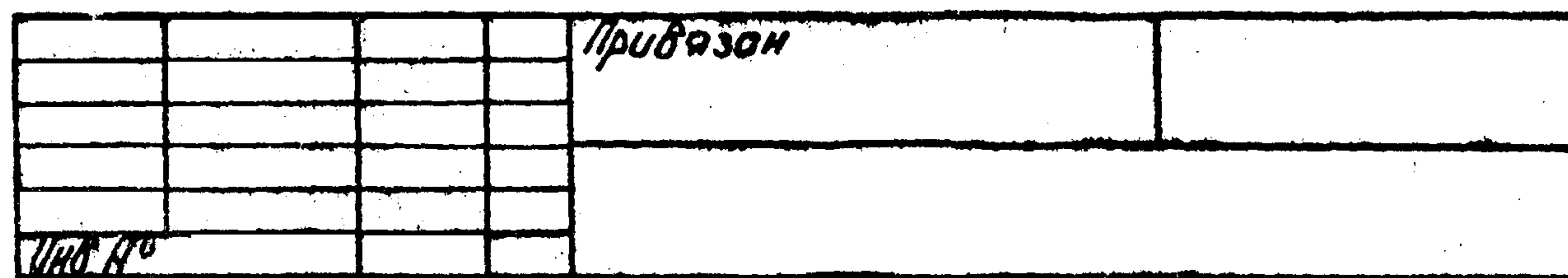


ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-2-18

ЧСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ  $Q=3,25$  И  $6,5 \text{ м}^3/\text{ч}$   
С РЕЗЕРВУАРАМИ  $2 \times 100$   $2 \times 250(200)$ ,  $2 \times 500(400) \text{ м}^3$

АЛЬБОМ Ч.1 ЧАСТЬ 2

РЕЗЕРВУАРНЫЙ ПАРК С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ РЕЗЕРВУАРАМИ  $2 \times 100 \text{ м}^3$   
НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-2-18

УСТАНОВКА МАЗУЧТОСНАБЖЕНИЯ  $Q=3,25$  И  $6,5 \text{ м}^3/\text{ч}$   
С РЕЗЕРВУАРАМИ  $2 \times 100$ ,  $2 \times 250(200)$ ,  $2 \times 500(400) \text{ м}^3$

АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 1.1 Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая.
- АЛЬБОМ 1.2 Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.
- АЛЬБОМ 1.3 Мазутонасосная. Санитарно-техническая часть.
- АЛЬБОМ 1.4 Мазутонасосная. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 1.5 Блоки тепломеханического оборудования.
- АЛЬБОМ 2.1 Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.
- АЛЬБОМ 2.2 Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 3.1 Приёмная ёмкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.
- АЛЬБОМ 3.2 Приёмная ёмкость. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 100 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 100 \text{ м}^3$ . Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 250 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 250 \text{ м}^3$ . Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 500 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 500 \text{ м}^3$ . Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.4 Резервуарный парк с металлическими резервуарами  $2 \times 100 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

				Приложение	
ИНН					

### СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 4.5** Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×200 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.6** Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×400 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 5.1** Генеральный план. Инженерные сети (вариант автослива с железобетонными резервуарами 2×100, 2×250 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.2** Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с железобетонными резервуарами 2×500 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.3** Генеральный план. Инженерные сети (вариант автослива с металлическими резервуарами 2×100, 2×200 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.4** Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с металлическими резервуарами 2×400 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 6.1** Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.2** Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.3** Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.4** Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 7.1** Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств мазутонасосной.
- АЛЬБОМ 7.2** Металлоконструкции оборудования и устройств слива мазута, слива и хранения жидких присадок. Гочечения исполнительных механизмов с регулирующими органами.
- АЛЬБОМ 7.3** Металлоконструкции оборудования и устройств приёма и хранения мазута.
- АЛЬБОМ 8.1** Сметы. Общая часть.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1** Сметы. Назутонасосная.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2** Сметы. Мазутонасосная.

				Приблизан	

ЛНД.Н°

## СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 8.3	Сметы. Сооружения слива мазута, слиф 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. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ 9.2	Заказные спецификации. Сооружения слива мазута, слиф 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 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-49	Альбом I, III Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 100 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-4-109	Альбом I, III Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 25 м <sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИП).
Типовой проект 704-4-107	Альбом I, III Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 5 м <sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИП).
Типовой проект 4-18-841	Альбом I, II, III Резервуар для воды ёмкостью 250 м <sup>3</sup> железобетонный прямоугольный заглубленный из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Тбилисский филиал ЦИП)
Типовой проект 902-2-338	Альбом I, II, III Очистные сооружения замусоченных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутоснабжения котельных (распространяет ЦИП г. Москва).
Типовой проект 704-1-50	Альбом I, III Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 200 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИП г. Алма-Ата).

Разработан  
проектным институтом  
**ЛАТГИПРОПРОМ**

Главный инженер института Золин 18.08.1981  
Главный инженер проекта А.Думан

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

ИНБ. Н°	Привязан				

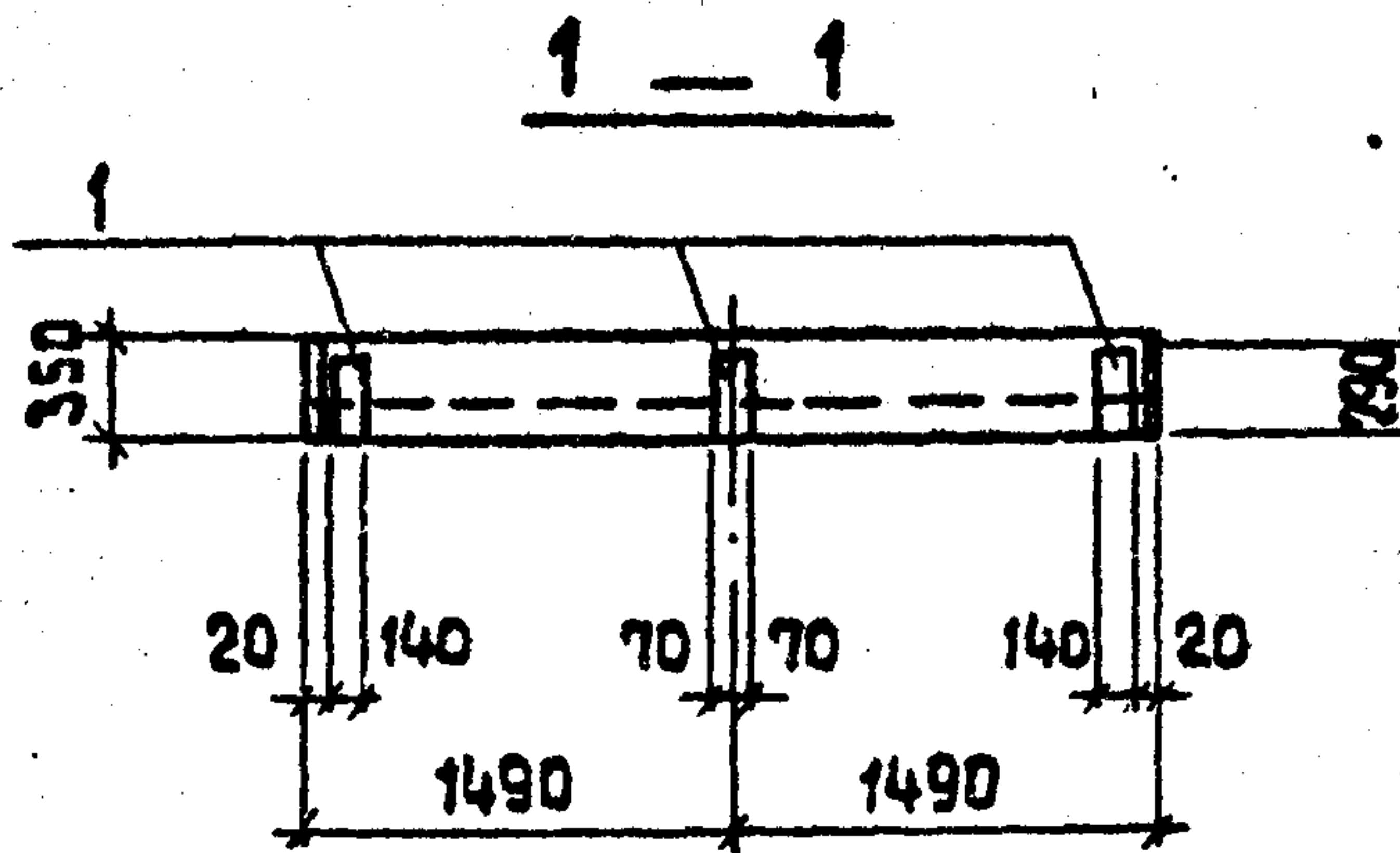
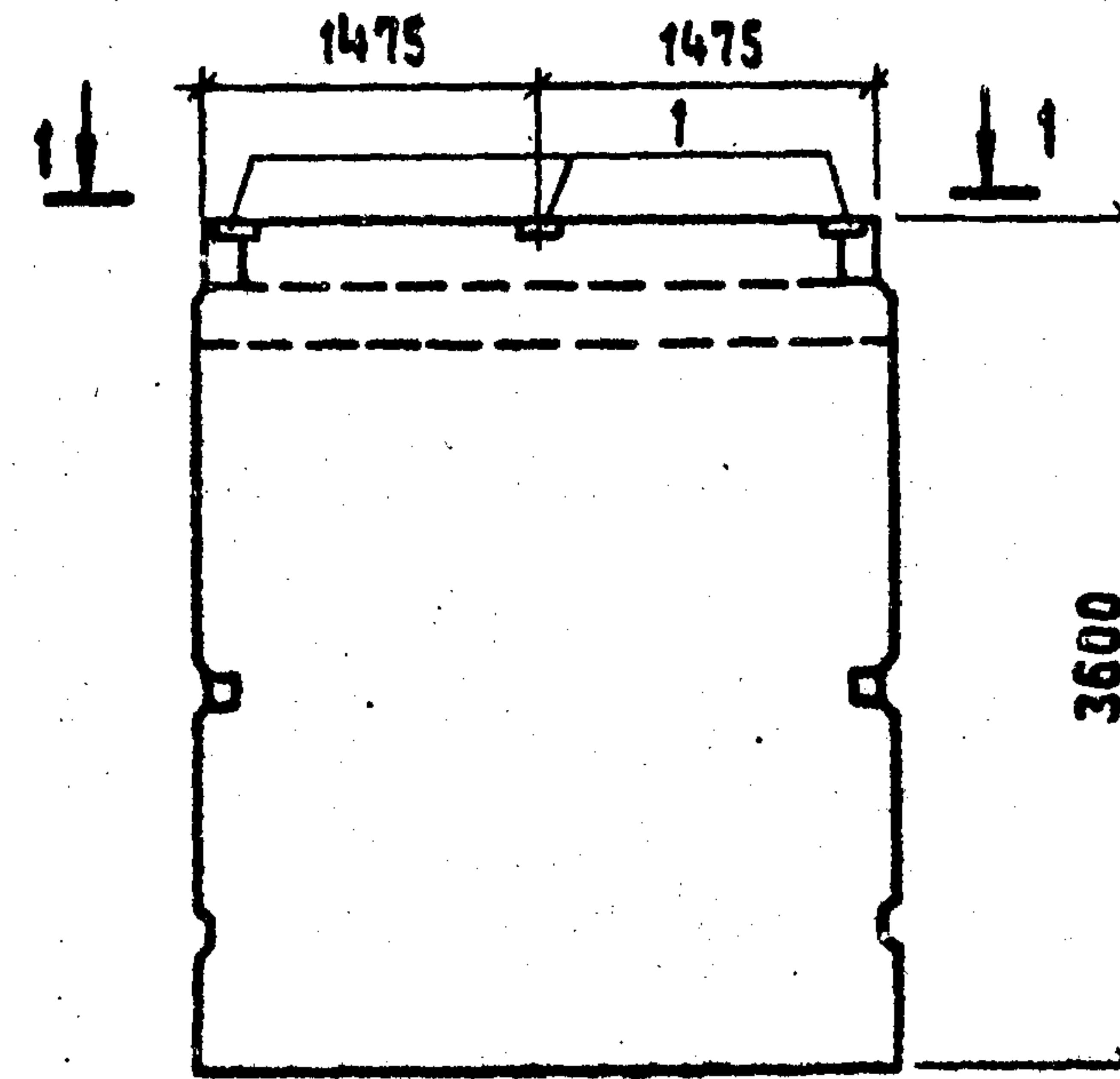
## Содержание альбома

Марка	Наименование	Стр.
	Содержание альбома .	4
КЖИ-ПС1-36-Б3 <sup>а</sup>	Стеновая панель ПС1 - 36-Б 3 <sup>а</sup> .	5
КЖИ-ИП5-6 <sup>а</sup>	Плита покрытия ИП5-6 <sup>а</sup> .	6
КЖИ-ИП5-6 <sup>б</sup>	Плита покрытия ИП5-6 <sup>б</sup> .	7
КЖИ-ИП5-6 <sup>в</sup>	Плита покрытия ИП5-6 <sup>в</sup> .	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-С, С <sub>2</sub>	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 .	
КЖИ-МН8, МН9	Закладные детали МН8, МН9 .	15
КЖИ-МН10	Закладная деталь МН10 .	
КЖИ-МН11	Закладная деталь МН11 .	16
КЖИ-МН12	Закладная деталь МН12 .	
КЖИ-МН13	Закладная деталь МН13 .	17
КЖИ-МН14	Закладная деталь МН14 .	
КЖИ-МН15	Закладная деталь МН15 .	18
КЖИ-ЗД1	Закладная деталь ЗД1 .	
КЖИ-ТТ	Технические требования.	19
		20

- Стеновую панель ПС1-36-53<sup>а</sup> изготовить по чертежам панели ПС1-36-53 сер. 3.900-3 вып. 4 ч.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Анкеры закладной детали М2-1, попадающие в консоль панели, отогнуть по месту.
- См. лист КЖ-2 примеч. п. 8
- Открытые поверхности М2-1 оцинковать слоем 150 мкм.

ПС1-36-53<sup>а</sup>

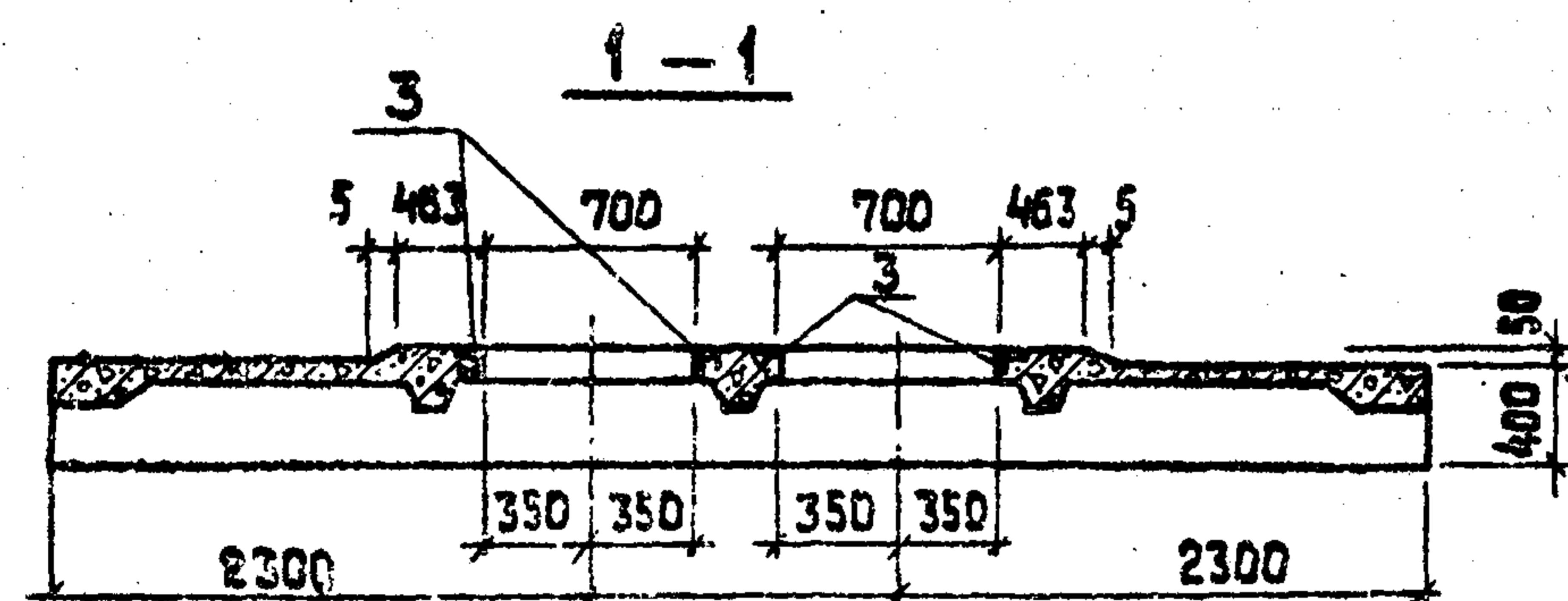
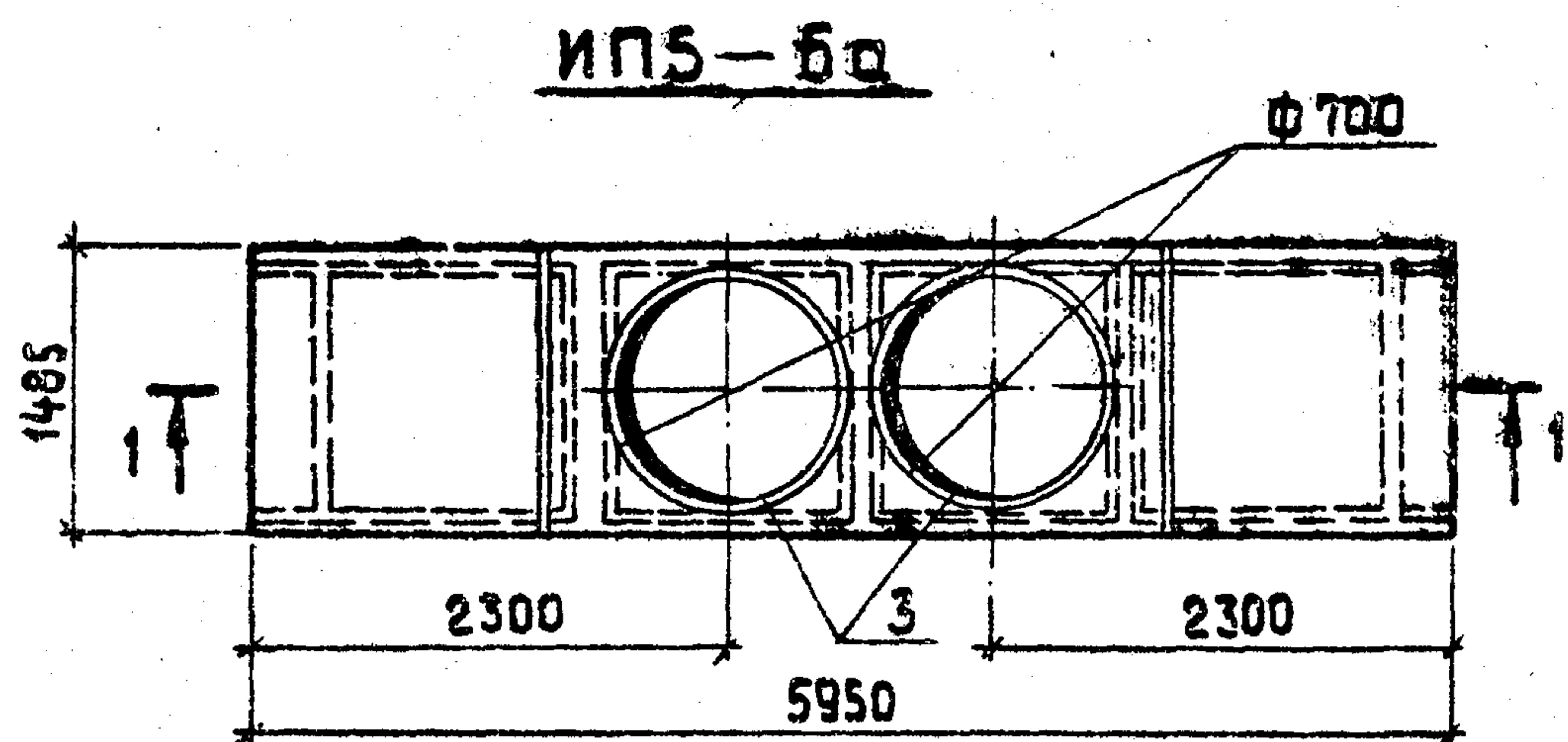


Форм.	№ поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
					показ. показ.
			ПС1-36-53 <sup>а</sup>		
			Дополнительные закладные детали		
	1	1.400-6/76	Закладная деталь М2-1	3	шт

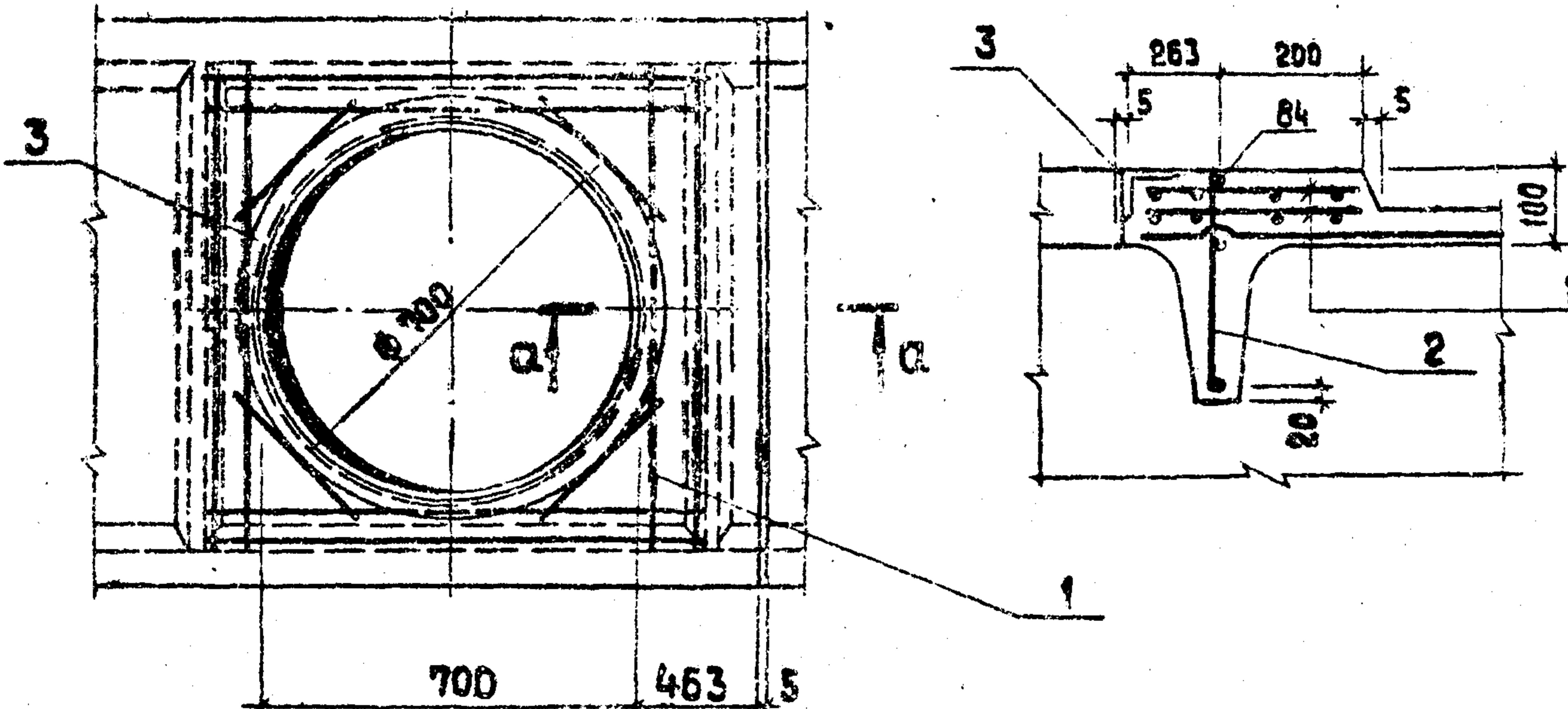
Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали					Всего			
	Профильн. сталь	Арматурн. сталь гост 5.1459-72*			Итого				
		Класс А III							
		ФММ							
—	б=20		14						
ПС1-36-53 <sup>а</sup>	19.2	19.2	6.0	6.0	25.2				

ТП 903-2-18 КЖИ-ПС1-36-53 <sup>а</sup>										
<table border="1"> <tr> <td>Стадия</td> <td>Масса</td> <td>Масса об</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>4.83т</td> <td></td> </tr> </table>					Стадия	Масса	Масса об	Р	4.83т	
Стадия	Масса	Масса об								
Р	4.83т									
Стеновая панель ПС1-36-53 <sup>а</sup>			Lист 1	Листов 1						
ЛАТГИПРОПРОМ										
Проф. Шульгина Ильин										
Формат 12Г										



Деталь дополнительного армирования плит с отв. Φ 700.



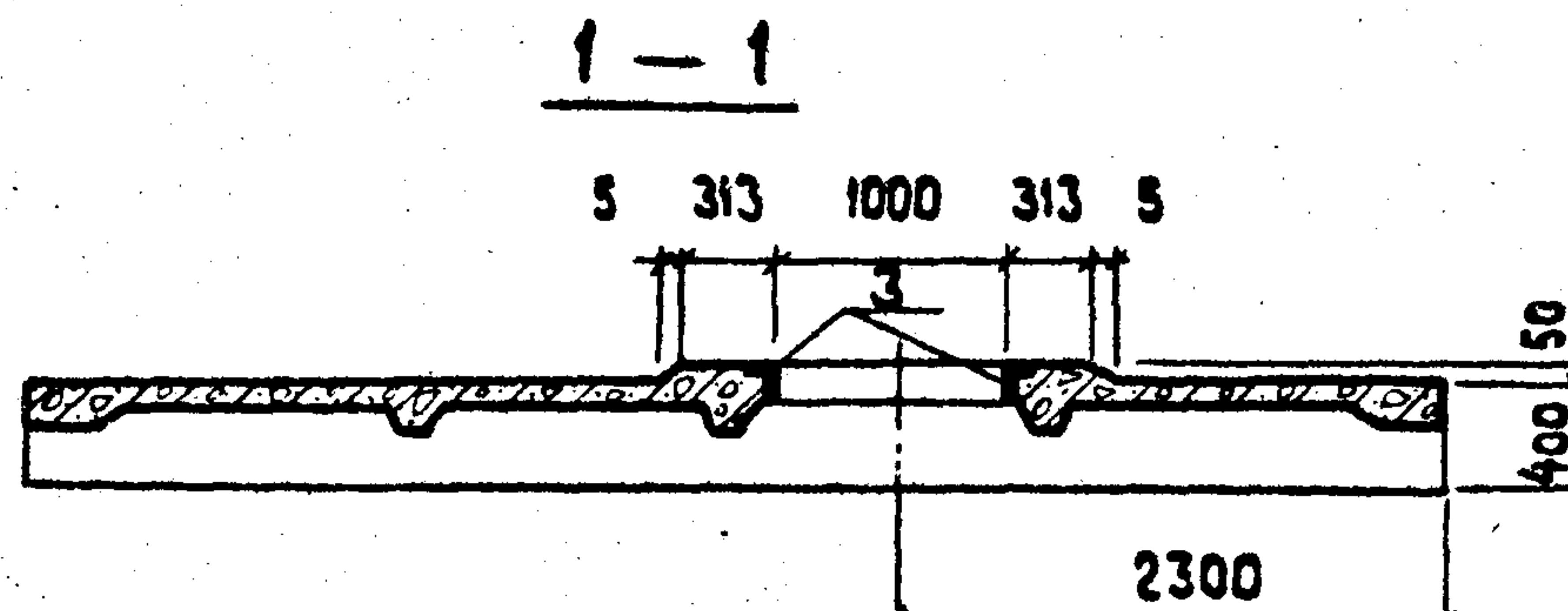
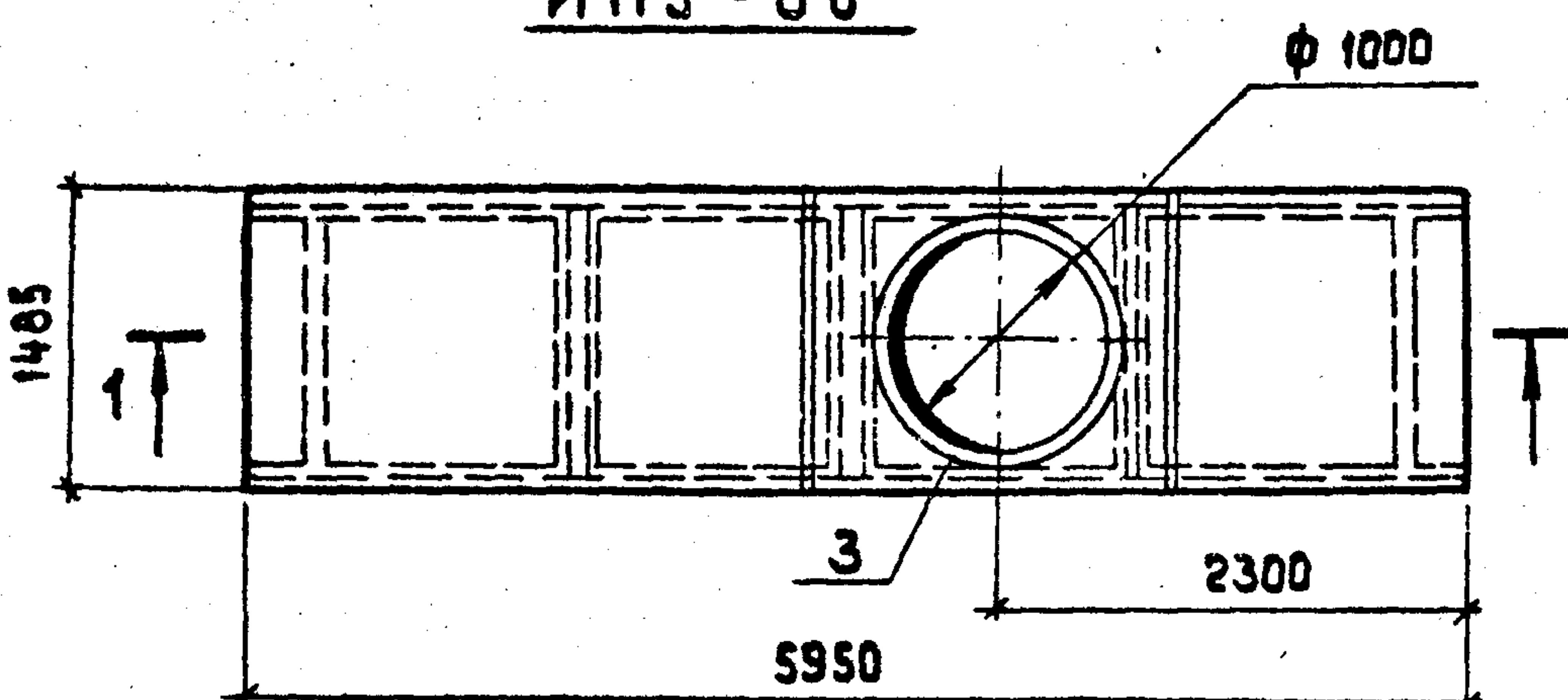
Номер	Обозначение	Наименование	Квт	Примечан.
<b>Дополнительные сборочные единицы и детали</b>				
1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С 20	4	
2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр 17	3	
3	ТП 903-2-18 зл.4; ч.2 КЖИ-МНВ	Закладн. дет. МНВ	2	
84	ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	3	
<b>Дополнительные материалы</b>				
	Бетон М 400	0.2 м³	0.2	м³

Выборка дополнительной стали  
на один элемент, кг

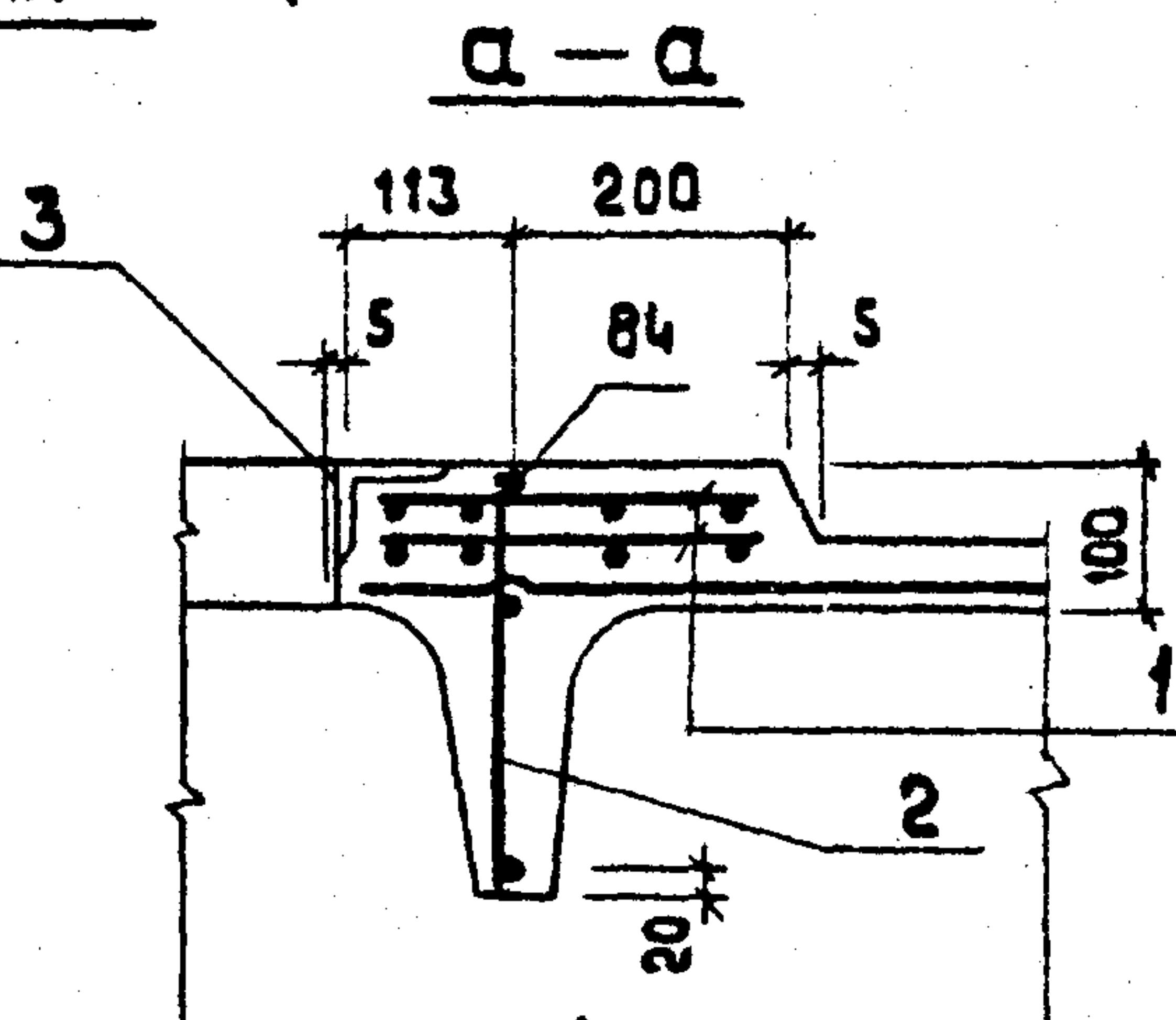
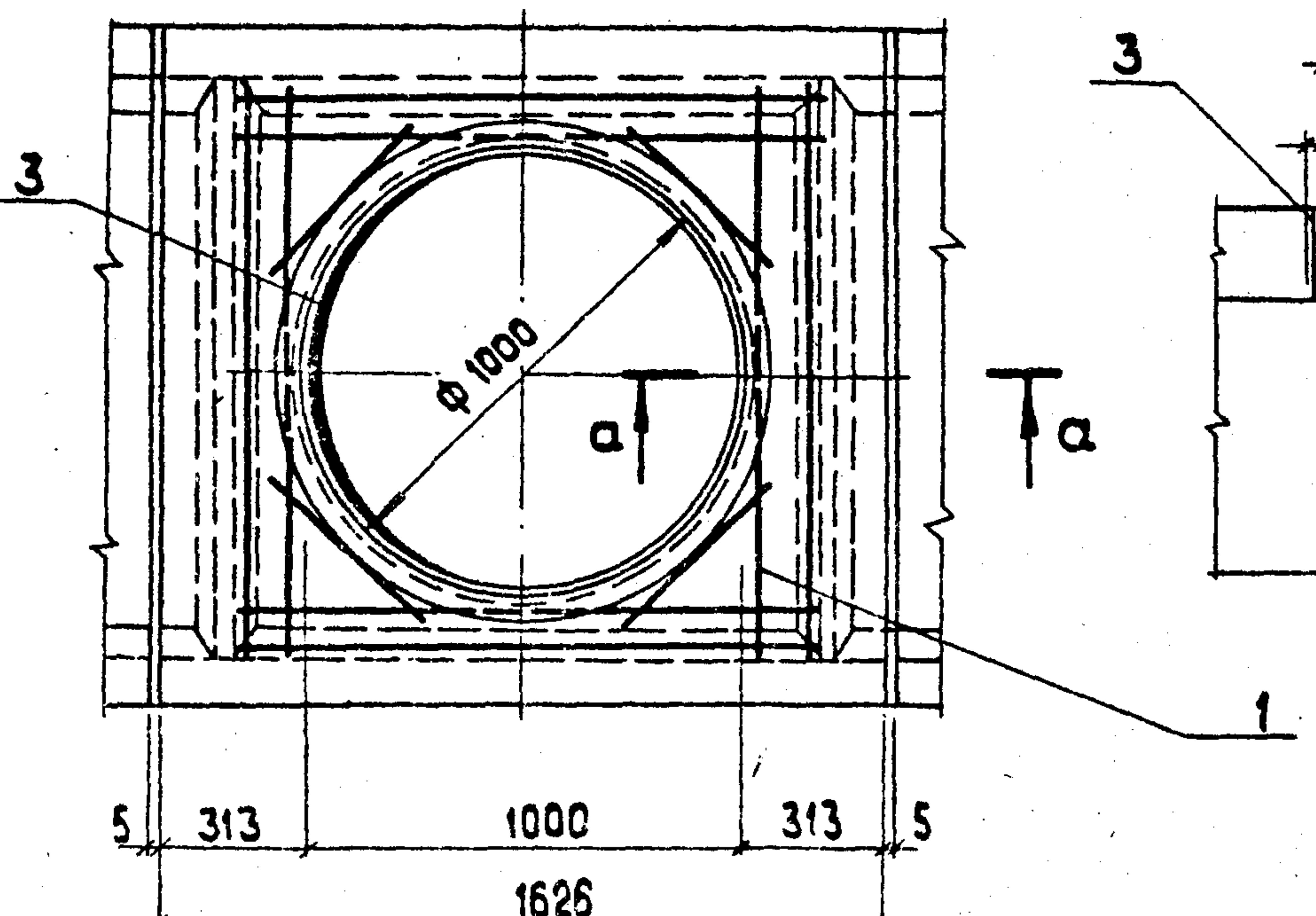
Марка зл-та	Арматурные изделия			Закладные детали			Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5.1459-72* ТУ 14-4-659-75			ГОСТ профиль сталь	Армат. сталь ГОСТ 5781-75 кл. А III			
	Ф.мм	Вр I	Ф.мм	Итого				
ИП5-бα	4.4	60.4	64.8	1.8	25.6	2.4	28.0	94.6

- Основную опалубку и армирование плиты ст. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-б
- Ст. лист КЖ-2 примеч. п.8

ТП 903-2-18		КЖИ-ИП5-бα	
Плита покрытия ИП5-бα		Стадия	Масса
Глинкод. Димитров	М.2		
Нач.отв. Рябуха	Лисин		
Н.контр. Андриевская	Лисин		
Гл.контр. Андриевская	Лисин		
Рук. гр. Шульгина	Лисин		
Ст.техн. Левейко	Лисин		
Пров. Шульгина	Лисин		
		Лист 1	листов 1
		ЛАТИПРОПРОМ	

ИП5 - 6 б

Деталь дополнительного армирования  
плинт с отв. Φ 1000



Формат	Лист	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	M 400	0.08	м³

**Выборка дополнительной стали на один элемент, кг**

Марка зл-та	Арматурные изделия			Закладные детали			Итого	Всего		
	Арматурная сталь * гост 5781-75, гост 5.459.72 т414-4-659-75			Профиль армат. сталь гост 5781-75	Кл. А III	Ф ММ				
	Класс А III									
	Ф ММ	Итого	4	L75x5	8	Ф ММ				
ИП5-6б	2.2	—	23.6	25.8	0.5	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

Плита покрытия ИП5-6б			Стадия	Масса	Масштаб
			P		
Гл.инж-пр	Думан				
Науч.отд.	Рябчха				
Н.контр.	Андреевская				
Гл. констр.	Андреевская				
Рук. гр.	Шульгина				
Ст.техн.	Лебейка				
Пров.	Шульгина				

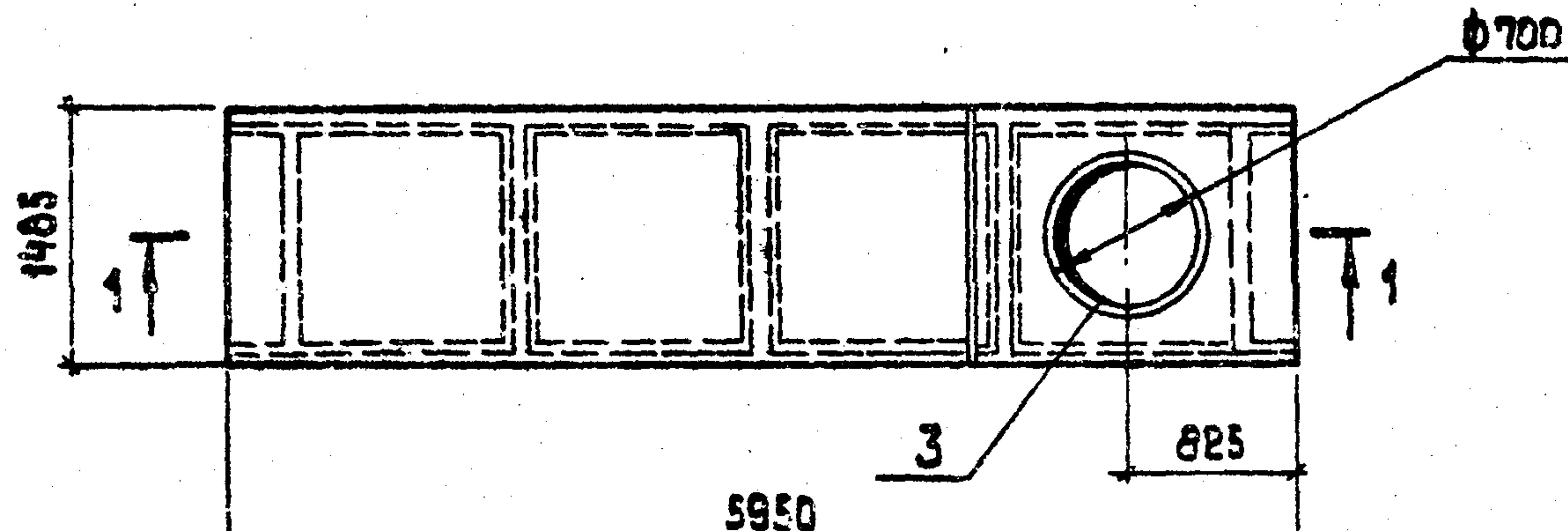
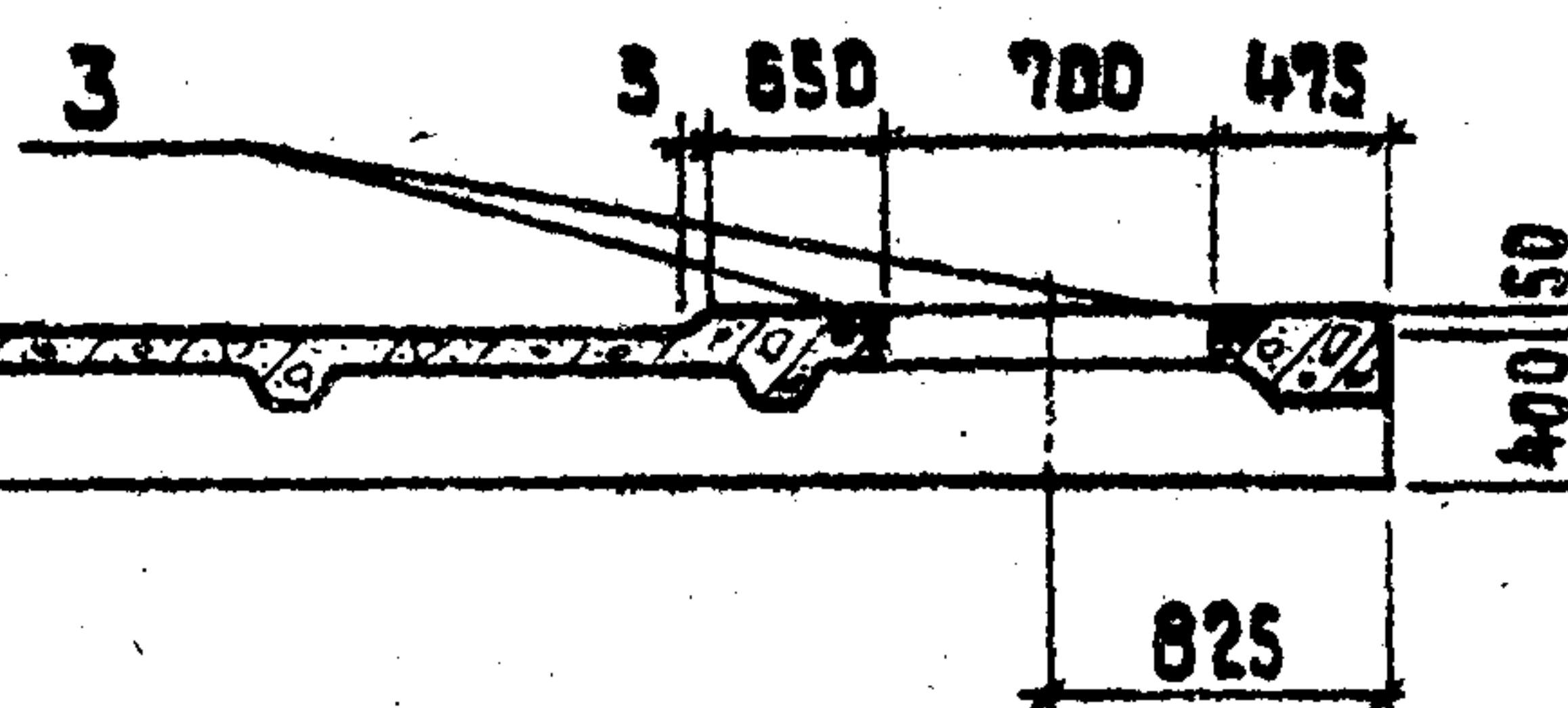
Прав. Шульгина Лебейка

Формат 12 Г

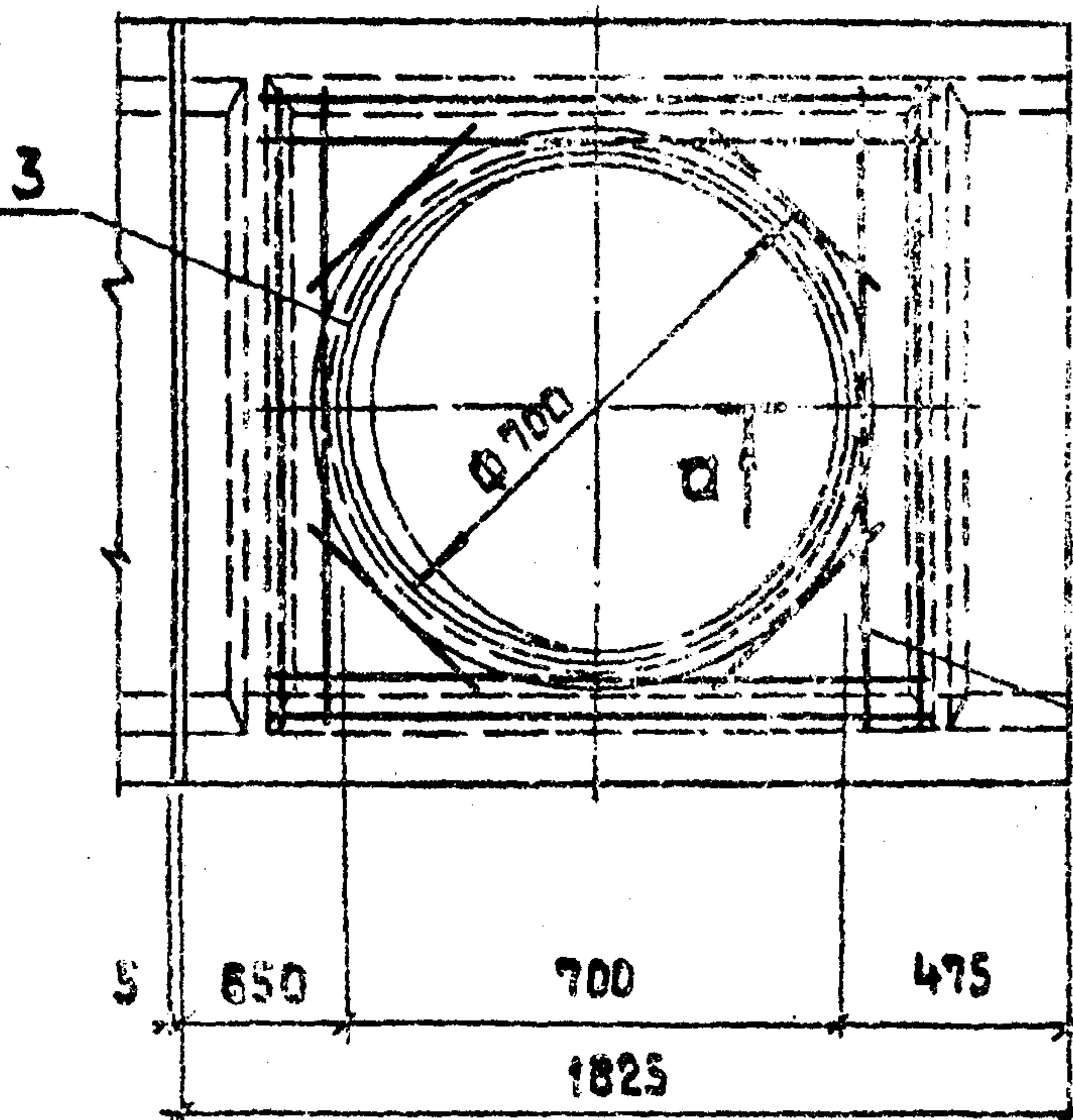
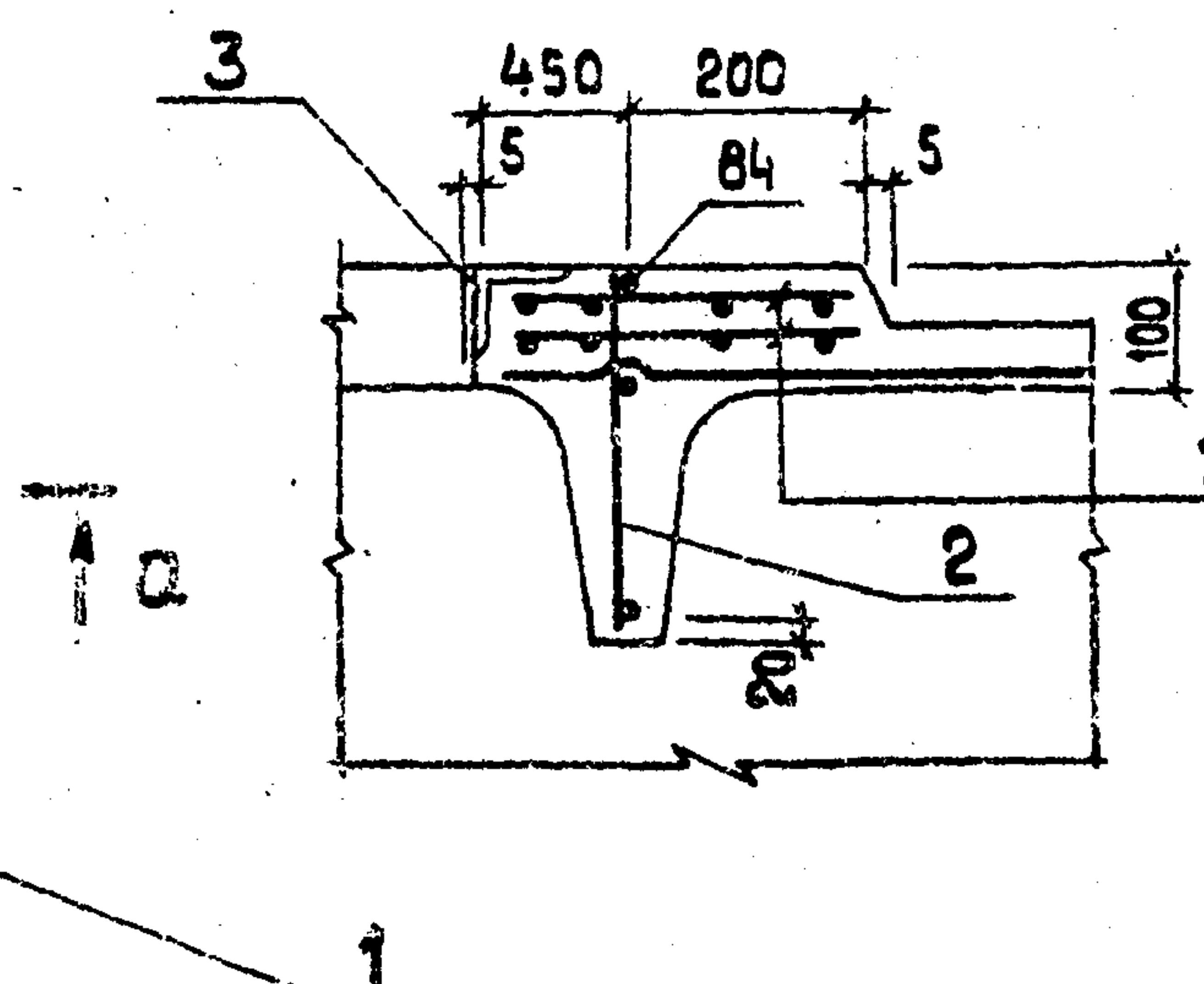
## Альбом 4.1 часть 2

## Типовой проект 903-2-18

Исполн. Н.И.П. и Сост. И.Б.Ситин Формат А1

ИП5 - 681 - 1Деталь дополнительного армирования

плиты с отв. Ф700

a - a

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
<b>Дополнительные сборочные единицы и детали</b>						
		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.з	Отдельные стержни	2	
<b>Дополнительные материалы</b>						
			Бетон М-400		0.1	м³

**Выборка дополнительной стали на один элемент, кг**

Марка эл-та	Арматурные изделия			Закладные детали		Итого Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5.459-72*		ГОСТ ТУ 14.4-659-75	Арматурн.сталь ГОСТ 5781-75			
	Класс А III		Итого	Вр I	сталь		
	Ф.мм	В	10	12	Ф.мм		
ИП5-68	2.2	30.2	—	32.4	0.9	12.8 1.2 14.0 47.3	

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

**ТП 903-2-18 КЖИ-ИП5-68**

Стадия	Масса	Масштаб
Плита покрытия ИП5-68	P	
Лист 9 из 1 листов		

Г. инженер Думан  
Нач.отв. Рябуха  
Н.контр. Андриевская  
Г.контр. Андриевская  
Рук. гр. Шульгина  
Ст.техн. Лебейко  
Проб. Шульгина

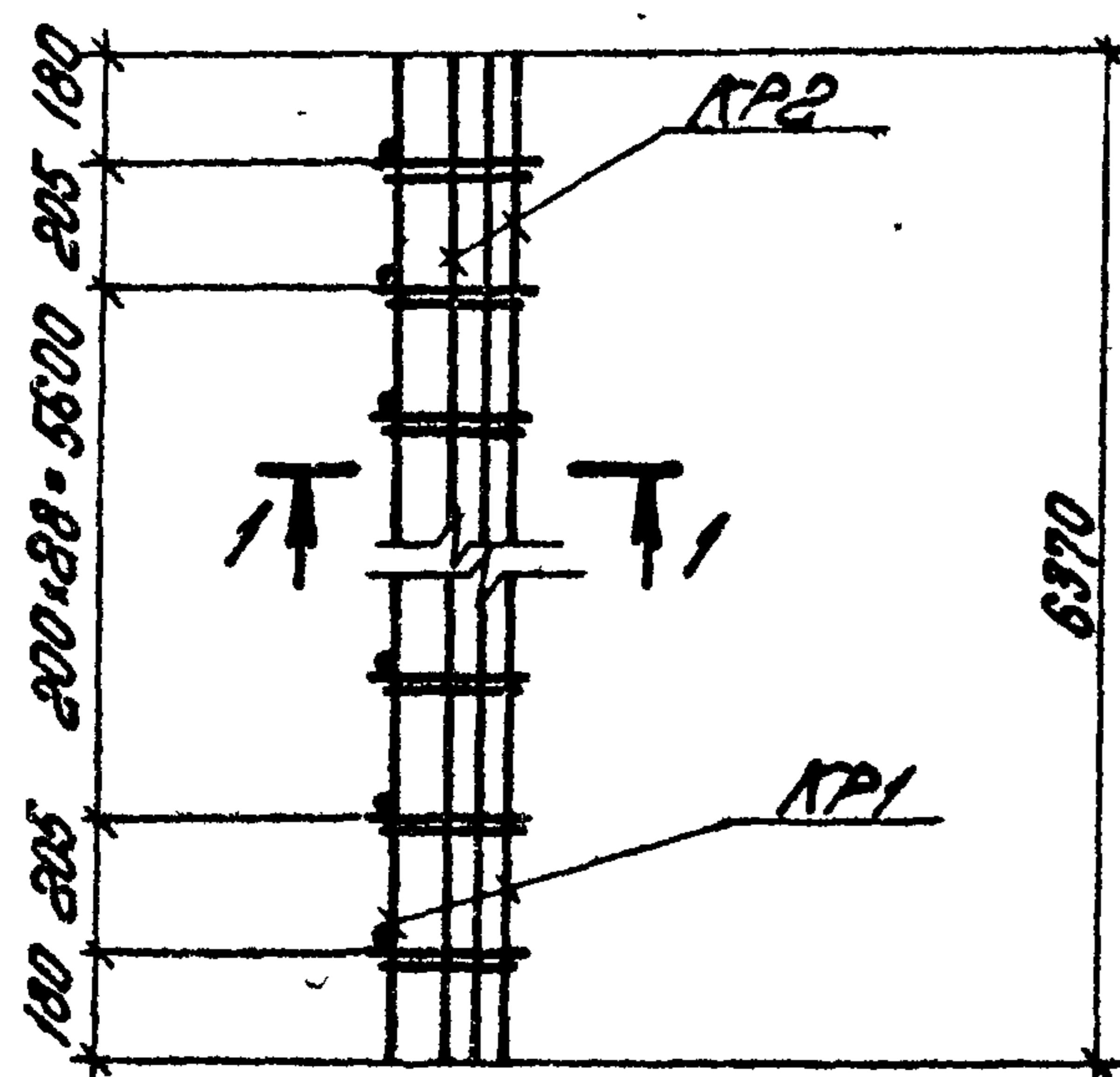
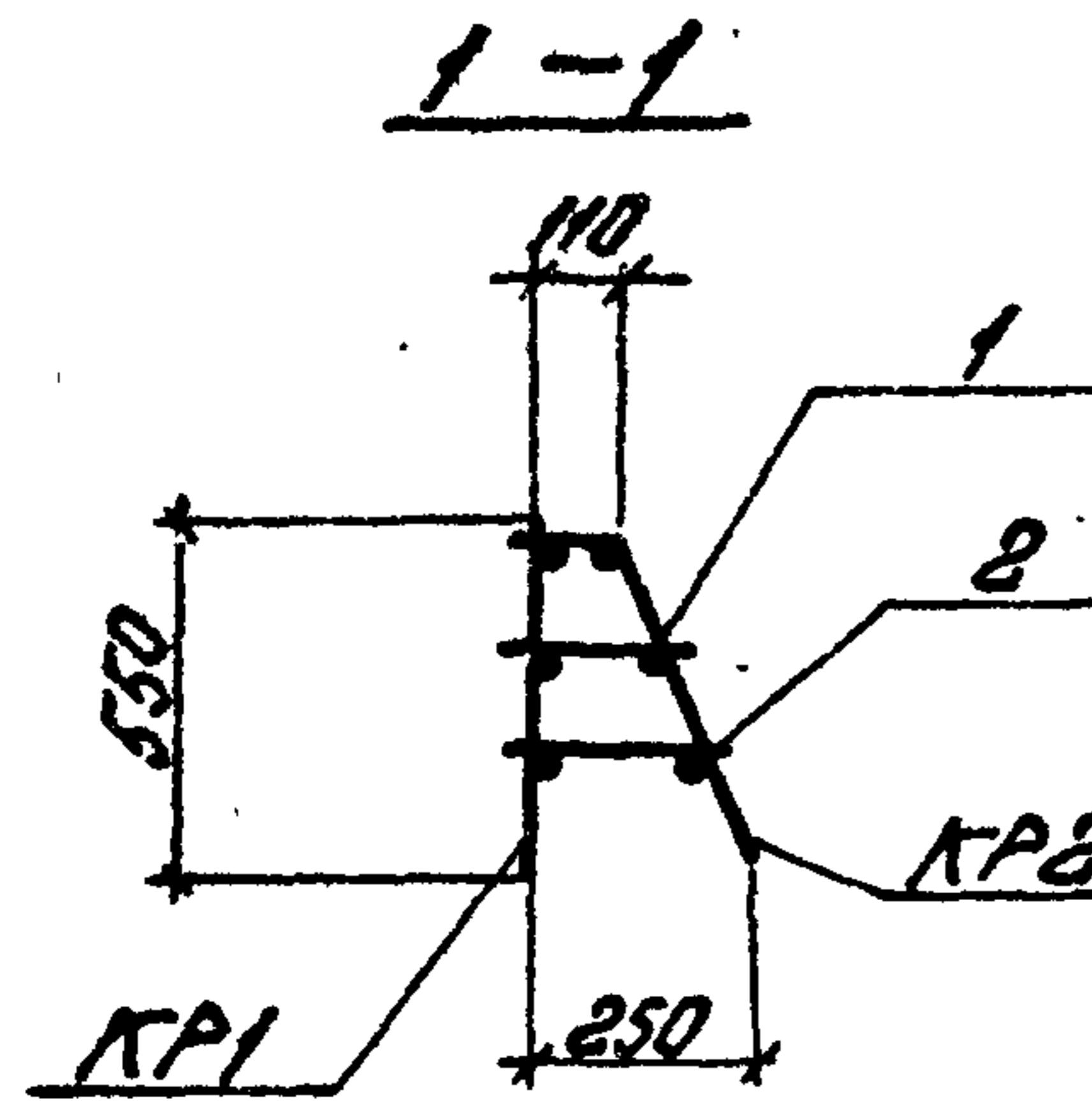
Лисичка  
Лисичка  
Лисичка  
Лисичка  
Лисичка  
Лисичка  
Лисичка

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 12Г

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4/1 часть 2

Серийный и единичный выпуск №



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами тиши-4мм электродами типа 7-42.

ТП 903-2-18 КЖСИ-ПК1

Арматурный  
пакет ПК1

Площадь  
Площадь  
Площадь

Лист 1 Листов 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Шульгино Всех

формат 11Б

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4/1 часть 2

Наименование	Код	Примеч.		
Обозначение	Формат	Лист		
<u>Документация</u>				
ТП 903-2-18 КЖСИ-ПК1				
<u>Сборочный чертеж</u>				
<u>Сборочные единицы и детали</u>				
1 ТП 903-2-18 КЖСИ-ПК1	Корпус	ПК1	1	22,8 кг
2 ТП 903-2-18 КЖСИ-ПК2	Корпус	ПК2	1	15,9 кг
1 ГОСТ 5781-95	сталь арматурная ф8АГ, Р=180	31	2,2 кг	
2 ГОСТ 5781-95	сталь арматурная ф8АГ, Р=220	31	2,7 кг	
				Итого:
				43,6 кг

Серийный и единичный выпуск №

Серийный и единичный выпуск №

ТП 903-2-18 КЖСИ-ПК1

Арматурный  
пакет ПК1

Площадь  
Площадь  
Площадь

Лист 2 Листов 2

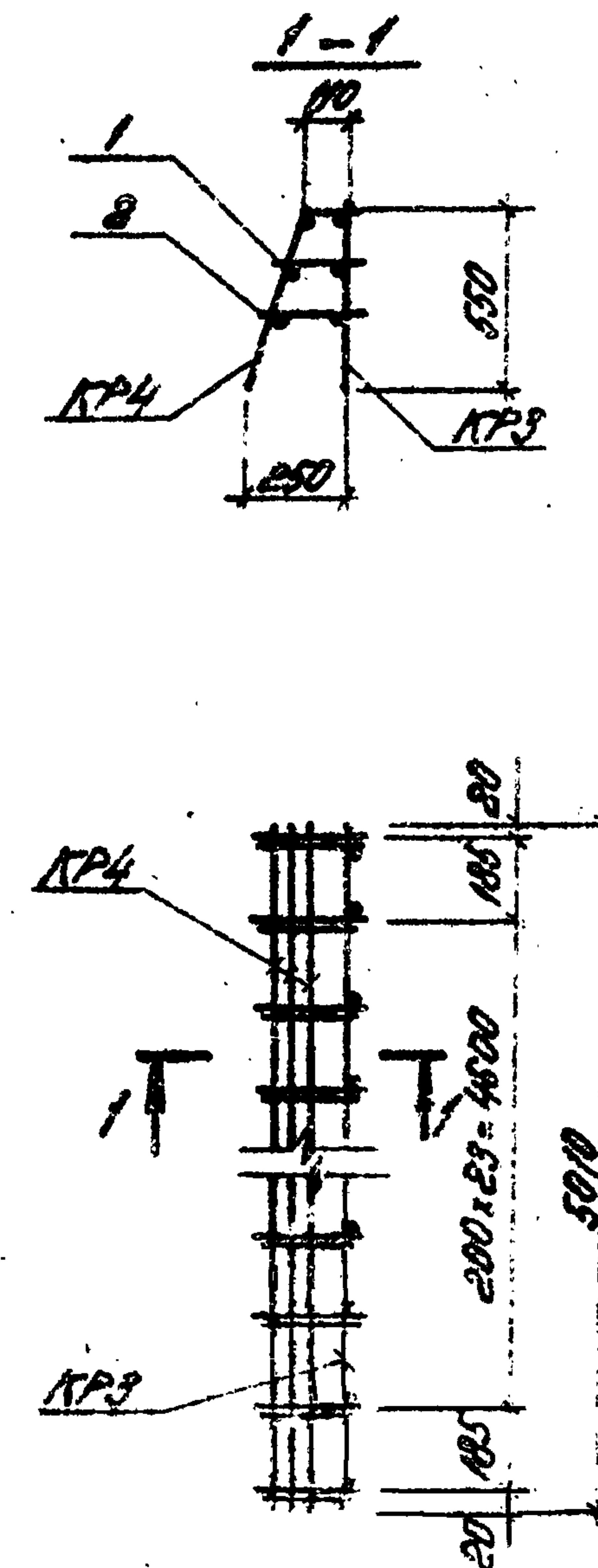
ВСТ 3 КП2  
ЛАТГИПРОПРОМ

формат 11Б

Проб. Шульгино Всех

Рисунок 4/1 вариант 2

Типовой проект ГОСТ 2-18



1. Заделы пакета сваривать между собой с помощью  
электродуговой сварки швамистыных электродами  
типа Э-42.

ГП 903-2-18

КЖУ-ПК2

Армоптурный  
пакет ПК2

Пакет	Пакет	Пакет
Пакет	Пакет	Пакет

ЛАТГИПРОПРОМ

Город: Шумено Димитровград

Формат: А1

Типовой проект ГОСТ 2-18 Рисунок 4/1 вариант 3

Наименование	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
		Документация	
		ГП 903-2-18 КЖУ-ПК2	Сборочный чертеж
		Сборочные единицы и детали	
		ГП 903-2-18 КЖУ-ПК2	Корпус ПК2
		ГП 903-2-18 КЖУ-ПК2	Корпус ПК4
	1 ГОСТ 5781-75	Стойка армоптурная Ф8АТ Р=180	26 1,9 кг
	2 ГОСТ 5781-75	Стойка армоптурная Ф8АТ Р=220	26 2,3 кг
		Итого:	45,8 кг

Типовой проект ГОСТ 2-18

КЖУ-ПК2

Город:

Город: Шумено Димитровград

ГП 903-2-18

КЖУ-ПК2

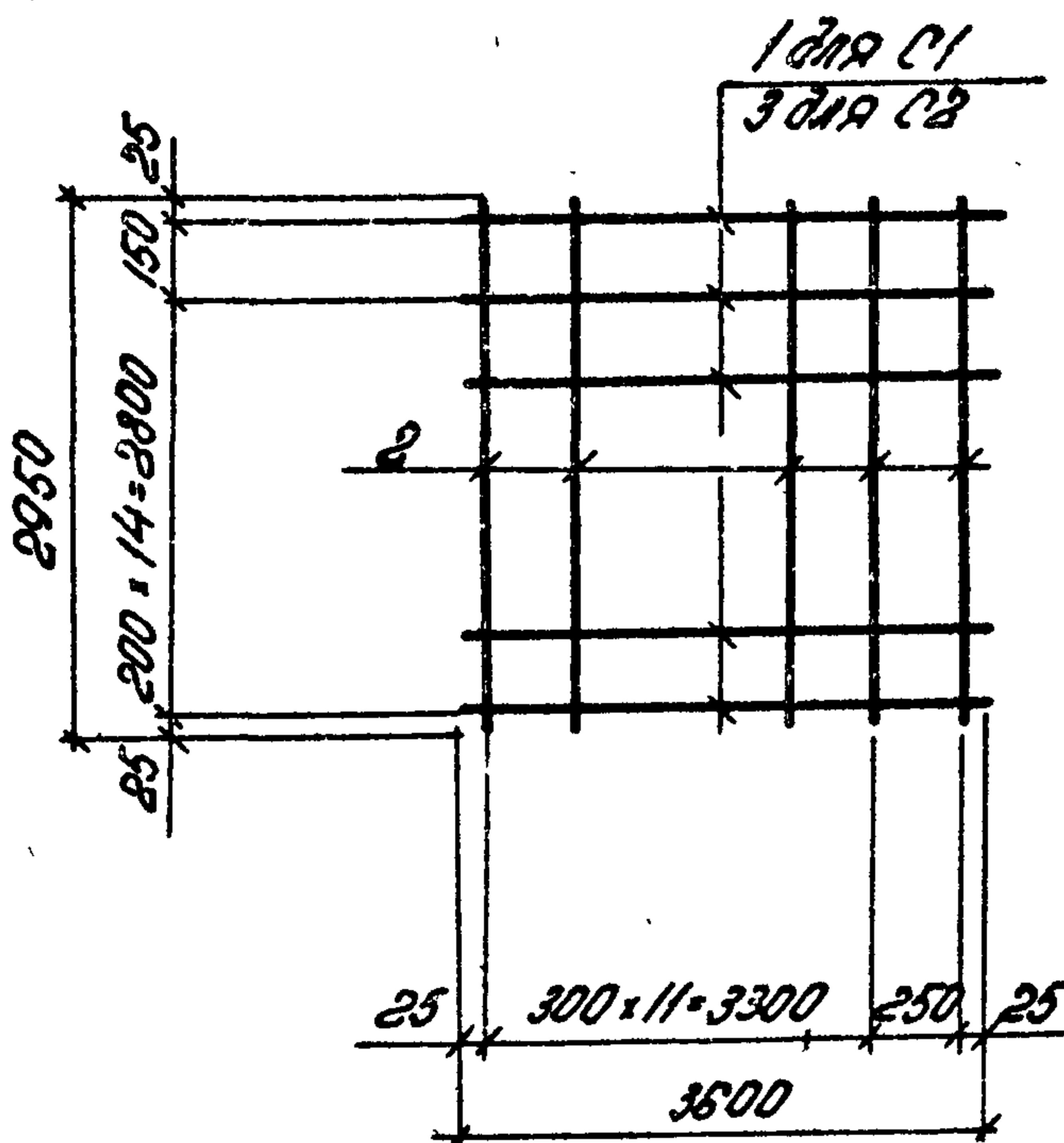
Армоптурный  
пакет ПК2

Пакет	Пакет	Пакет
Пакет	Пакет	Пакет

ВСТЗ ПК2

ЛАТГИПРОПРОМ

Город: Шумено Димитровград



Сертику изготавливать при помощи контактной точечной  
электросварки согласно утвержденным ГОСТ 10922-75 и СНиП 393-78.

Наименование	Наименование	Кол.	Примечание, кг
<u>C1</u>			
1 ГОСТ 5.1459-72*	φ22 А III; Р=3600	16	171,88
2 ГОСТ 5781-75	φ8 А I; Р=2950	13	15,75
<u>C2</u>			
3 ГОСТ 5781-75	φ8 А I; Р=295	13	15,15
3 ГОСТ 5.1459-72*	φ12 А III; Р=3600	16	51,15

77 903-2-18

КНСУ-С1-С2

Состав	Масса	Масса	Масса
Сертику арматурная С1, С2			
Р	18,6 кг		
п/к	683 кг		

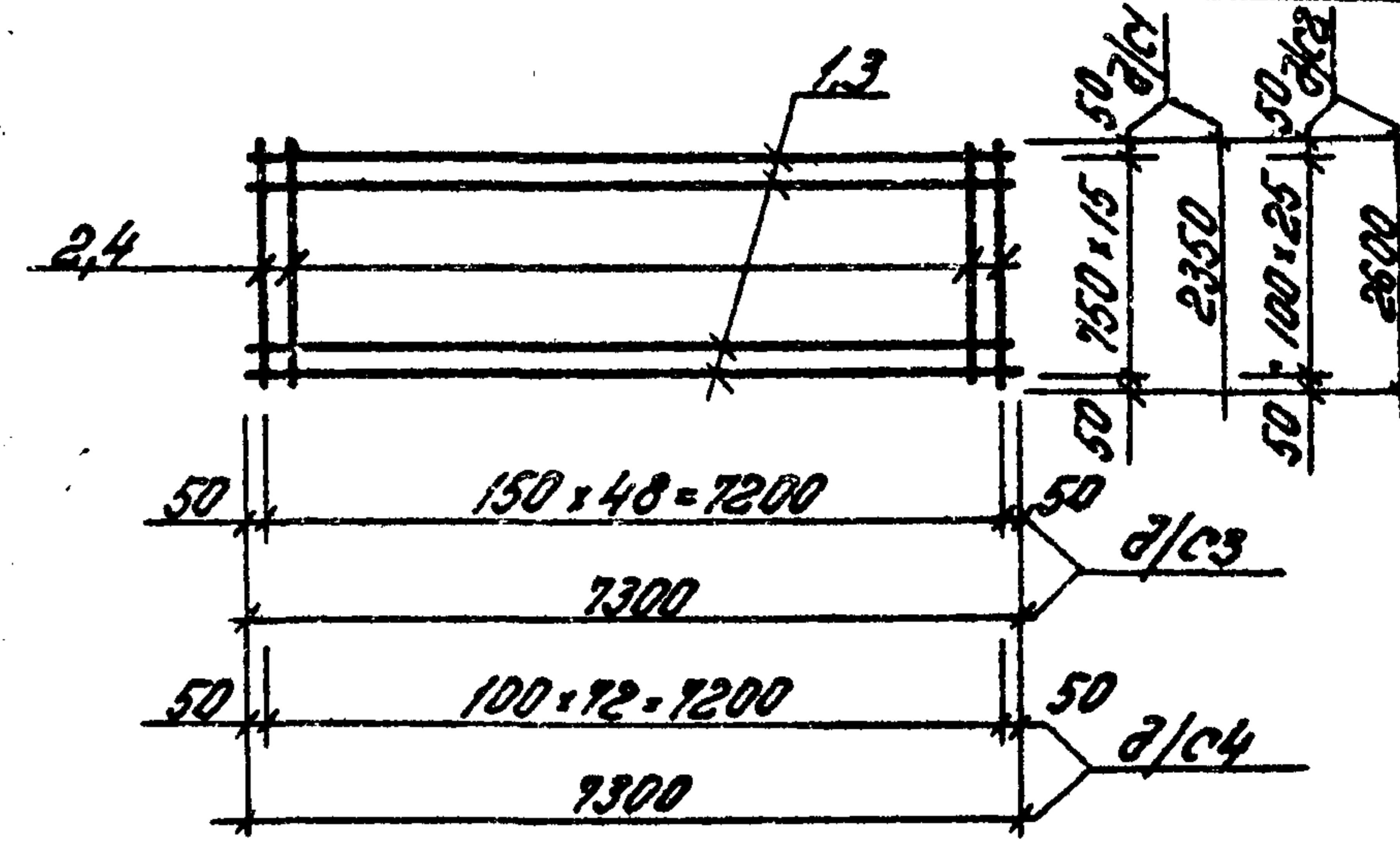
Лист 1 Листов 1

ВСТ З КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Проб. Шульгинъ Юрий



Технические требования по изготавлению сертику  
ст. лист КНСУ-ТТ, раздел 1.

Наименование	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>C3</u>			
1 ГОСТ 5781-75	Прямотурная ф8 А III Р=7300 сталь	16	46,0 кг
2 ГОСТ 5781-75	Балластная φ 10 А III Р=2350 сталь	49	71,5 кг
			Итого:
			117,5 кг
<u>C4</u>			
3 ГОСТ 5781-75	Прямотурная ф8 А III Р=7300 сталь	26	75,0 кг
4 ГОСТ 5781-75	Прямотурная ф8 А III Р=2600 сталь	73	75,0 кг
			Итого:
			150,0 кг

Наименование	Наименование	Кол.	Примеч.
Сертику С3, С4			
Р	117,5 кг		
п/к	150,0 кг		
Лист 1 Листов 1			

Проб. Шульгинъ Юрий

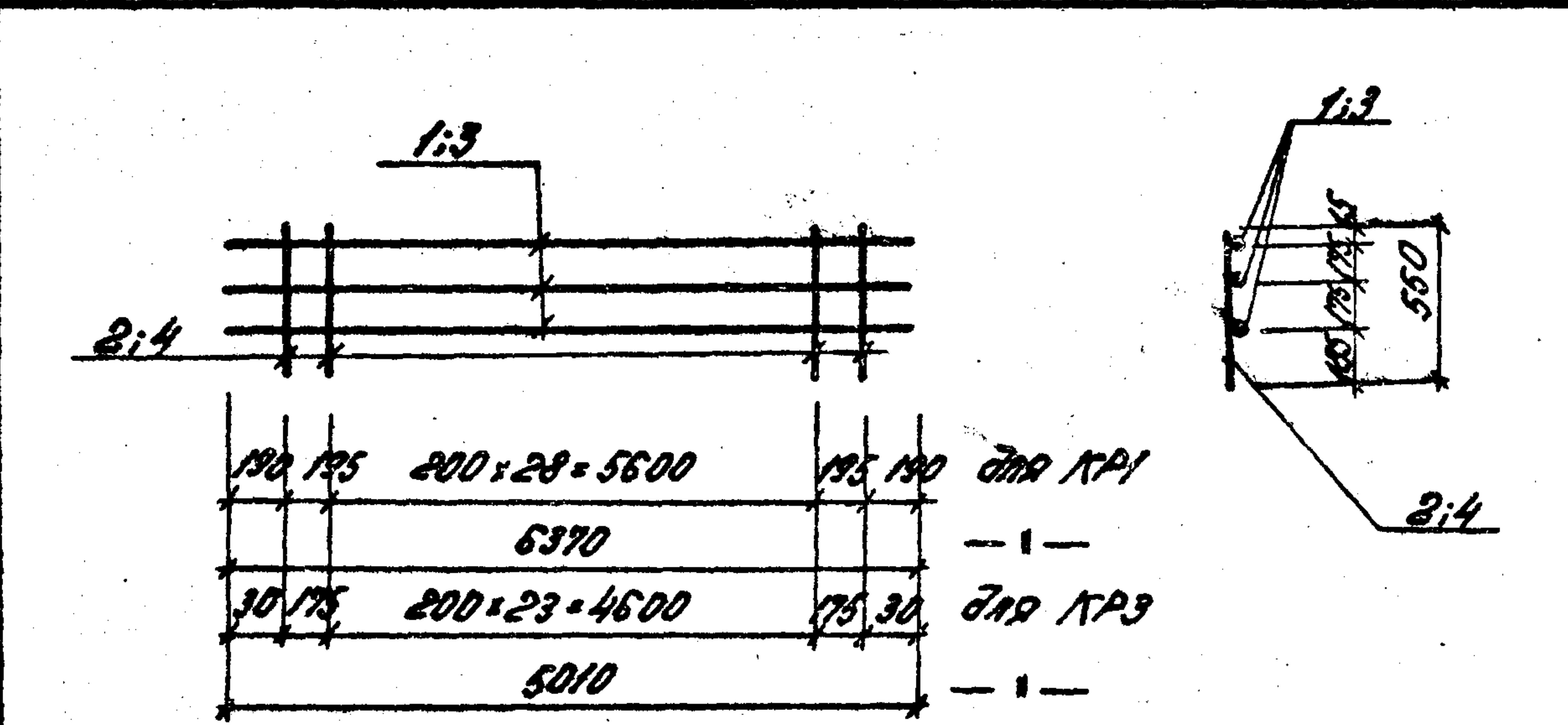
A III 35/72

ЛАТГИПРОПРОМ  
Формат А4

Лист 4 / 4

Типовой проект 903-2-18

Генеральный директор и главный инженер



Технические условия на изготовление коробов  
ст. лист КЖЦ-ГГ раздел I.

Номенклатура	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>KР1</u>				
1	РОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АГ Р=6370	3	7,6 кг
2	РОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф12АГ Р=550	31	15,2 кг
		Итого:	22,8 кг	
<u>KР3</u>				
3	РОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АГ Р=5010	3	6,0 кг
4	РОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф16АГ Р=550	25	22,6 кг
		Итого:	28,6 кг	

ТП 903-2-18

КЖЦ-КР1; КР3

Коробы  
КР1; КР3

Стойка	Полка	Листовая
P	22,8 кг	
	28,6 кг	

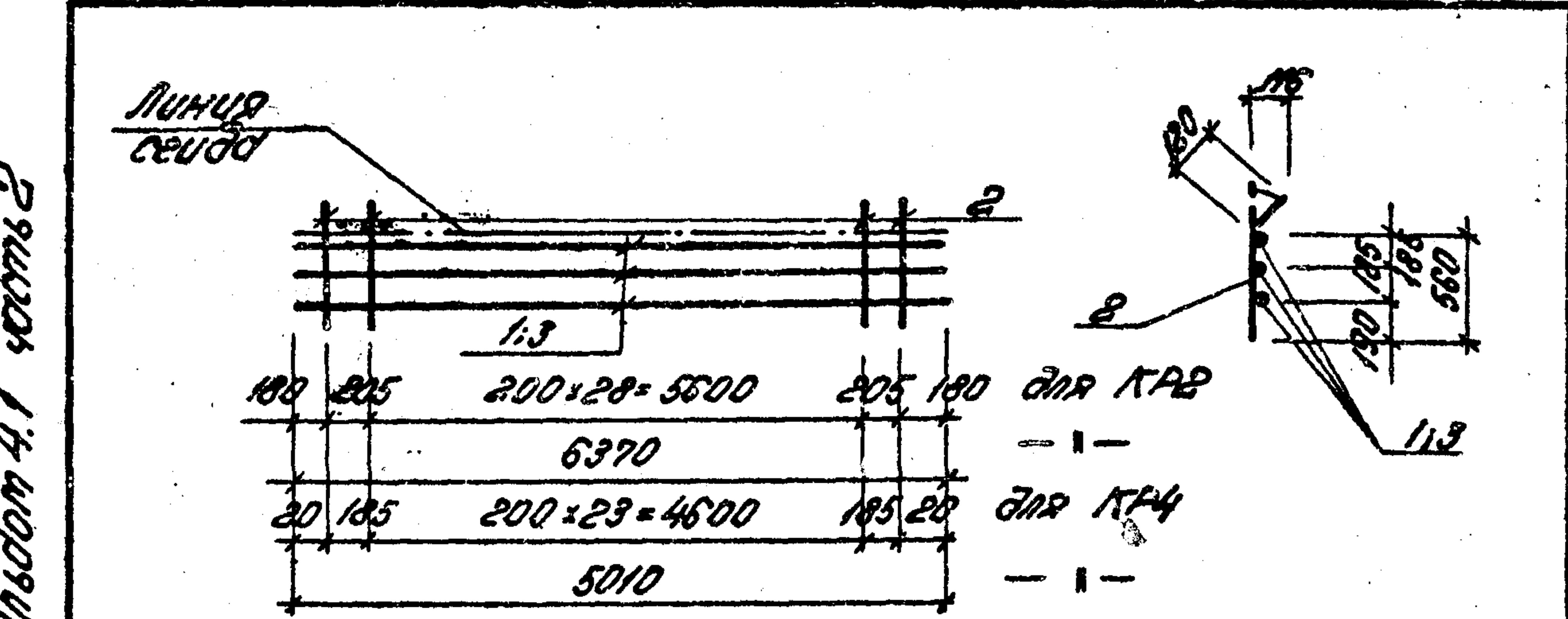
Лист 1 Листов 1

АГ-ВСТЗ КП2  
АГ-35 Г2

ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Шульгино Левий

формат А1



Технические условия на изготовление коробов  
ст. лист КЖЦ-ГГ раздел I.

Формат	Номенклатура	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>КР2</u>		
	1	РОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АГ Р=6370	3	7,6 кг
	2	РОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АГ Р=680	31	18,3 кг
			Итого:	15,9 кг	
			<u>КР4</u>		
	2	РОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АГ Р=680	26	7,0 кг
	3	РОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АГ Р=5010	3	6,0 кг
			Итого:	13,0 кг	

Лист 1 Листов 1

Лист 1 Листов 1

ТП 903-2-18 КЖЦ-КР2; КР4

Коробы КР2; КР4

Стойка	Полка	Листовая
P	15,9 кг	
	13,0 кг	

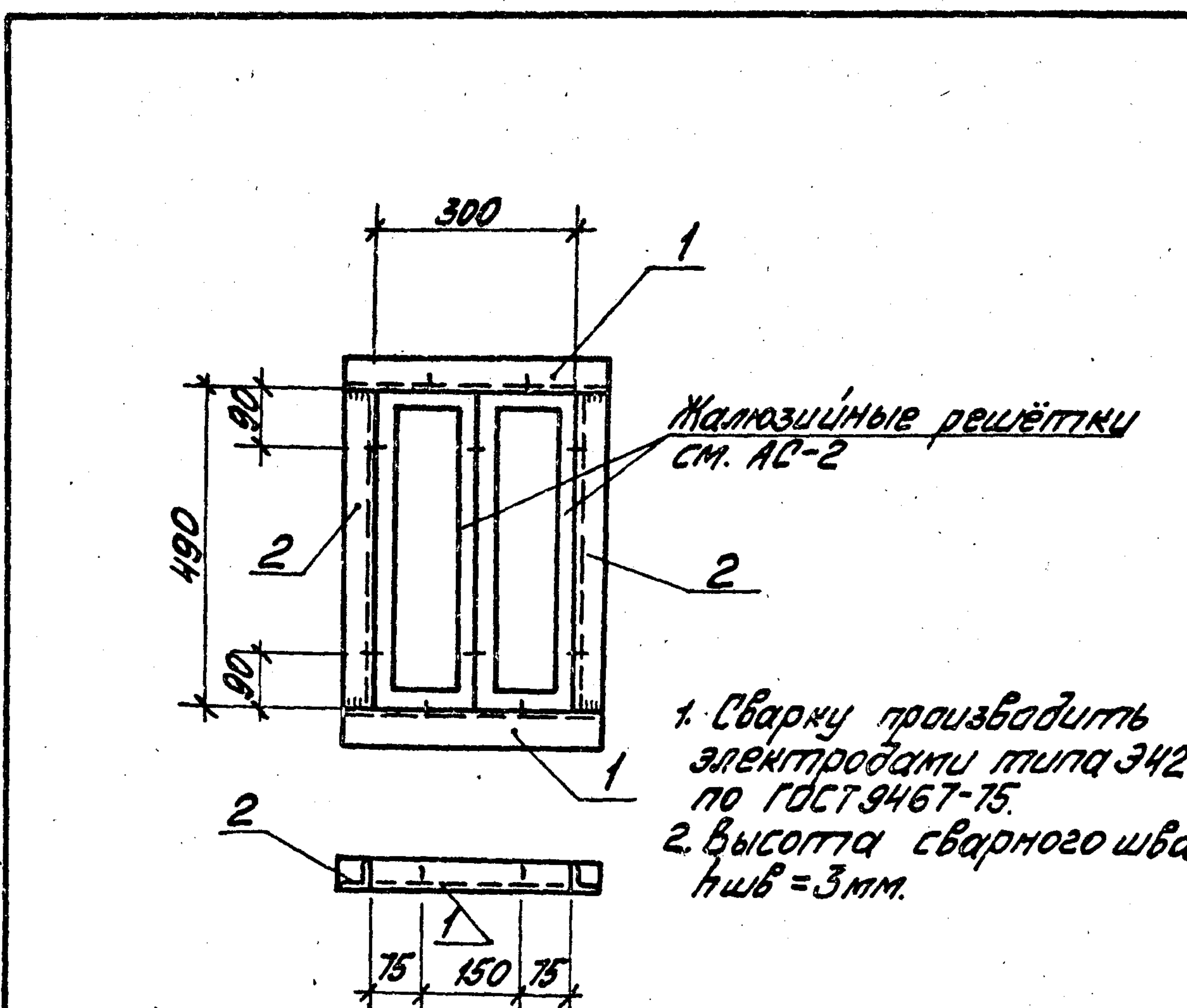
Лист 1 Листов 1

ВСТЗ КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А1

Проб. Шульгино Левий



Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1 ГОСТ 8276-63	Гибкий профиль L50x3; l=400	2	1.8 кг
2 ГОСТ 8276-63	Гибкий профиль L50x3; l=490	2	2.2 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-Р1

Рама Р1

Стандарты и методы измерения


Р 40Н1

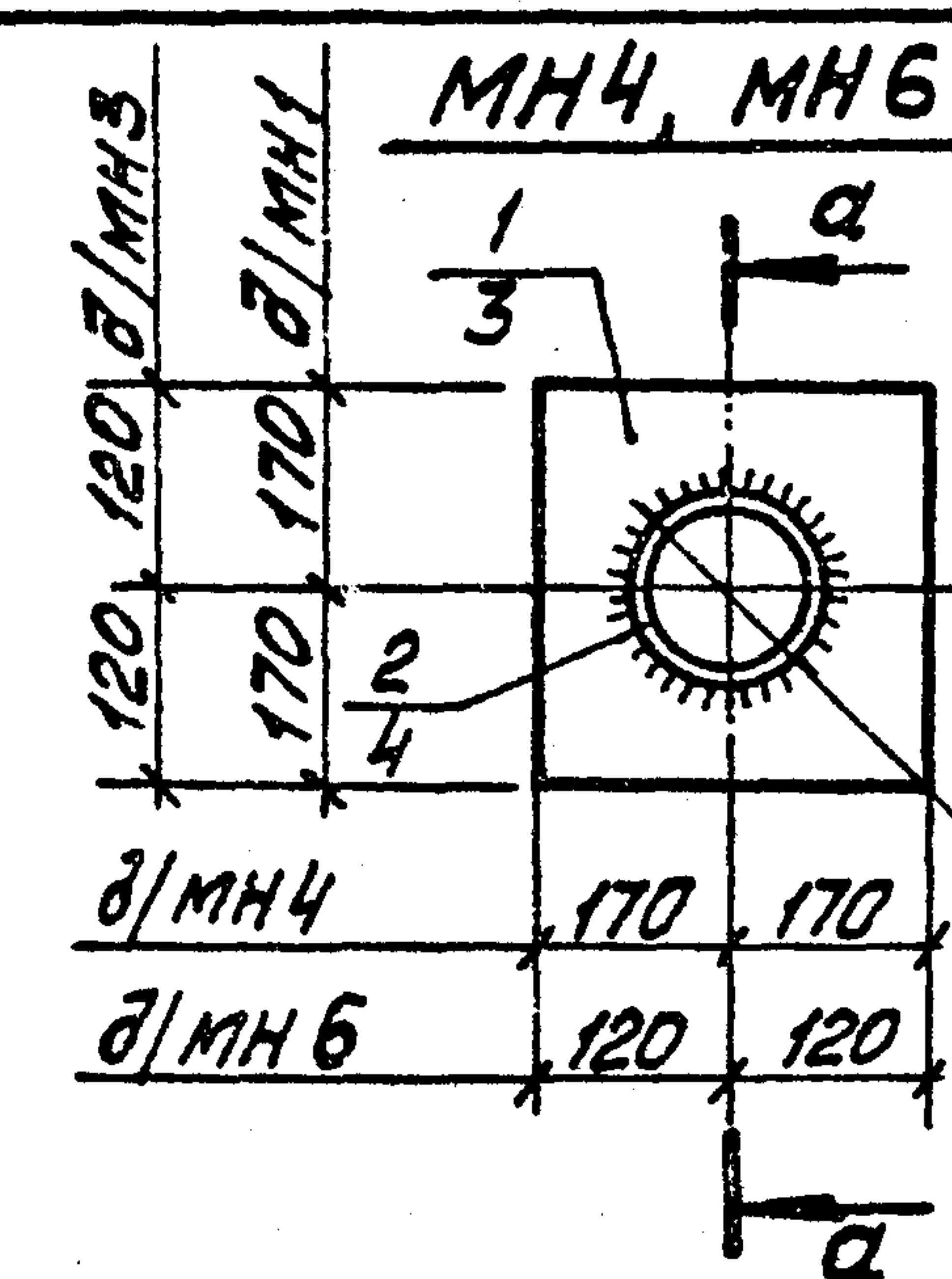
Лист 1 из 10

В ст 3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А1





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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
<u>MN4</u>					
1	ГОСТ 19903-74*	СТАЛЬ ПЛОСТОВАЯ 340x10 L=340	3	27,3 кг	
2	ГОСТ 10704-76	ТРУБА Ф219x6 L=880	1	27,7 кг	
ШПЛОДО:					
56,0 кг					
<u>MN6</u>					
3	ГОСТ 19903-74*	СТАЛЬ ПЛОСТОВАЯ 240x10 L=240	3	13,5 кг	
4	ГОСТ 10704-76	ТРУБА Ф76x3 L=880	1	4,8 кг	
ШПЛОДО:					
18,3 кг					

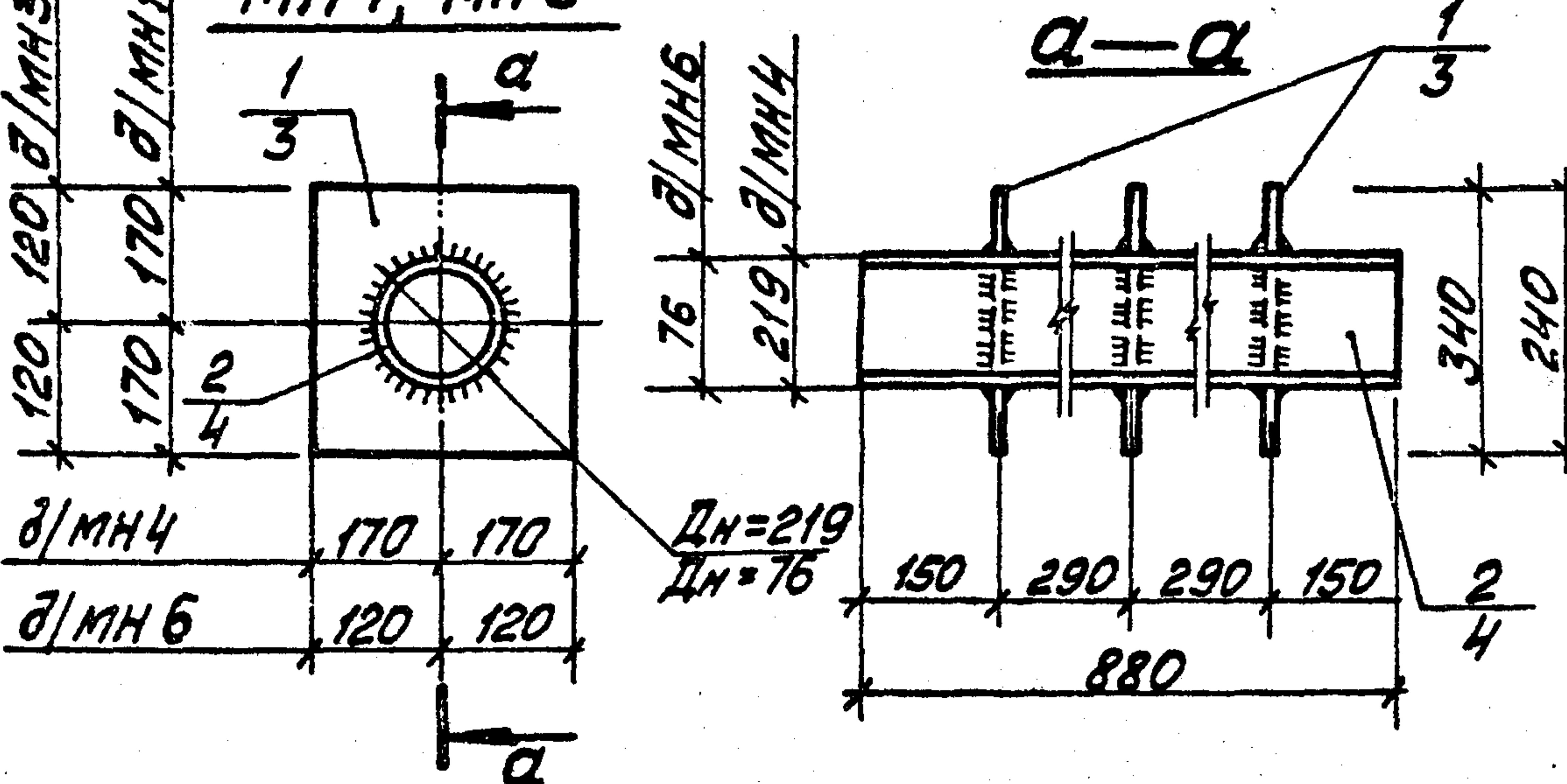
### ТП 903-2-18 КЖИ-МН4, МН6

Закладные детали MN4, MN6	Сталь	Масса	Масштаб
P	55,0 кг	1:10	
Лист 1 Листов 1			

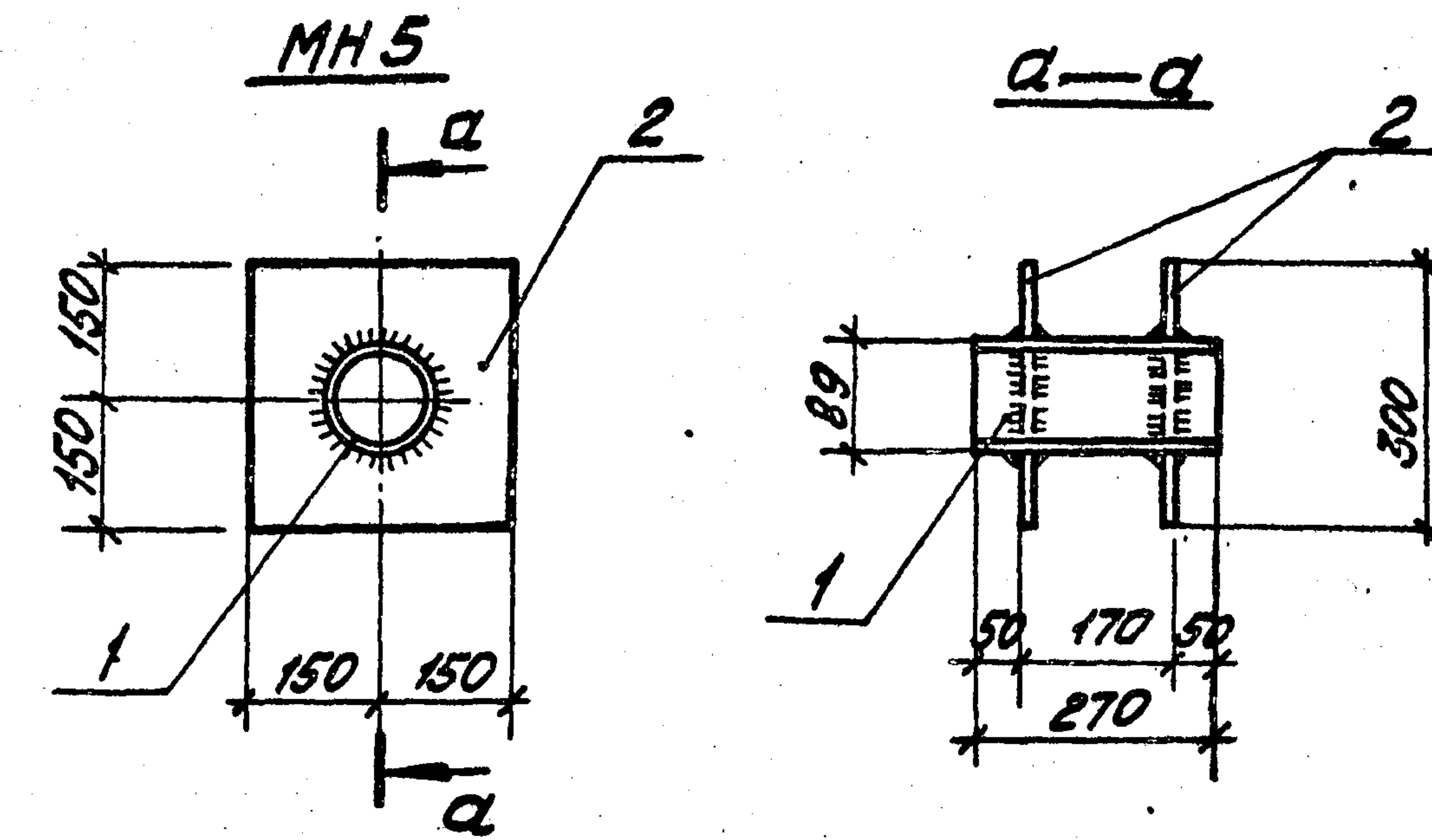
В ст. 3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А1



Типовой проект 903-2-18 АвтоДМН 1 часть



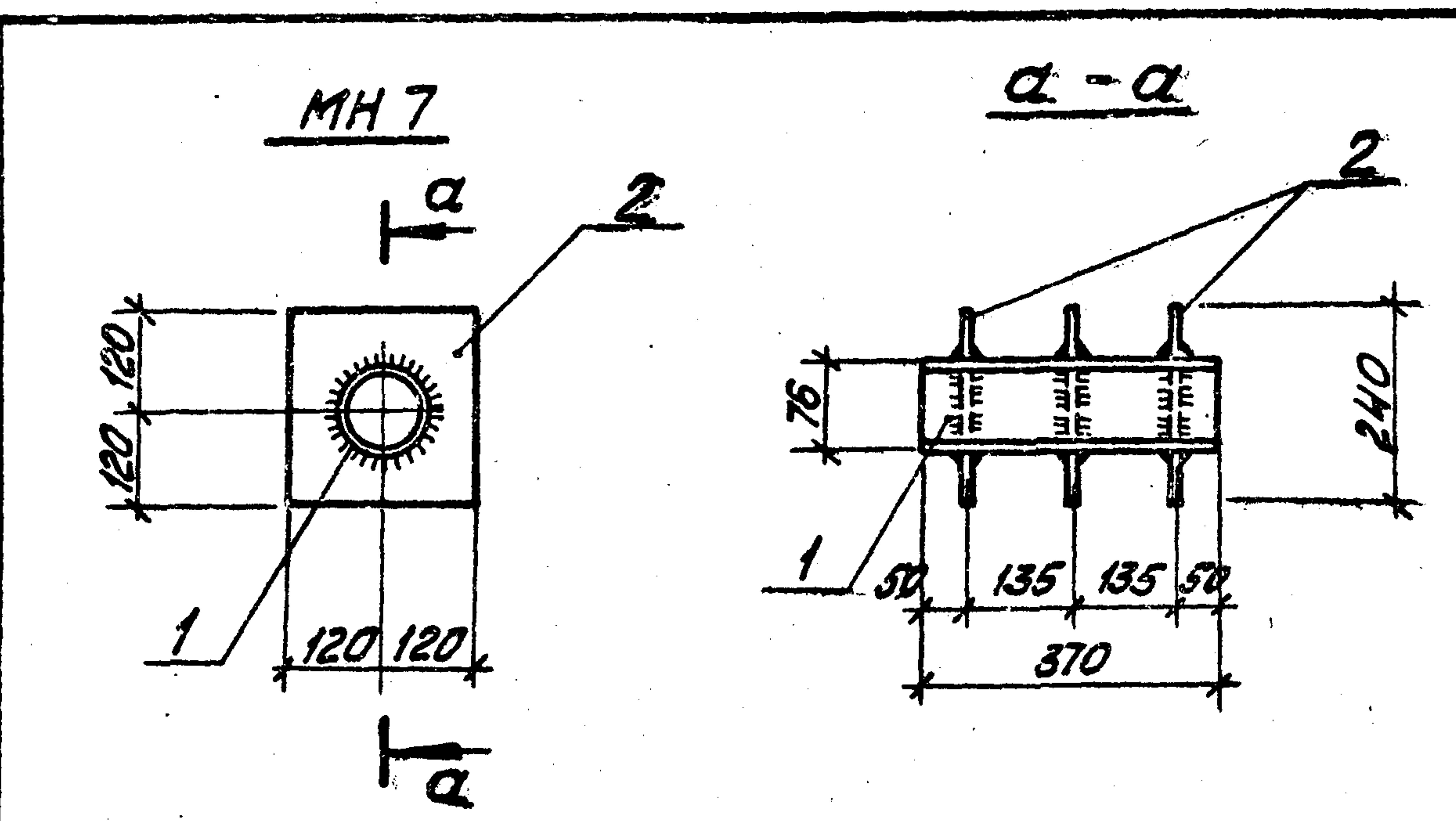
Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
<u>MN 5</u>					
1	ГОСТ 10704-76	ТРУБА Ф89x3 L=270	1	1,7 кг	
2	ГОСТ 19903-74*	СТАЛЬ ПЛОСТОВАЯ 300x10 L=300	2	7,1 кг	
ШПЛОДО:					
8,8 кг					
<u>КЖИ-МН5</u>					
ПРИМЕЧАНИЯ	ПОДП. И ОДАЧА ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ	Закладная деталь MN 5	Сталь	Масса	Масштаб
ПРИМЕЧАНИЯ	ПОДП. И ОДАЧА ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ	P	8,8 кг	1:10	
ПРИМЕЧАНИЯ	ПОДП. И ОДАЧА ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ	Лист 1	Листов 1		
ПРИМЕЧАНИЯ	ПОДП. И ОДАЧА ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ	ЛАТГИПРОПРОМ			
ПРИМЕЧАНИЯ	ПОДП. И ОДАЧА ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ	Формат А1			

ПРОВ. ШУЛЬГИНО Генн.

## Титульный лист проекта 903-2-18

Лист 4.1 часть 2



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

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование и № в/ч	Примечание
	1	<u>MH 7</u>		
	1	ГОСТ 10704-76	Труба ф76x3 L=370	1 2.0 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240x10 L=240	3 13.5 кг

ЦП1020: 15.5 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН7

Год	Лист	Номер	Код	Файл
1990	1	3	1020	15.5 кг
1990	2	3	1020	13.8 кг
1990	3	3	1020	11.4 кг
1990	4	3	1020	1.6 кг

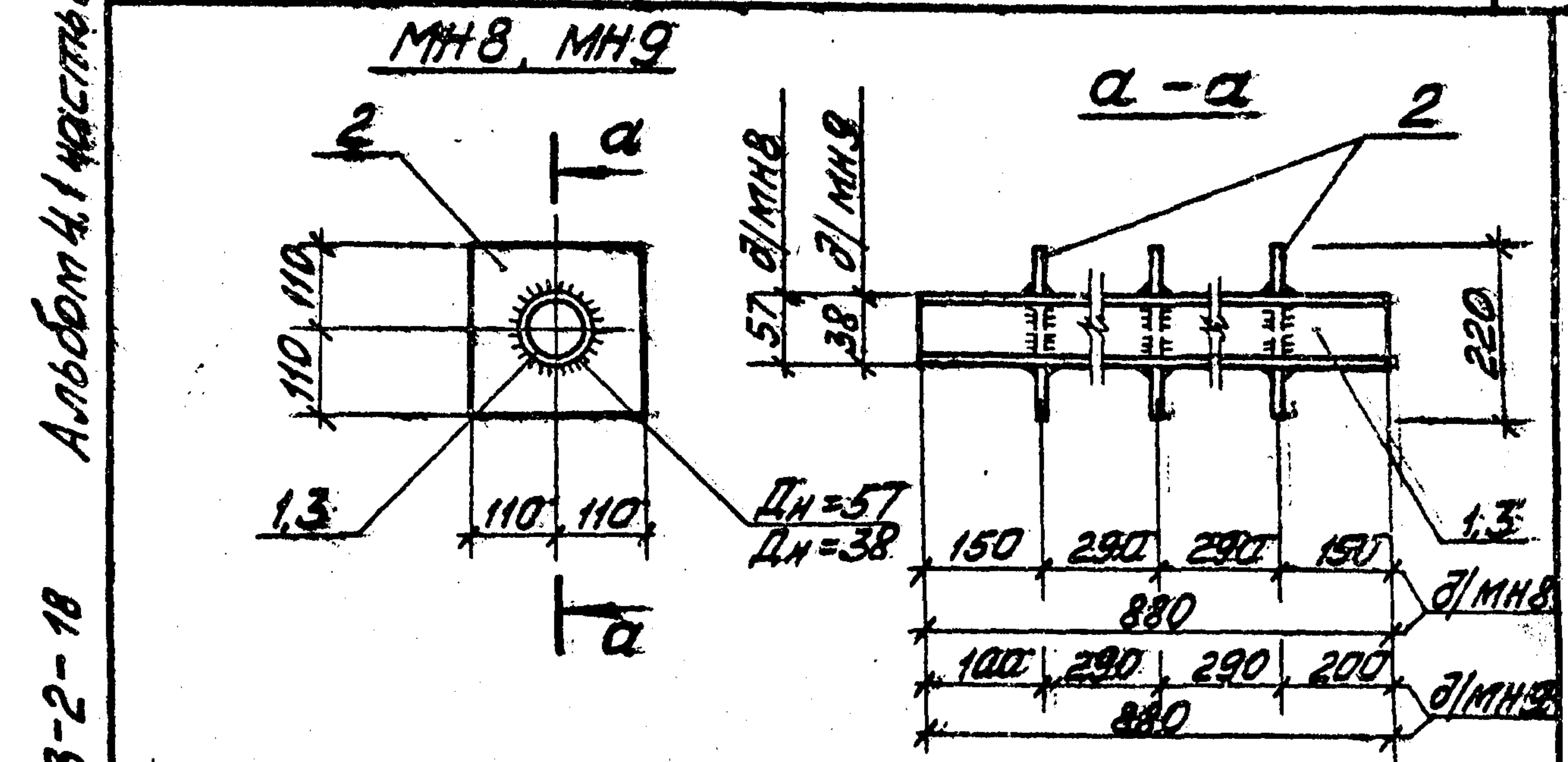
Год: 1990 Лист: 1 Номер: 3 Код: 1020 Файл: 15.5 кг  
Год: 1990 Лист: 2 Номер: 3 Код: 1020 Файл: 13.8 кг  
Год: 1990 Лист: 3 Номер: 3 Код: 1020 Файл: 11.4 кг  
Год: 1990 Лист: 4 Номер: 3 Код: 1020 Файл: 1.6 кг  
Проб. Шульгин А.И.  
1990 г. Шульгин А.И.

Вст. 3 кп2

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	15.5 кг	1:10
Лист 1		Листов 1

формат А1

## Лист 4.1 часть 2



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

Поз.	Обозначение	Наименование	№ в/ч	Примечание
	<u>MH 8</u>			
1	ГОСТ 10704-76	Труба ф57x2 L=880	1	2.4 кг

2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10 L=220	3	11.4 кг
		ЦП1020:		13.8 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	№ в/ч	Примечание
2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10 L=220	3	11.4 кг
3	ГОСТ 10704-76	Труба ф38x2 L=880	1	1.6 кг

ЦП1020: 13.0 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	№ в/ч	Примечание
	<u>Закладные детали МН8, МН9</u>			
			R	13.8 кг 1:10

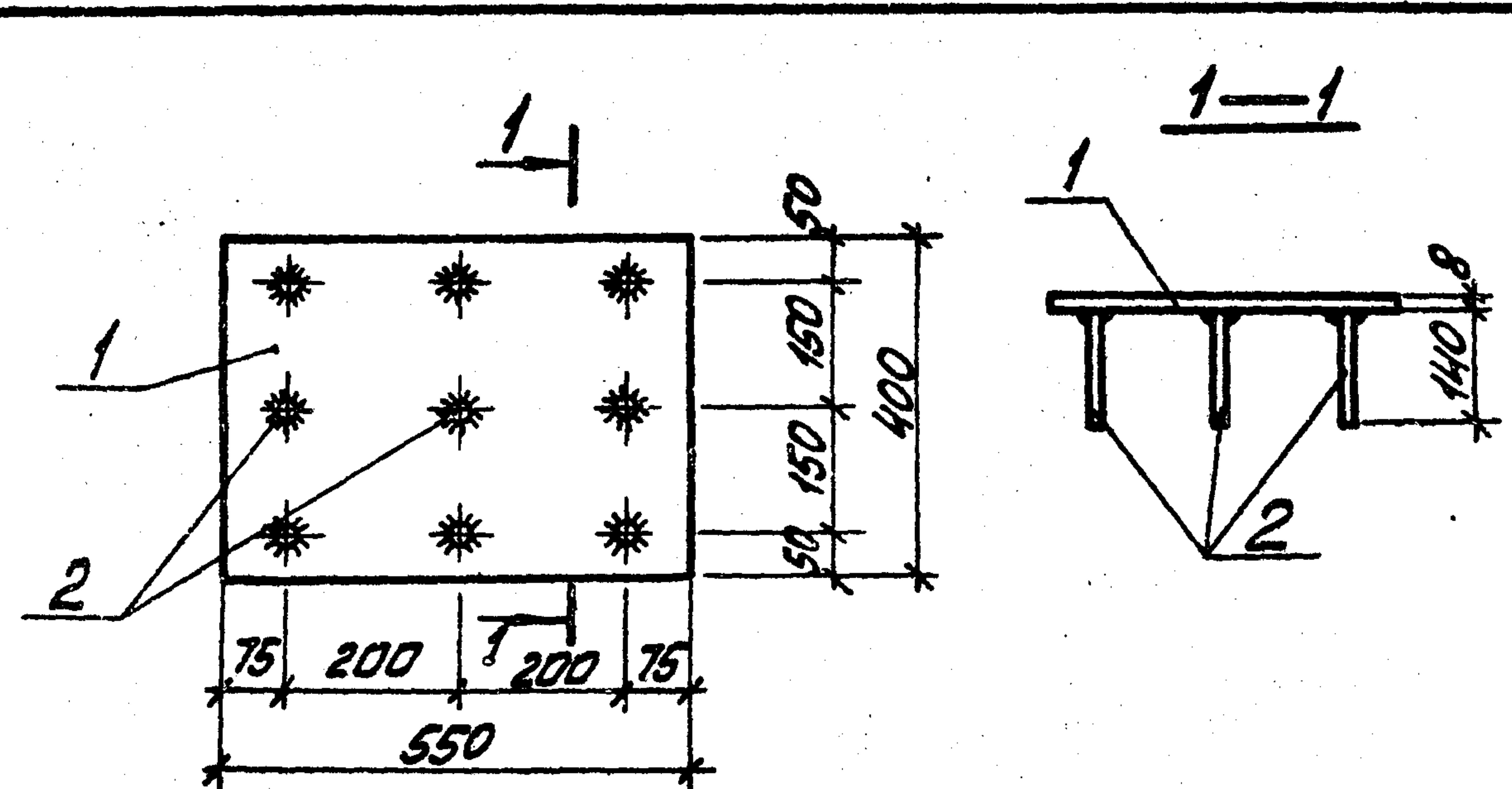
Год: 1990 Лист: 1 Номер: 3 Код: 1020 Файл: 13.0 кг  
Год: 1990 Лист: 2 Номер: 3 Код: 1020 Файл: 11.4 кг  
Год: 1990 Лист: 3 Номер: 3 Код: 1020 Файл: 1.6 кг  
Проб. Шульгин А.И.

Вст. 3 кп2	ЛАТИПРОПРОМ
------------	-------------

формат А1

## Титровой проект 903-2-18

## Альбом 4.1 часть 2



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

Формат здания	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	-400x8	1	13,8 кг
	2	ГОСТ 5781-75	φ8A III	9	0,5 кг
			УПЛОДО:		14,3 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН 10

Закладная деталь  
МН 10

Стандарт  
Масса  
Масштаб

Р 14,3 кг 1:10

Проект В СП 3 КП 2  
арм. 35 ГС

ЛАТИПРОПРОМ

Проб. Шульгино Л.И.

Формат 11В

## Альбом 4.1 часть 2

## Титровой проект 903-2-18

Формат здания	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			МН 11		
	1	ГОСТ 8509-72*	сталь углеродистая равноголовочн. L75x5; R=2200	1	12,8 кг
	2	ГОСТ 5781-75.	сталь бронзоптуричная ф8А III, R=200	16	1,2 кг
			УПЛОДО:		14,0 кг

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

Формат здания	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		МН 11	сталь углеродистая Масса Масштаб		
	1	ГОСТ 8509-72*	сталь равноголовочн. L75x5; R=2200	1	12,8 кг

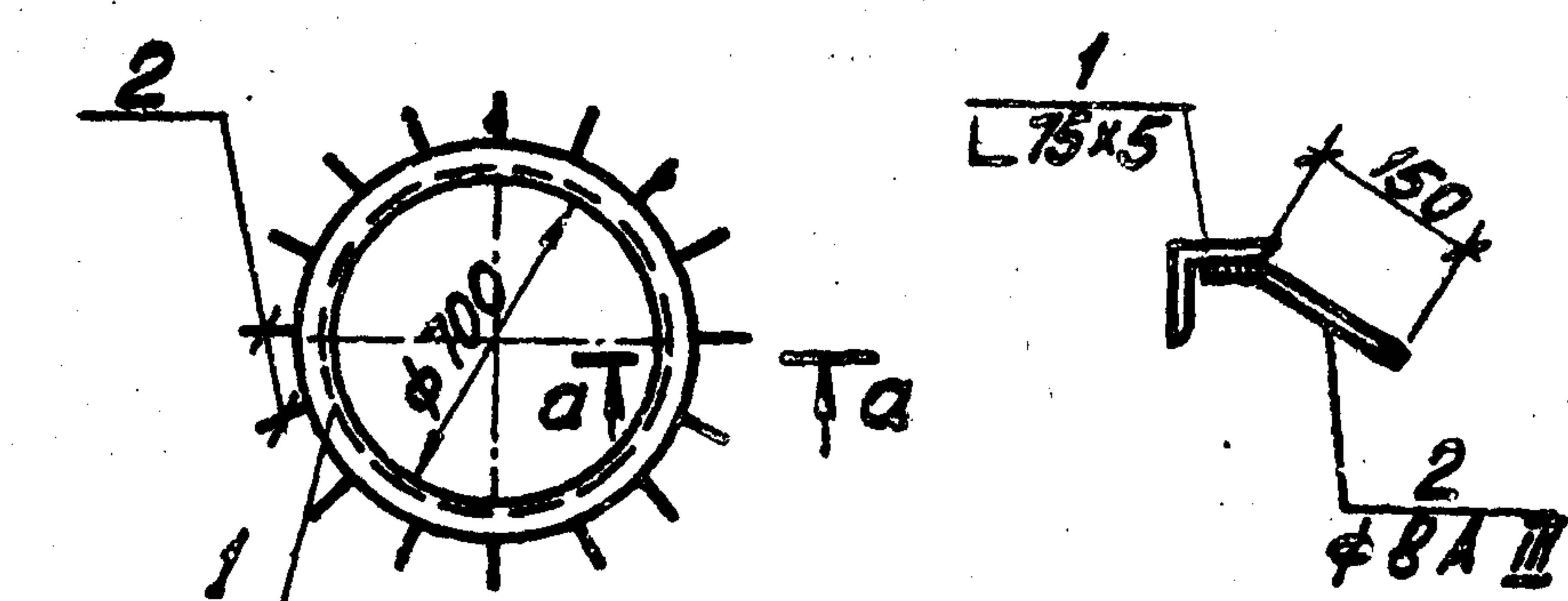
Линия Пиман № 581  
Нач. ото. Рябуха  
Н. конто. Ш. Енисей  
Г. конто. Ачинск  
Рук. гр. Ш. Енисей  
Г. Тех. Осташков Лети

Проект В СП 3 КП 2  
арм. 35 ГС

ЛАТИПРОПРОМ

Проб. Шульгино Л.И.

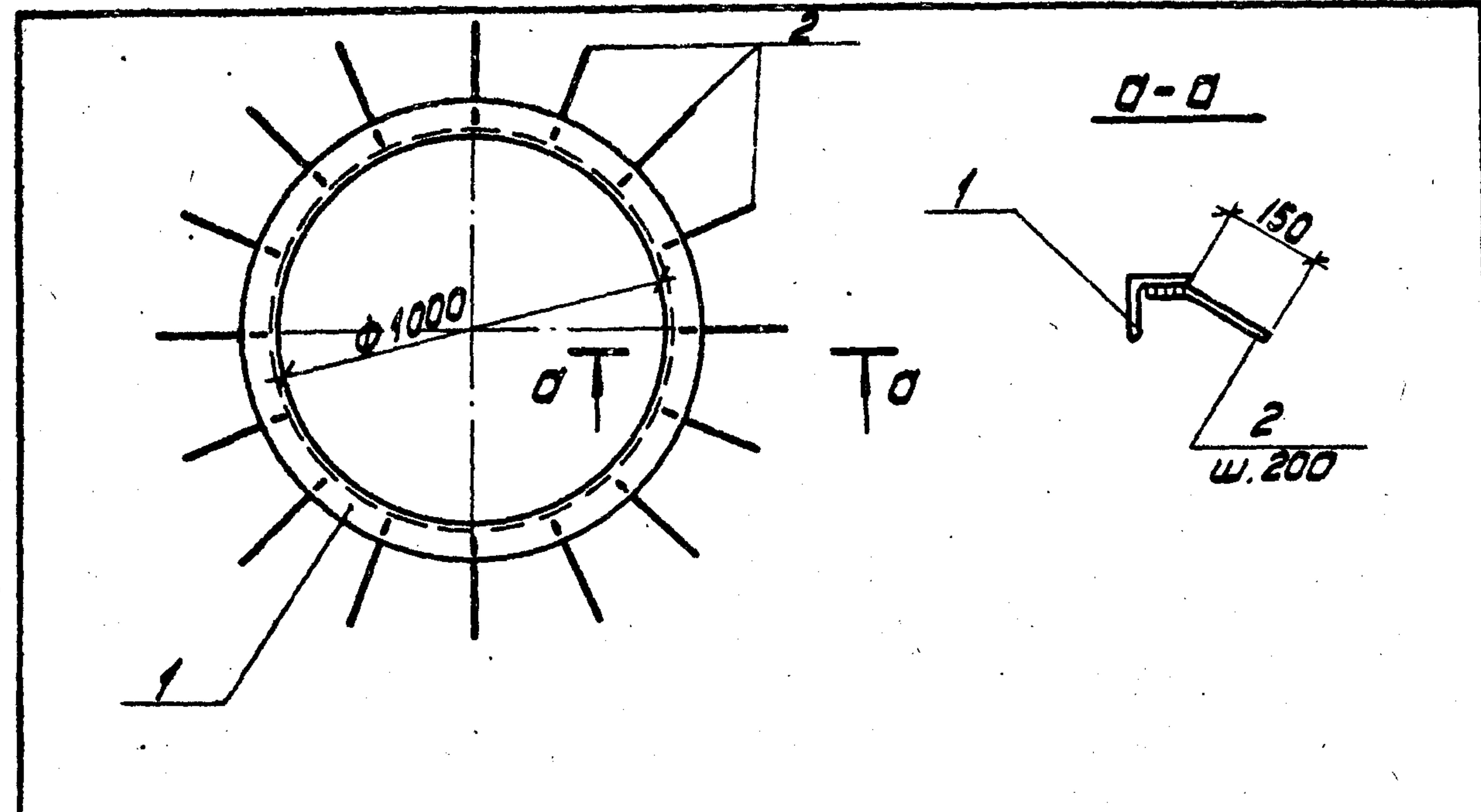
a-a



## Альбом 4.1 часть 2

## Типовой проект 903-2-18

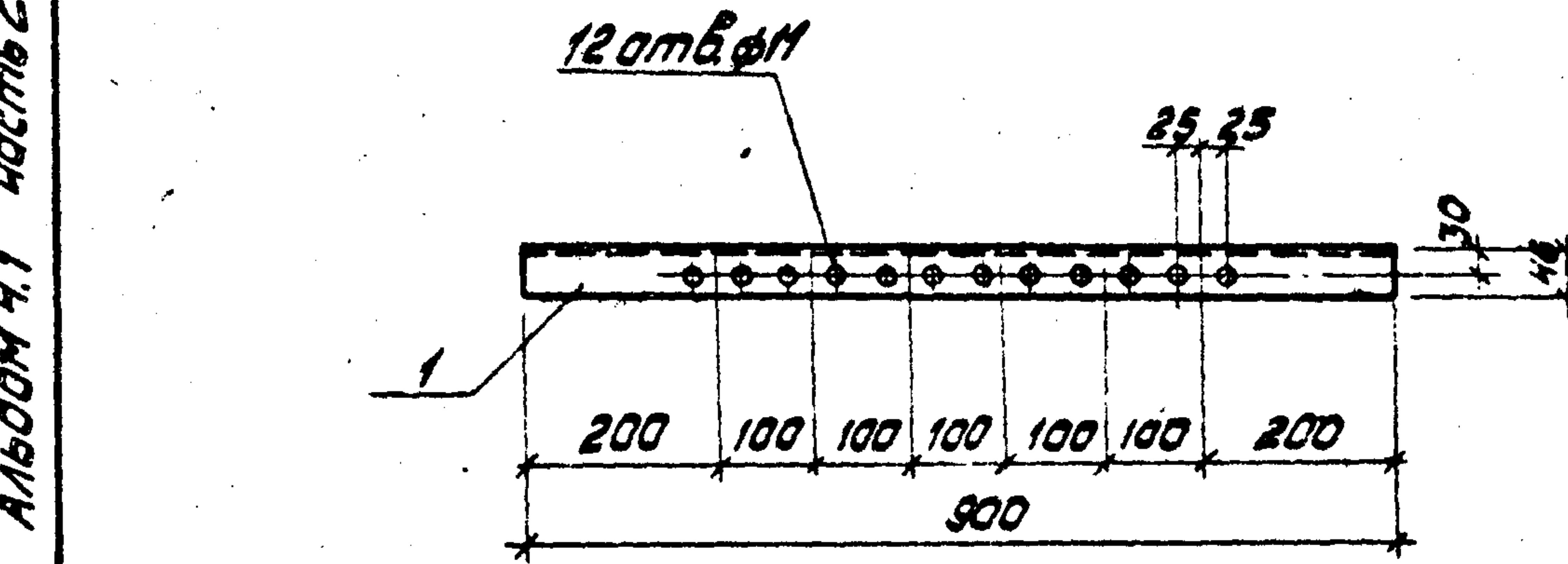
## Инж. подпись и дата взятия изм. №



## Альбом 4.1 часть 2

## Типовой проект 903-2-18

## Инж. подпись и дата взятия изм. №



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

Формат штамп л/с	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>MH12</u>		
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь утюбовя равногол. L75x5; R=3140	1	18,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8АIII; R=200	16	1,2 кг
		Итого:		19,4 кг

Технические условия на изготовление заслонки см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

ТП903-2-18

КЖИ-МН12

Заслонка деталь  
МН12

Сталь Масса Массштаб

Р 19,4 кг 1:10  
1:20

Лист 1 Листов 1

Прокат В ст 3 кп2  
форм. 35/с

ЛАТГИПРОПРОМ

Инж. подпись  
дата  
нач. отв.  
рук. гр.  
ст. подп. л/с

Шульгин  
Радуха  
Шульгин  
Борисова  
Шульгин  
Левко

Проб. Шульгин  
Формат 118

Формат штамп л/с	Обозначение	Наименование	К-во Примеч.
	<u>MH13</u>	Швеллер С10 Р=900	1 7,8 кг

ТП903-2-18

КЖИ-МН13

Заслонка деталь  
МН13

Сталь Масса Массштаб

Р 7,8 кг

Лист 1 Листов 1

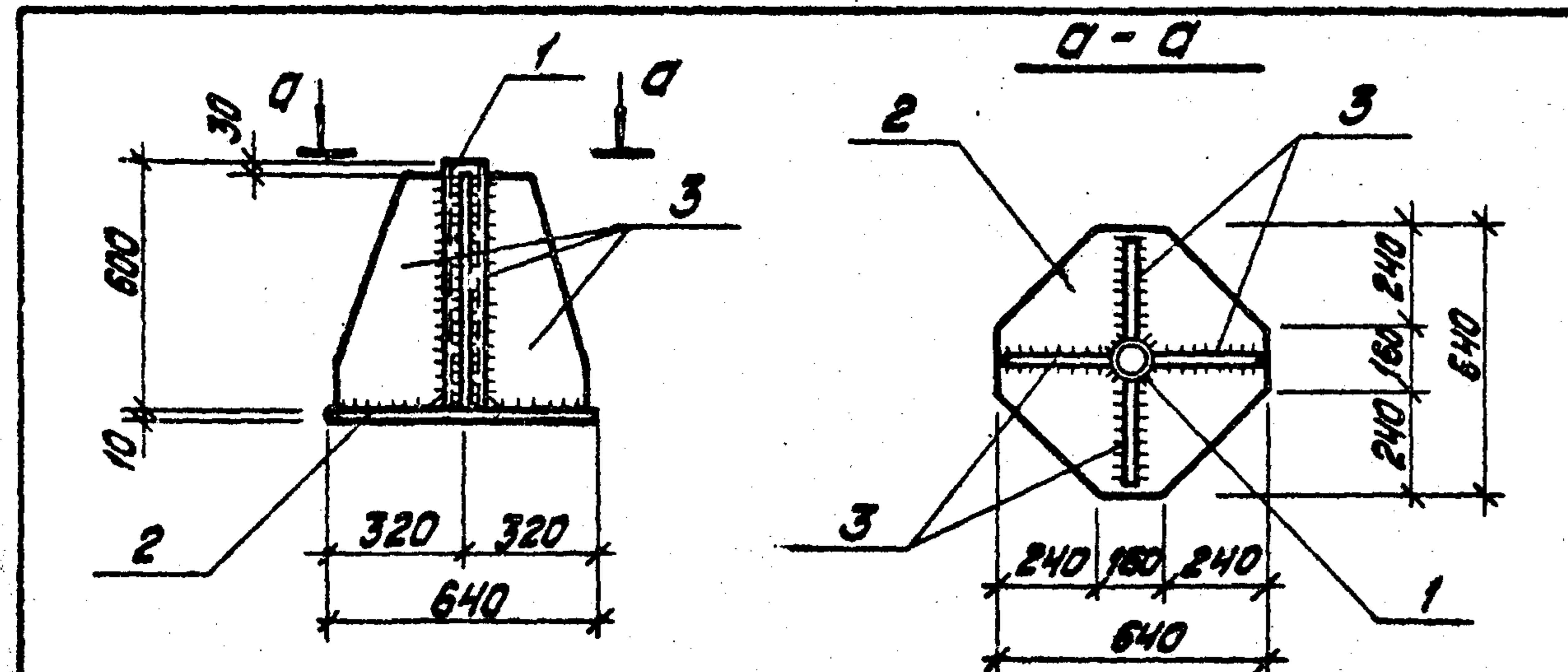
В ст 3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Инж. подпись  
дата  
нач. отв.  
рук. гр.  
ст. подп. л/с

Шульгин  
Радуха  
Шульгин  
Борисова  
Шульгин  
Левко

Проб. Шульгин  
Формат 118



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

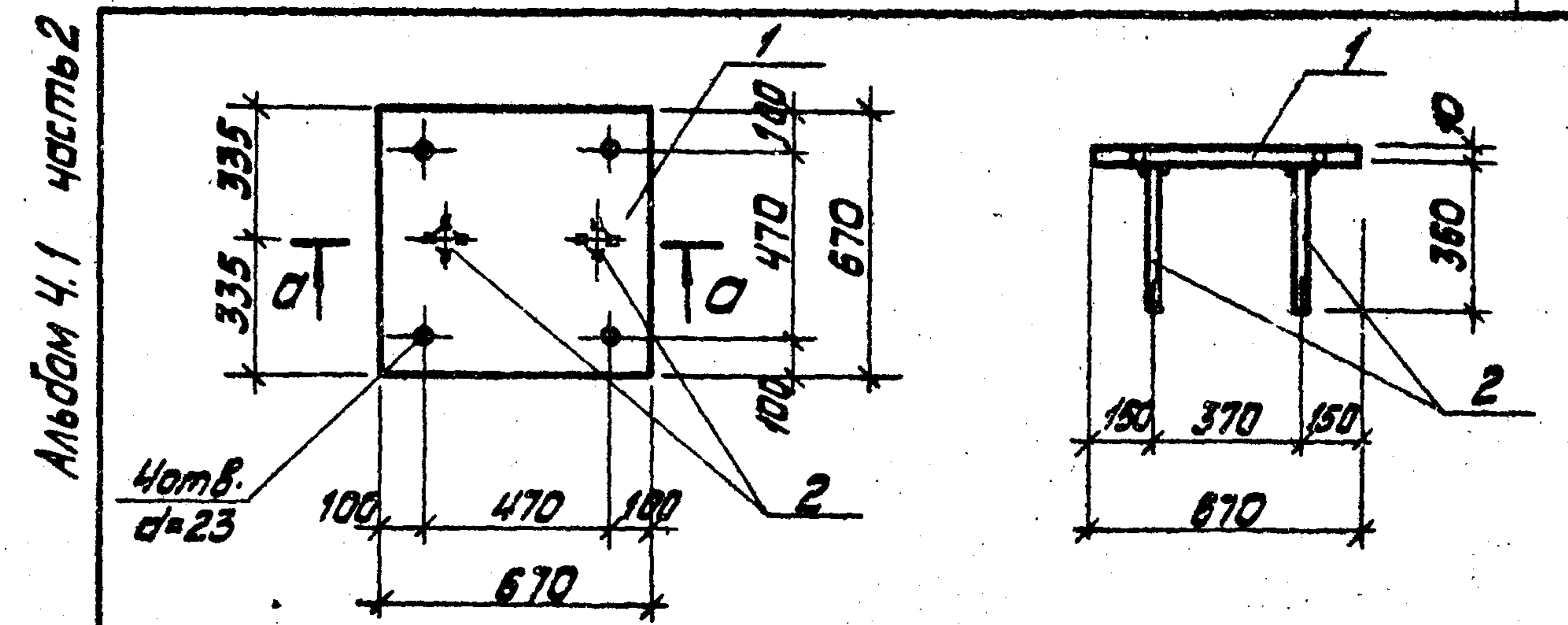
Поз. номер посл.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>МН14</u>				
1 ГОСТ 8732-70*	Труба $\phi 68 \times 5$	$R=600$	1	4,6 кг
2 ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь	$-\delta=10$ $S=0,41 m^2$	1	32,0 кг
3 ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь	$-\delta=10$ $S=0,18 m^2$	4	56,0 кг
Итого:				92,6 кг

### ТП 903-2-18 КЖИ-МН14

Закладное изделие МН14	Стандарт	Масса	Массштаб
	Р	92,6кг	

Вст3 КП2 ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В



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

Поз. номер посл.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>МН15</u>				
ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь	$-\delta=10$ $S=0,95 m^2$	1	35,4 кг
ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь	$\phi 14$ АIII $R=360$	2	0,88 кг
Итого:				36,28 кг

### ТП 903-2-18 КЖИ-МН15

Закладное изделие МН15	Стандарт	Масса	Массштаб
	Р	35,28кг	

Прокат Вст3 КП2  
форм. 35 ГС

Формат 11В

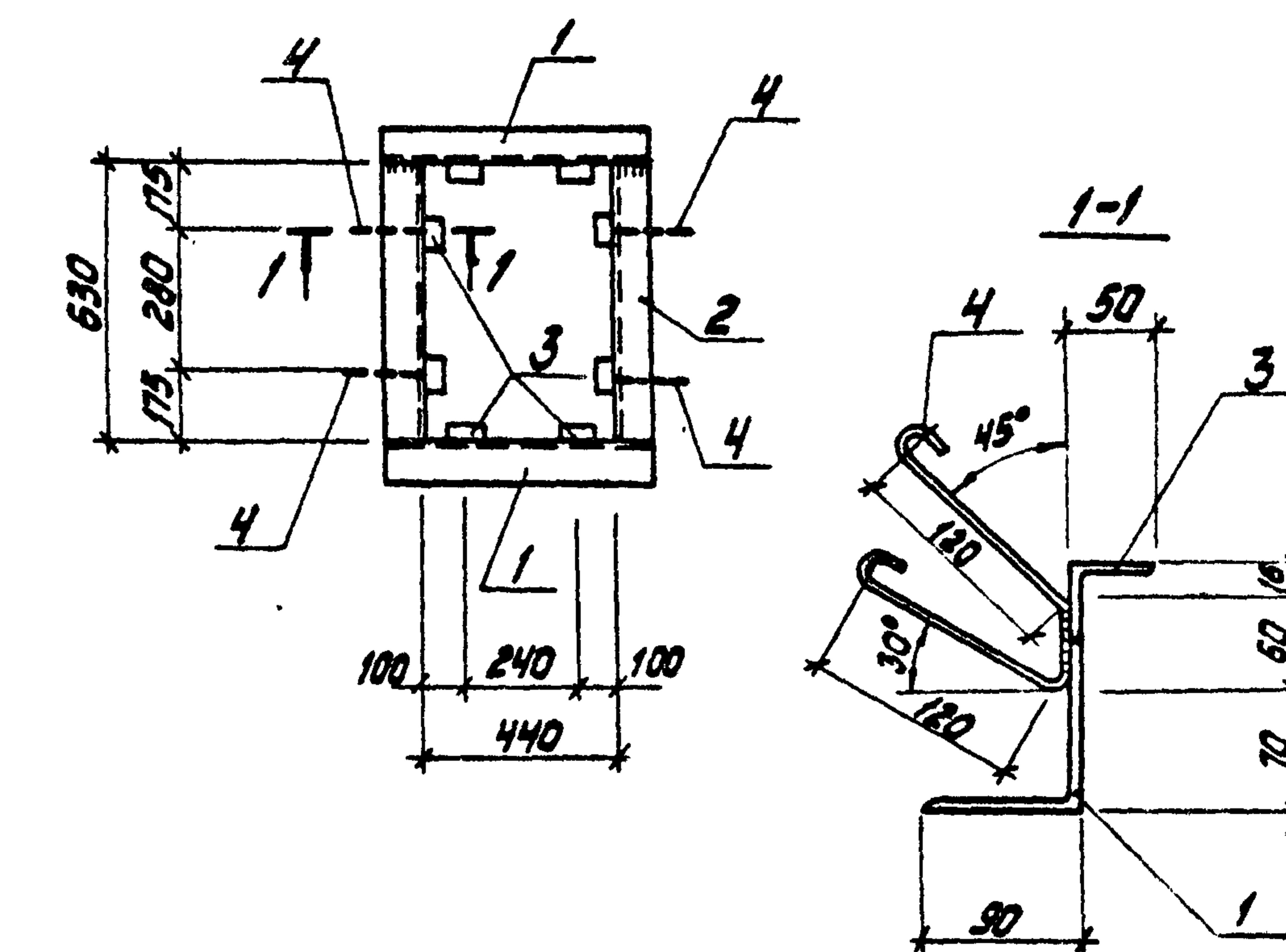
Проб. Шульгина Евгений

## Альбом №1 часть 2

## Типовой проект 903-2-18

Исполнитель и ответственный за выполнение

Проб. Шульгин И.В.



1. Сборку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сборочного шва  $h_{шв}$  = 4мм

Номер файда или нанес. на чертеже	Нанес. на чертеже	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 ормат. Ф 8А1 $R=400$	4	0,6

ТП 903-2-18 КЖИ-ЗД1

Закладная  
деталь ЗД1

Стадия	Масса	Масштаб
P	21,2 кг	

Лист 1 Листов 1

Всего 3 листа

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А1

## Технические требования

I.1 Плоские сетки и пространственные каркасы изготавливают 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 зажимных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением.

Основные типы и конструктивные элементы и с „Указаниями по сварке соединений арматуры и зажимных деталей железобетонных конструкций“ [Н-393-78].

I.3 Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и зажимные детали сварные для железобетонных конструкций.

**Технические требования и методы испытаний:**

E.1 Анкеры зажимных изделий приварить к пластинам и прокату бтавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

Отогнутые анкеры рекомендуется приварить дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.

Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75.

E.2 Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗ КП2 по ГОСТ 380-71<sup>2</sup>. Материал анкеров - арматурная сталь классов АI; АII; АIII по ГОСТ 5781-75.

E.1 Зажимные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХС-759 (ТЧБ-10-1115-75) по грунтovке ХС-059 общей толщиной 130 мкм в соответствии с группой I таблицы 48\* [НИП II-28-73\*] (поверхности, не закладываемые в бетон), кроме отверстий на чертежах.

		ГП 903-2-18		КЖИ-Т?	
		Технические требования		Годия	Материал
				Р	
Главн. инж.	Дучин	1	2		
Науч. сот.	Рябуха	1	2		
Н. концр.	Андронов	1	2		
Д. конс.	Андронова	1	2		
рук. гр.	Шупгин	1	2		
Гл. техн.	Левченко	1	2		
Проф.	Шупгин	1	2		
ЛАТГИПРОПРОМ					
Формат 121					

ЗАКАЗ № 2816 ТИРАЖ 400 экз. ЦЕНА 0 РУБ. 84 коп.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
480010 г.АЛМА-АТА, пр.АБАЯ, 50<sup>б</sup>