

СОСТАВ ПРОЕКТА

- Альбом 8.3 Сметы. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.
- Альбом 8.4 Сметы. Приёмная ёмкость.
- Альбом 8.5 Сметы. Резервуарный парк с железобетонными резервуарами.
- Альбом 8.6 Сметы. Резервуарный парк с металлическими резервуарами.
- Альбом 8.7 КНИГИ 1,2 Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.
- Альбом 9.1 Заказные спецификации. Мазутоснабжающая.
- Альбом 9.2 Заказные спецификации. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.
- Альбом 9.3 Заказные спецификации. Приёмная ёмкость. Резервуарный парк.
- Альбом 9.4 Заказные спецификации. Инженерные сети.
- Альбом 10 Ведомости потребности в материалах.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

- Типовой проект 704-1-52 Альбом I, III (стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 400 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
- Типовой проект 704-1-49 Альбом I, III (стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 100 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
- Типовой проект 704-1-109 Альбом I, III Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 25 м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
- Типовой проект 704-1-107 Альбом I, III Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 5 м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
- Типовой проект 4-18-841 Альбом I, II, III, IV Резервуар для воды ёмкостью 250 м³ железобетонный прямоугольный заглубленный из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Тбилисский филиал ЦИТП).
- Типовой проект 902-2-338 Альбом I, II, III Очистные сооружения замасленных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутоснабжения котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).
- Типовой проект 704-1-50 Альбом I, III (стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 200 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).

Разработан
 проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

Утвержден и введен в действие
 институтом "Латгипропром"
 с 1 февраля 1982 г.
 Приказ № 227 от 21 октября 1981 г.

Главный инженер института *[подпись]* И. В. Овчаров /
 Главный инженер проекта *[подпись]* А. Думан /

				Привязан	

Инд. №

Содержание альбома

Марка	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	4
КЖИ-ПС1-36-Б3 ^а	Стеновая панель ПС1-36-Б3 ^а	5
КЖИ-ИП5-Б ^а	Плита покрытия ИП5-Б ^а	6
КЖИ-ИП5-Б ^б	Плита покрытия ИП5-Б ^б	7
КЖИ-ИП5-Б ^в	Плита покрытия ИП5-Б ^в	8
КЖИ-ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.1	9
КЖИ-ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.2	
КЖИ-ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.1	10
КЖИ-ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.2	
КЖИ-С1, С2	Сетки С1, С2	11
КЖИ-С3, С4	Сетки С3, С4	
КЖИ-КР1, КР3	Каркасы КР1, КР3	12
КЖИ-КР2, КР4	Каркасы КР2, КР4	
КЖИ-Р1	Рама Р1	13
КЖИ-МН1, МН3	Закладные детали МН1, МН2, МН3	
КЖИ-МН4, МН6	Закладные детали МН4, МН6	14
КЖИ-МН5	Закладная деталь МН5	

Марка	Наименование	Стр.
КЖИ-МН7	Закладная деталь МН7	15
КЖИ-МН8, МН9	Закладные детали МН8, МН9	
КЖИ-МН10	Закладная деталь МН10	16
КЖИ-МН11	Закладная деталь МН11	
КЖИ-МН12	Закладная деталь МН12	17
КЖИ-МН13	Закладная деталь МН13	
КЖИ-МН14	Закладная деталь МН14	18
КЖИ-МН15	Закладная деталь МН15	
КЖИ-ЗД1	Закладная деталь ЗД1	19
КЖИ-ТТ	Технические требования	20

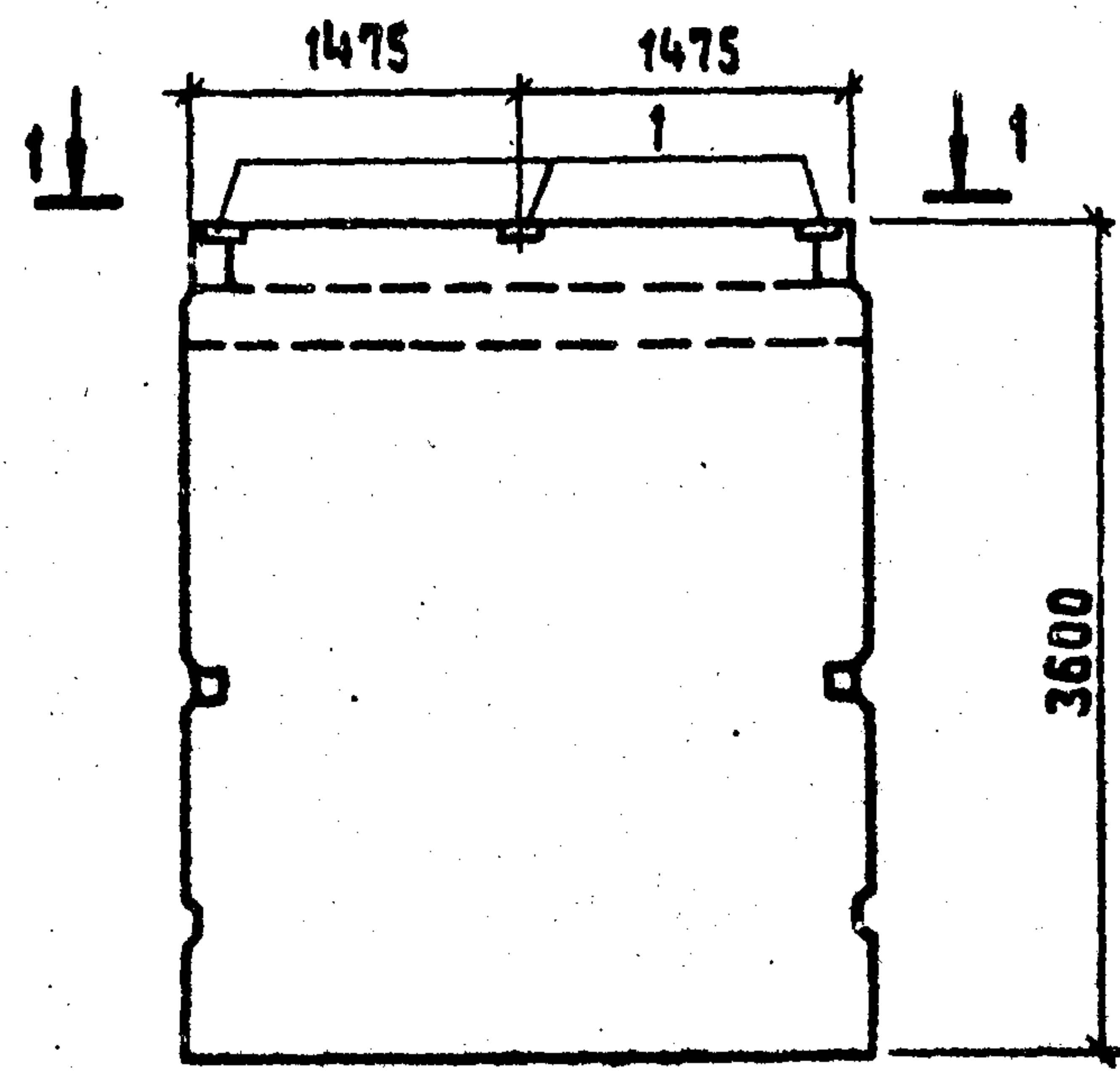
Альбом 4.1 часть 2

903-2-18

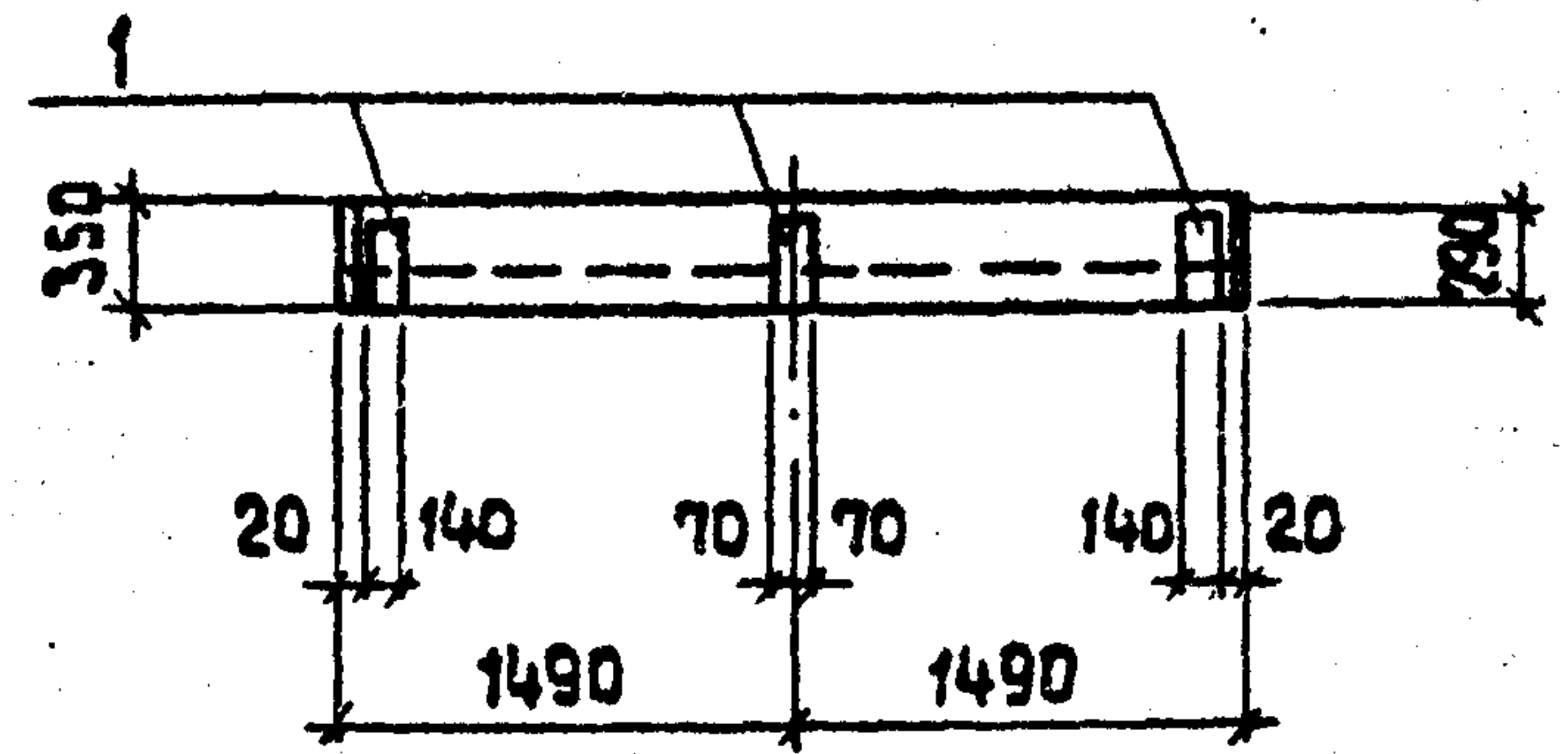
Типовой проект

№ инв. № дата Подп. и дата

ПС1-36-Б3^а



1-1



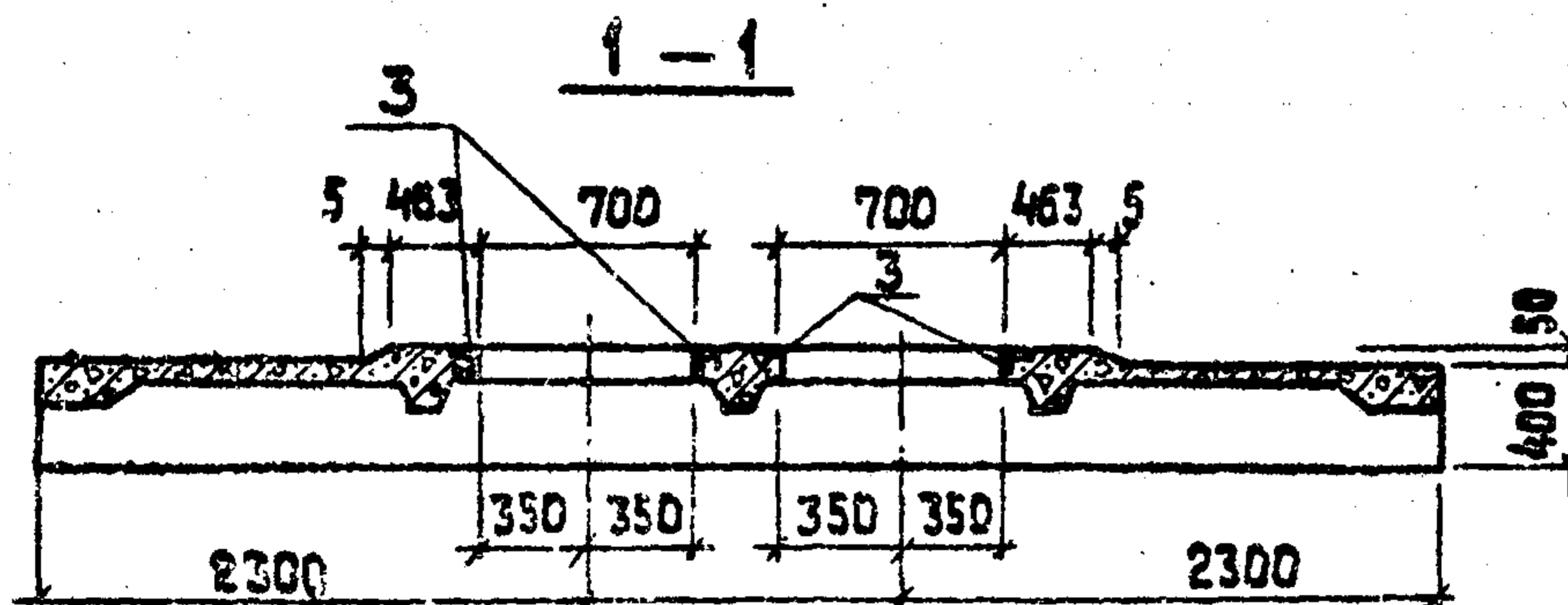
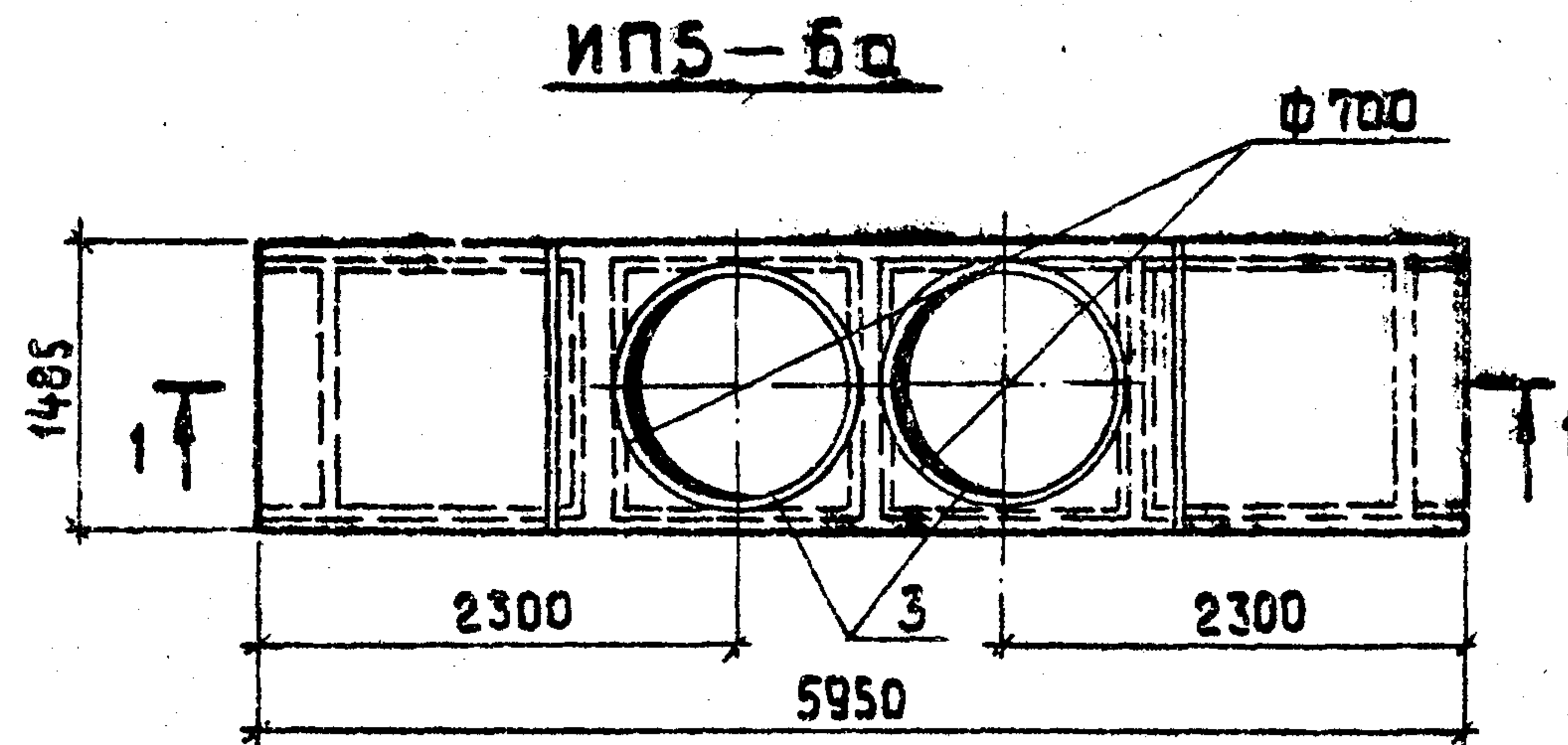
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				ПС1-36-Б3 ^а		
Дополнительные закладные детали						
		1	1.400-Б/76	Закладная деталь М2-1	3	шт

Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

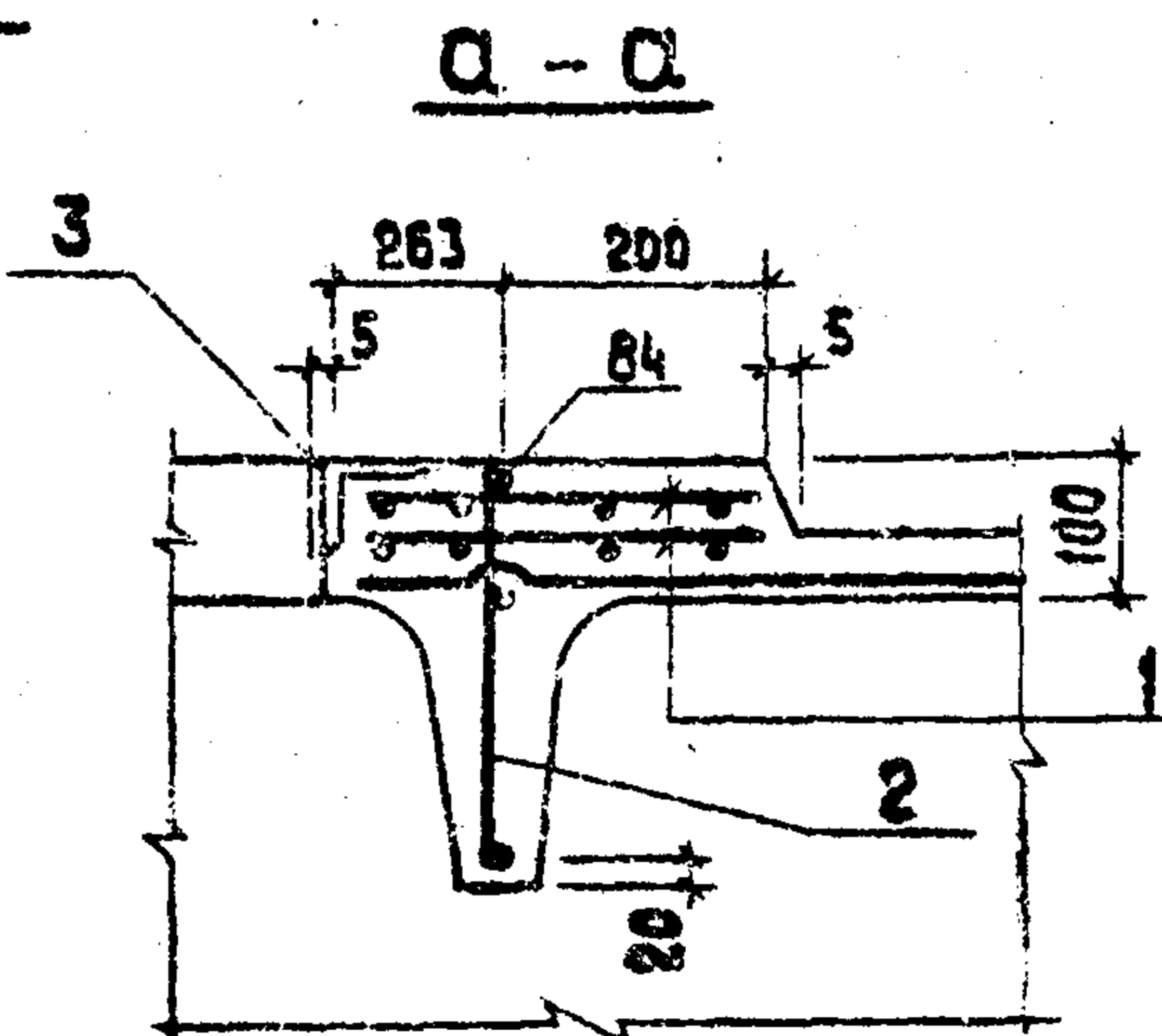
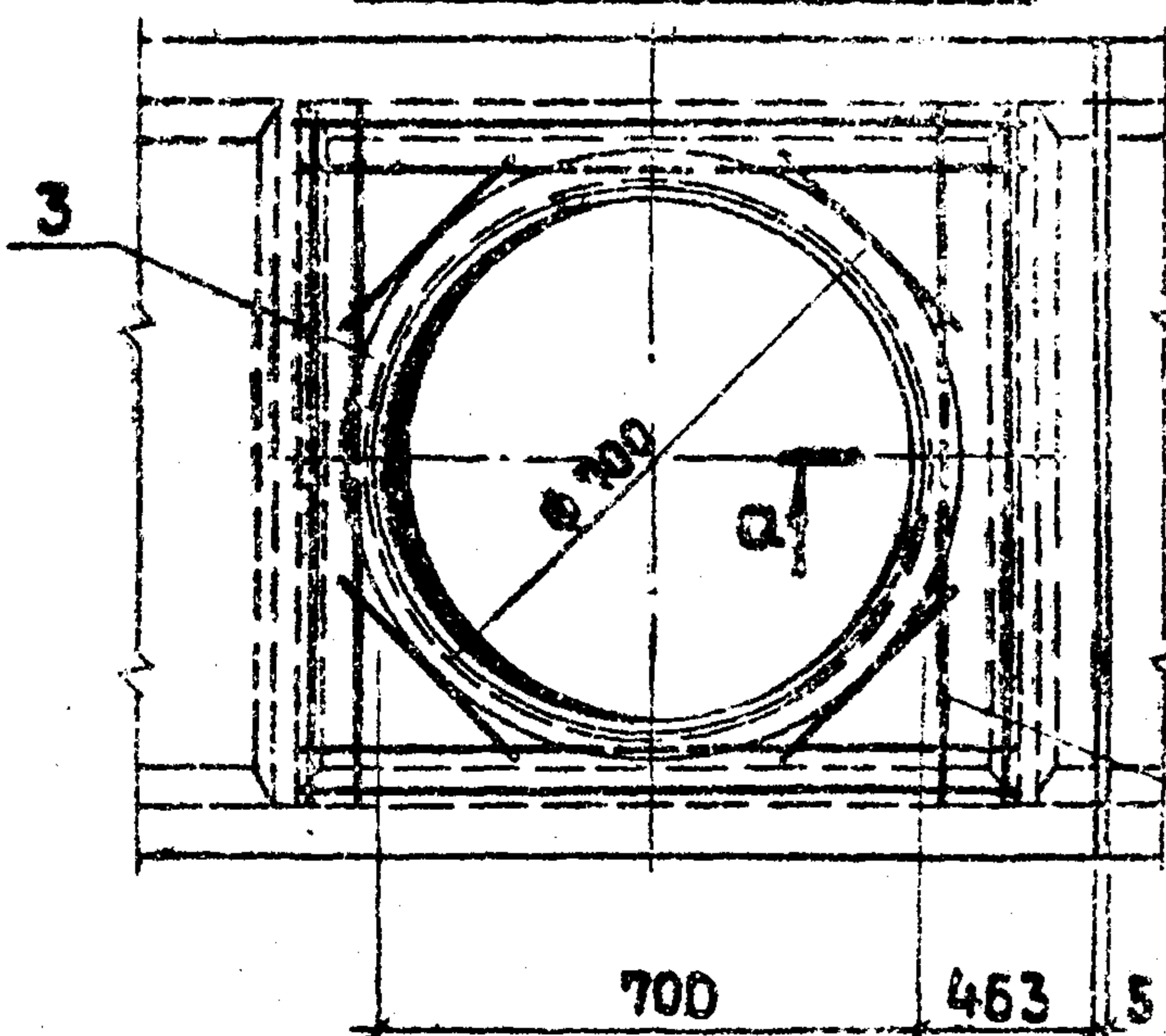
Марка элемента	Закладные детали				Итого	Всего
	Профильн. сталь	Итого	Арматурн. сталь гост 5.1459-72*			
			Класс А III	Итого		
ПС1-36-Б3 ^а	б=20	19.2	19.2	14	6.0	25.2

1. Стеновую панель ПС1-36-Б3^а изготовить по чертежам панели ПС1-36-Б3 сер. 3.900-3 Вып. 4 ч.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Анкеры закладной детали М2-1, попадающие в консоль панели, отогнуть по месту.
3. См. лист КЖ-2 примечан. п.8
4. Открытые поверхности М2-1 оцинковать слоем 150 мкм.

ТП 903-2-18			КЖИ-ПС1-36-Б3 ^а		
Стеновая панель ПС1-36-Б3 ^а			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	4.83т	
			Лист 1	Листов 1	
Л.инж.пр. Думан			ЛАТГИПРОПРОМ		
Нач.отд. Рябуча			формат 12Г		
Н.контр. Андриевская					
Л.контр. Андриевская					
Рук.гр. Щульгина					
Ст.техн. Левейка					
Пров. Щульгина					



Деталь дополнительного армирования
плит с отв. $\phi 700$



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Ква	Примечан
Дополнительные сборочные единицы и детали						
	1		ИИ 24-5/70	Сетка армат. С 20	4	
	2		ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр 17	3	
	3		ТП 903-2-18 ал. 4.1 и 4.2	КЖИ-МНВ Закладн. дет. МНВ	2	
	64		ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	3	
Дополнительные материалы						
				Бетон М 400	0.2	м ³

Выборка дополнительной стали
на один элемент, кг

Марка Эл-та	Арматурные изделия				Закладные детали			Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5.1459-72*		ГОСТ ТУ 14-4-659-75	Профиль сталь	Армат. сталь ГОСТ 5781-75		Итого		
	Класс А III	Итого	Вр I		Кл. А III	Итого			
ИП 5-6а	8	10	12	4	L75x5	8	8	28.0	94.6
	4.4	60.4		64.8	1.8	25.6	2.4		

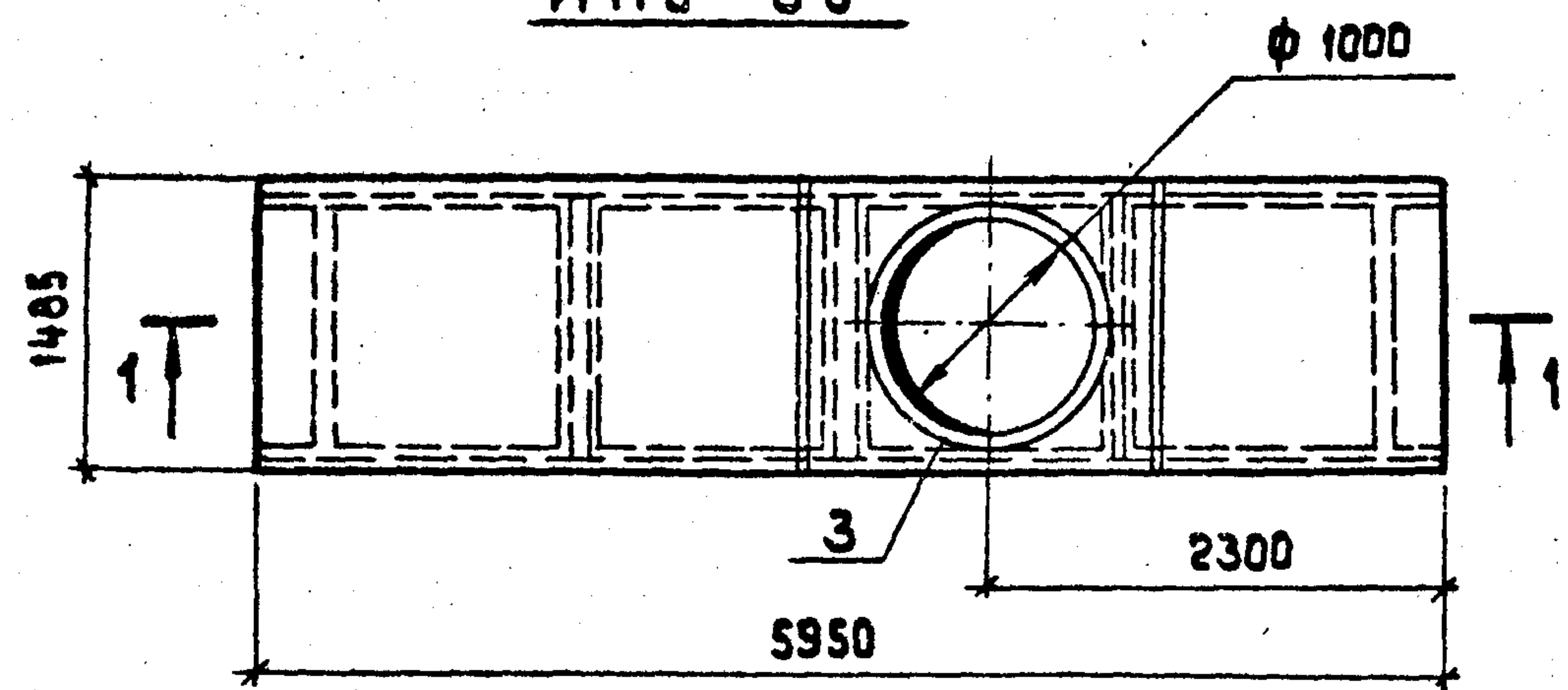
- Основную стальнойку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-6
- Ст. лист КЖ-2 примеч. п.8

		ТП 903-2-18		КЖИ-ИП5-6а	
		Плита покрытия ИП5-6а		Стадия	Масса
				Р	Масштаб
				Лист 1	Листов 1
				ЛАТТИПРОПРОМ	
				Формат 12г	

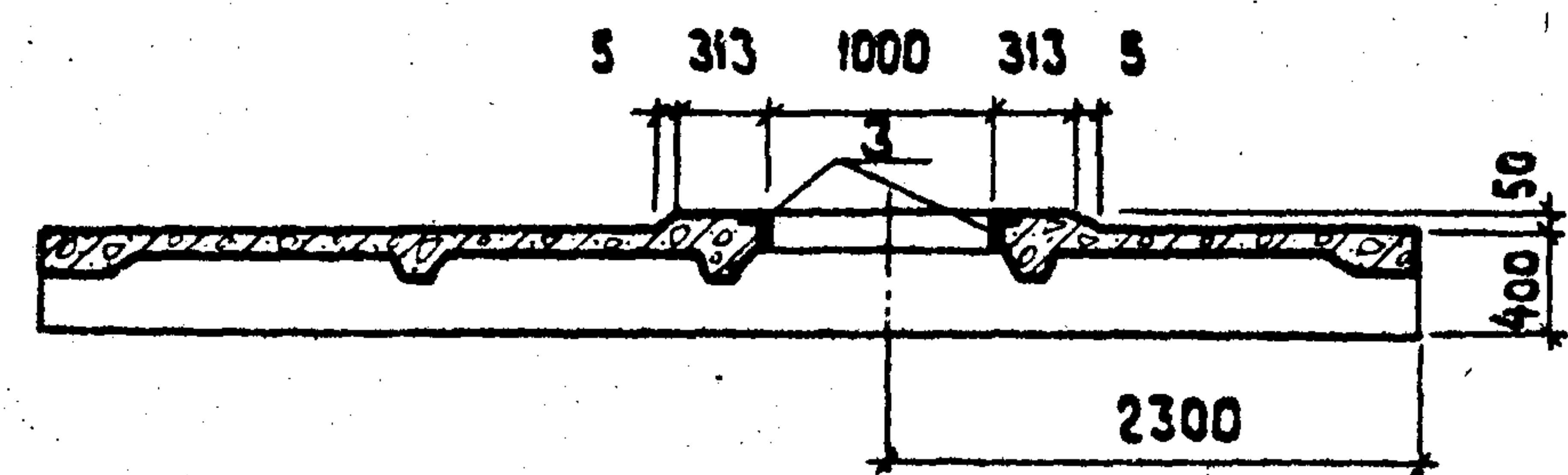
Д.инж.пр. Думан
 Нач.отд. Рябуха
 Н.контр. Андриевская
 Сл.констр. Андриевская
 Рук.гр. Шульгина
 Ст.техн. Девейка
 Проб. Шульгина

Тиловой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2

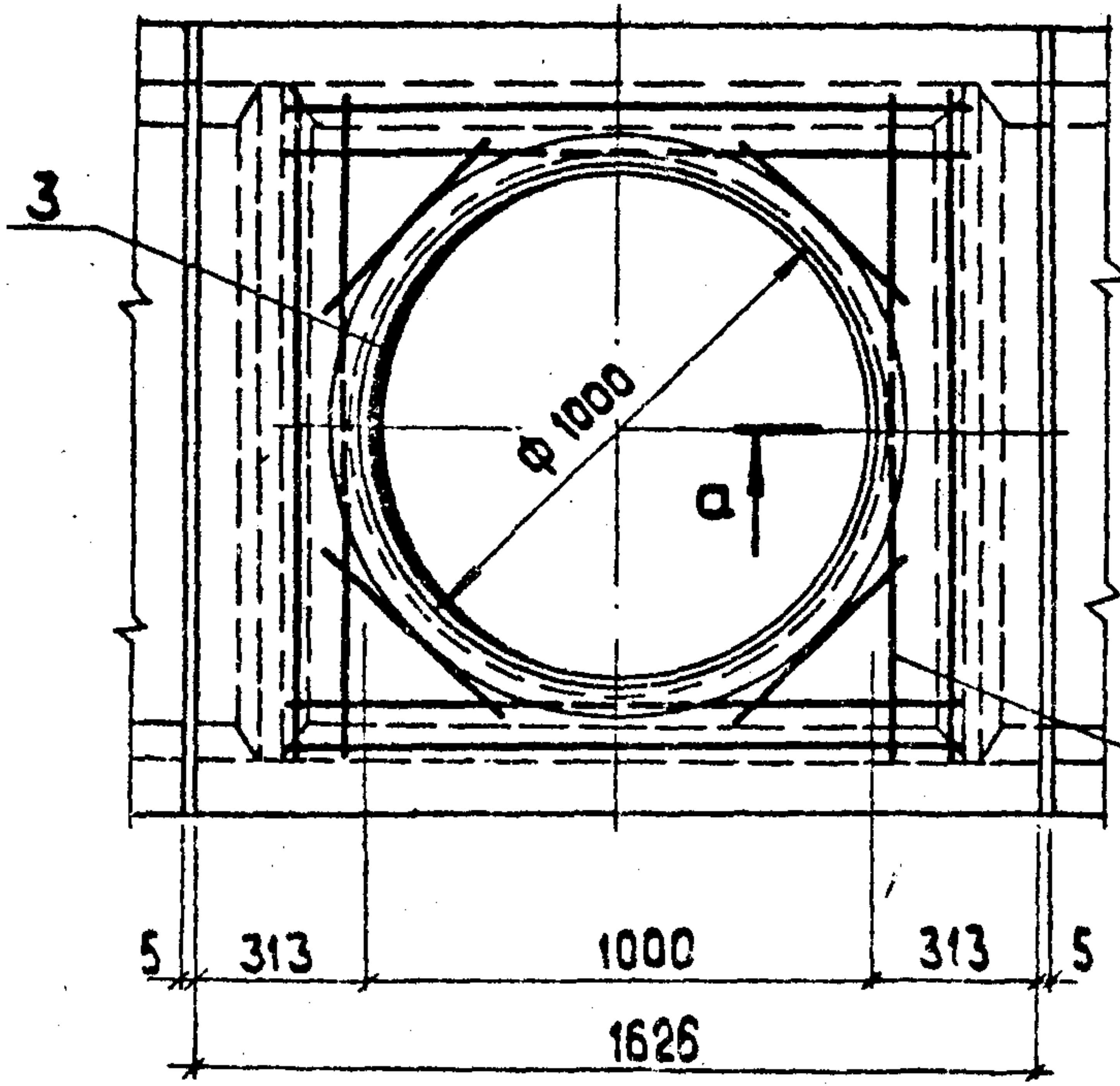
ИП5-6б



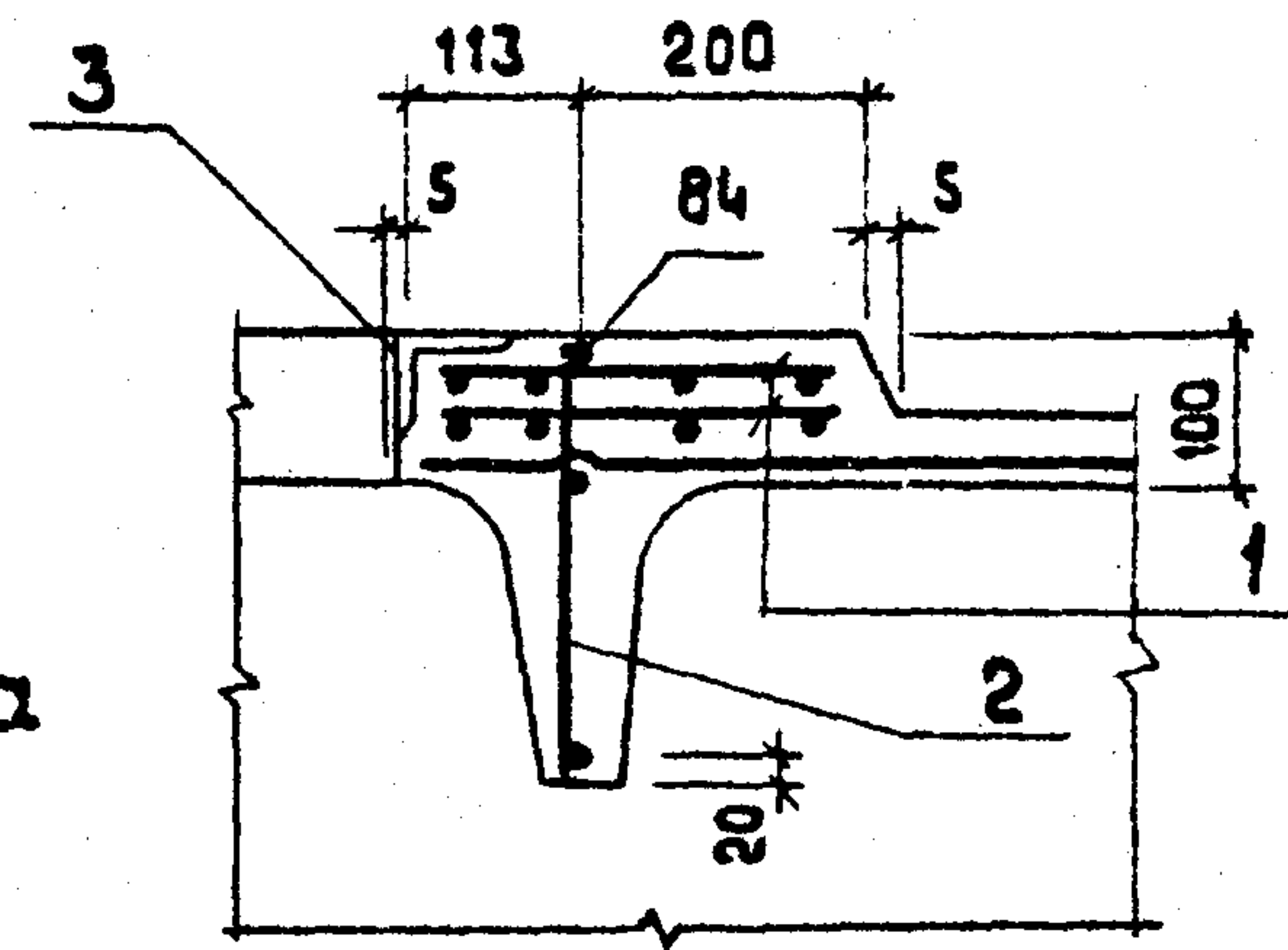
1-1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. $\phi 1000$



а-а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечан.
Дополнительные сборочные единицы и детали						
	1		ИИ 24-5/70	Сетка армат. С 21	2	
	2		ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр 17	2	
	3		ТП 903-2-18 КЖИ-МН9	Закладн. дет. МН9	1	
	84		ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	2	
Дополнительные материалы						
			Бетон	М 400	0.08	м ³

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия				Закладные детали			Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 51459-72		ГОСТ 7414-4-659-75		Профиль сталь	Армат. сталь ГОСТ 5781-75			
	Класс А III		Врт	Итого		Кл. А III			
Ф мм		L75x5			Ф мм				
	8		10	12	Итого	4	8	Итого	Всего
ИП5-6б	2.2	—	23.6	25.8	0.0	18.2	1.2	19.4	46.1

- Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-6.
- См. лист КЖ-2 прим. п.8

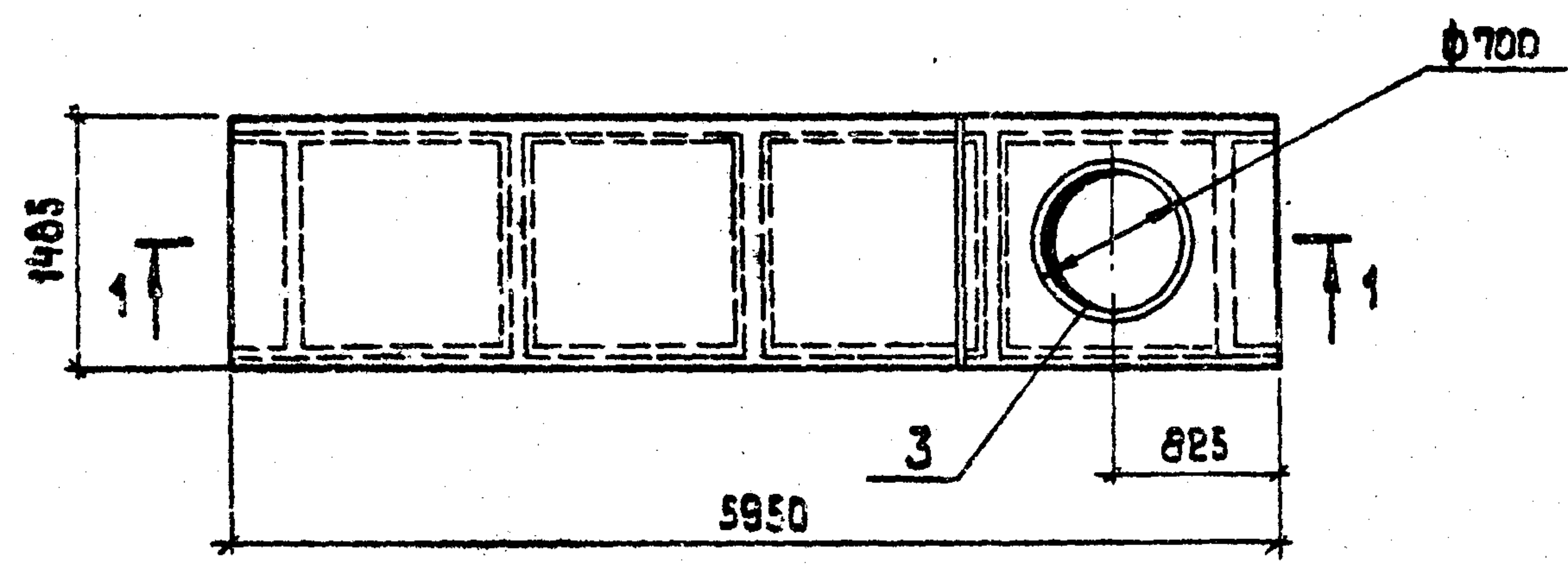
ТП 903-2-18		КЖИ-ИП5-6б	
Плита покрытия ИП5-6б		Стадия	Масштаб
		Р	
		Лист 1	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	

Прав. Шульгина

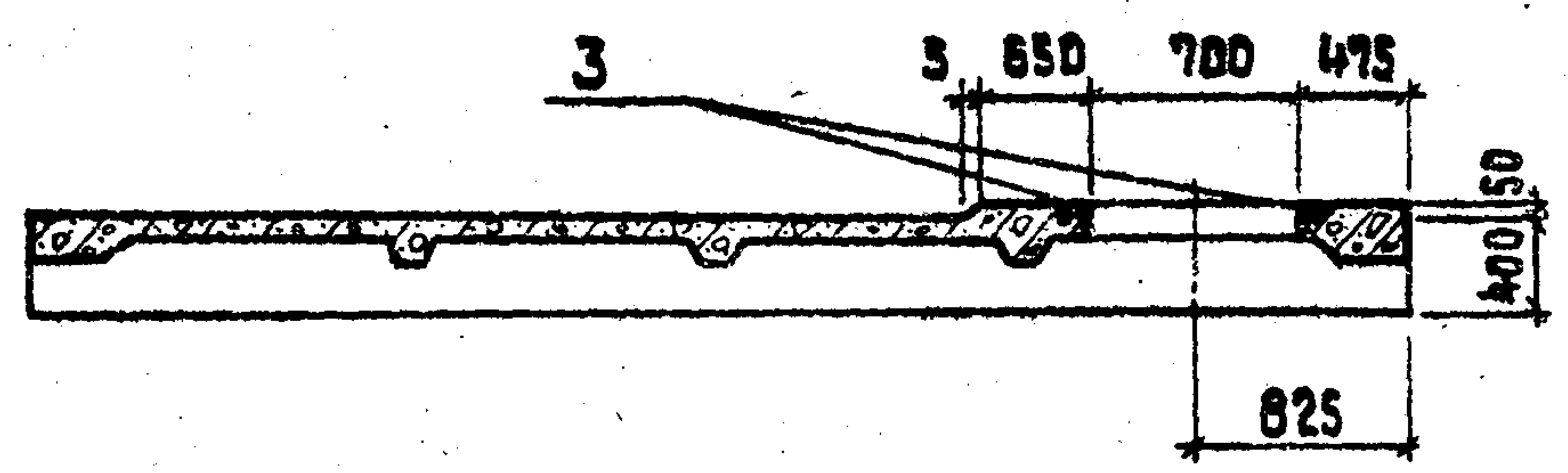
формат 12 Г

Альбом 4.1 часть 2
Типовой проект 903-2-18

ИП5 - 68

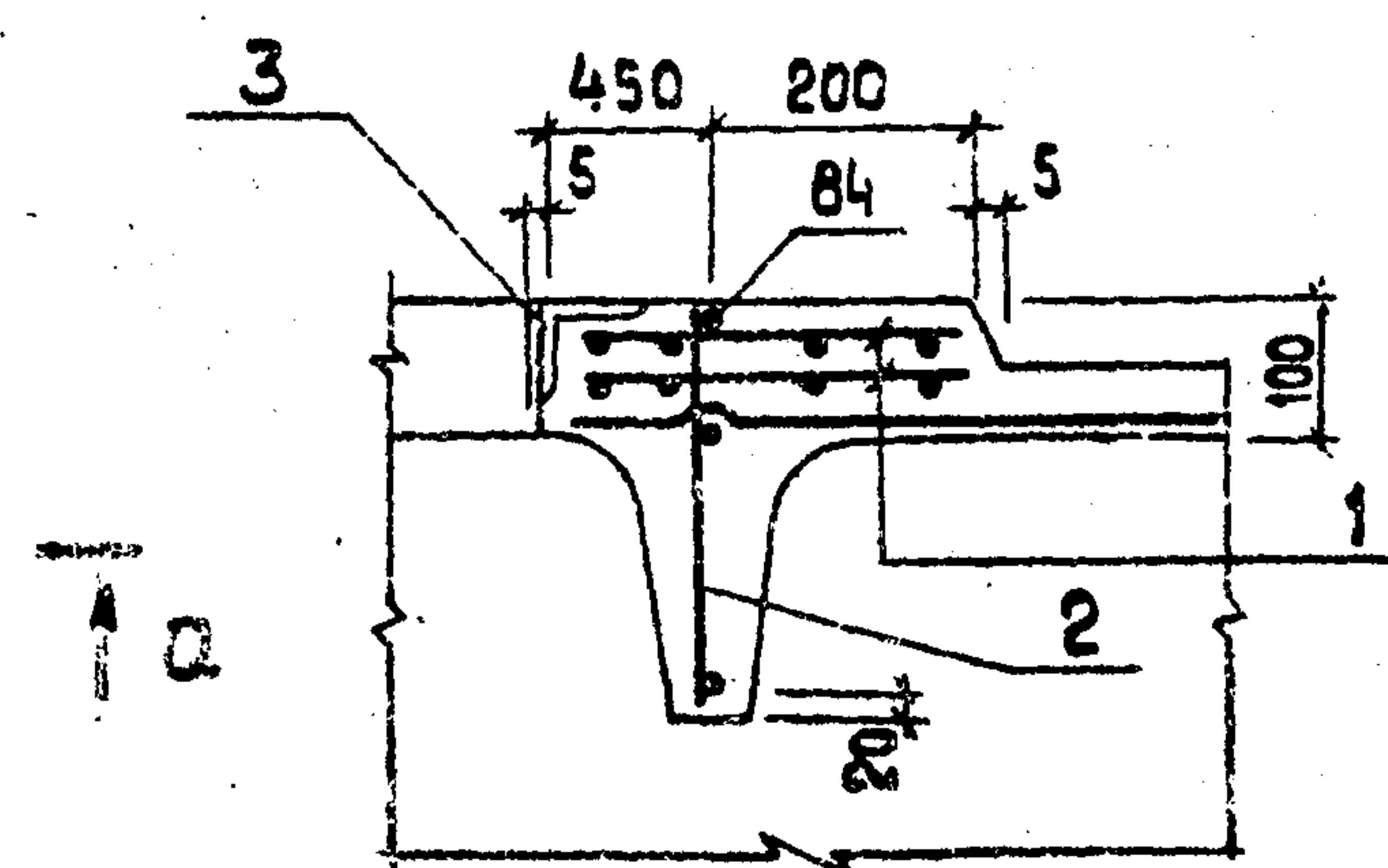
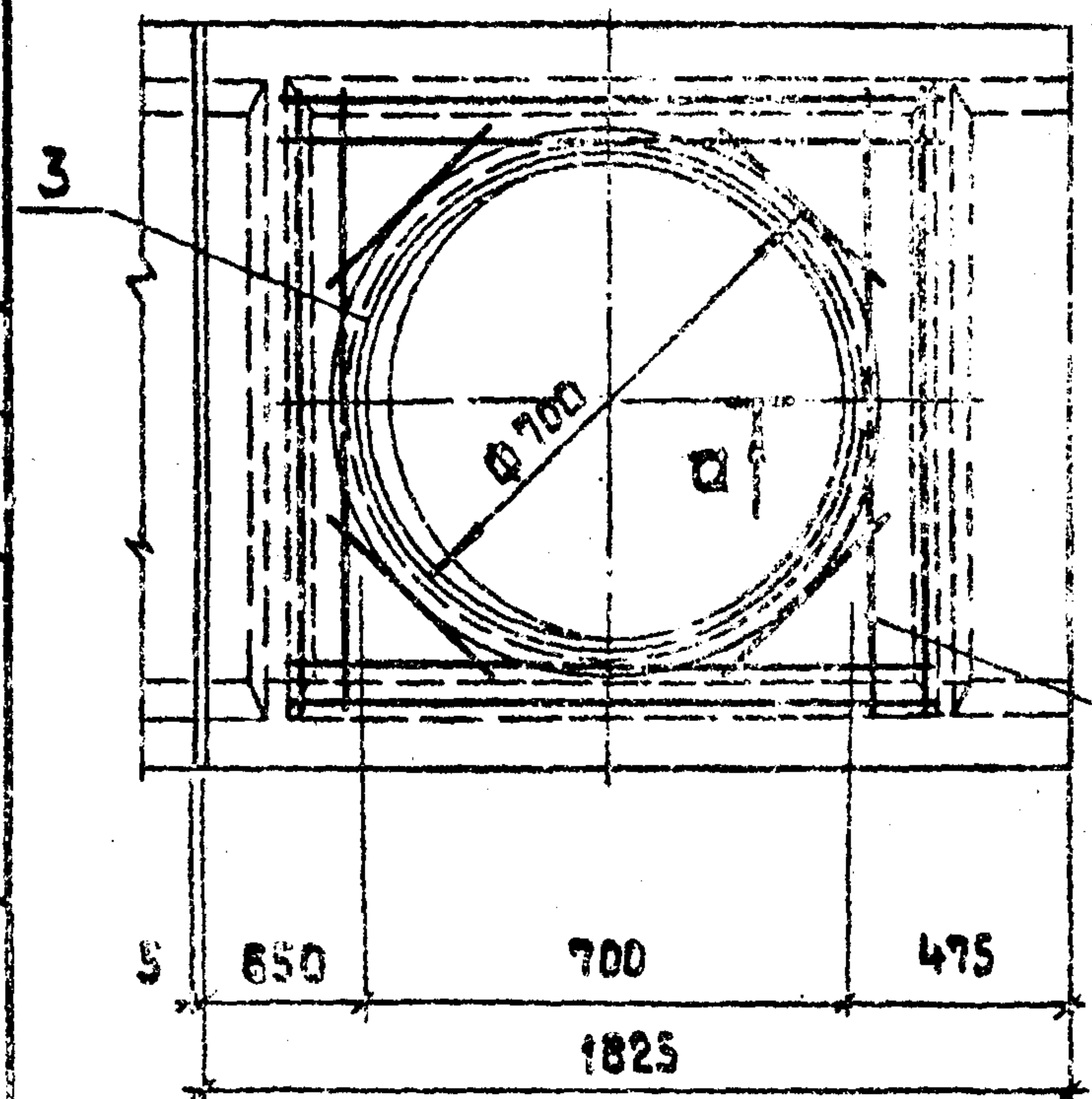


1-1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. Ø700

а-а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
Дополнительные сборочные единицы и детали						
		1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С20	2	
		2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр.17	2	
		3	ТП 903-2-18 КЖИ-МНВ	Закладн. дет. МНВ	1	
		84	ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	2	
Дополнительные материалы						
				Бетон м-400	0.1	м ³

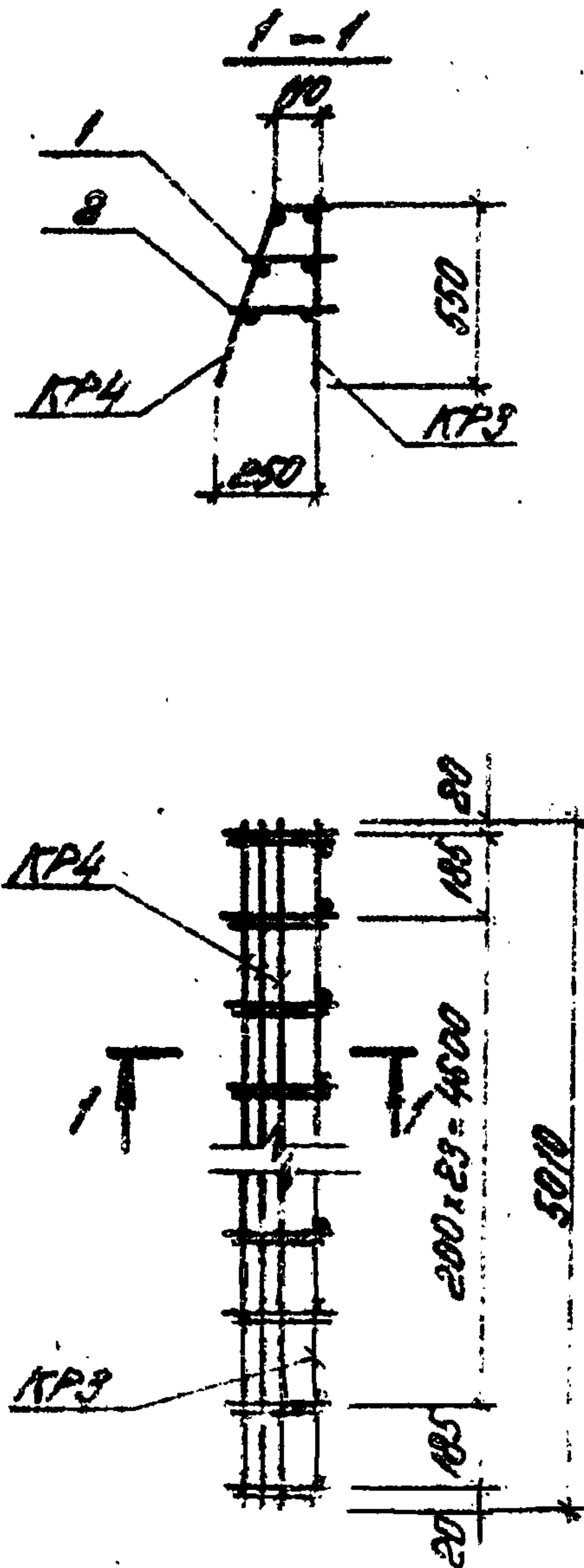
Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия				Закладные детали			Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5.1459-72*		ГОСТ 7414-4-659-75		Профильная сталь L75x5	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			
	Класс А III	Итого	Вр I	Кл. А III		Итого			
ИП5-68	8	10	12	Итого	4	Л75x5	8	Итого	Всего
ИП5-68	2.2	30.2	—	32.4	0.9	12.8	1.2	14.0	47.3

- Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-6
- См. лист КЖ-2 примеч. п. 8.

ТП 903-2-18		КЖИ-ИП5-68	
Плита покрытия ИП5-68		Стадия	Масштаб
		Р	
		Лист 9	Листов 9
Л.инж.кв. Думан		ЛАТГИПРОПРОМ	
Нач.отд. Рябуха		формат 12Г	
Н.контр. Андриевская			
Л.констр. Андриевская			
Рук.гр. Шульгина			
Ст.техн. Лебежка			
Проб. Шульгина			

Типовой проект 903-2-18 Альян 4.1 часть 2



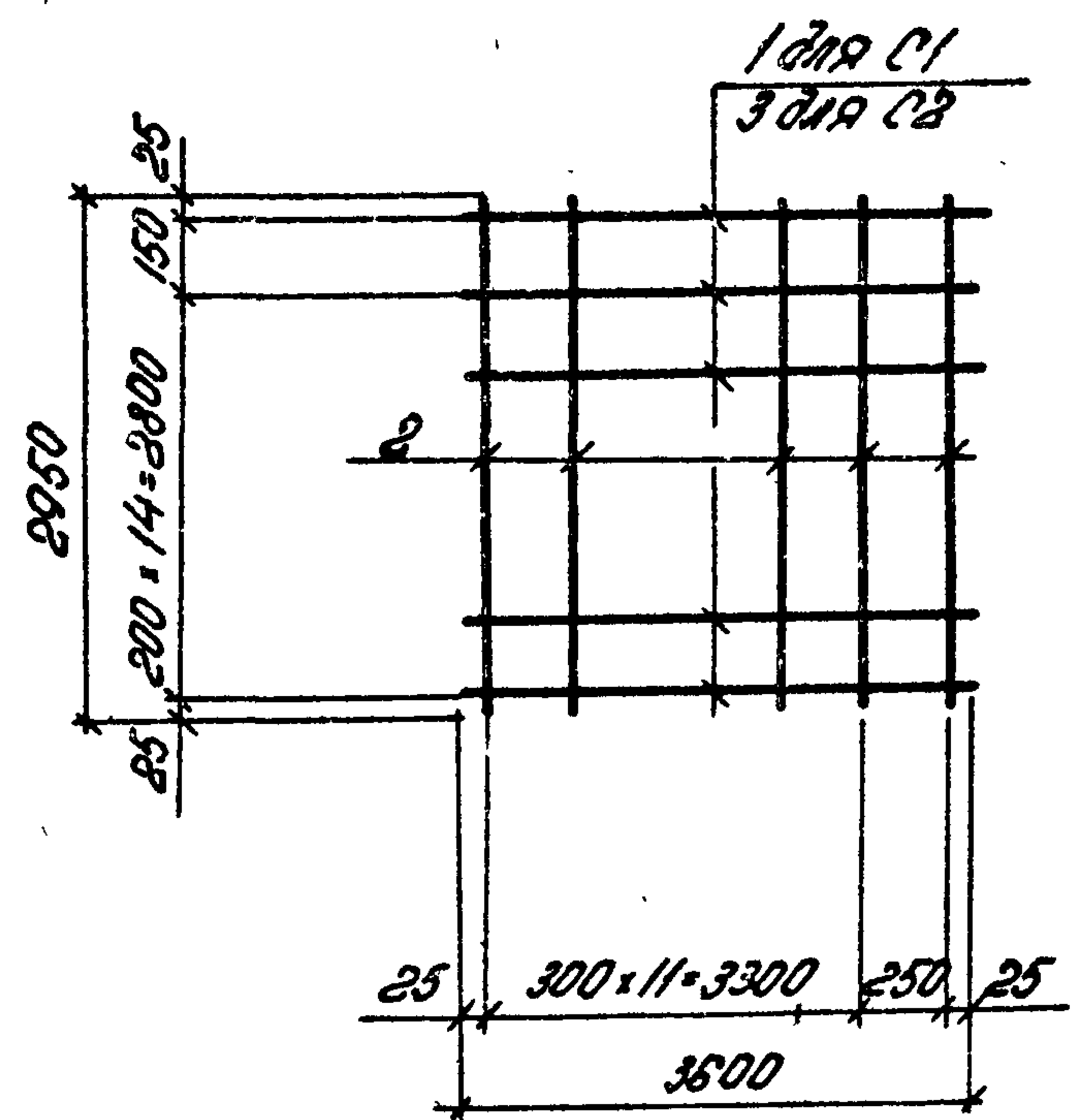
1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами h=4мм электродами типа Э-42.

			ТП 903-2-18	КЖУ-ПК2
			Арматурный пакет ПК2	Итого Масса Количество
				Р
				лист 1 Листов 2
			ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат А4	
Инженер	Д.И.Иванов	С.И.Сидоров		
Мех. отдел	Р.И.Иванов	Л.И.Иванов		
Н.Контр.	Шумягина	И.И.Иванов		
В.Контр.	И.И.Иванов	А.И.Иванов		
Рис. эр.	Шумягина	И.И.Иванов		
Ин. тех.	И.И.Иванов	И.И.Иванов		
Проб.	Шумягина	И.И.Иванов		

Типовой проект 903-2-18 Альян 4.1 часть 2

Формат	Масштаб	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		ТП 903-2-18 КЖУ-ПК2 лист	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы и детали					
		ТП 903-2-18 КЖУ-КР3	Корпус КР3	1	28,6 кг
		ТП 903-2-18 КЖУ-КР4	Корпус КР4	1	13,0 кг
1	ГОСТ 5781-75		Сталь арматурная Ф8 А1 В-180	26	1,9 кг
2	ГОСТ 5781-75		Сталь арматурная Ф8 А1 В-220	26	2,3 кг
				Итого:	45,8 кг

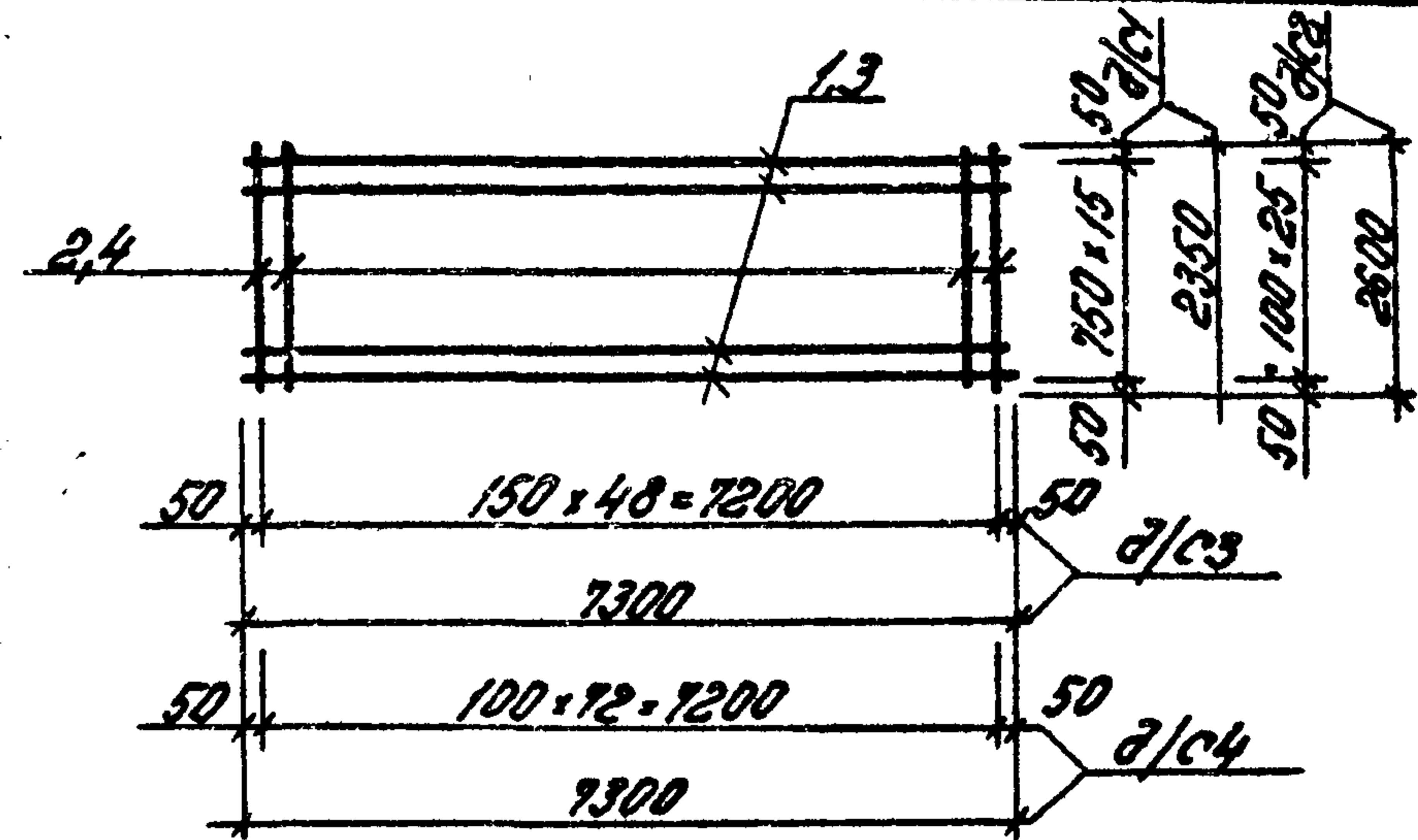
			ТП 903-2-18	КЖУ-ПК2
			Арматурный пакет ПК2	Итого Масса Количество
				Р 45,8 кг
				лист 2 Листов 2
			Вит 3 ПК2	ЛАТГИПРОПРОМ
Инженер	Д.И.Иванов	С.И.Сидоров		
Мех. отдел	Р.И.Иванов	Л.И.Иванов		
Н.Контр.	Шумягина	И.И.Иванов		
В.Контр.	И.И.Иванов	А.И.Иванов		
Рис. эр.	Шумягина	И.И.Иванов		
Ин. тех.	И.И.Иванов	И.И.Иванов		
Проб.	Шумягина	И.И.Иванов		



Сетку изготавливать при помощи контактной точечной электросварки согласно указаниям ГОСТ 10922-75 и СН 393-78.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, кг
<u>С1</u>				
1	ГОСТ 5.1459-72*	φ22 АIII; R=3600	16	171,88
2	ГОСТ 5781-75	φ8 АI; R=2950	13	15,75
<u>С2</u>				
3	ГОСТ 5781-75	φ8 АI; R=295	13	15,15
3	ГОСТ 5.1459-72*	φ12 АIII; R=3600	16	51,15

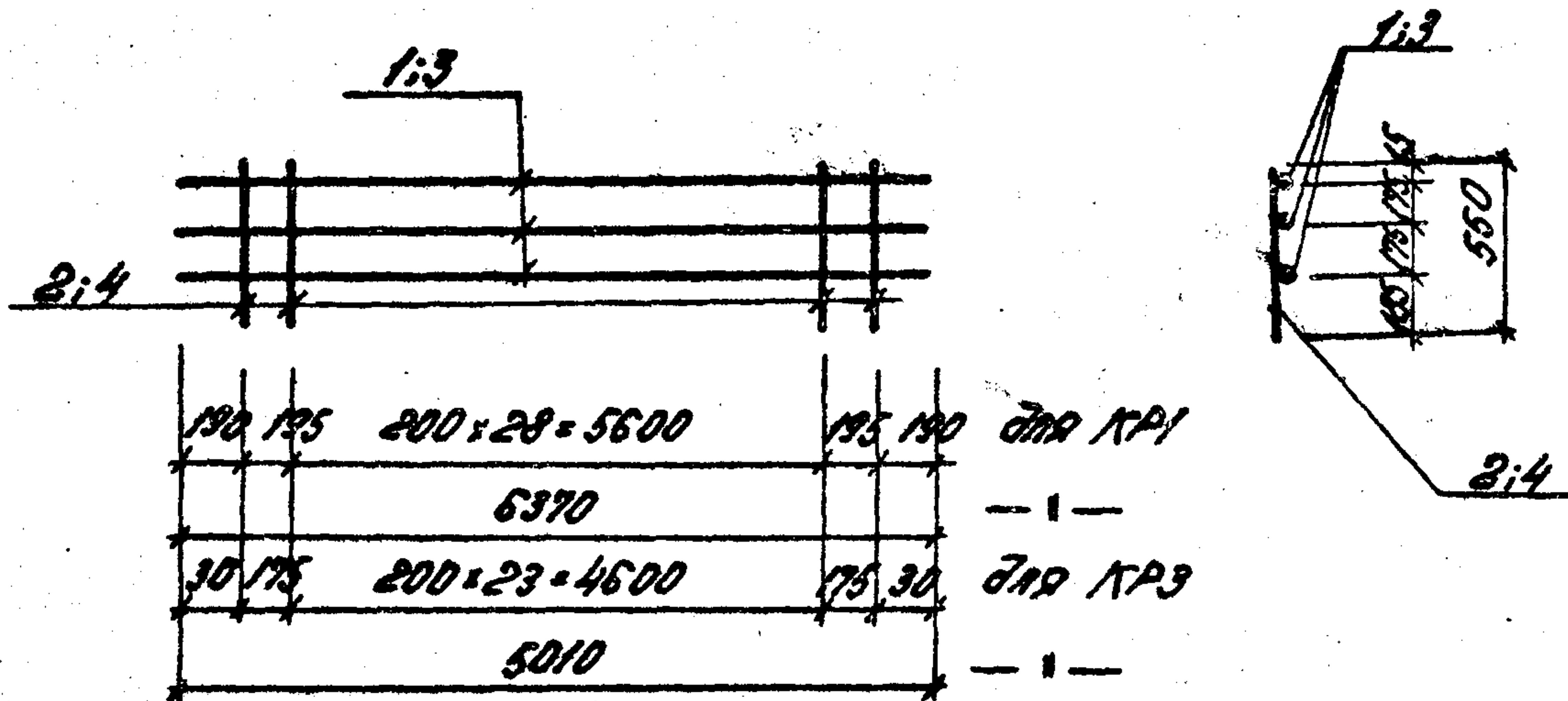
ТП 903-2-18		КЖУ-С1-С2	
Сетка арматурная С1, С2	Масса	187,6 кг	
	Р	663 кг	
ВСт 3 кп2		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат ИВ	



Технические требования по изготовлению сетки см. лист КЖУ-ТТ, раздела I.

№ п/п	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>С3</u>				
1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь φ8 АIII R=7300	16	46,0 кг
2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь φ10 АIII R=2350	49	71,5 кг
				Итого: 117,5 кг
<u>С4</u>				
3	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь φ8 АIII R=7300	26	75,0 кг
4	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь φ8 АIII R=2600	73	75,0 кг
				Итого: 150,0 кг

ТП 903-2-18		КЖУ-С3,С4	
Сетки С3,С4	Масса	117,5 кг	
	Р	150,0 кг	
АIII 35 ГС		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат ИВ	



Технические условия на изготовление каркасов ст. лист КЖУ-ТТ раздел I.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>КР1</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А I P-6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф12 А III P-550	31	15,2 кг
				Итого:		22,8 кг
				<u>КР3</u>		
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А I P-5010	3	6,0 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф16 А III P-550	25	22,6 кг
				Итого:		28,6 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-КР1; КР3

Каркасы КР1; КР3

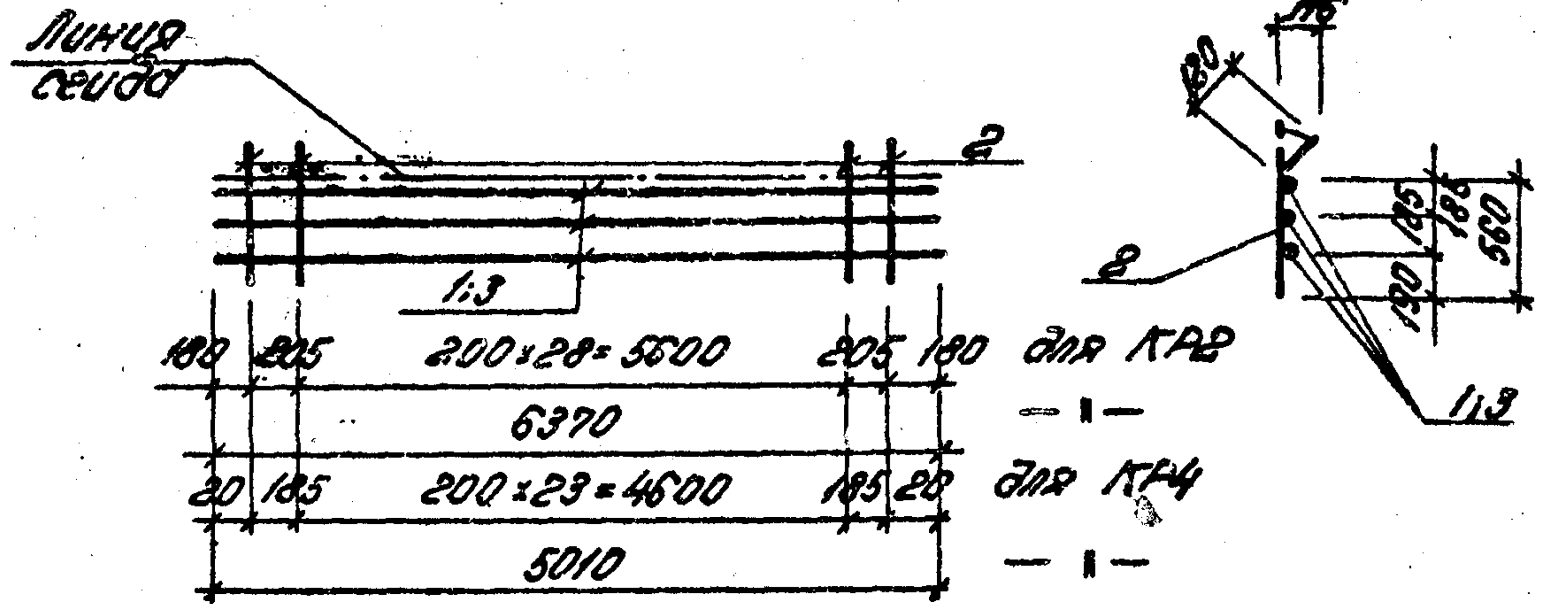
Стальной лист	22,8 кг	
Р	28,6 кг	
Лист 1	Листов 1	

ВСт 3 КР2
А III - 35 ПС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11Б

Инженер	Думан	Шильгина
Нач. отд.	Резько	Шильгина
Н. конст.	Шильгина	Шильгина
Т. конст.	Шильгина	Шильгина
Рис. эк.	Шильгина	Шильгина
Т. тех.	Резько	Шильгина
Проб.	Шильгина	Шильгина



Технические условия на изготовление каркасов ст. лист КЖУ-ТТ раздел I.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>КР2</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А I P-6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А I P-680	31	8,3 кг
				Итого:		15,9 кг
				<u>КР4</u>		
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А I P-680	26	7,0 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А I P-5010	3	6,0 кг
				Итого:		13,0 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-КР2; КР4

Каркасы КР2; КР4

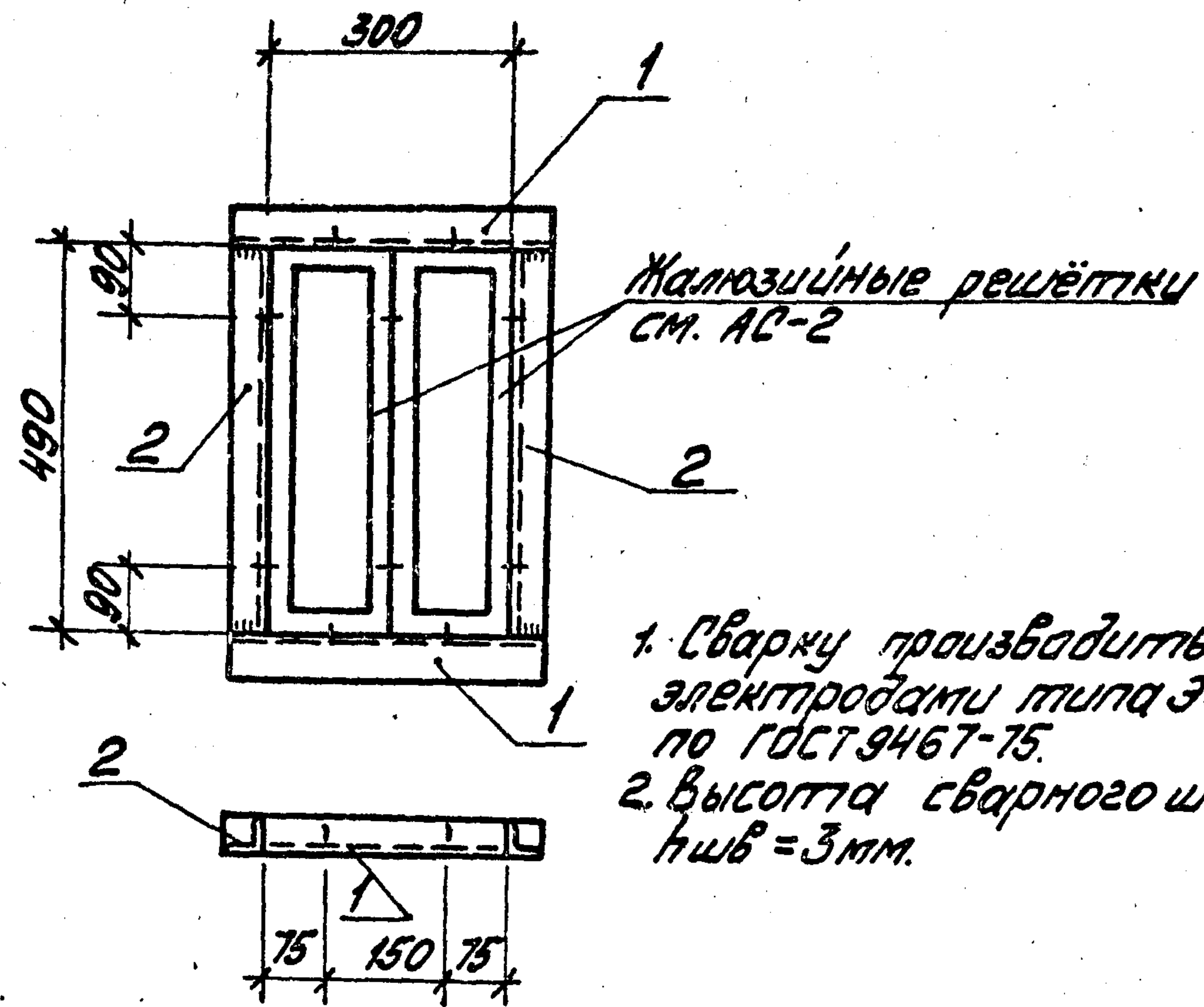
Стальной лист	15,9 кг	
Р	13,0 кг	
Лист 1	Листов 1	

ВСт 3 КР2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11Б

Инженер	Думан	Шильгина
Нач. отд.	Резько	Шильгина
Н. конст.	Шильгина	Шильгина
Т. конст.	Шильгина	Шильгина
Рис. эк.	Шильгина	Шильгина
Т. тех.	Резько	Шильгина
Проб.	Шильгина	Шильгина



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_{шв} = 3$ мм.

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8276-63	Труба профиль L50x3; $l=400$	2	1,8 кг
	2	ГОСТ 8276-63	Труба профиль L50x3; $l=490$	2	2,2 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-Р1

Рама Р1

Сталь Масса Масса

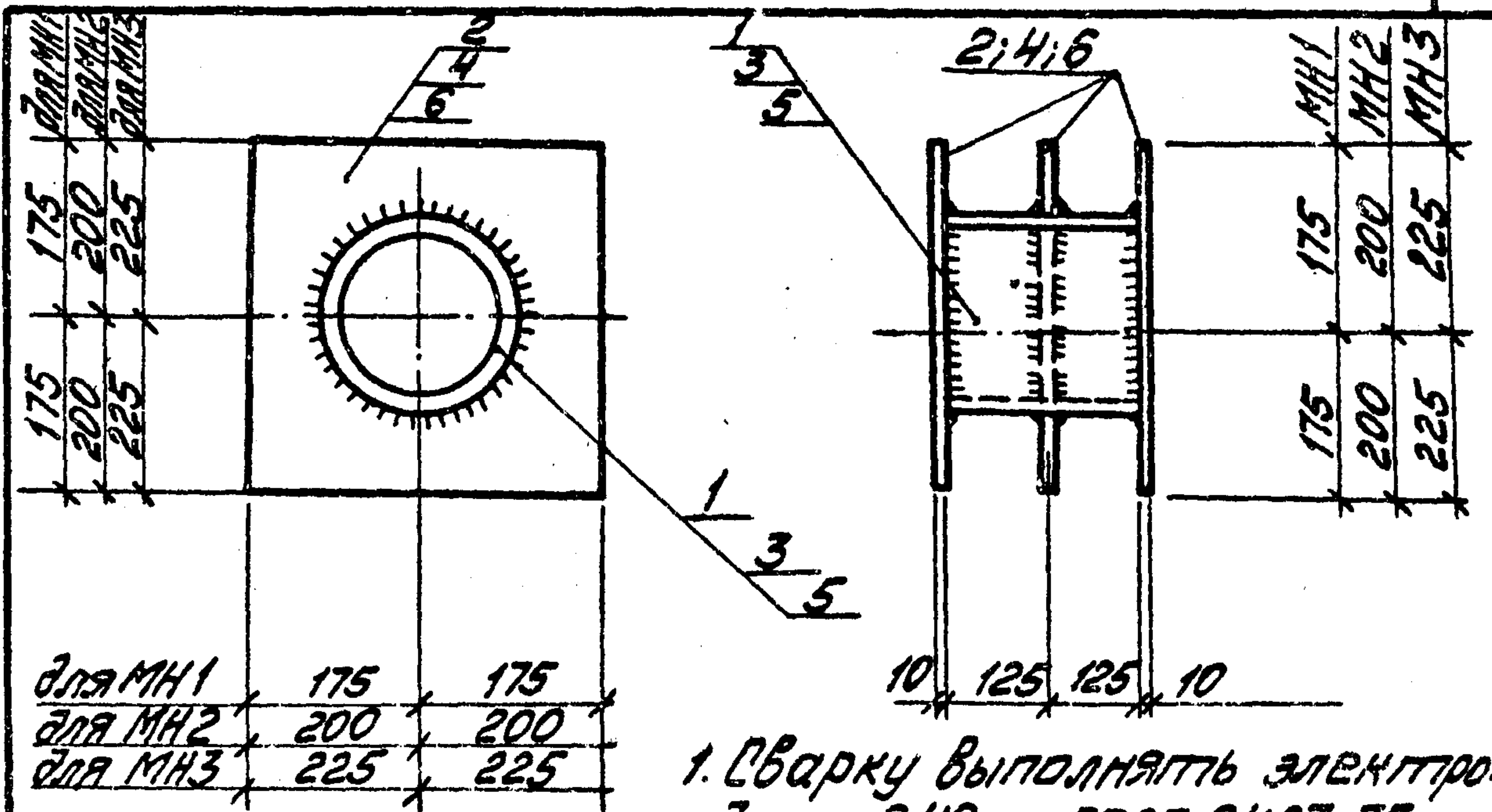
Р 40 кг

Лист 1 Листов 1

В ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118



1. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_{шв} = 4$ мм.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>МН1</u>		
	1	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 159 \times 3$; $l=250$	1	2,9
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листов. $\delta=10$; 350×350	3	28,8
			<u>МН2</u>		
	3	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 219 \times 5$; $l=250$	1	6,6
	4	ГОСТ 10903-74*	Сталь листов. $\delta=10$; 400×400	3	12,6
			<u>МН3</u>		
	5	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 273 \times 5$; $l=250$	1	8,2
	6	ГОСТ 19903-74*	Сталь лист. $\delta=10$; 450×450	3	15,9

ТП 903-2-18

КЖИ-МН1 ÷ МН3

Закладные детали
МН1, МН2, МН3

Сталь Масса Масса

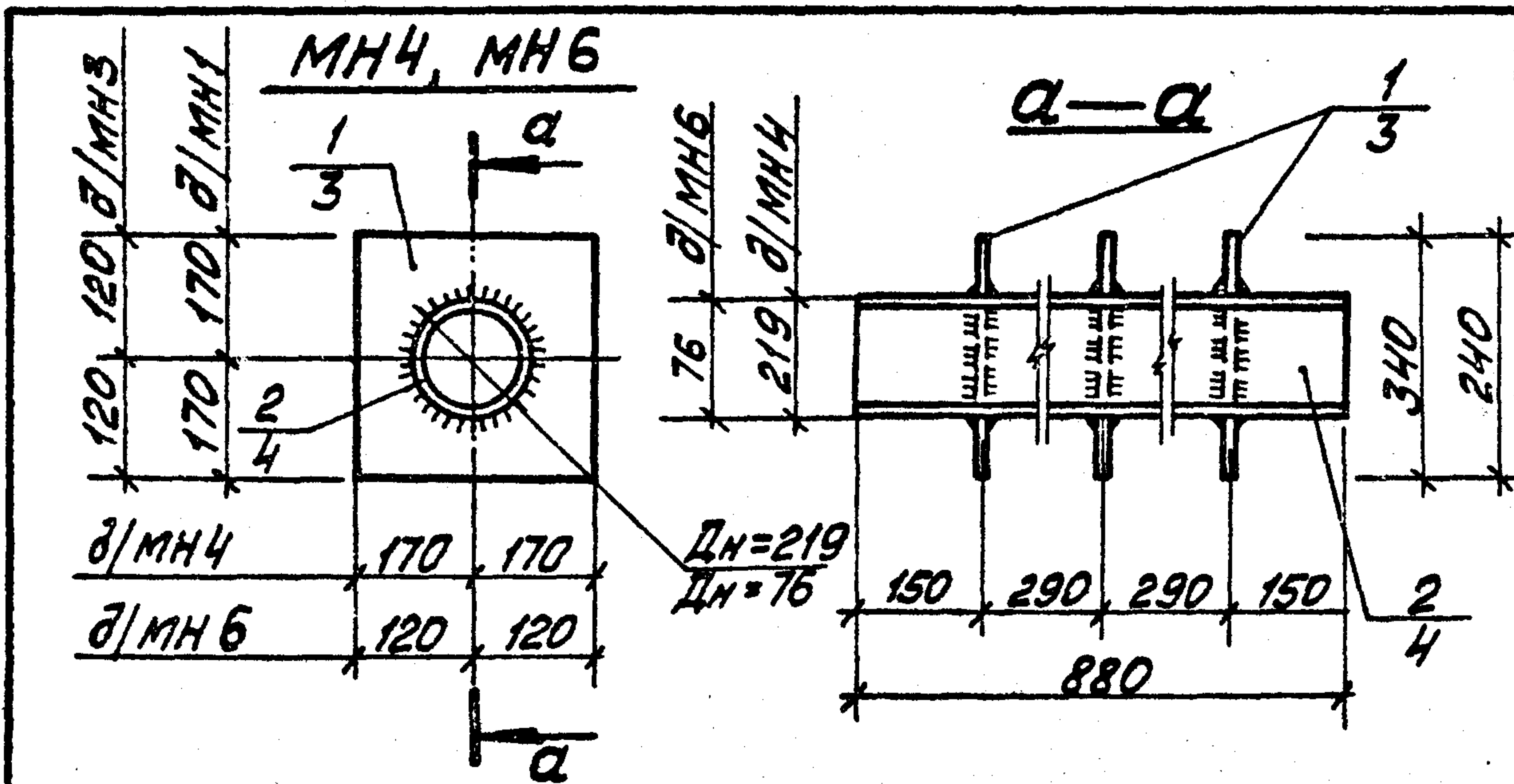
31,7 кг
19,2 кг
24,1 кг

Лист 1 Листов 1

В ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118



Технические требования на изготовление закладной детали см. листы КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН4		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 340x10 L=340	3	27,3 кг
		2	ГОСТ 10704-76	труба ϕ 219x6 L=880	1	27,7 кг
				Итого:		56,0 кг
				МН6		
		3	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 240x10 L=240	3	13,5 кг
		4	ГОСТ 10704-76	труба ϕ 76x3 L=880	1	4,8 кг
				Итого:		18,3 кг

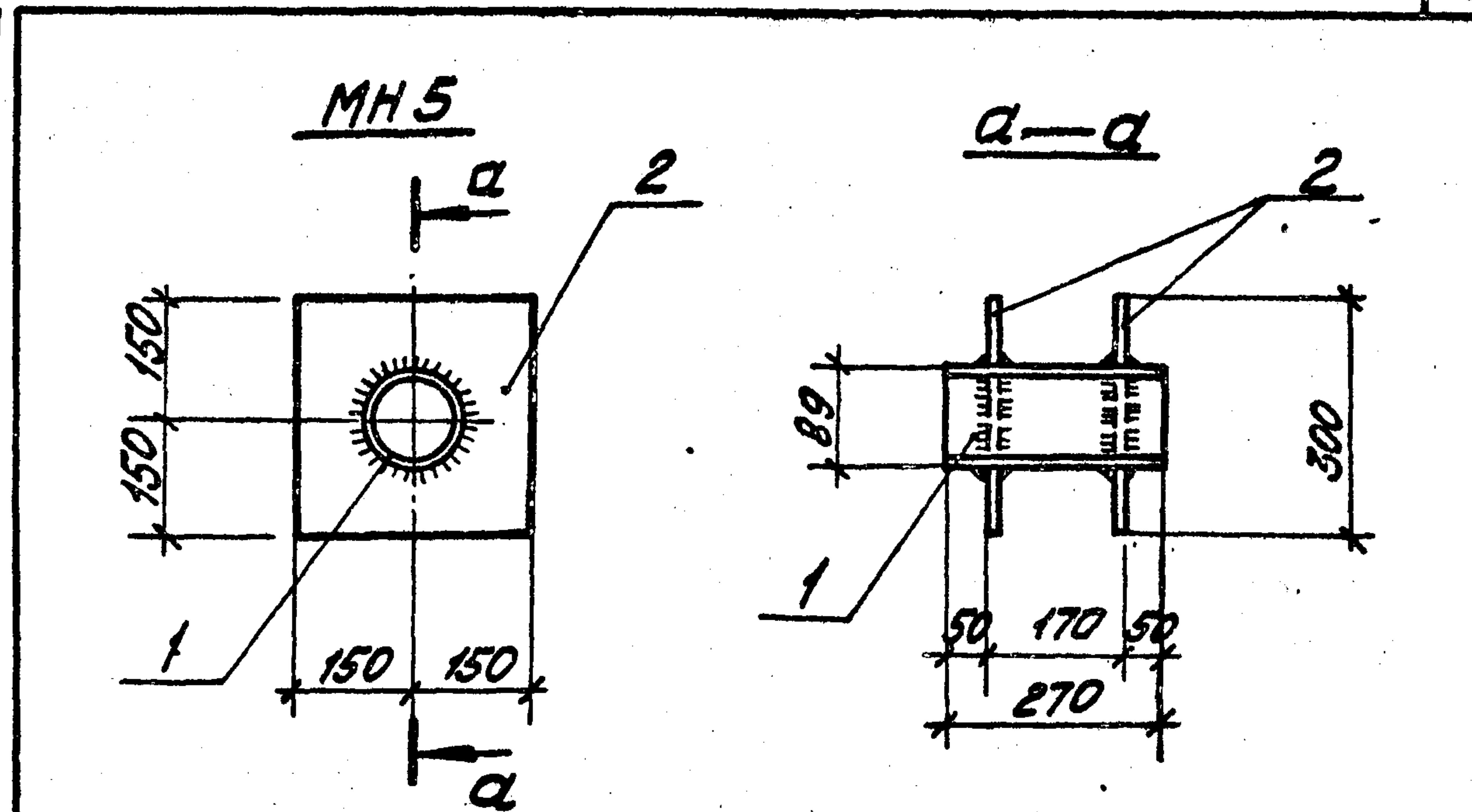
ТП 903-2-18 КЖИ-МН4, МН6

Закладные детали	Стадия	Масса	Масштаб
МН4, МН6	Р	55,0 кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	

Вст. 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В



Технические требования на изготовление закладной детали см. листы КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН5		
		1	ГОСТ 10704-76	труба ϕ 89x3 L=270	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 300x10 L=300	2	7,1 кг
				Итого:		8,8 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН5

Закладная деталь	Стадия	Масса	Масштаб
МН5	Р	8,8 кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	

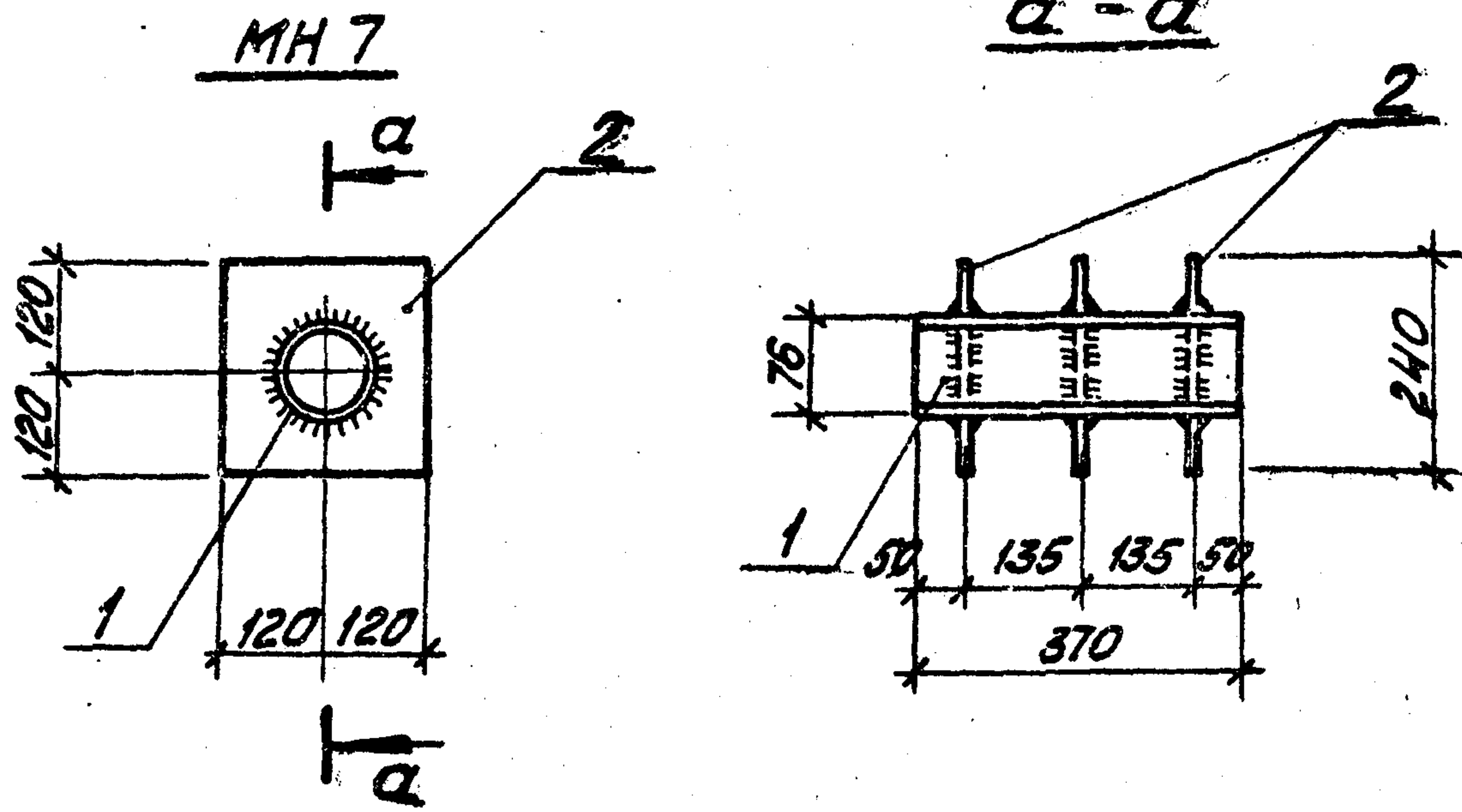
Вст. 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Лист 4 из 11

Лист 4 из 11



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
				<u>МН7</u>		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 76 \times 3$ $l=370$	1	2,0 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 240x10 $l=240$	3	13,5 кг
					Итого:	15,5 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН7

Закладная деталь МН7

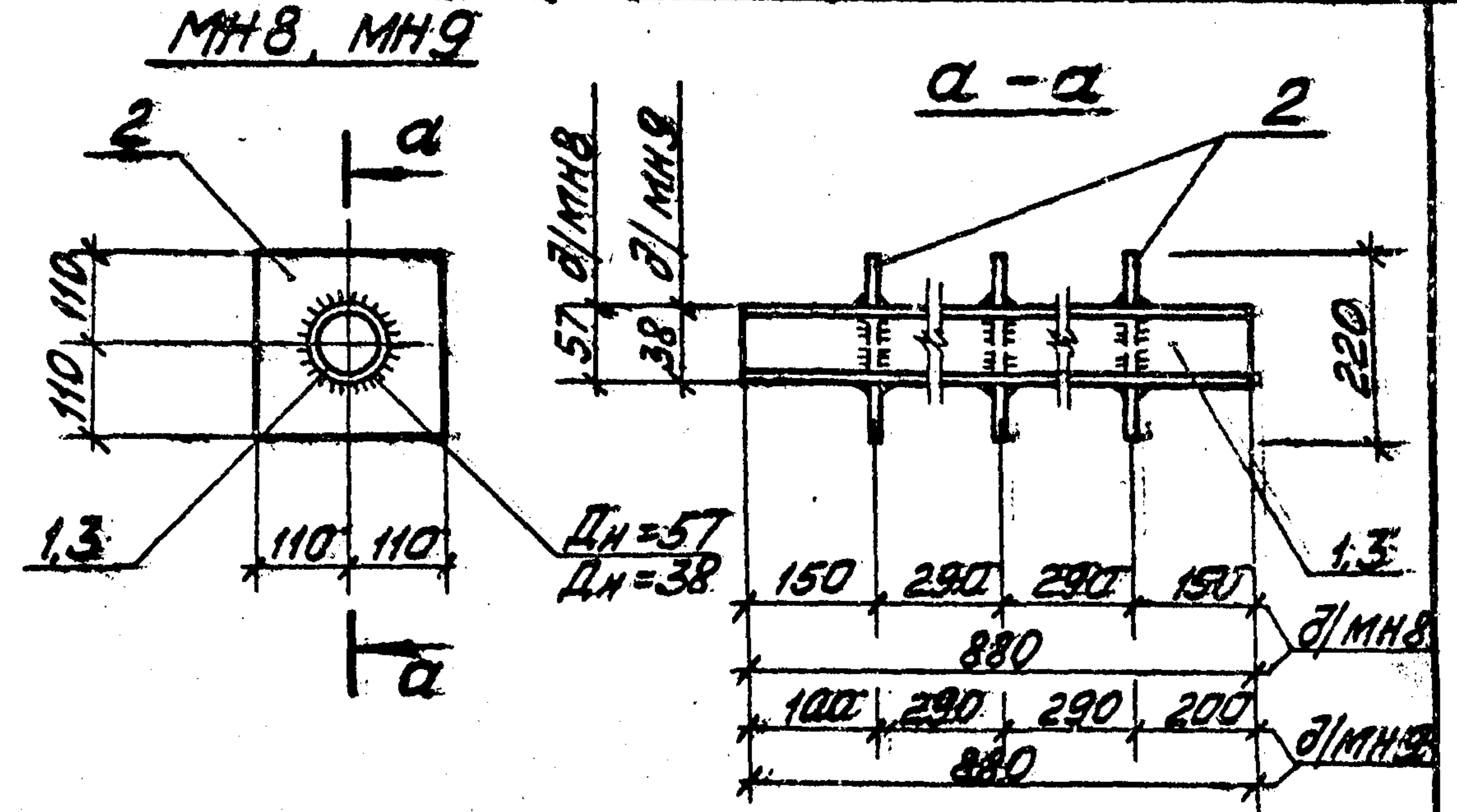
Стадия	Масса	Масштаб
р	15,5 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

Вст. 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Проб. Шульгина



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
<u>МН8</u>						
		1	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 57 \times 2$ $l=880$	1	2,4 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 220x10 $l=220$	3	11,4 кг
					Итого:	13,8 кг
<u>МН9</u>						
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 220x10 $l=220$	3	11,4 кг
		3	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 38 \times 2$ $l=880$	1	1,6 кг
					Итого:	13,0 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН8, МН9

Закладные детали МН8, МН9

Стадия	Масса	Масштаб
р	13,8 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

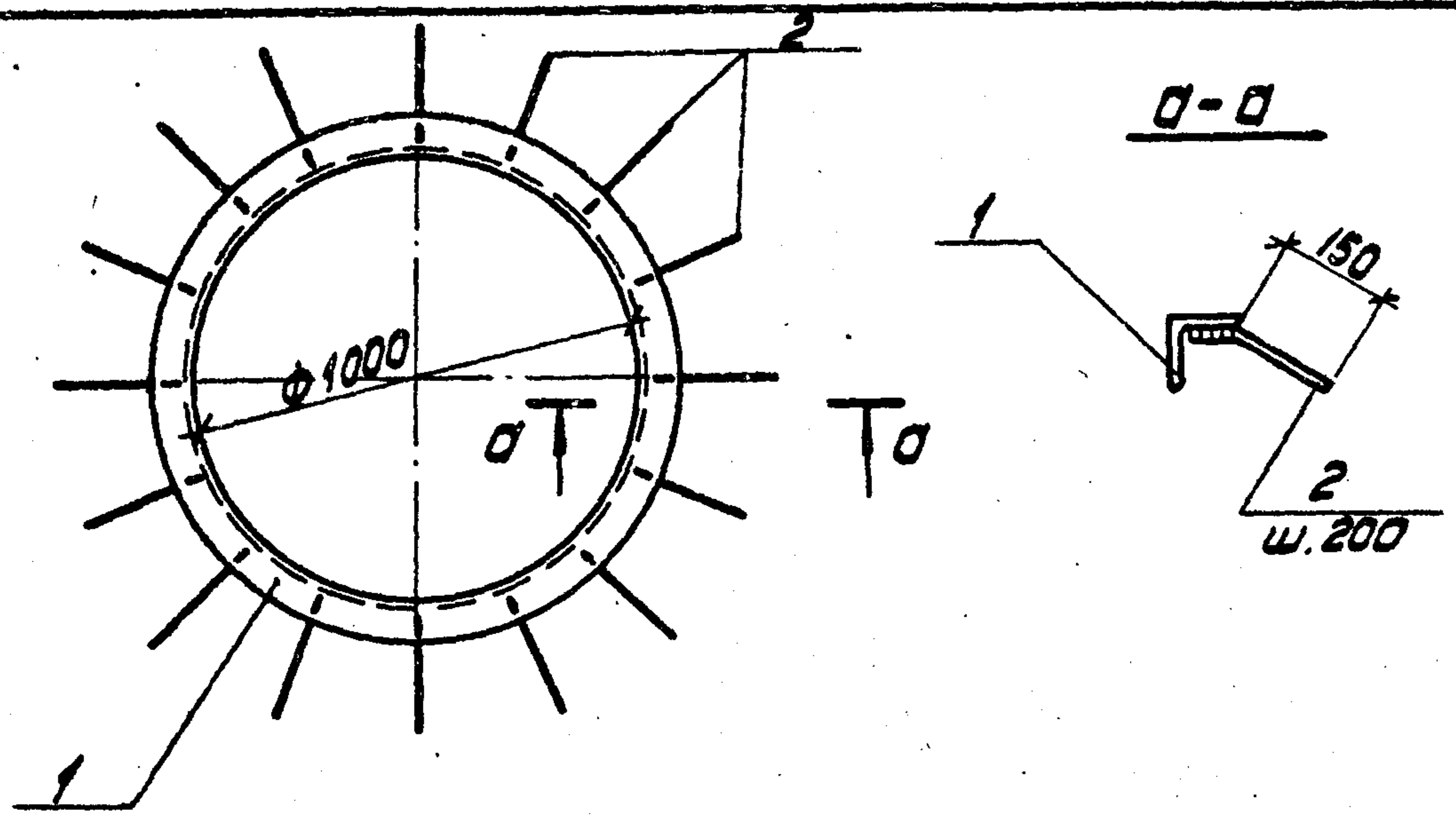
Вст. 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Проб. Шульгина

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



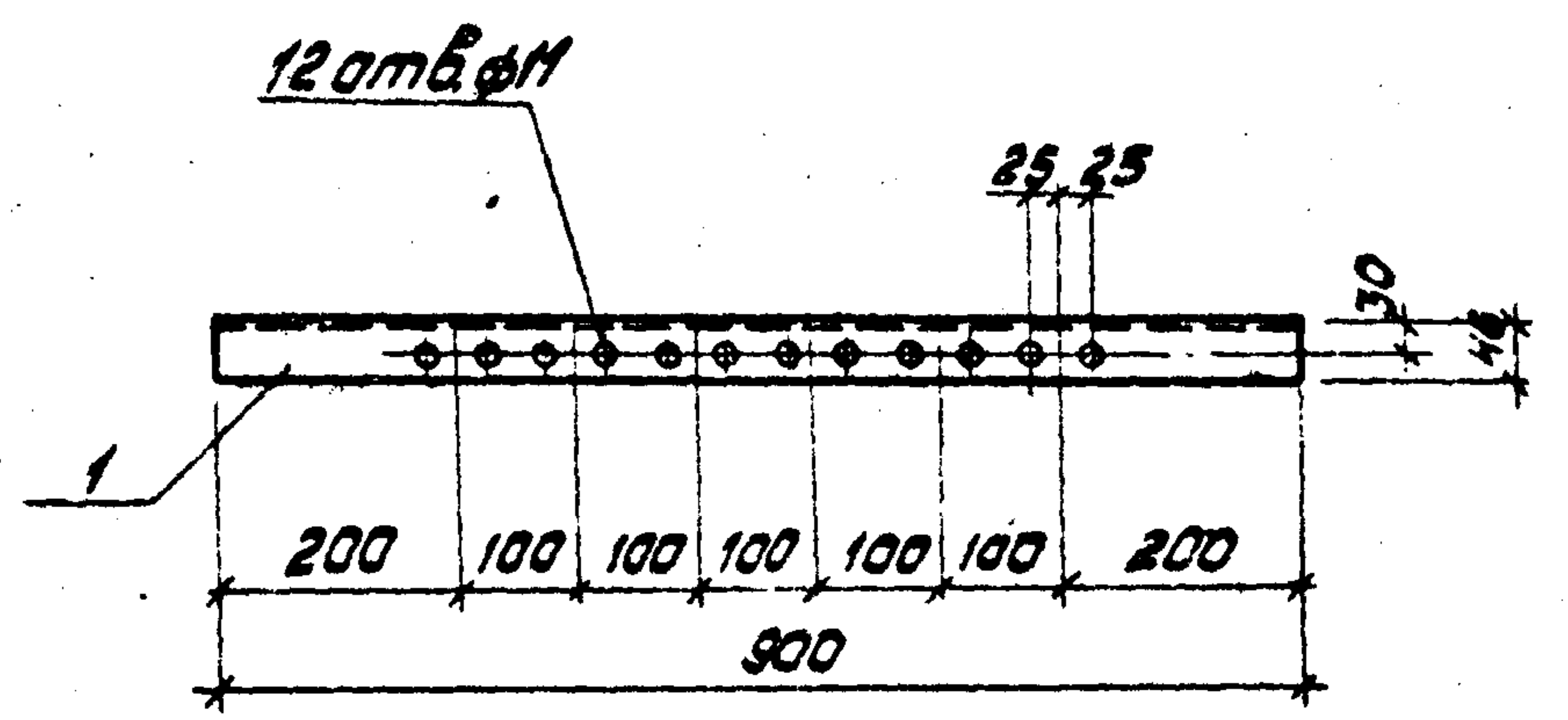
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН12</u>		
	1		ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L75x5; $\rho=3140$	1	18,2 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; $\rho=200$	16	1,2 кг
				Итого:		19,4 кг

Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Ш.№ подл. Подпись и дата

			ТП903-2-18	КЖИ-МН12
			Закладная деталь МН12	Станд. Масса Масштаб
И.инж.пр. Ауман	Нач.отд. Рябуха	Н.контр. Шульгина	Р	19,4кг 1:10 1:20
Г.контр. Шульгина	Г.контр. Шульгина	Руч.гр. Шульгина	Лист 1	Листов 1
Проб. Шульгина			Прокат Вст3 кл2 арм. 35ГС	ЛАТГИПРОПРОМ
				формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2

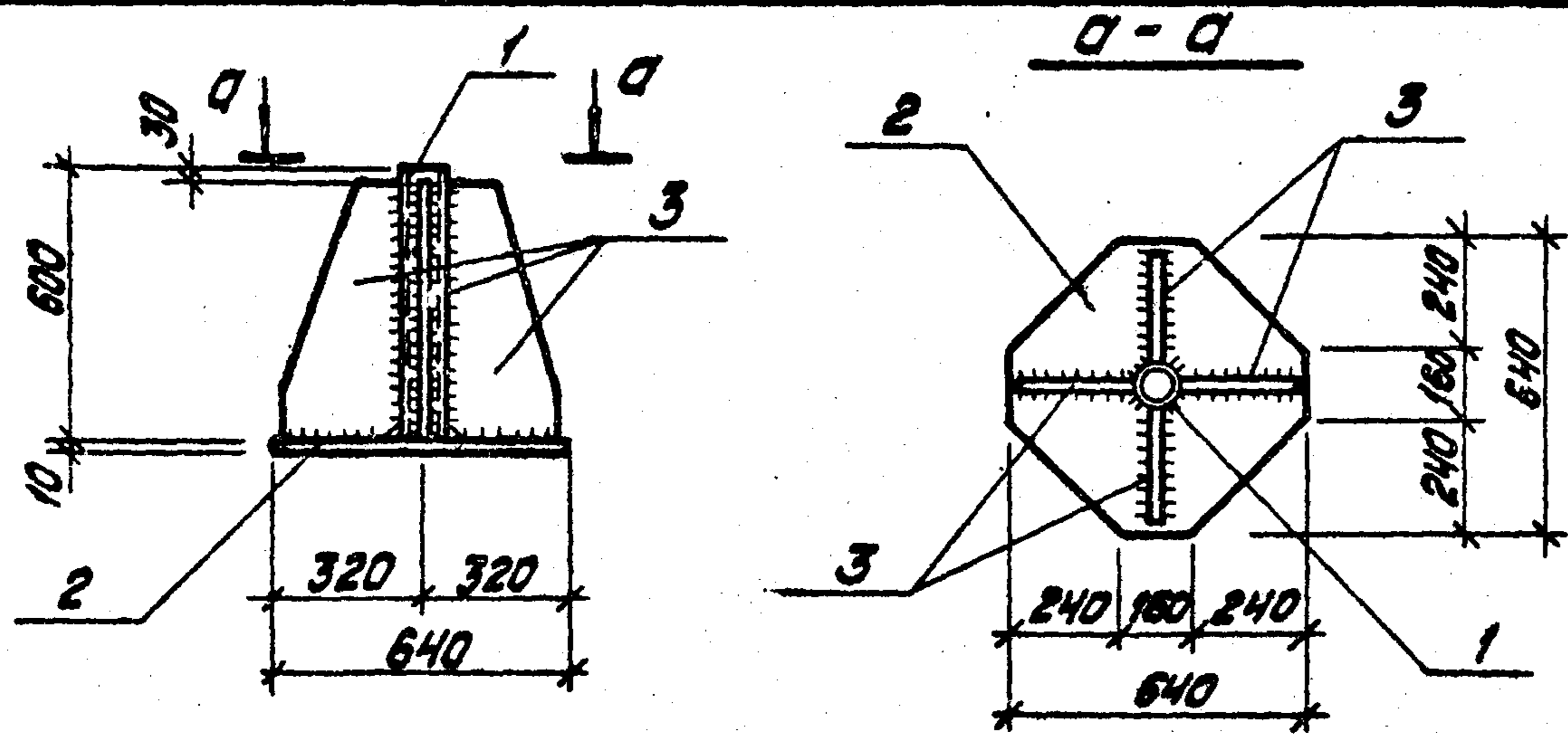


Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				<u>МН13</u>		
	1		ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 $\rho=900$	1	7,8 кг

Ш.№ подл. Подпись и дата

			ТП903-2-18	КЖИ-МН13
			Закладная деталь МН13	Станд. Масса Масштаб
И.инж.пр. Ауман	Нач.отд. Рябуха	Н.контр. Шульгина	Р	7,8кг
Г.контр. Шульгина	Г.контр. Шульгина	Руч.гр. Шульгина	Лист 1	Листов 1
Проб. Шульгина			Вст3 кл2	ЛАТГИПРОПРОМ
				формат 118



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II, III.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
			<u>МН14</u>		
	1	ГОСТ 8732-70*	Труба $\phi 68 \times 5$ $L=600$	1	4,6 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	листовая сталь - $\delta=10$ $S=0,41 \text{ м}^2$	1	32,0 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	листовая сталь - $\delta=10$ $S=0,18 \text{ м}^2$	4	56,0 кг
Итого:					92,6 кг

ТЛ 903-2-18

КЖИ-МН14

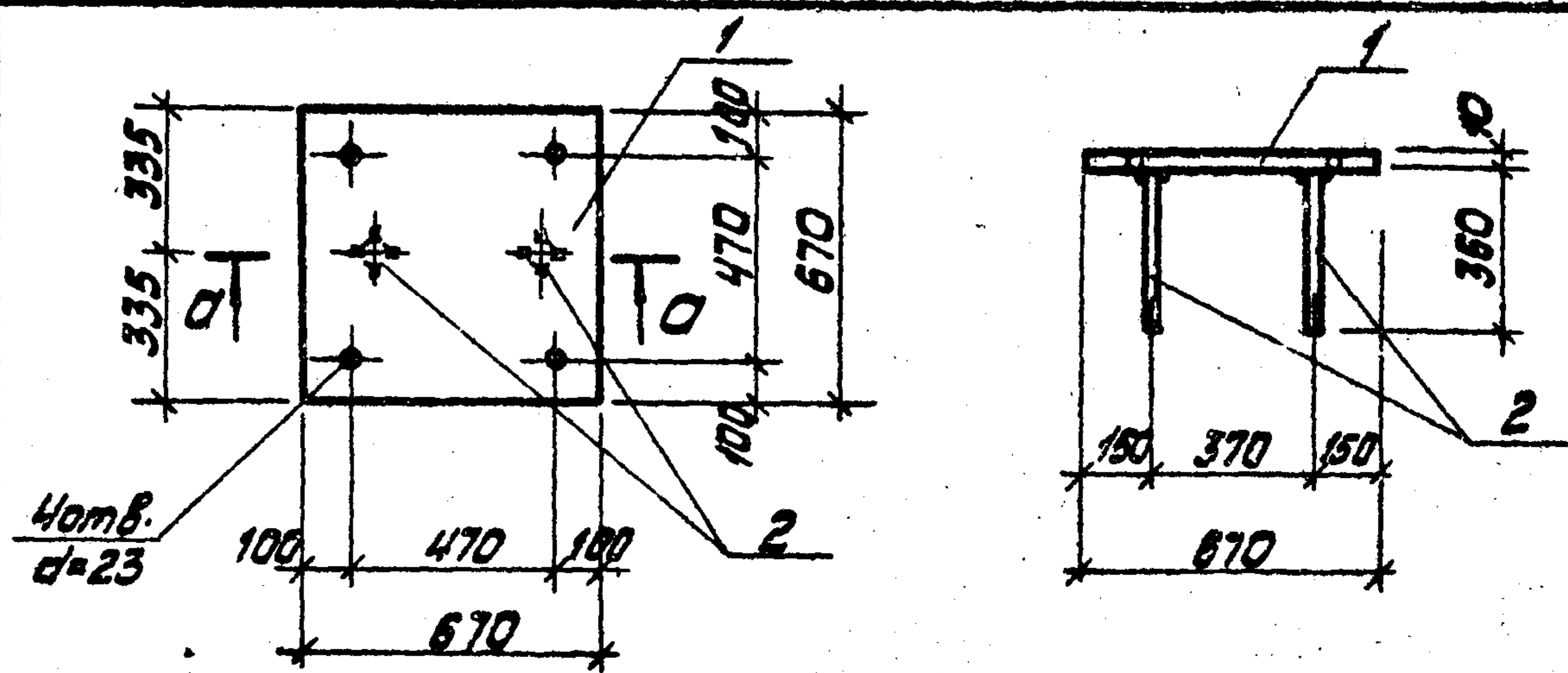
Закладное изделие
МН14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	92,6 кг	
Лист 1		Листов 1

Вст 3 КЛ 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел I, II.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
			<u>МН15</u>		
		ГОСТ 19903-74*	листовая сталь - $\delta=10$ $S=0,41 \text{ м}^2$	1	35,4 кг
		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь $\phi 14 \text{ III } S=360$	2	0,88 кг
Итого:					36,28 кг

ТЛ 903-2-18

КЖИ-МН15

Закладное изделие
МН15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	36,28 кг	
Лист 1		Листов 1

Прокат Вст 3 КЛ 2
арм. 35 ГС

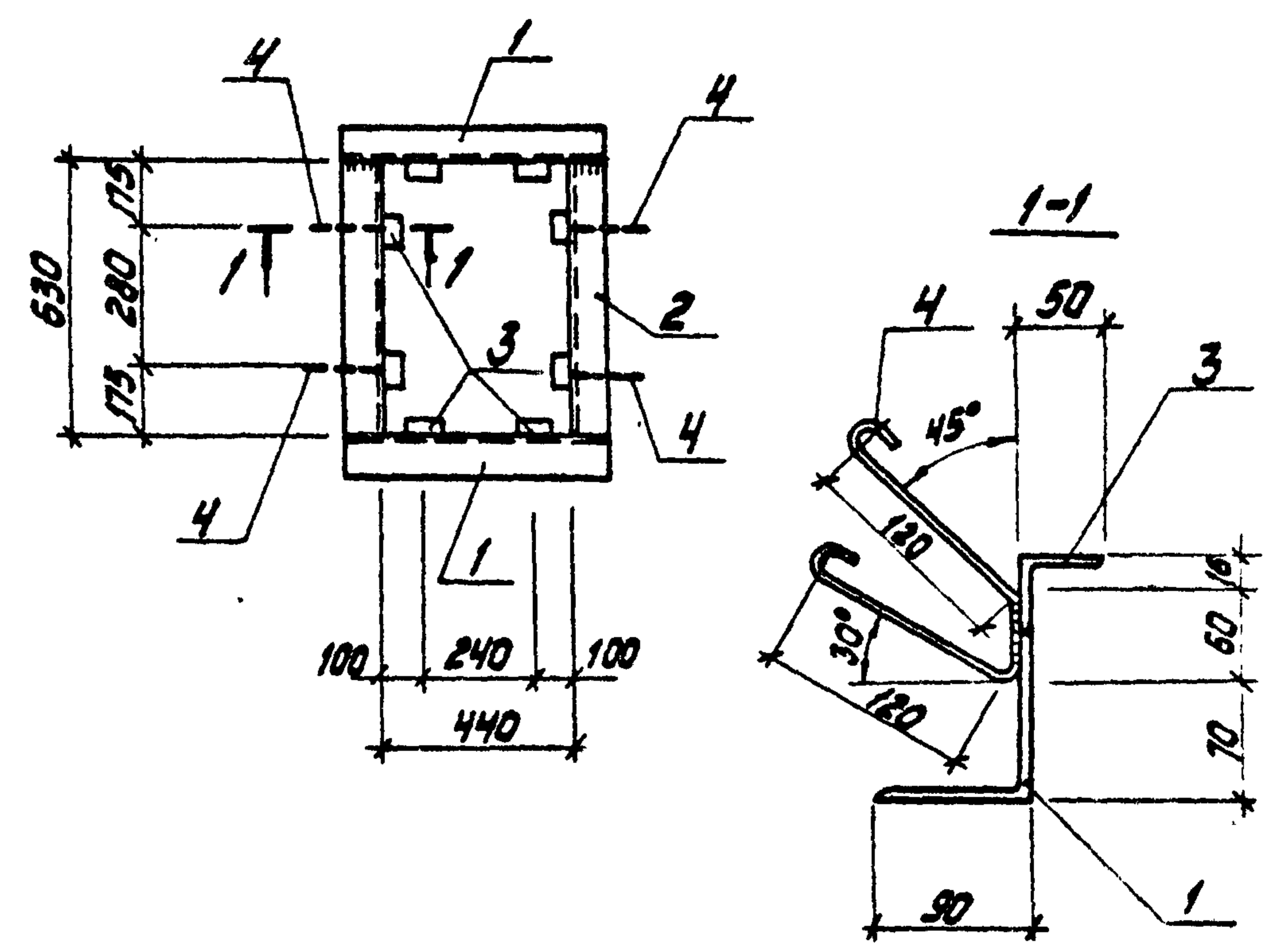
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Упр. № подл. Подп. и дата

Гл. инж. Думан
Нач. отд. Рябуха
Н. контр. Шульгина
Гл. констр. Андреевская
Рук. гр. Шульгина
Ст. техн. Лебедева
Проб. Шульгина

Туповой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



1. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_{шв} = 4\text{мм}$

формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L110x90x5 R=620	2	9,3 кг
		2	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L110x90x5 R=630	2	9,3 кг
		3	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L50x36x4 R=100	8	2,0 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Сталь армат. $\phi 8AII$ R=400	4	0,6

Штамповать, подписать и датировать

		ТП 903-2-18		КЖИ-ЗД1	
		Закладная деталь ЗД1		Сталь	Масса
				Р	21,2 кг
				Лист 1	Листов 1
		Всего 3 КПЗ		ЛАТГИПРОПРОМ	
				формат 118	

Гл. инж. по Думан
 Нач. отд. Рябуха
 Н. контр. Шульгина
 Д. констр. Андреевская
 Рук. гр. Шульгина
 Ст. техн. Лебедин
 Прав. Шульгина

Архив 4.1 часть 2
Типовой проект 903-2-18
Лист 1 из 1

Технические требования

- I.1 Плоские сетки и пространственные каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов.
- I.2 Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 "Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы" и с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН-393-78.
- I.3 Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- E.1 Анкеры закладных изделий приварить к пластинам и прокату втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах. Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или релбифно-точечной контактной сваркой.

- Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- E.2 Материал пластин и проката - сталь марки ВстЗ КП2 по ГОСТ 380-71^а.
Материал анкеров - арматурная сталь классов АІ; АІІ; АІІІ по ГОСТ 5781-75.
- E.1 Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоем эмали ХС-759 (ТУБ-10-1115-75) по грунтовке ХС-059 общей толщиной 130 мкм в соответствии с группой ІУ таблицы 48* СНИП II-28-73* (поверхности, не закладываемые в бетон), кроме оговоренных на чертежах.

		ТП 903-2-18		КЖИ-Т?	
		Технические требования		Мадия	Мадия
				Р	
				Лист 1	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат 121	

Ил.инж.р. Думан
 Нач.отд. Рябуха
 И.контр. Андриешко
 Ил.контр. Андриешко
 Рук.г.р. Шурбогина
 Ил.техн. Лебеука
 Пров. Шурбогина

ВАКАС № 2816 ТИРАЖ 400 ЭКС. ЦЕНА 0 РУБ. 84 КОП.

РЕДАКЦИОННАЯ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАЯ, 50^В