

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ
ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 700 МГ/Л
С МЕЛЕННЫМИ ФИЛТРАМИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8,0 ТЫС. М³/СУТКИ

АЛЬБОМ IV

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Часть 2 - Блок служебных помещений
с насосной станцией

II-го подъема

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ
ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

с содержанием взвешенных веществ до 700 мг/л
с медленными фильтрами
производительностью 8,0 тыс. м³/сутки

СОСТАВ ПРОЕКТА :

- Альбом I - Архитектурно-строительная, технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части блока медленных фильтров
Альбом II - Нестандартизованное оборудование Альбом II из типового проекта 901-3-134
Альбом III - Архитектурно-строительная, технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части блока служебных помещений с насосной станцией II-го подъема
Альбом IV - Строительные изделия. Часть 1 - Блок медленных фильтров
Часть 2 - Блок служебных помещений с насосной станцией II-го подъема
Альбом V - Заказные спецификации. Часть 1 - Блок медленных фильтров
Часть 2 - Блок служебных помещений с насосной станцией II-го подъема
Альбом VI - Сметы. Часть 1 - Блок медленных фильтров
Часть 2 - Блок служебных помещений с насосной станцией II-го подъема

Альбом IV, Часть 2

РАЗРАБОТАН

ПРИНЦИП МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЕ
ГОРДОВ, ЖЕЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Главный инженер института

Главный инженер проекта

И. МЕТАФОВА. Г. Г.

И. РОЗАНОВА. Л. П. И.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН ПРОЕКЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКИМ
КАБИНЕТОМ № 186 от 15 АВГУСТА 1976 г.

РАЗРАБОТКА ЧЕРТЕЖИ
ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ
ПРИНЦИП МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЕ
КАБИНЕТОМ № 186 от 15 АВГУСТА 1976 г.

Альбом IV, часть 2

Типовой проект 901-3-145

ИЧН. № ПОДАЛ. ПРОДАТ. И. ДАТА. (ИЗМН. ИЛИ УВЕ)

СТР.	Обозначение	Наименование	Примечан.
2		содержание	
3	ТП 901-3 - КЖН-К1, К2	КОЛОНЫ К1, К2	
4	- К3, К4	КОЛОНЫ К3, К4	
5	- К5	КОЛОНА К5	
6	- Б1	БАЛКА Б1	
7	- Б2, Б3	БАЛКИ Б2, Б3	
8	- П1+П3	ПАУТЫ П1+П3	
9	- П6+П9	ПАУТЫ П6+П9	
10	- МН1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	
	- МН2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	
	- МН3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3	
11	- МН4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4	
	- МН5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	
12	- МН6	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6	
	- МН7	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	
13	- МН8	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН8	
	- МН9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	
14	- МС1	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС1	
	- МС2	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬН. МС2	
15	- МС3, МС4	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС3, МС4	

СТР.	Обозначение	Наименование	Примечание
16	ТП 901-3 КЖН-МЭСМСБ	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МЭСМСБ	
	- МС7	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС7	
17	- Ц1, Ц2	ЦИЛЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ Ц1, Ц2	
18	- РМ1	РАМА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ1	

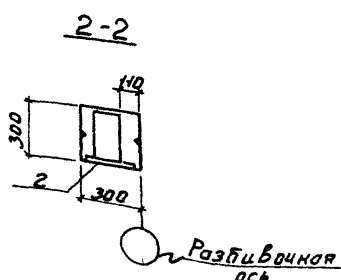
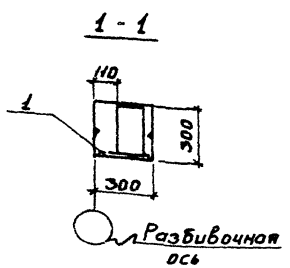
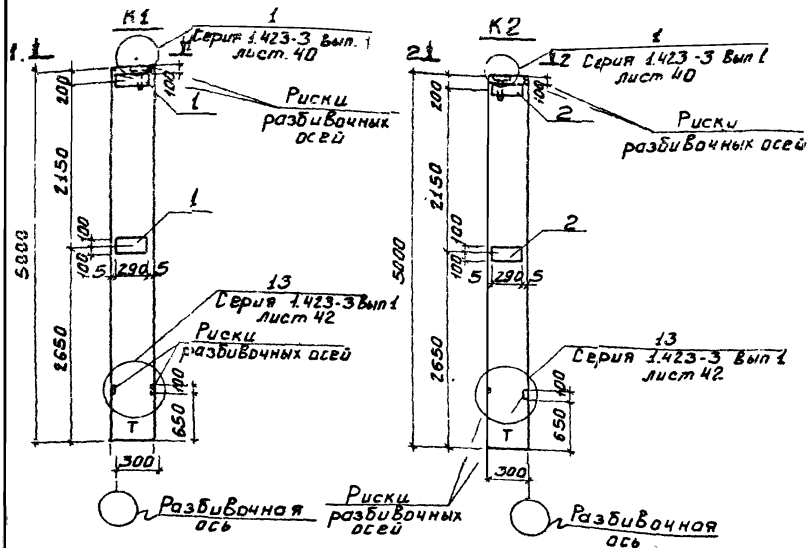
Условные обозначения

□ — несущая способность

ТП 901-3-145				КЖИ			
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	ЦИЛЫ И ЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 100 МГ/Л С МЕДИАНЫМИ ФИЛЬТРАМИ ПРОЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ В ОДН. М ³ /ЧЕТК.	СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕРКА	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>		БАК САНЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИИ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ В ПОДЪЕМА.	Р	1	18
СТ. ИИЖ.	МАКАРИШЕВА	<i>Макаришева</i>			ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
РЧК. ГР.	ПЬЕВАН	<i>Пьеван</i>					
Т.И.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>					
ТА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>	СОДЕРЖАНИЕ				
НАЧ. ОТД.	УКРАСОВ	<i>Украсов</i>					

17262-04

Калибрман Антипова



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 1.423-3 Вып. 1, 2	Колонна К42-4		Со всеми зкл. изобр.
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>К1</u>		
		1	Серия 1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг
				<u>К2</u>		
		2	Серия 1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное				Общий
	Арм. сталь	Профильная сталь ПНЗ-3*		Итого расход	
		Класс ГОСТ 51459-74	Сортамент ГОСТ 103-76		
К1	2.8	9.2		12.0	12.0
К2	2.8	9.2		12.0	12.0

ИЗДАТЕЛЬСТВО ПОДАРИСЫВАТЕЛЬСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ПОДАРИСЫВАТЕЛЬСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ		ТЛ 901-3-145 КЖМ К1, К2		
И. КОМП.	ПРОВЕРИЛ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Л. В. ЛЕВИНА	С. М. СМЫСЛОВА	Р	1.17	1:50
С. И. Ж. МАКЛАРИШЕВА	Л. В. ЛЕВИНА	ЛИСТ 1 ИЗ 1		
С. И. Ж. МАКЛАРИШЕВА	Л. В. ЛЕВИНА	ЦНИИИЭП		
С. И. Ж. МАКЛАРИШЕВА	Л. В. ЛЕВИНА	ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
С. И. Ж. МАКЛАРИШЕВА	Л. В. ЛЕВИНА	Г. МОСКВА		

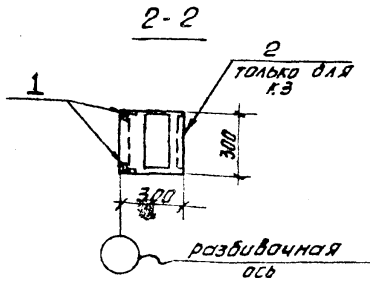
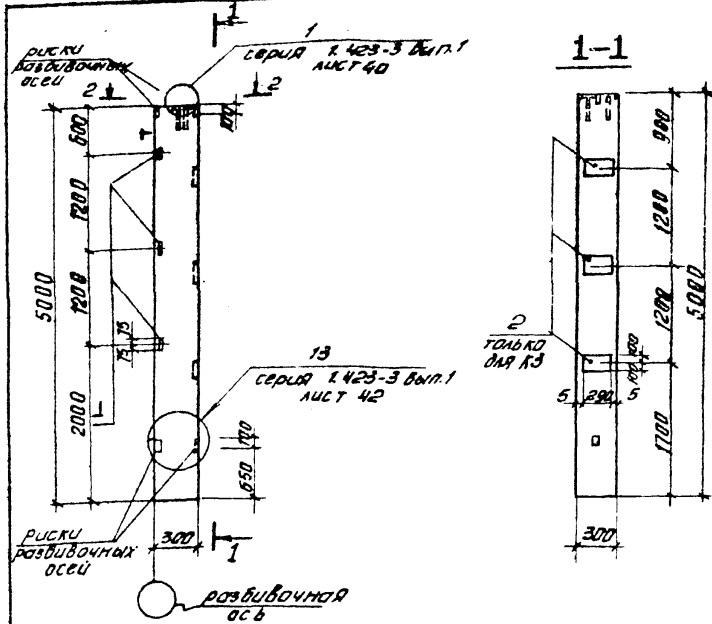
11262-04

Копировало: Доброва

Формат 32

Типовой проект 901-3-145, Альбом IV, часть 2

ИВБ. ИР. ПОДП. ПРОЕКТА И МАТ. В ЗАКАЗНИК



Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				документация		
			серия 1.423-3 Вып.1;2	колонна К42-4		на все материалы изобр.
				дополнительные		
				сборочные единицы		
		1	серия 1.423-3 Вып.2	изделие закладное М-13	3	1,7 кг
				переменные данные		
				дополнительные сборочные единицы		
				К3		
		2	серия 1.423-3 Вып.2	изделие закладное М-12	3	5,0 кг

В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное					Общий расход
	Алм. сталь		сталь ГОСТ 380-71		Итого	
	МЛ-И	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ		
	5.1459-72	1509-72	103-76			
	φ12	Л63x5	б: 10			
К3	4,02	-	4,32	13,8	23,04	23,04
К4	0,72	-	4,32	-	5,04	5,04

И. КОМП. ЛЕВИНА		Тп 901-3-145		КЖИ-К3; К4	
ПРОВЕРИ СМЫСЛОВА		КОЛОННА К3 (К42-4-3);		СТАДЯЯ МАССА МАСШТАБ	
СТ. ИМЖ. МАКАРИЦЕВ		КОЛОННА К4 (К42-4-4)		Р 1,1 Т 1:50	
Р. ЧА. ГР. ПИСЬМАН				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
Г. И. П. ЛЕВИНА				ЦНИИЭП	
Г. А. КИТЕЦ ПРОНИМ				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ				Г. МОСКВА	

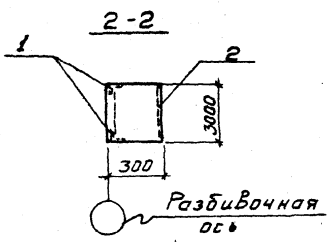
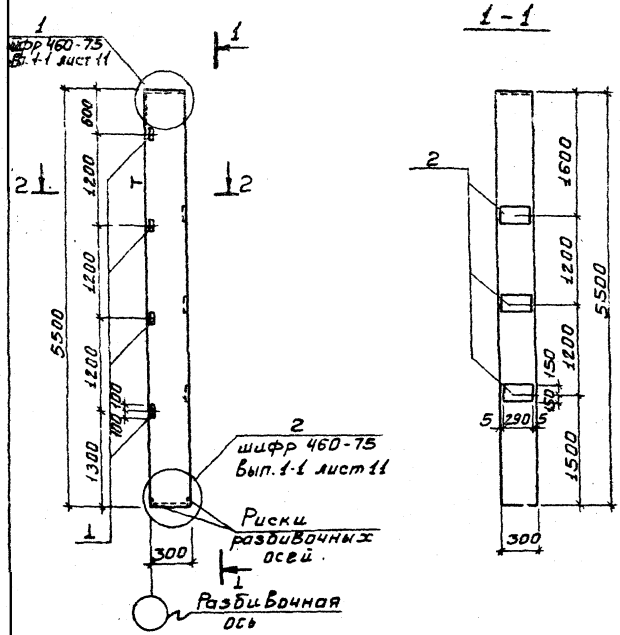
17262-04

Копировал Антипова

Формат 11

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-145 АЛБУМ II ЧАСТЬ 2

ИЗВЕЩАНИЕ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНЖ.



Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	Шифр 460-75 Вып. 1-1, 1-2	Колонна КФТ-2		со всеми закладками
		Дополнительные		
		Сборочные единицы		
1	Шифр 460-75 Вып. 1-2	Изделие закладное МНВ	4	2,1 кг
2	То же	То же МН10	3	9,7 кг

В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

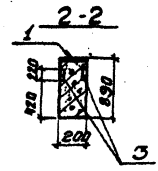
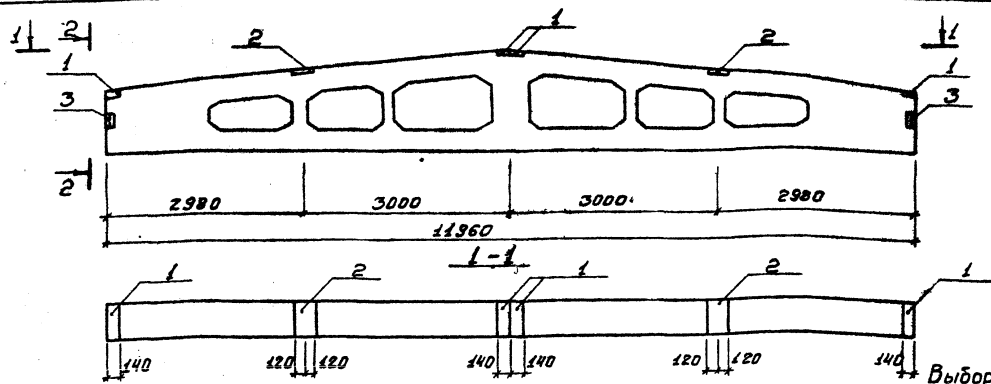
Марка изделия	Закладные изделия				Итого	Общий расход
	Арм. сталь класс ГОСТ	Провол. сталь ГОСТ		Итого		
		ГОСТ	ГОСТ			
К5	8.6	—	7.6	21.3	37.5	37.5

					ТИП 901-3-145 КЖИ-К5		
И.КОНТ.	ЛЕВИНА	<i>С.Левина</i>	КОЛОННА К5 / КФТ-2-1/	СТАНА	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОВЕР.	СЫСЛОВА	<i>С.Сылова</i>		Р	1,25Т	1:50	
СТ.ИИЖ.	ИЖКРИЩЕНКО	<i>И.ИЖКРИЩЕНКО</i>		ЛИСТ 1 КИСТОВ 1			
УЭК.ГР.	ИШЕВЯН	<i>И.Ишевян</i>		ИИЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ			
Г.ИП.	ЛЕВИНА	<i>С.Левина</i>		Г.МОСКВА			
НАЧ.УДА	КОСАВИН	<i>С.Косавин</i>					

11262-04

Копировала: Боброва

Формат: 12



Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка изделия	Изделия закладные			Общий расход
	Фр. стал. к.л.-1 ГОСТ 5781-75	Профил. стал. 160-11* сортамент 160-11 ГОСТ 103-76	Л80-8	
Б1	32	132	8,6	250 25,0

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
			<u>Документация</u>	
		Серия 1.462-3 Вып.1;2	Балка 1БДР12.4ЛР	со всеми зап. узлами
			<u>Дополнительные</u>	
			<u>Сборочные единицы</u>	
1		Серия 1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4 2,0 кг
2		То же	То же М4-3-3	2 3,4 кг
3		"	" М4-10-1	2 5,1 кг

В спецификации в графе примечание указана масса одного изделия

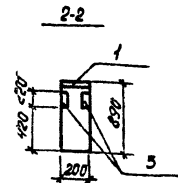
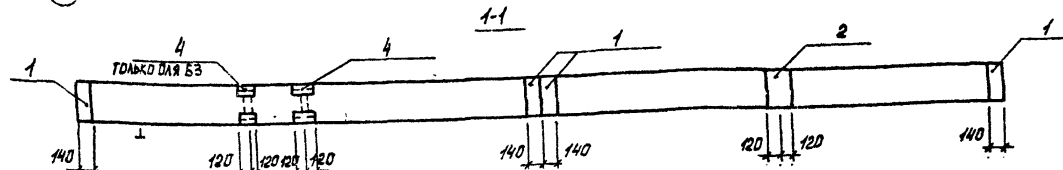
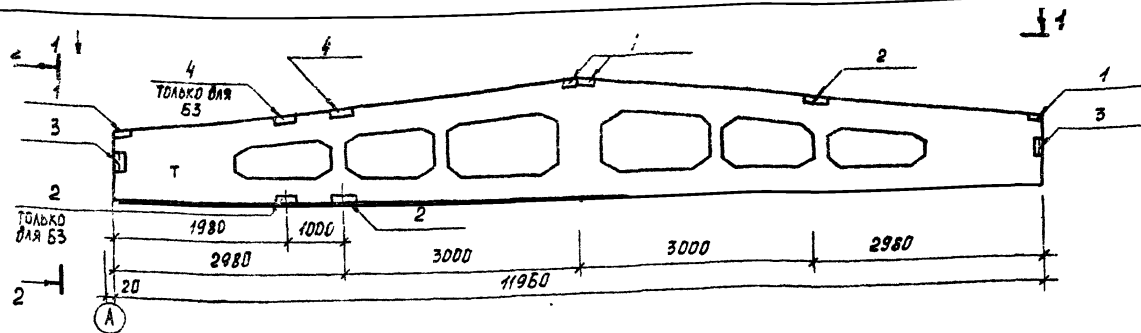
ИТА № ВОД/ПОДВИЖЬ И МАТ. ВЗЛ. КИВАН

И. КОНО		ЛЕВИНА	Степанов	ТЯ 904-3-145	КЖИ-61	СТАДИЯ	МАССА	НАШТАВ
Н. ПОВЕР	СМЫСЛОВ	Степанов	БЛАНК Б1					
СТ. ИЖ.	МАКАРИШЕВ	Степанов	1/16Р12-ДА1У-1/			Лист	Листов 1	
Ф.К. Г.	ОИСЬМАН	Степанов				УЧ. СЛ. ИЖ. СЛ. I		
ТИП	ЛЕВИНА	Степанов				ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР		
СА. КОПИР	ШВОНИН	Степанов				г. МОСКВА		
НАЧ. ОТД.	КОЛЕСНИН	Степанов						

17262-84

Копировано: Боброво

Формат 12



ФОРМА	ЗОНА	ПОВ.	Обозначение	наименование	КОЛ.	Примечание
				Документация		
			Серия 1.462-3 Вып.1	БАЛКА 1БДР12-□ АIV		со всеми закл. издел.
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.462-3 Вып.1	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
		2	то же	то же М4-3-3	1	3,4 кг
		3	"	" М4-10-1	2	5,1 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Б2		
		2	Серия 1.462-3 Вып.1	Изделие закладное М4-3-3	1	3,4 кг
		4	то же	то же М4-10-2	1	6,0 кг
				Б3		
		2	Серия 1.462-3 Вып.1	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
		4	то же	то же М4-10-2	2	6,0 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

МАРКА изделия	Изделие закладное				Итого	Общий расход
	Ст. Арм. кат. ГОСТ 5781-75	СТАЛЬ прокат марки ВСт3пс ГОСТ 09-78, ГОСТ 510-72	СТАЛЬ прокат марки ВСт3пс ГОСТ 13903-74			
			φ10	φ12		
Б2	4,0	8,6	5,2	13,2	31,0	31,0
Б3	5,2	8,6	10,4	16,2	40,4	40,4

1. В спецификацию в графе «Примечание» указана масса одного изделия
2. В маркировке балок опущена несущая способность балок.

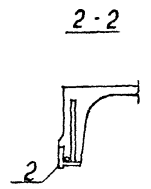
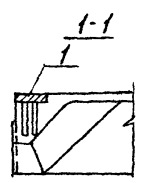
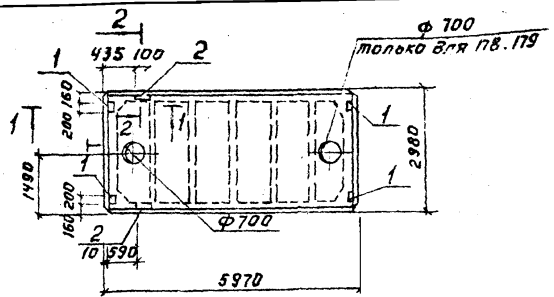
		ТП 901-3-145		КЖИ-Б2, Б3	
КОНТРОЛЬ	ПРОВЕРКА	СТ. ИНЖ.	УЧК. ГР.	ТИП	ТА КОНСТР.
ЛЕВИНА	СЫСЛАОВА	МАКАШЧЕВА	ПИСЬМАН	ЛЕВИНА	ПРОНИН
СЫСЛАОВА	МАКАШЧЕВА	ПИСЬМАН	ЛЕВИНА	ПРОНИН	КОСАБУКИН
КОНТРОЛЬ	ПРОВЕРКА	СТА. ИНЖ.	УЧК. ГР.	ТИП	ТА КОНСТР.
ЛЕВИНА	СЫСЛАОВА	МАКАШЧЕВА	ПИСЬМАН	ЛЕВИНА	ПРОНИН
СЫСЛАОВА	МАКАШЧЕВА	ПИСЬМАН	ЛЕВИНА	ПРОНИН	КОСАБУКИН

БАЛКИ Б2; Б3
1БДР12 - □ АIV-2;
1БДР12 - □ АIV-3 /

СТАИЯ МАССА МАСШТАБ
Р 4,7Т 1:50

ЛИСТ ЛИСТОВ 1
ЦИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
г. МОСКВА

Технический проект 901-3-145 Альбом №, часть 2



В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
 В маркировке плит опущена несущая способность плит.

Сфера применения	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		ГБСТ 2.2701.2-77	Плита П87-□ АУТ		
			Переменные данные		
			Дополнительные сварочные швы		
			п6		
1		ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
			п7, п8		
1		ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
2		То же	То же М9	2	1,25 кг
			п9		
2		ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М9	2	1,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное				Итого	Общий расход
	Ст. арт. кл. А-В	Уточ. сталь ГОСТ 380-71		Итого		
	ГОСТ 183-72	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72			
φ10	φ14	6*8	170*8			
п6	1,6	—	5,2	—	6,8	6,8
п7	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3
п8	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3
п9	0,6	0,2	—	1,70	2,5	2,5

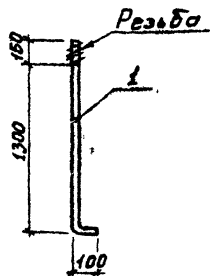
ИНВЕНТАРЬ ПОДАНИЕ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. №

		ТП 901-3-145		КЖН-П6-П9	
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	ПЛАТЫ П6 ÷ П9		СТАДИАН МАССА (МАСШТАБ)	
ПРОВЕР.	СМИГАЛОВА	П87-□АТ УТ-1, П87-□АТ УТ-2		Р	3,2
СТ. ИИЖ.	МАКАРЯШЕВА	П87-□АТ УТ-3, П87-□АТ УТ-4)		1:100	
РУК. ГРУП.	ПНЕВМАИ			Лист	Листов 1
ГНП.	ЛЕВИНА			ЦНИИЭП	
ТА. ИИЖ.	ПРОКИН			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСЯВИН			г. Москва	

Копировала: Абунина

17262-04

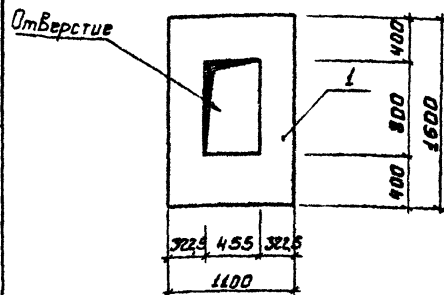
Формат 12



Экз.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		φ24, ГОСТ 2590-71*, В-1550	1	5,5 кг

			ТП 904-3 КЖИ-МН1			
И КОНТР	ЛЕВИНА	Стекло	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН-1	СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
ПРОВЕР	СЫСЛАВА	Синь		Р	5,5	—
С ИЖ	МАКАРИЦЕН	Синь		ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
ДК ГР	ПИСЬМАН	Синь	СТЕРЖЕНЬ	СТАЛЬ ВЕТЗ КЛ2	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г МОСКВА	
ГЛП	ЛЕВИНА	Синь		ГОСТ 380-71*		
Г КОНСТ	ПРОНИН	Синь				
НАЧ БТД	ПРАСАВИН	Синь				

Копировала Баброва Формат. 11



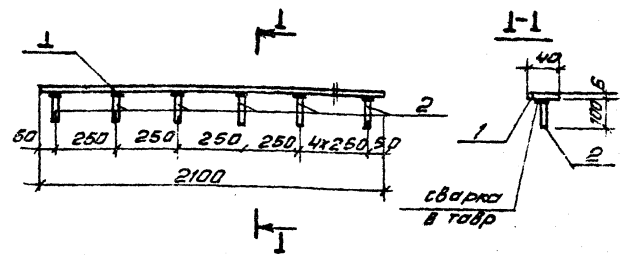
Экз.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		1100x20, ГОСТ 82-70*, В-1600	1	219,2 кг

Пластины после изготовления окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

			ТП 904-3-145 КЖИ-МН2			
И КОНТР	ЛЕВИНА	Стекло	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 2	СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
ПРОВЕР	СЫСЛАВА	Синь		Р	219,2	—
С ИЖ	МАКАРИЦЕН	Синь		ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
ДК ГР	ПИСЬМАН	Синь	ПЛАСТИНА	СТАЛЬ ВЕТЗ СЛ5	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г МОСКВА	
ГЛП	ЛЕВИНА	Синь		ГОСТ 380-71*		
Г КОНСТ	ПРОНИН	Синь				
НАЧ БТД	ПРАСАВИН	Синь				

17262-04

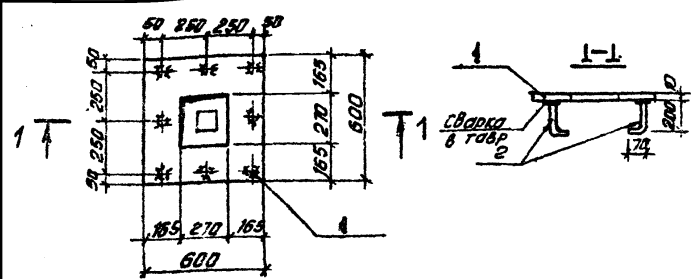
Копировала Баброва Формат. 11



Формат Зона	№2.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			ДЕТАЛИ		
	1		-40х в.ГОСТ105-76 в ст 3 кл 2 ГОСТ 390-76; L=2100	1	3,8 кг
	2		Ф8А III; ГОСТ 5781-75; L=100	9	0,04 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш = 6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-15.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35ГС.
5. После изготовления МН-3 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

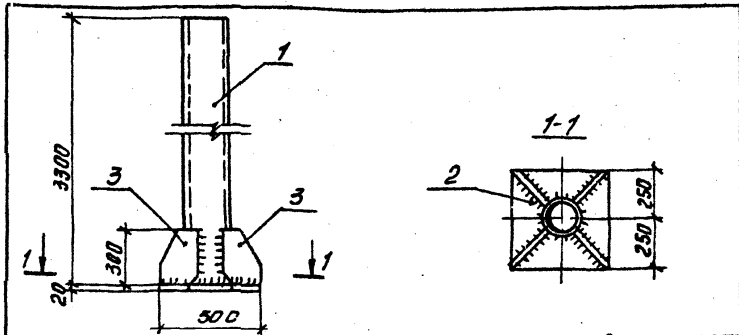
		Т П 901-3		КЖИ-МН3	
		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3		СТАДИЯ МАССА МАШТАБ	
				Р 4.2 1:2	
				АНСТ АНСТОВ	
				ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И.КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Стеклова</i>			
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Синь</i>			
СТ.ИНЖ.	МАКАРИШЕВА	<i>Чир</i>			
РУК.ГР.	ПИСЬМАН	<i>Левина</i>			
ГИП	ЛЕВИНА	<i>Стеклова</i>			
ТА.КОНСТ.	ПРОВИН	<i>Левина</i>			
НАЧ.ОТР.	КРАСОВИИ	<i>Левина</i>			



Формат Зона	№2.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			ДЕТАЛИ		
	1		-600х III; ГОСТ 5781-75; L=600	1	23,4 кг
	2		Ф12А II; 5.7459-75; L=280	8	0,3 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш = 6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35ГС.
5. После изготовления МН4 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

		Т П 901-3-145		КЖИ-МН4	
		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4		СТАДИЯ МАССА МАШТАБ	
				Р 25.8 1:20	
				АНСТ АНСТОВ	
				ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И.КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Стеклова</i>			
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Синь</i>			
СТ.ИНЖ.	МАКАРИШЕВА	<i>Чир</i>			
РУК.ГР.	ПИСЬМАН	<i>Левина</i>			
ГИП	ЛЕВИНА	<i>Стеклова</i>			
ТА.КОНСТ.	ПРОВИН	<i>Левина</i>			
НАЧ.ОТР.	КРАСОВИИ	<i>Левина</i>			



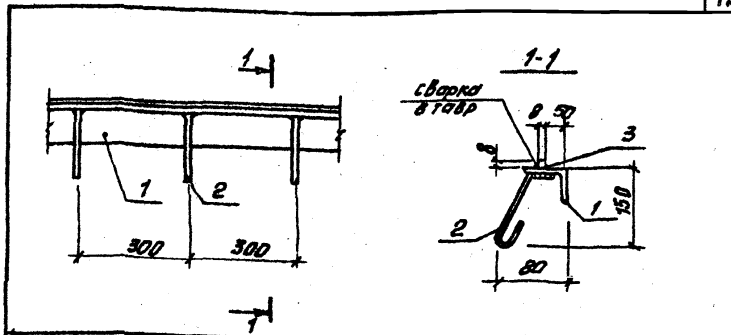
Позиция	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ						
	1			Труба 219x6 ГОСТ 1732-76, Р-3880	1	122 кг
	2			500x20 ГОСТ 82-70* 3 СТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71	1	39,3 кг
	3			240x10 ГОСТ 82-70* 4 СТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71	4	5,7 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1. сталь марки ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71*.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТУ 9467-75.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Селива</i>
СТ. ИНЖ.	МАКАРЬШЕВ	<i>Селива</i>
РЧК. ГР.	ЛИСЬМАН	<i>Селива</i>
ГИП	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ГЛА. КОМП.	ПРОХИИ	<i>Селива</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Селива</i>

ТП 901-3-		КЖИ - МНБ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ			
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	184,1	1:2	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА			

КОПИРОВАА Антипова ФОРМАТ 11



Позиция	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ						
	1			190x6 ГОСТ 508-75 3 СТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71	1	10,9 кг
	2			Ф8 А1, ГОСТ 5781-75; В-270	3	0,11 кг
	3			2x6, ГОСТ 2501-71 В Ст 3 КЛ 2, ГОСТ 380-71	1	0,5 кг

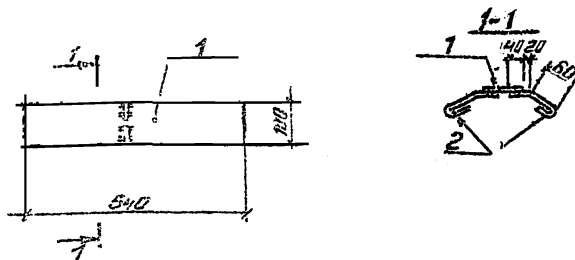
- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокапельными швами $h \approx 6$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 для поз.2 и типа Э42 для поз.3 по ГОСТ 9467-75.
- Материал детали поз.2. сталь марки ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71*.
- После изготовления МНБ защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм, нанесенном способом металлизации распылением.

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Селива</i>
СТ. ИНЖ.	МАКАРЬШЕВ	<i>Селива</i>
РЧК. ГР.	ЛИСЬМАН	<i>Селива</i>
ГИП	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ГЛА. КОМП.	ПРОХИИ	<i>Селива</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Селива</i>

ТП 901-3-145		КЖИ - МНБ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ			
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	11,7	1:10	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			

КОПИРОВАА Антипова ФОРМАТ 11

17262-04

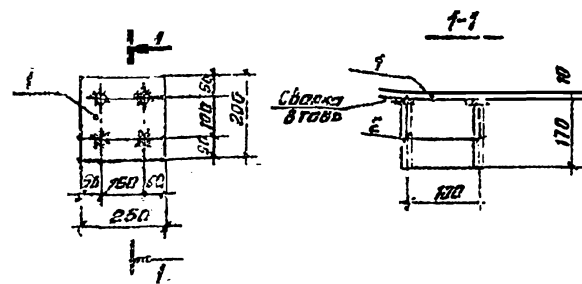


№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		ДЕТАЛИ		
1		100x10, ГОСТ 103-76 ВСТЗ КЛЗ, ГОСТ 380-71 ϵ = 540	1	4,2 кг
2		Ф 8А1; ГОСТ 5781-75 ϵ = 250	2	0,1 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указано масса одной детали
- Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
- Сыскоту шва принять $h_w = 6$ мм
- Материал детали поз 2 - сталь марки ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71 ϵ
- После изготовления МН7 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной $0,12 \pm 0,15$ мм, наносимым способом металлизации распылением

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНЫХ ПРОЕКТОВ		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3		КЖИ - МН7	
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	СТАДИЯ МАСШ МАСШТАБ		
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА		Р	4:3	1:10
СТ. ИНЖ.	МАКАРИШЕВ		ЛИСТ ЛИСТОВ		
Ф. Ч. ГР.	ПИСЬМАН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
И. П.	ЛЕВИНА				
ГЛАВ. ИНЖ.	ПРОНИН				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ Антипова Формат И1



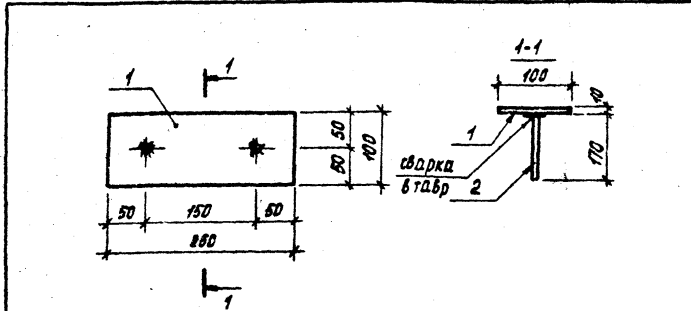
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		ДЕТАЛИ		
1		200x10, ГОСТ 103-76 ВСТЗ КЛЗ, ГОСТ 380-71 ϵ = 250	1	5,9 кг
2		Ф 10А1; ГОСТ 5,1459-72 ϵ = 170	4	0,1 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указано масса одной детали
- Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой много-кальцевыми швами $h_w = 6$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Материал детали поз 2 - сталь марки 35Г.
- После изготовления МН8 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной $0,12 \pm 0,15$ мм, наносимым способом металлизации распылением.

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНЫХ ПРОЕКТОВ		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-145		КЖИ - МН8	
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН8	СТАДИЯ МАСШ МАСШТАБ		
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА		Р	4:3	1:10
СТ. ИНЖ.	МАКАРИШЕВ		ЛИСТ ЛИСТОВ		
Ф. Ч. ГР.	ПИСЬМАН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
И. П.	ЛЕВИНА				
ГЛАВ. ИНЖ.	ПРОНИН				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ Антипова Формат И1

07262-09

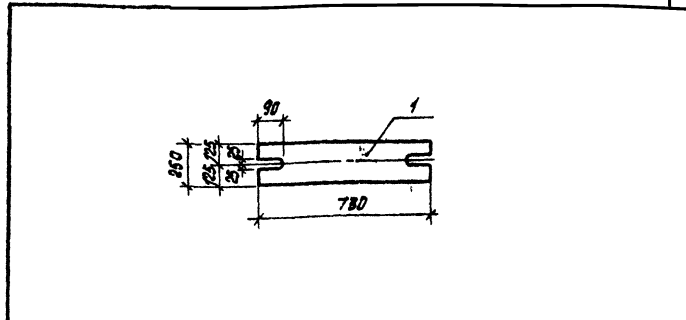


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Детали		
		1		100x10, ГОСТ 103-76 ВСТУПИЛ В ДЕЙСТВИЕ 1.1.78	1	2,0 кг
		2		φ 10x10, ГОСТ 31459-78, С=170	2	0,1 кг

- В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали
- Сварку стержней в табр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой инертными газами швами $\lambda_{\text{ш}} = 6 \text{ мм}$
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
- Материал детали по 28 - сталь марки 35Г2
- После изготовления Мн9 защитить цинковым покрытием толщиной 0,12-0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением

ИЗДАНИЕ			ТП 901-3- КЖИ-МН9		
ИЗДАНИЕ	ПОДПИСЬ И ИНИЦ.	ПОДАТЬ ИЛИ НЕ ПОДАТЬ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
1	ЛЕВИНА		Р	2,2	1:20
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9			ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1		
			ЦНИИ ЭП		
			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

Копировала Боброва Формат И



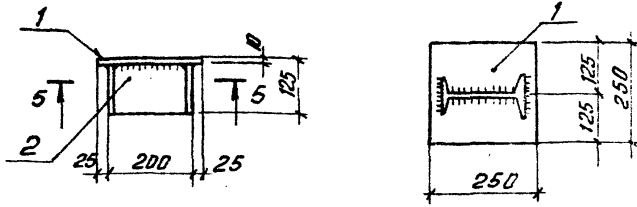
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Детали		
		1		-250x20, ГОСТ 82-70, С=750		28,7 кг

После изготовления МС1 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5531-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

ИЗДАНИЕ			ТП 901-3-145 КЖИ-МС1		
ИЗДАНИЕ	ПОДПИСЬ И ИНИЦ.	ПОДАТЬ ИЛИ НЕ ПОДАТЬ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
1	ЛЕВИНА		Р	28,7	1:20
ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС1			ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1		
ПЛАСТИНА			ЦНИИ ЭП		
			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

47262-04

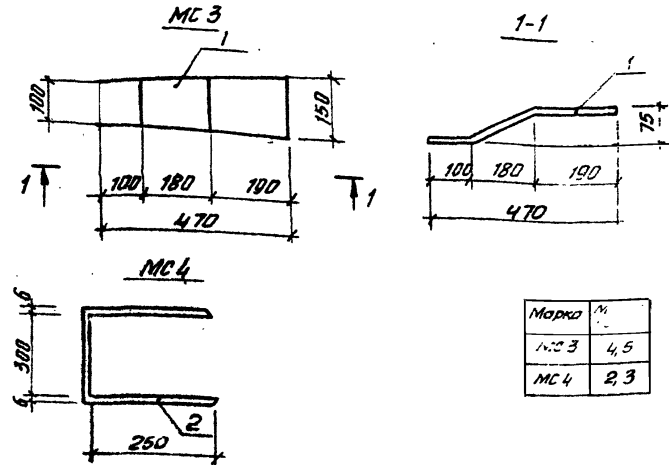
Копировала Боброва Формат И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1		250x10, ГОСТ 82-70 ВСТЗ СП 5 ГОСТ 380-71	1	4,9 кг
		2		I 20, ГОСТ 8230-72, $\delta=115$	1	2,5 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Сварку в горячем состоянии производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $\Delta w = 6$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9475-75.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСтЗ кп2.
5. После изготовления МС2 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

И. КОНТР. ЛЕВИНА		С. КОМП. СМЫСЛОВА	ТН 901-3-		КЖИ - МС2	
ПРОВЕРКА СМЫСЛОВА		С. КОНСТ. МАКАРШЕВА	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ	
СТ. НИЖ. ПИСЬМАН		Г. П. ЛЕВИНА	МС2		Р 7.4 1:10	
Г. П. ЛЕВИНА		П. П. ПРОМИН			Лист 1 Листов 1	
П. П. ПРОМИН		И. П. КРАСАВИН			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

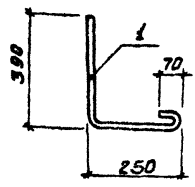


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1		-150x8, ГОСТ 103-76, $\delta=470$	1	4,5 кг
		2		-60x3, ГОСТ 103-76, $\delta=810$	1	2,3 кг

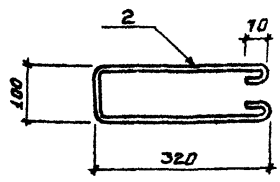
1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. После изготовления МС3, МС4 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

И. КОНТР. ЛЕВИНА		С. КОМП. СМЫСЛОВА	ТН 901-3-145		КЖИ - МС3, МС4	
ПРОВЕРКА СМЫСЛОВА		С. КОНСТ. МАКАРШЕВА	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ		СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ	
СТ. НИЖ. ПИСЬМАН		Г. П. ЛЕВИНА	МС3, МС4		Р см. табл. 1:10	
Г. П. ЛЕВИНА		П. П. ПРОМИН			Лист 1 Листов 1	
П. П. ПРОМИН		И. П. КРАСАВИН			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

МС 5



МС 6



Формат 30 мм	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			МС 5		
	1		Ф 6Л1, ГОСТ 5781-75, E=730	1	0,15 кг
			МС 6		
	2		Ф 6Л1, ГОСТ 5781-75, E=900	1	0,19 кг

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

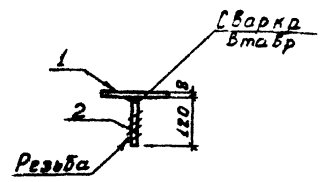
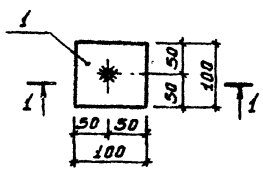
Марка	Масса ед. кг
МС 5	0,15
МС 6	0,19

После изготовления МС 5, МС 6 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗМ. ИЛИ №

И. КОНТР. ЛЕВИНА		ТН 904-3-		КЖИ-МС 5, МС 6	
ПРОВЕР. СЫСЛОВА	С.С.	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ		СТАДИЯ	МАССА
ИЗМ. ГР. ПИЕРМАН	С.С.	МС 5, МС 6		Р	СМ ТАБА
Г.И.П. ЛЕВИНА	С.С.	СТЕРЖНИ		ЛНСТ	ЛНСТОВ 1
ЛА КОНТРОЛ. ПРОНИН	С.С.	СТАЛЬ ВСТ 3 КФЭ		ЦНТЗУЭП	
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	С.С.	ГОСТ 380-71*		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
				Г. МУСКОВ	

Копировала Боброва Формат 11



Формат 30 мм	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание (кг)
			<u>Детали</u>		
	1		100-ГОСТ 103-76 Вст. 3 КФЭ ГОСТ 380-71 E=100	1	0,63 кг
	2		Ф 12Л1, ГОСТ 5781-75, E=120	1	0,10 кг

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

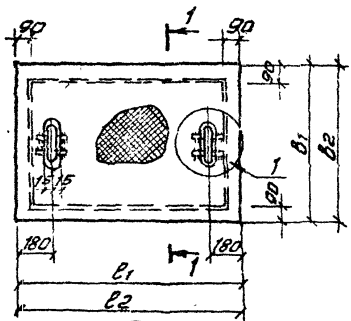
- Сварку стержней Втавр, производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой инертными газами швами 100 мм.
- Материал детали поз 2 - сталь марки 35 ГС.
- После изготовления МС 7 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗМ. ИЛИ №

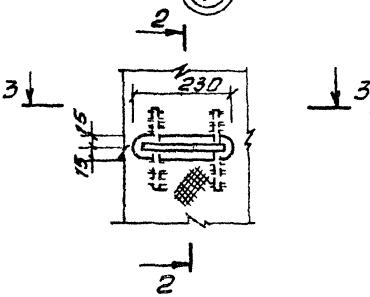
И. КОНТР. ЛЕВИНА		ТН 904-3-445		КЖИ-МС 7	
ПРОВЕР. СЫСЛОВА	С.С.	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ		СТАДИЯ	МАССА
ИЗМ. ГР. ПИЕРМАН	С.С.	МС 7		Р	0,73
Г.И.П. ЛЕВИНА	С.С.			ЛНСТ	ЛНСТОВ 1
ЛА КОНТРОЛ. ПРОНИН	С.С.			ЦНТЗУЭП	
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	С.С.			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
				Г. МУСКОВ	

Копировала Боброва Формат 11

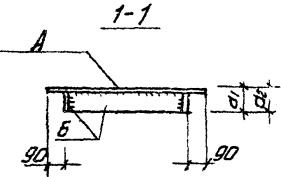
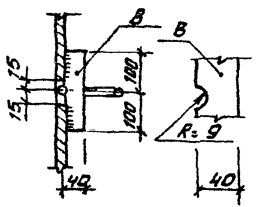
Типовой проект 901-3-145 Альбом IV часть 2



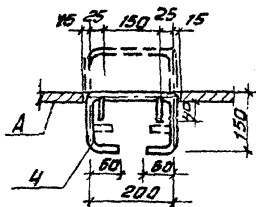
1



2-2



3-3



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ				
Щ1				
1		б=5 мм ГОСТ 8568-77	1	43,3кг
2		60x6 ГОСТ 103-76	1	9,7кг
3		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, б=2440	4	0,5 кг
4		40x4 ГОСТ 103-76	4	0,5 кг
		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, б=200	2	1,0 кг
Щ2				
5		б=8 мм ГОСТ 8568-77	1	31,4 кг
6		60x6 ГОСТ 103-76	1	6,41 кг
3		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, б=2280	4	0,5 кг
4		40x4 ГОСТ 103-76	4	0,5 кг
		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, б=200	2	1,0 кг

В спецификации в графе примечание* указана масса одной детали

Марка щита	Размеры мм						поз.				Масса кг
	а1	а2	б1	б2	в1	в2	А	Б	В	Г	
Щ1	65	-	770	-	1330	-	1	2	3	4	57,0
Щ2	-	65	-	700	-	800	5	6	3	4	47,8

1. материал деталей поз.1; 4; 5 - сталь ВСТЗ кл 2 ГОСТ 380-77.
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Щиты после изготовления окрасить двумя слоями лака ВТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

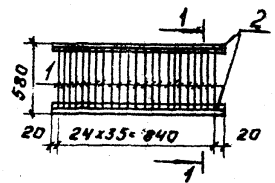
ТП 901-3-145		КМН - Щ1, Щ2	
И. КОМП. ЛЕВИНА ПРОВЕРИЛ СМЫСЛОВА СТ. ИНЖ. МАКАРИШЕВ РЧ. ГР. ПИСЬМАН С.И.Н. ЛЕВИНА Г.А. ДОМЕТ ПРОМНИ НАЧ. ОТД. КРАСОВ	Щиты металлические Щ1, Щ2	СТАЖИ	МАССА
		Р	СМ. ТАБЛ.
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

47262-04

Копировала Анитоло

ФОРМАТ 12

ИВ. № 0044, ПОДПИСЬ ВЛАДА, ОБЪЕМ ИЛИ В



АЛЮМИН, ЧАСТЬ 2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3

Всего	Золот	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф 8 ГОСТ 2590-71* L=560	25	0,2 кг
		2		Л 63 х 5 ГОСТ 8659-72 Р-880 ВСтЗ кл 2; ГОСТ 380-71* -50*5; ГОСТ 103-76	2	4,2 кг
		3		ВСтЗ кл 2; ГОСТ 380-71* Р-880	2	1,7 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1 - сталь марки ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71*.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. После изготовления раму окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 на ошкуривке ПФ-020 или ГФ-020.

ИНВЕРСНОЕ ОТРАЖЕНИЕ

		ТЛ 901-3-145 КЖИ-РМ1			
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	РАМА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ1	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБЕР.	СМЫСЛОВА		Р	16,8	—
Т. ИИЖ	МАКАРШЕВА		АНСТ	АНСТОВ1	
РУК. ГР.	ПНЕВМАН		ЦНИИЭП		
И. П.	ЛЕВИНА		НИЖНЕГОРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
А. КОНСИН	ПРОНЯИ	г. МОСКВА			
НАЧ. ЦА	СРЕДЯВНИ	КОПРОВАА АСЯНОВА			

17262-04

ФОРМАТ: А1

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г. Свердловск-62, ул. Чебышева, 4
Заказ № 4204 Инв. № 1-72-62-04 тираж 400
Сдано в печать 9.10 1981г. цена 0-76