



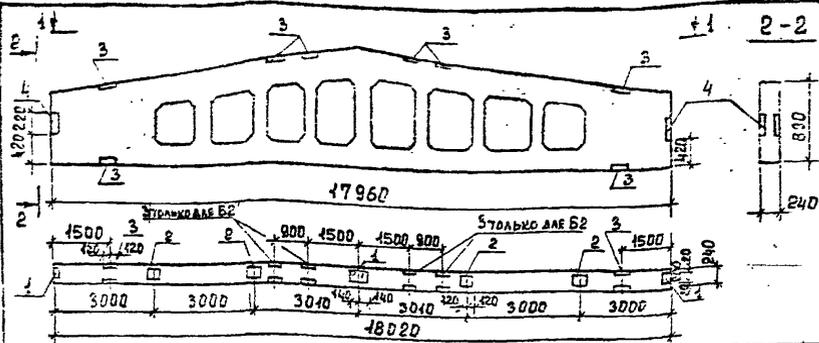


АЛМАТЫ ЦИНИИЭП  
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ЧОА-3-173  
 РАБОЧАЯ КНИГА СТРОИТЕЛЯ

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ б1, б2	Балка покрытия	3	
	КЖИ К5	Колонна К96-12Г		
12	КЖИ-К1	Колонна К96-12А	4	
	КЖИ-К3	Колонна К96-12В		
12	КЖИ-К2	Колонна К96-12Б	5	
	КЖИ-К4	Колонна КФ28-1А		
12	КЖИ-МС1-МС3	Изделие закладное	6	
	КЖИ-П1-П3	Плита покрытия		
12	КЖИ-Пн2	Плита покрытия ИП5-6Б	7	
	КЖИ-Пн3	Плита покрытия ИП5-6А		
12	КЖИ ПС1-ПС16	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС1-ПС16	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1-ПС11	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПС12-ПС16	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1-ПС3	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПС1-ПС9	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1-ПС9	Панель стеновая	11	
	КЖИ-ПС12	Панель стеновая		
12	КЖИ-оп1	Подушка опорная	12	
	КЖИ-оп1	Подушка опорная		
12	КЖИ-оп1-С1	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Ш1	Шит металлический		
12	КЖИ-ИИ1, ИИ5	Изделие закладное	14	
	КЖИ А1	Якорь		
12	КЖИ С14	Сетка арматурная	15	
	КЖИ С17	Сетка арматурная		
12	КЖИ С15	Сетка арматурная	16	
	КЖИ С16	Сетка арматурная		
12	КЖИ КЛ1	Каркас пространственный	17	
	КЖИ КЛ1-С10	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ С14	Сетка арматурная	18	
	КЖИ С15	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛ1	Каркас пространственный	19	
	КЖИ-КЛ1-С16	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛ1-С19	Каркас пространственный	20	
	КЖИ-КЛ1-С17	Сетка арматурная		

Н. КОНТ. АДУЧКЕВ		ТЛ 901-3-173		КЖИ-А0	
ПРОВ. КРАСНОВА				СТАДИЯ	ЛИСТ
СТ. ИНЖ. КИДЕЛОВА				Р	Л
Г. Ч. АДУЧКЕВ				ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ	
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЛМОВ				ЦНИИЭП	
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН				ИНЖЕНЕРНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	
				Г. МОСКВА	



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>						
			1.462-3. Вып.1	БАЛКА 2БДР16-2АУ/2БДР16-3АУ/Б1		
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕД.</b>						
-	1	1	1.462-3 Вып.3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2	2	1.462-3 Вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3	3	1.462-3 Вып.3	" М4-10-4	4	6,0 кг
-	4	4	1.462-3 Вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг
<b>Б2.</b>						
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕД.</b>						
-	1	1	1.462-3 Вып.3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2	2	1.462-3 Вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3	3	1.462-3 Вып.3	" М4-10-4	8	6,0 кг
-	4	4	1.462-3 Вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг

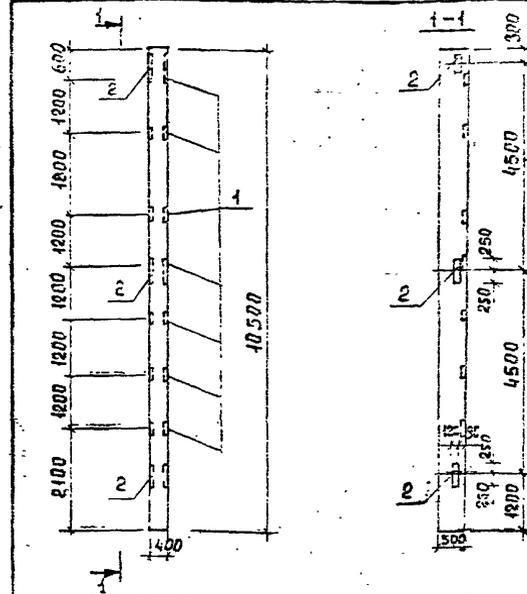
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАСЧЕТНАЯ Т°	МАРКА ПО ПРОЕКТУ
Б1	-20°С, -30°С	2БДР16-2АУ-А
	-40°С	2БДР16-3АУ-А
Б2	-20°С, -30°С	2БДР16-2АУ-Б
	-40°С	2БДР16-3АУ-Б

1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 М/М СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Имя, Фамилия, Подпись и дата

Т.П. 901-3-173		КЖИ-Б1, Б2	
СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
БАЛКА ПОКРЫТИЯ		Р	10,4т -
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ФОРМАТ И1



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>						
			1.423-3. Вып.1	КОЛОННА К96-12		
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕД.</b>						
-	1	1	1.423-3 Вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-13	7	1,7 кг
-	2	2	1.423-5 Вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1	3	35,0 кг

1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 М/М СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

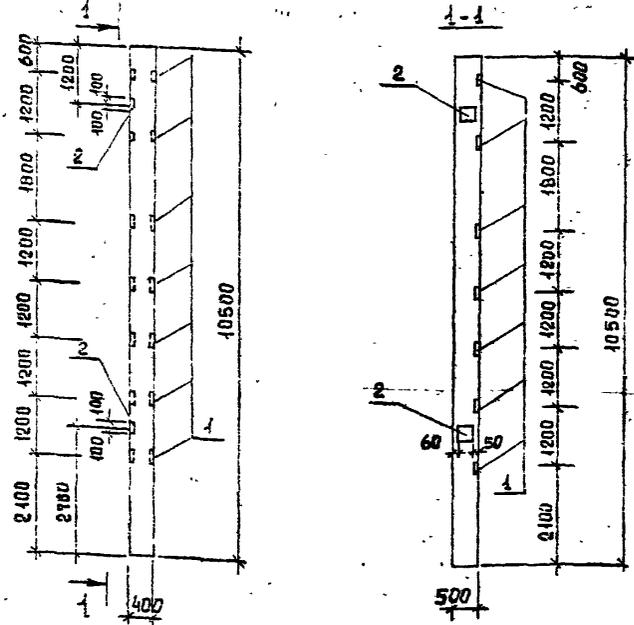
Имя, Фамилия, Подпись и дата

Т.П. 901-3-173		КЖИ-К5	
СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
КОЛОННА К96-12		Р	5,3т 1:100
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ФОРМАТ И1

18256-03

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЕНКО.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			1.423-3 вып.1	Документация		
			1.423-3 вып.2	Дополнительные сборочные ед.		
	1		1.423-3 вып.2	Изделие закладное М4-13	7	1,7 кг
	2		1.423-3 вып.2	Изделие закладное М4-12	2	6,0 кг

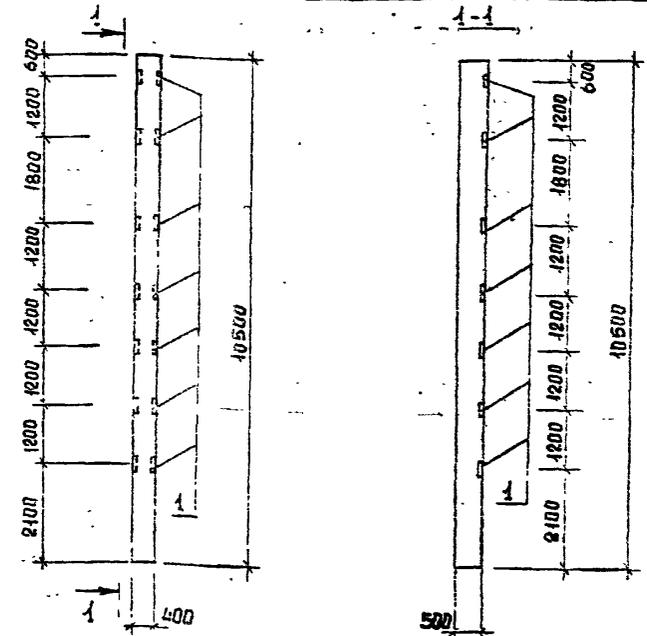
1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 Мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Т.п 901-3-173 КЖИ-К1

Колонна К 96-12 А Р 5,3т 1:400

Лист Листов 1  
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. МОСКВА

Формат И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			1.423-3 вып.1	Документация		
			1.423-3 вып.2	Дополнительные сборочные единицы		
	1		1.423-3 вып.2	Изделие закладное М4-13	7	1,7 кг

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 Мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Т.п 901-3-173 КЖИ-К3

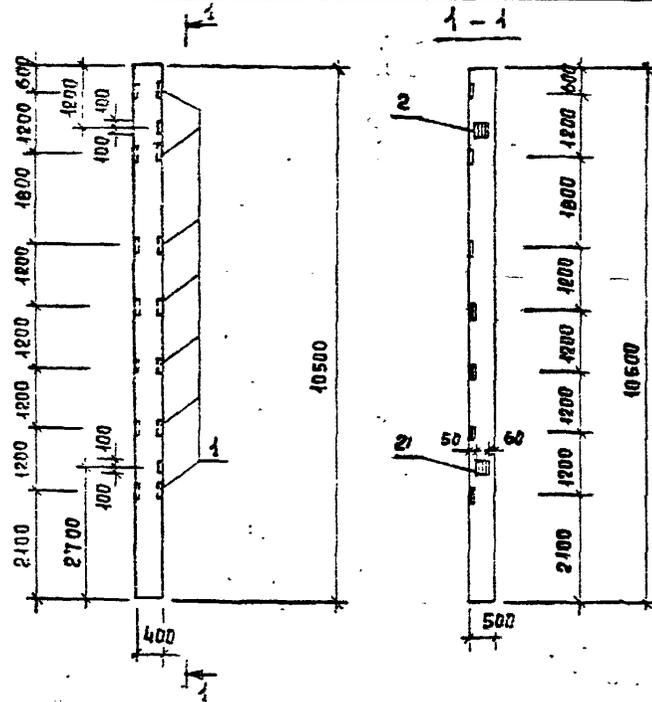
Колонна К 96-12 В Р 5,3т 1:400

Н. КОНТРИ ЛОУЧКЕР  
ПРОВЕРИЛ КРАСНОВА  
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА  
ГИП ЛОУЧКЕР  
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО  
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ

Лист Листов 1  
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. МОСКВА

Формат И

Копировал БРЕМЧЕНКО



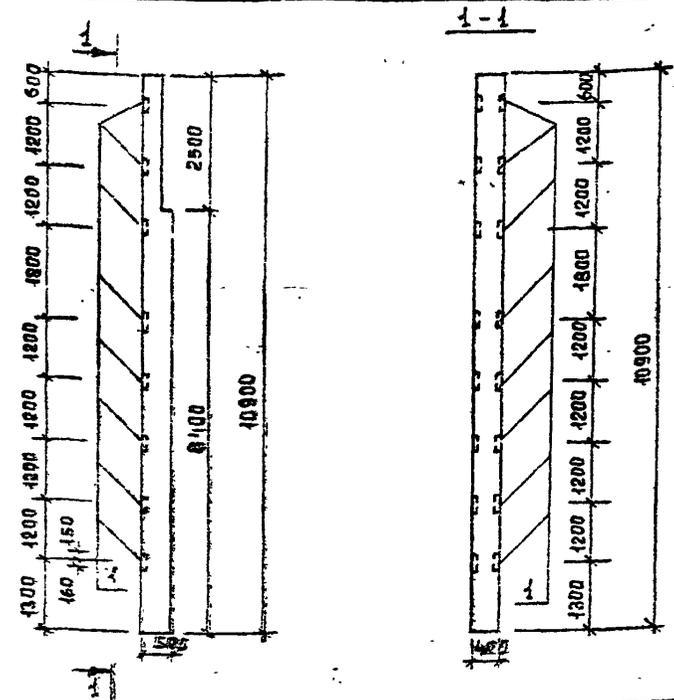
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			1.423-3 вып.1	КОЛОННА К 96-12		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
-	1		1.423-3 вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-12	7	47 кг
-	2		1.423-3 вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-12	2	60 кг

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Изм. №, дата, Подпись и дата

ТР 901-3-173		КЖИ-К2	
Колонна К 96-12Б		СТАДИЯ	МАССА   МАСШТАБ
		Р	5,5т   1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

ФОРМАТ И



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ШИФР 450-75 вып 1-1	КОЛОННА КФ 26-1		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
-	1		ШИФР 450-75 вып 1-2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	8	2,2 кг

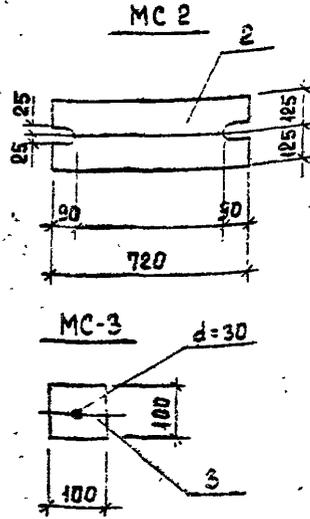
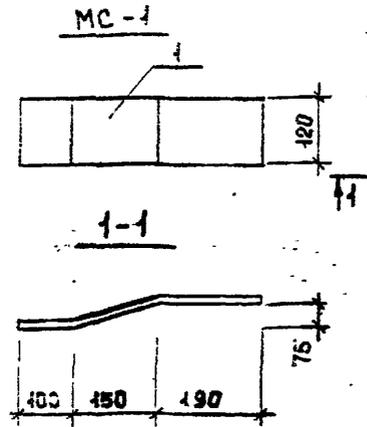
1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Изм. №, дата, Подпись и дата

ТР 901-3-173		КЖИ-К4	
Колонна КФ 26-1А		СТАДИЯ	МАССА   МАСШТАБ
		Р	4,95т   1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И



Позиц. Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			СТАЛИ		
1	1	MC1	120x3 ГОСТ 103-76 L=460	1	3,3 кг
2	2	MC2	250x20 ГОСТ 103-76 L=720	1	23,26 кг
3	3	MC3	100x10 ГОСТ 103-76 L=100	1	3,78 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
- Материал - сталь марки Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-74.
- Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 160 мкм в процессе изготовления.

тп 904-3-173

КЖИ-МС1 ÷ МС3

Издание: ЗАКЛАДНОЕ

Стадия/Масса/Масштаб

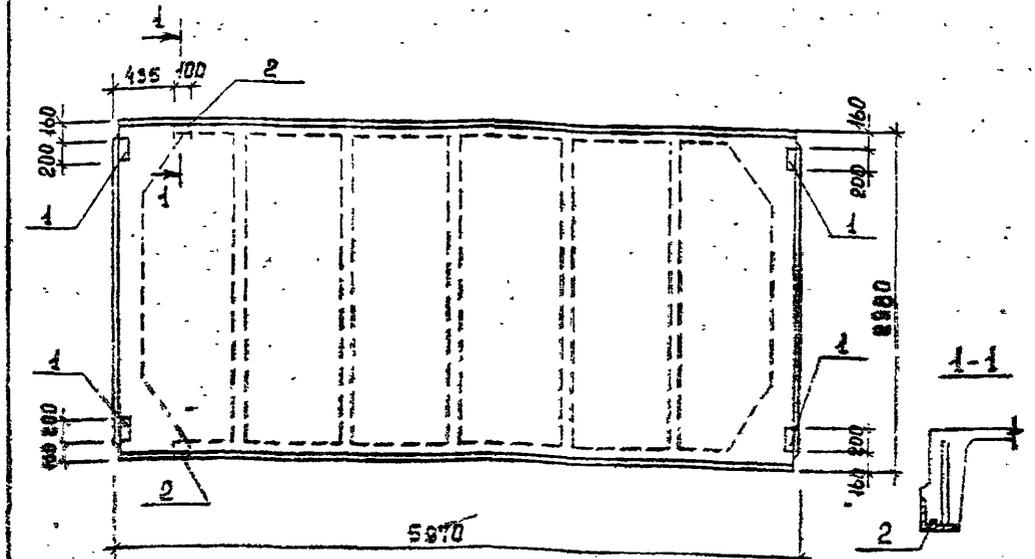
Р / 1:10

Лист / Листов 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
П. МОСКВА

Формат 41



Формат Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ		
		ГОСТ 22704.2-77	ПАНТА ПОКРЫТИЯ ПГ-2АУТ(ПР-ЗАУТ)		
			П1		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
1	1	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	4	6,8 кг
2	2	ГОСТ 22704.5-77	То же М3	2	2,5 кг
			П2		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
1	1	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	4	6,8 кг
			П3		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
2	2	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	2	2,5 кг

Марка по проекту	Марка по проекту
П1	ПГ-2 АУТ
П2	ПГ-2 АУТ
П3	ПГ-3 АУТ

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 160 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

тп. 904-3-173

КЖИ-П1 ÷ П3

Плита покрытия

Стадия/Масса/Масштаб

Р / 2:65 / 1:50

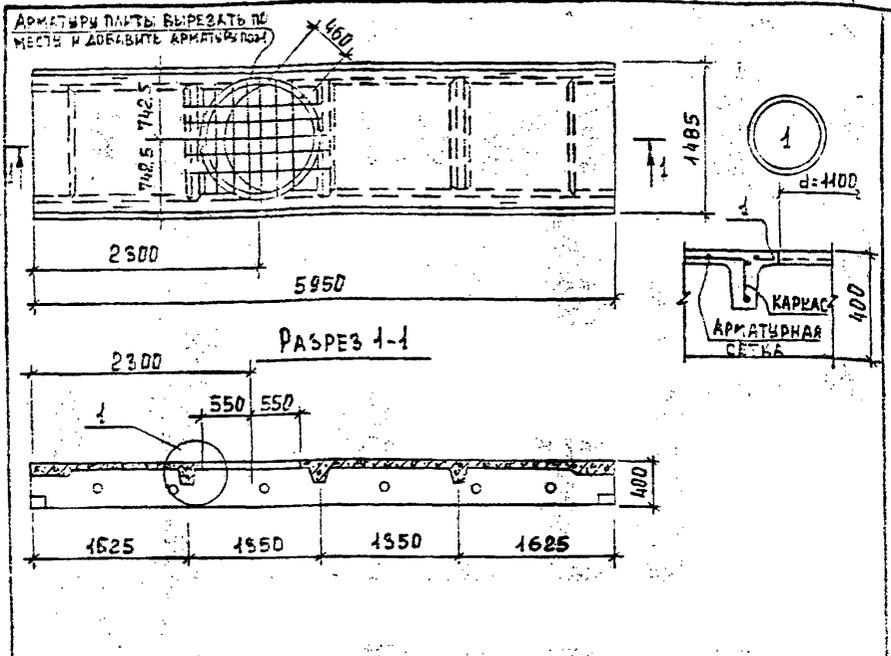
Лист / Листов 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
П. МОСКВА

Формат 41

КОПИРОВАЛ БРЕМЧЕНКО



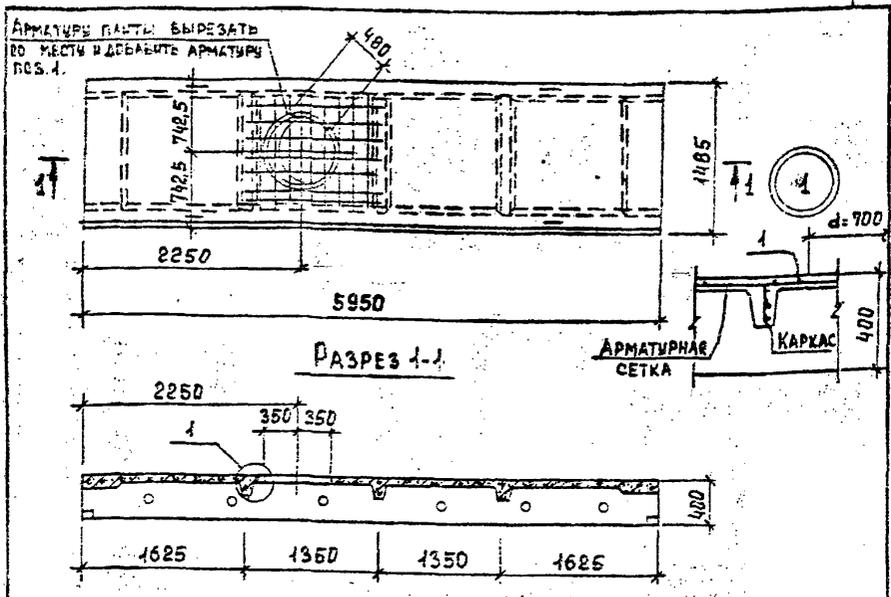
ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные ед.		
		1		Ф12А III ГОСТ 5.1459-72 <sup>х</sup> L=4030	1	3,6 кг

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

Имя, № пола, Подпись и дата, Стаж, Инж.м.

Тп 901-3-173		КЖИ - Пн 4	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР ПРЕСЕР. КРАСНОВА СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА ГИП ЛОУЦКЕР ТЛ. КОНСТ. ШАПРО ИНС. ОТЗ. КРАСАВКИ	Плита покрытия ИП5-6Б	Стандия	Масса
		Р	2,4т
		Лист	Листов 1
		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	

Формат И



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные ед.		
		1		Ф12А III ГОСТ 5.1459-72 <sup>х</sup> L=3200	1	2,7 кг

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

Имя, № пола, Подпись и дата, Стаж, Инж.м.

Тп 901-3-173		КЖИ - Пн 3	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР ПРЕСЕР. КРАСНОВА СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА ГИП ЛОУЦКЕР ТЛ. КОНСТ. ШАПРО ИНС. ОТЗ. КРАСАВКИ	Плита покрытия ИП5-6А	Стандия	Масса
		Р	2,4т
		Лист	Листов 1
		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	

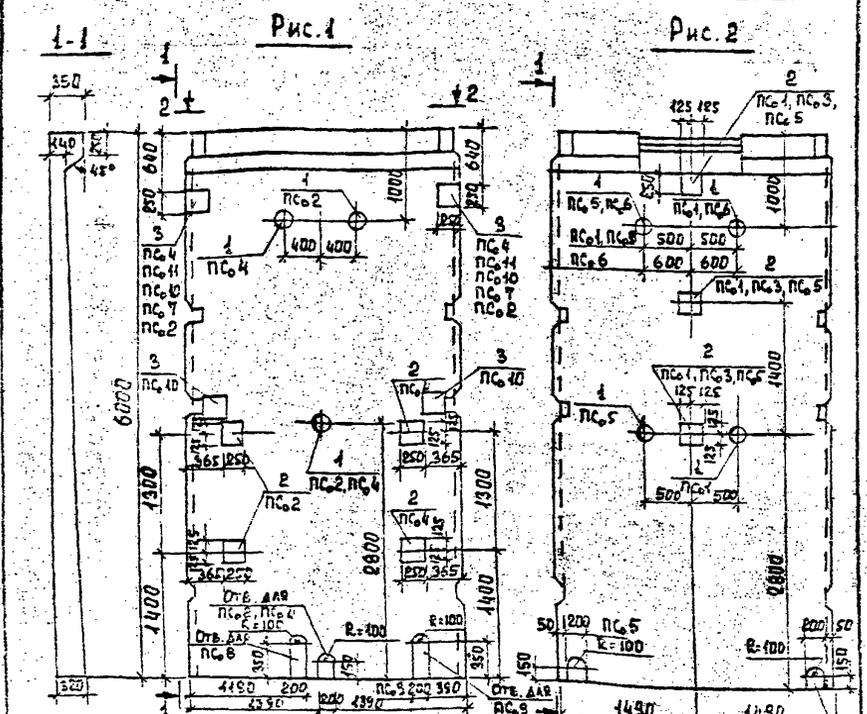
Копировал Еремченко

Формат И

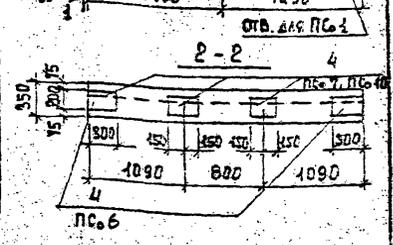


АЛЬБОМ III

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173



МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС	МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС
ПС. 1	ПС1-60-Б1А	2	ПС. 7	ПС1-60-Б1К	1
ПС. 2	ПС1-60-Б1Б	1	ПС. 8	ПС1-60-Б1И	1
ПС. 3	ПС1-60-Б1В	2	ПС. 9	ПС1-60-Б1Л	1
ПС. 4	ПС1-60-Б1Г	1	ПС. 10	ПС1-60-Б1М	1
ПС. 5	ПС1-60-Б1Д	2	ПС. 11	ПС1-60-Б1Н	1
ПС. 6	ПС1-60-Б1Е	2			



Т.П 901-3-173

КЖИ ПС.1-ПС.11

И. КОМП. ЛОУЦКЕР  
 ПРОБЕР. ЛОУЦКЕР  
 ВЕД. ИЖ. КРАСНОВА  
 ГИП. ЛОУЦКЕР  
 ОЛ. КОСТ. ШАПИРО  
 ИЖ. СТЕ. КРАСАВИН

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

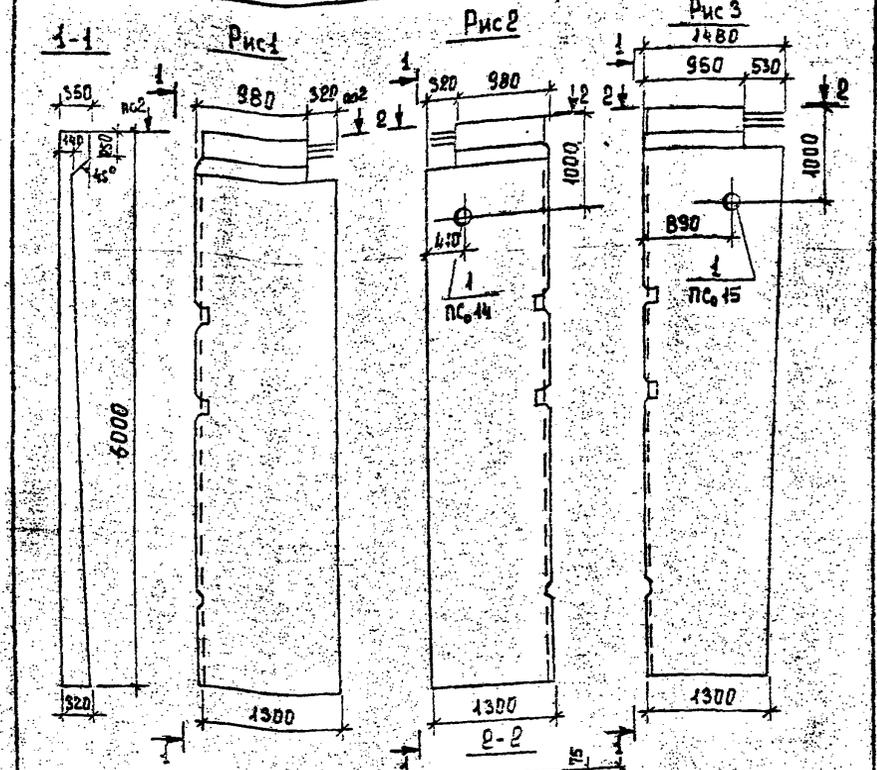
СТADIЯ | МАССА | МАСШТАБ  
 Р | 10,76т | 1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1  
**ЦНИИЭП**  
 ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
 г. МОСКВА

ФОРМАТ 44

АЛЬБОМ III

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173



МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС
ПС. 12	ПС1-60-Б1И	2
ПС. 13	ПС1-60-Б1П	1
ПС. 14	ПС1-60-Б1Р	2
ПС. 15	ПС1-60-Б1С	3
ПС. 16	ПС1-60-Б1Т	3

ИЖ. СТЕ. КРАСАВИН

Т.П 901-3-173

КЖИ ПС.12-ПС.16

И. КОМП. ЛОУЦКЕР  
 ПРОБЕР. ЛОУЦКЕР  
 ВЕД. ИЖ. КРАСНОВА  
 ГИП. ЛОУЦКЕР  
 ОЛ. КОСТ. ШАПИРО  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТADIЯ | МАССА | МАСШТАБ  
 Р | | 1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1  
**ЦНИИЭП**  
 ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
 г. МОСКВА

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 44

18256-03

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ И

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Документация</b>				
<b>Переменные данные для исполнения</b>				
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН1)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	3	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	МН 122-6	1	4,6 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН2)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-55	Изделие закладное МН 122-6	4	4,6 кг
1	1.400-15 В1.150-26	МН 137-3	3	5,2 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН3)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	7	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-55	МН 122-6	3	4,6 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН5)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	То же МН 122-6	2	4,6 кг
7	3.901-5	Сольник Дч 250 Е=200	2	20,3 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН6)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	То же МН 122-6	1	4,6 кг
8	3.901-5	Сольник Дч 350 Е=200	1	20,3 кг

И. КОНТРОЛЬ	А. КОЩЕК	Л. КОЩЕК
С. ВОСК	К. КРАСНОВА	Л. КОЩЕК
ОТ КИЖ	И. МЕЛЕВА	Л. КОЩЕК
ГИП	А. КОЩЕК	Л. КОЩЕК
ТЛ. КОНСТ.	Ш. АМИР	Л. КОЩЕК
Ш. Ч. СТА.	К. КРАСАВИН	Л. КОЩЕК

ТЛ 901-3-173 КЖИ ПСН1-ПСН9  
**ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ**  
 СТАДИЯ А. ИСГ. 1. ЛИСТОВ 2  
**ЦНИИЭП**  
 ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
 Г. МОСКВА

ФОРМАТ И

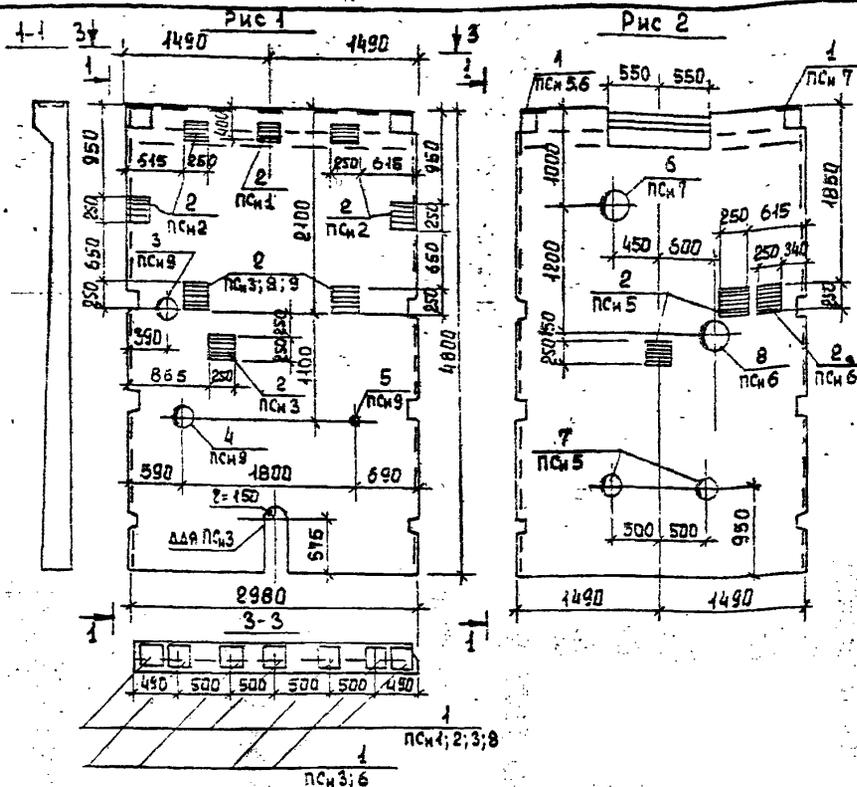
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ И

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН7)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
6	3.901-5	Сольник Дч 400 Е=200	1	29,3 кг
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4,6 кг
4	3.901-5	Сольник Дч 200 Е=300	1	24,4 кг
3	3.901-5	То же Дч 150 Е=200	1	11,8 кг
5		То же Дч 50 Е=300	1	5,0 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН8)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4,6 кг
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	7	5,2 кг

- Панели ПСН1-ПСН3, ПСН8-ПСН9 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
- 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.
- Арматура панели перерезается сольниками отогнуть и приварить к корпусу сольника.
- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Закладные детали должны быть цинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

ТЛ 901-3-173 КЖЧ ПСН1-ПСН9 ЛИСТ 2

ФОРМАТ И



МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС.
ПСч 1	ПСч-4863А	1	ПСч 6	ПСч-4863В	2
ПСч 2	ПСч-4863Б	4	ПСч 7	ПСч-4863Ж	2
ПСч 3	ПСч-4863В	4	ПСч 8	ПСч-4863И	4
ПСч 4	ПСч-4863Г	2	ПСч 9	ПСч-4863К	4
ПСч 5	ПСч-4863Д	2			

тп 901-3-173

КЖИ-ПСч1+ПСч9

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

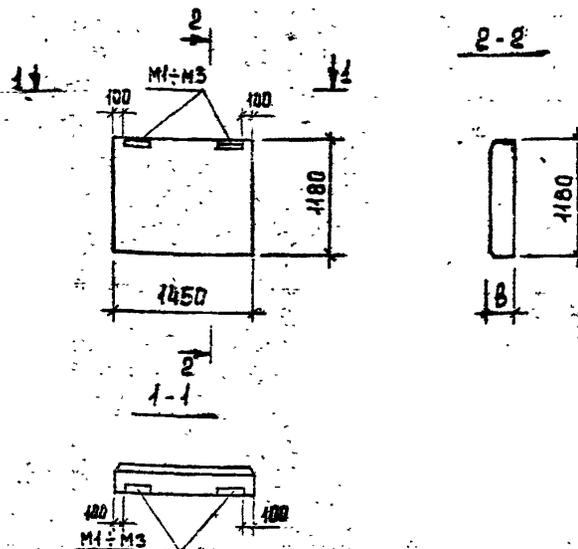
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	2,92т	1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

ФОРМАТ 41



ДОКУМЕНТАЦИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ ПО ПРОЕКТУ	УСЛОВНАЯ МАРКА	t°	δ мм	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	
					МАРКА	МАССА, кг
1.432-14/80 вым.1	ПСч 145.12.20-Па	ПСч 12	-20°С	200	М1	2,2
	ПСч 145.12.25-Па		-30°С	250	М2	2,2
	ПСч 145.12.30-Па		-40°С	300	М3	2,3

1. ПАНЕЛЬ ПСч 12 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 мкм В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

т.п 901-3-173

КЖИ-ПСч12

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП

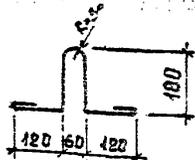
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 41

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
И		ТЛ 901-3	КЖИ-ОП1-С6		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>					
-	1	3.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИ1-10	1	
И	2	ТЛ 901-3	КЖИ-ОП1-С1	2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1
<u>ДЕТАЛИ</u>					
Б4	3*		ПЕТАЯ ПОДЪЕМНАЯ	2	Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 L=760 ВСТ 3 КЛ2 0,27 кг
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>					
			БЕТОН М200	0,01	М <sup>3</sup>

\*) Пос. 3 см. ЭСКИЗ



И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. КОМСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

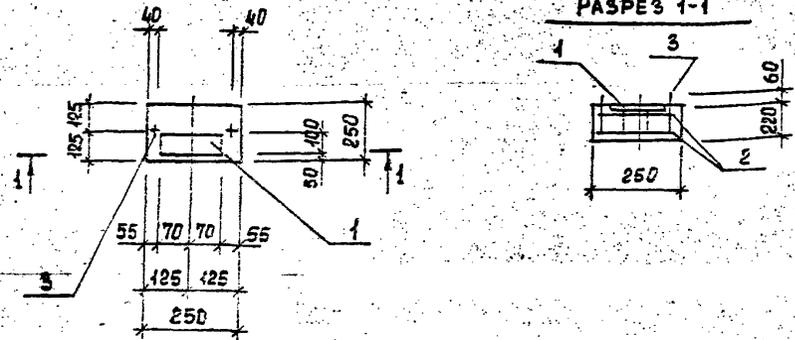
ТЛ 901-3-173

КЖИ-ОП1

ПОДУШКА ОПОРНАЯ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		

ФОРМАТ 44



ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		ВСЕГО
	АРМАТУРА КЛАССА			АРМАТУРА КЛАССА		
	А1			А1		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф6	Итого		Ф8	Итого	
ОП1	0,30	0,30	0,30	0,54	0,54	0,84

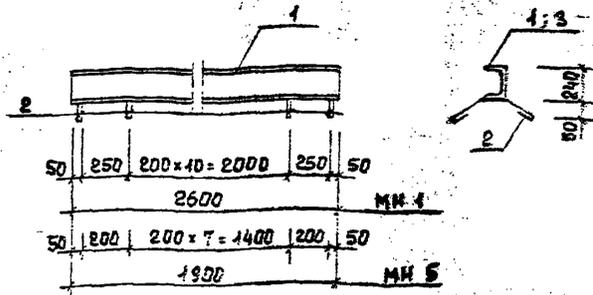
ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА - 80 мм

ТЛ 901-3-173			КЖИ-ОП1		
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>	Р	3,4	1:20
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	<b>ЦНИИЭП</b>		
ГЛАВ. КОМСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>	г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 44  
18256-03





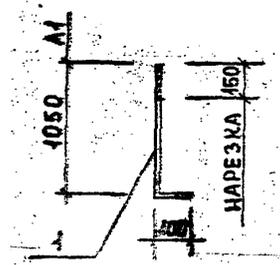
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН 1</u>		
Б4	1			С 24 ГОСТ 8240-72 L=2600	1	62,40 кг
Б4	2			φ 6А1 ГОСТ 5781-75 L=410	13	0,09 кг
				<u>МН 5</u>		
Б4	3			С 24 ГОСТ 8240-72 L=1900	1	45,6 кг
				φ 6А1 ГОСТ 5781-75 L=410	10	0,09 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-75,  $h_{св} = 6$  мм.
3. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ ОКРАСИТЬ МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ ЗА 2 РАЗА ПО ГОСТ 695-77 ПО ГРУНТОВКЕ.
4. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТ 3 КЛ 2 ПО ГОСТ 380-71\*

ТЛ 901-3-173 КЖИ - МН1; МН5

ИЗДАНИЕ		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТР.	ЛОЩКЕР	Р		1:20
ПРОВЕР.	КРАСНОВА			
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ГНП	ЛОЩКЕР	<b>ЦНИИЭП</b>		
ГЛ. КОНСТ.	ШАПКО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	Г. МОСКВА		

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>А 1</u>		
-	1			φ 24 ГОСТ 2590-71 L=1150	1	4,1 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.

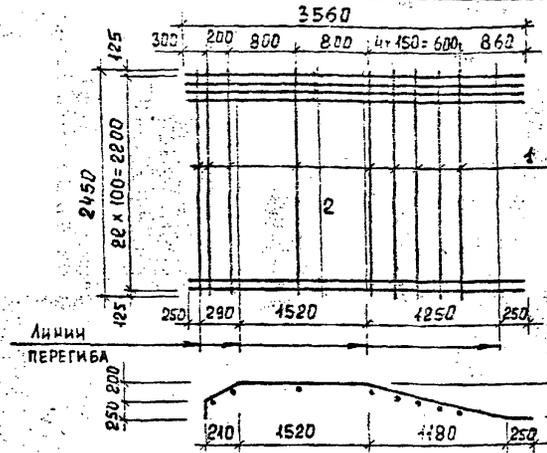
ТЛ 901-3-173 КЖИ А 1.

ИЗДАНИЕ		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТР.	ЛОЩКЕР	Р	4,1	
ПРОВЕР.	КРАСНОВА			
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ГНП	ЛОЩКЕР	<b>ЦНИИЭП</b>		
ГЛ. КОНСТ.	ШАПКО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	Г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЕНКО

ФОРМАТ 41

18256-03



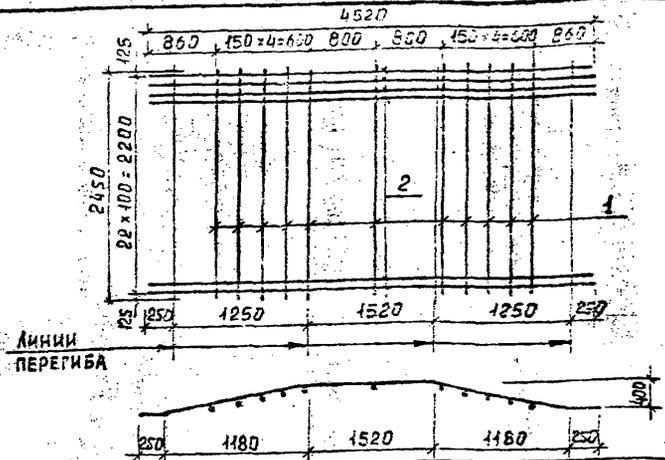
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
				СЕТКА С.4		
Б4	1			Ф8А I ГОСТ 5781-75 $l=2450$	8	0,97 кг
Б4	2			Ф20А II ГОСТ 5781-75 $l=3560$	23	8,79 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.  
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71\*.  
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИЗМ. № ПОЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗНМ. ИЛИ ВЗ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОФ. ЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

Тп 901-3-173			КЖИ - С.4		
СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ		
	Р	209,6	1:50		
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРОДОВАНИЕ Г. МОСКВА					

ФОРМАТ И



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
				СЕТКА С.7		
Б4	1			Ф8А I ГОСТ 5781-75 $l=2450$	11	0,97 кг
Б4	2			Ф18А II ГОСТ 5781-75 $l=4520$	23	9,04 кг

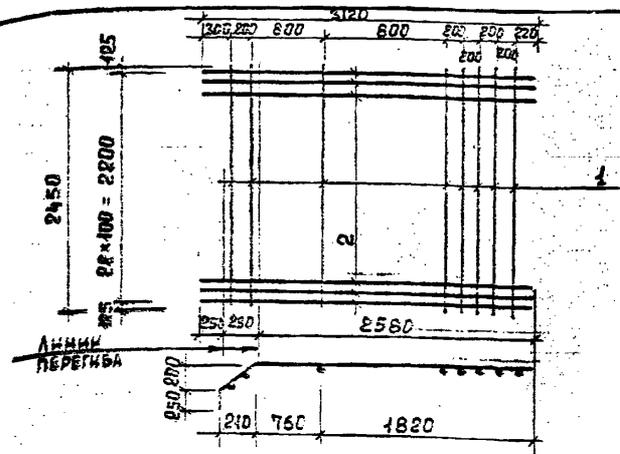
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.  
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71\*.  
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИЗМ. № ПОЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗНМ. ИЛИ ВЗ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОФ. ЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

Тп 901-3-173			КЖИ - С.7		
СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ		
	Р	218,6	1:50		
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРОДОВАНИЕ Г. МОСКВА					

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И



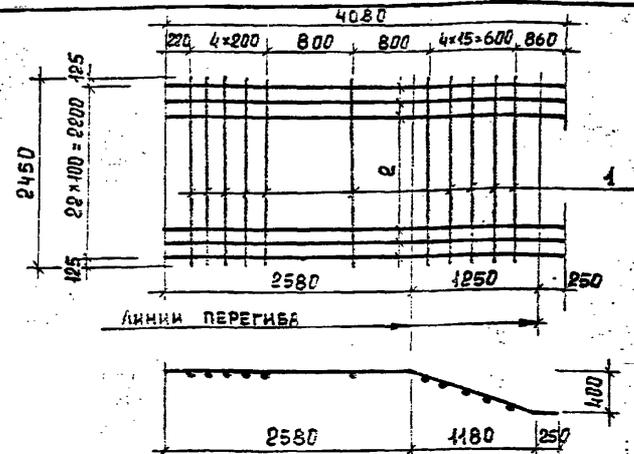
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Сборочные единицы:						
Сетка С.5						
Б4	1		φ8 А I ГОСТ 5781-75	ℓ=2450	8	0,97 кг
Б4	2		φ20 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=4080	23	7,7 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-74\*.  
 3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Исполн.:	Подпись и дата:	Исполн.:
Н. контр. ЛОЩКЕР	<i>[Signature]</i>	
Проект. КРАСОВА	<i>[Signature]</i>	
Ст. инж. КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>	
Гип. ЛОЩКЕР	<i>[Signature]</i>	
Гл. констр. ШАПРОВО	<i>[Signature]</i>	
Нач. отд. КРАСОВИЧ	<i>[Signature]</i>	

Тп 901-3-173		КЖИ-С.5	
Сетка арматурная	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	1849	1:50
Лист		Листов 1	
<b>ЦНИИЭП</b>			
Инженерного оборудования г. Москва			

Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Сборочные единицы:						
Сетка С.6						
Б4	1		φ8 А I ГОСТ 5781-75	ℓ=2450	11	0,97 кг
Б4	2		φ20 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=4080	23	10,06 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-74\*.  
 3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Исполн.:	Подпись и дата:	Исполн.:
Н. контр. ЛОЩКЕР	<i>[Signature]</i>	
Проект. КРАСОВА	<i>[Signature]</i>	
Ст. инж. КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>	
Гип. ЛОЩКЕР	<i>[Signature]</i>	
Гл. констр. ШАПРОВО	<i>[Signature]</i>	
Нач. отд. КРАСОВИЧ	<i>[Signature]</i>	

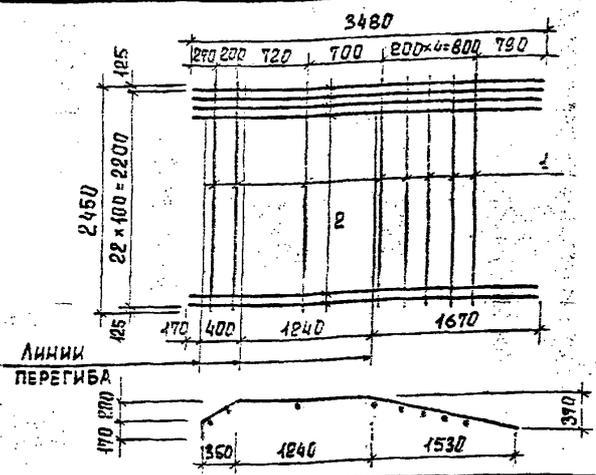
Тп 901-3-173		КЖИ-С.6	
Сетка арматурная	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	1119	1:50
Лист		Листов 1	
<b>ЦНИИЭП</b>			
Инженерного оборудования г. Москва			

Копировал ЕРЕМЕНКО

Формат 11

18256-03





ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
				СЕТКА С <sub>к4</sub>		
Б4	1		φ8A I ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0,97 кг	
Б4	2		φ16A II ГОСТ 5781-75 ℓ=3480	23	6,3 кг	

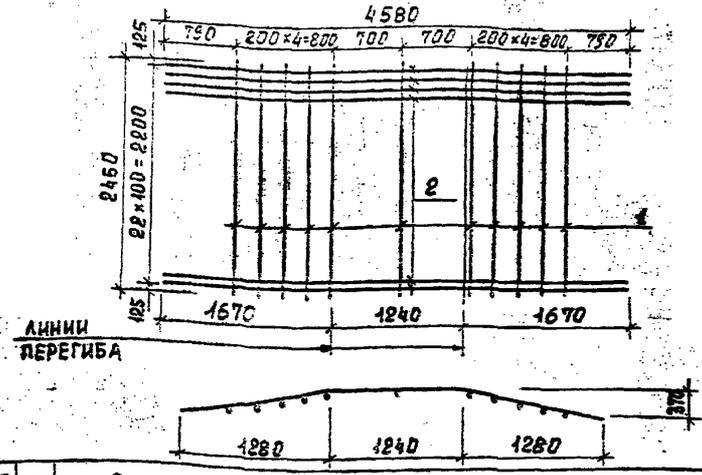
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.  
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1; 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71\*  
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТР 901-3-173		КЖИ-С <sub>к4</sub>	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАБИЛЬНАЯ МАССА	МАСШТАБ
		Р	152,6 1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		<b>ЦНИИЭП</b>	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

ФОРМАТ II

ИВ. ПО ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
 ПРОВЕР. КРАСНОВА  
 СТ. ИНЖ. КИСЕЛЁВА  
 ТИП. ЛОУЦКЕР  
 ГА. КОНСТ. ШАПИРО  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
				СЕТКА С <sub>к5</sub>		
Б4	1		φ8A I ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	11	0,97 кг	
Б4	2		φ16A II ГОСТ 5781-75 ℓ=4580	23	6,4 кг	

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.  
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1; 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71\*  
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТР 901-3-173		КЖИ-С <sub>к5</sub>	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАБИЛЬНАЯ МАССА	МАСШТАБ
		Р	150,7 1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		<b>ЦНИИЭП</b>	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

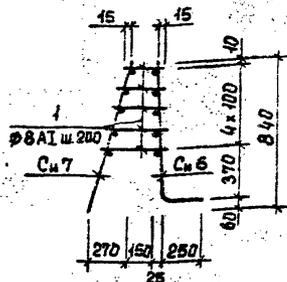
КОПРОВАА ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ II

ИВ. ПО ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
 ПРОВЕР. КРАСНОВА  
 СТ. ИНЖ. КИСЕЛЁВА  
 ТИП. ЛОУЦКЕР  
 ГА. КОНСТ. ШАПИРО  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ

18256-03



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
			тп 901-3	КЖИ-КП-С9	СЕТКА Сн 6	4
			тп 901-3	КЖИ-КП-С10	СЕТКА Сн 7	4
		1			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 $\ell_{ср} = 260$	80 0,10 кг

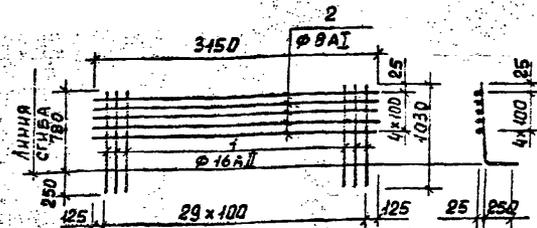
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ ИЛИ ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛИЯ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-71.
3. СТЕРЖНИ ПОЗ.1 ПРИВАРИТЬ К СЕТКАМ Сн 6 И Сн 7 С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78.

т.п. 901-3-173

КЖИ-КП-1

Имя, № ПОДА	Подпись и дата	ВЗН. ИЛИ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Каркас пространственный	Р	-
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>			
Ст. инж.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>			
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
Гл. конст.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>	<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
		1			Ф16А1 ГОСТ 5781-75 $\ell = 1030$	30 1,66 кг
		2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 $\ell = 3150$	5 1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-71.
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

т.п. 901-3-173

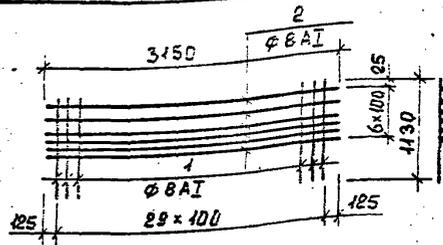
КЖИ-КП-1-Сн 6

Имя, № ПОДА	Подпись и дата	ВЗН. ИЛИ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	Р	56 1:50
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>			
Ст. инж.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>			
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
Гл. конст.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>	<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

КОПИРОВАА ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 41

18256-03



ФОРМАТ ЗОНА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
		- СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4 1		$\phi 8 \text{ A I}$ ГОСТ 5781-75 $l=1130$	30	0,45 кг
Б4 2		$\phi 8 \text{ A I}$ ГОСТ 5781-75 $l=3150$	6	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В СТ 3 КЛ 2, ГОСТ 380-71\*
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СМ 393-78.

Т.П. 901-3-173

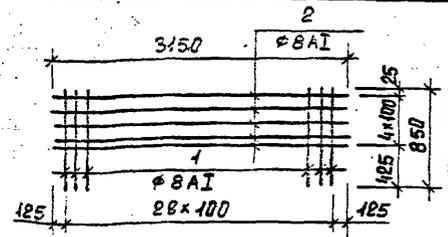
КЖИ-КПч1-Сс9

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	21	1:50

ЦНИИЭП

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ ЗОНА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
		- СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4 1		$\phi 8 \text{ A I}$ ГОСТ 5781-75 $l=850$	30	0,36 кг
Б4 2		$\phi 8 \text{ A I}$ ГОСТ 5781-75 $l=3150$	6	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В СТ 3 КЛ 2, ГОСТ 380-71\*
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СМ 393-78.

Т.П. 901-3-173

КЖИ-КПч1-Сч7

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	17	1:50

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. МОСКВА

ФОРМАТ 41

КОПИРОВАЛ: ЕРЕМЕНКО

18255-03

Госстрой СССР

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

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

Заказ № 1080 Инв.№ 18256-03 тираж 100

Сдано в печать 25/II 1963г цена 0-84