

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 4.5 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2*200 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.6 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2*400 м³. 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 м³). 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 м³). 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 м³). 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 м³). 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. Соединения исполнительных механизмов с регулируемыми органами.
- АЛЬБОМ 7.3 Металлоконструкции оборудования и устройств приема и хранения мазута.
- АЛЬБОМ 8.1 Сметы. Общая часть.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1 Сметы. Мазутонасосная.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2 Сметы. Мазутонасосная.

				Привязан:	

И.И.И.

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. Мазутонасосная.*
- 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.*

ПРИМЕНЁННЫЕ 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 704-1-50 Альбом I, III* *Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 200 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 704-1-104 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 замочеченных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутонасосной котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).*

*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  (В. Овчаров)
Главный инженер проекта  (А. Думан)*

					<i>Привязан</i>

Инд. №

АММОН 3.2
 Типовой проект 903-2-18

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание обложки	4
ТП 903-2-18 КЖИ-ТТ	Технические требования	5
ТП 903-2-18 КЖИ-ПГ1-36-63а, ПГ1-36-64а, ПГ1-36-63б, ПГ1-36-64б	Панели стеновые ПГ1-36-63а ПГ1-36-64а ПГ1-36-63б ПГ1-36-64б	6
ТП 903-2-18 КЖИ-ПГ1-36-63в, ПГ1-36-64в	Панели стеновые ПГ1-36-63в ПГ1-36-64в	7
ТП 903-2-18 КЖИ-УП5-6а, УП5-6б	Плиты покрытия УП5-6а; УП5-6б	8
ТП 903-2-18 КЖИ-ПК1, п.1.2	Арматурный пакет ПК1	9
КЖИ-ПК2, п.1.2	Арматурный пакет ПК2	10
ТП 903-2-18 КЖИ-КР1, КР3	Каркасы КР1, КР3	11
КЖИ-КР2, КР4	Каркасы КР2, КР4	
ТП 903-2-18 КЖИ-КР5	Каркас КР5	12
КЖИ-КР6	Каркас КР6	
ТП 903-2-18 КЖИ-С1, С2	Сетки арматурные С1, С2	13
КЖИ-С3	Сетка арматурная С3	
КЖИ-С4	Сетка арматурная С4	14
КЖИ-С5	Сетка арматурная С5	
КЖИ-С6, С8	Сетки арматурные С6, С8	15
КЖИ-С7, С9	Сетки арматурные С7, С9	
КЖИ-С10	Сетка арматурная С10	16
КЖИ-С11	Сетка арматурная С11	
КЖИ-С12	Сетка арматурная С12	17
КЖИ-С13	Сетка арматурная С13	
КЖИ-С14	Сетка арматурная С14	18
ТП 903-2-18 КЖИ-С15	Сетка арматурная С15	
КЖИ-С16, С17	Сетки арматурные С16, С17	19
КЖИ-С18	Сетка арматурная С18	
КЖИ-С19, С20	Сетки арматурные С19, С20	20

Обозначение	Наименование	Стр.
ТП 903-2-18 КЖИ-МН1, МН2	Закладные детали МН1, МН2	20
КЖИ-МН3	Закладная деталь МН3	21
КЖИ-МН4	Закладная деталь МН4	
КЖИ-МН5	Закладная деталь МН5	22
КЖИ-МН6	Закладная деталь МН6	
КЖИ-МН7	Закладная деталь МН7	23
КЖИ-МН8	Закладная деталь МН8	
КЖИ-МН9	Закладная деталь МН9	24
КЖИ-МН10	Закладная деталь МН10	
КЖИ-МН11, МН12	Закладные детали МН11, МН12	25
КЖИ-МН13	Закладная деталь МН13	
КЖИ-МН14	Закладная деталь МН14	26
КЖИ-МН15	Закладная деталь МН15	
ТП 903-2-18 КЖИ-МН16	Столик МН16	27
КЖИ-МН17	Закладная деталь МН17	
КЖИ-МН18	Столик МН18	28
КЖИ-МН19	Закладная деталь МН19	

Технические требования

- I.1. Плоские сетки и каркасы изготавливать с помощью контактной точечной электросварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней.
- 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 "Инструкцией по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-78.
- I.3. Прочность сварных соединений контактной сварки должна отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- II.1. Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату "втавр" на сварочных автоматах под слоем флюса. Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой. Сварку проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
- II.2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71. Материал анкеров - арматурная сталь класса А III марки 25Г2С или 35ГС.

III.3. Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоем эмали ХС-759 (ТУ6-10-1115-75) по грунтовке ХС-059 общей толщиной 130 мкм в соответствии с группой IV таблицы ЧВ СНиП II-28-73* (поверхности, не закладываемые в бетон).

Тиловой проект 903-2-18 Альбом 3.2

Изм. №, дата, кол-во и дата

		ТП 903-2-18		КЖИ-ТТ	
		Технические требования		Стандия	Масштаб
				Р	
Инж.пр.	Думан			Лист	Листов
Исполн.	Рябуха				
И.контр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
И.констр.	Андреевская				
Рук. гр.	Шульгина				
Инж.	Леорова				

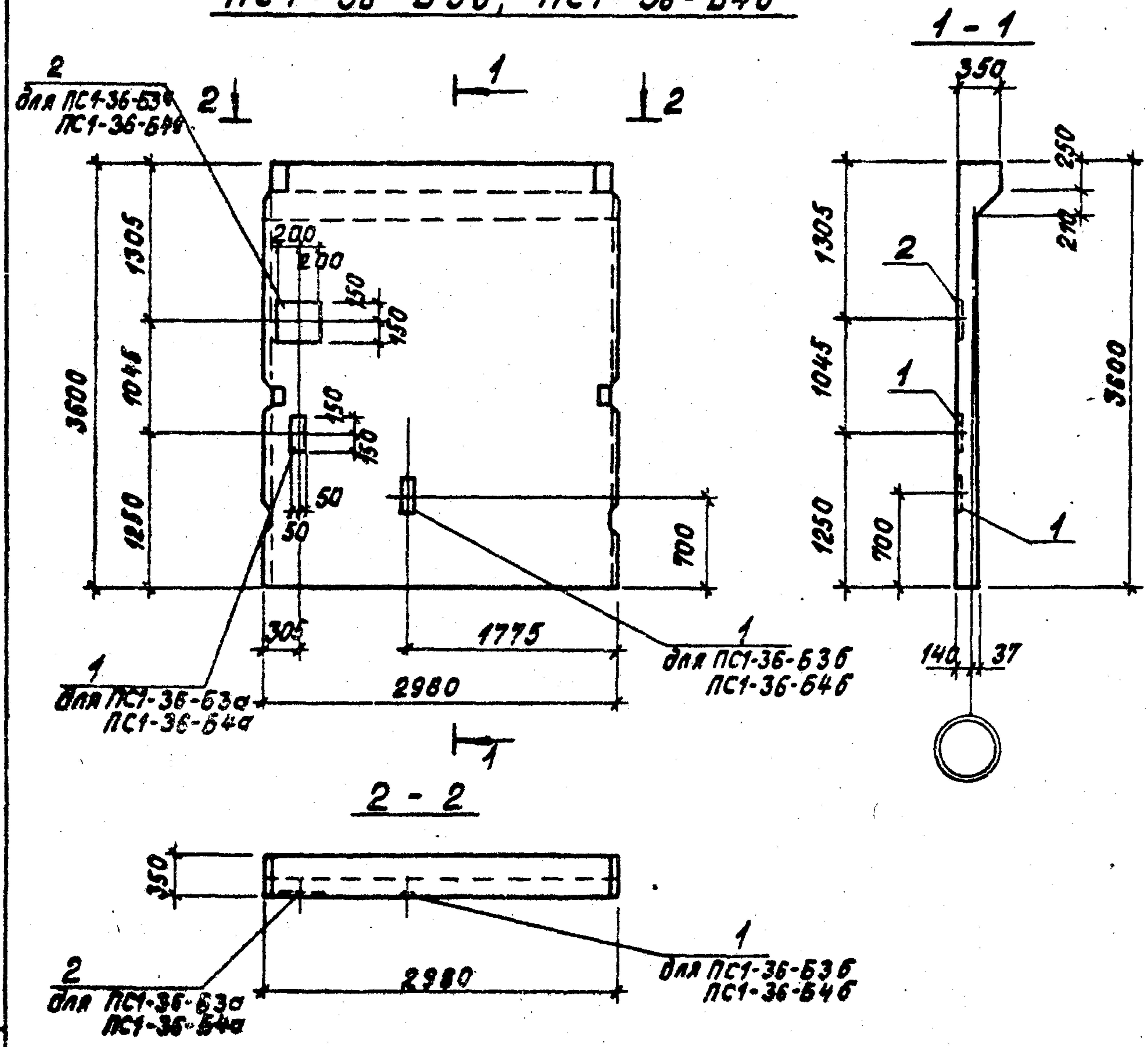
Пров. Шульгина

формат 12Г

ПС1-36-Б3а; ПС1-36-Б4а
 ПС1-36-Б3б; ПС1-36-Б4б

Альбом 3.2

Типовой проект 903-2-18



Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.		Прим.
Дополнительные закладные изделия						
	1	ТП 903-2-18	КЖИ-МНБ	закладное изделие	МНБ	1 1
	2		КЖИ-МН13		МН13	1

Марка	Лит.
ПС1-36-Б3а	
ПС1-36-Б4а	
ПС1-36-Б3б	
ПС1-36-Б4б	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия						Итого	Всего
	Профильная сталь		Сталь арматурная ГОСТ 5781-75, 5-1459-72, класса А III					
	δ=8	δ=10	φ мм					
ПС1-36-Б3а								
ПС1-36-Б4а	1,9	18,8					0,45	21,15
ПС1-36-Б3б	1,9						0,2	2,1
ПС1-36-Б4б								

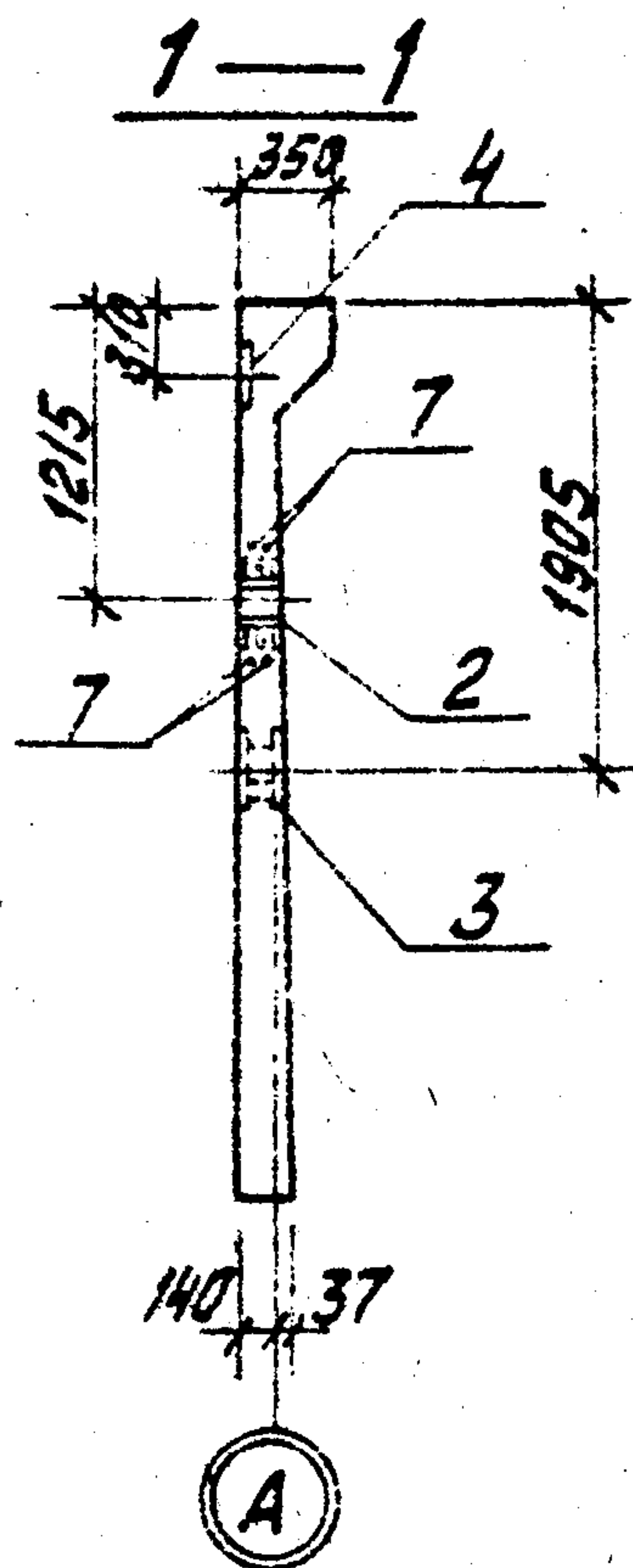
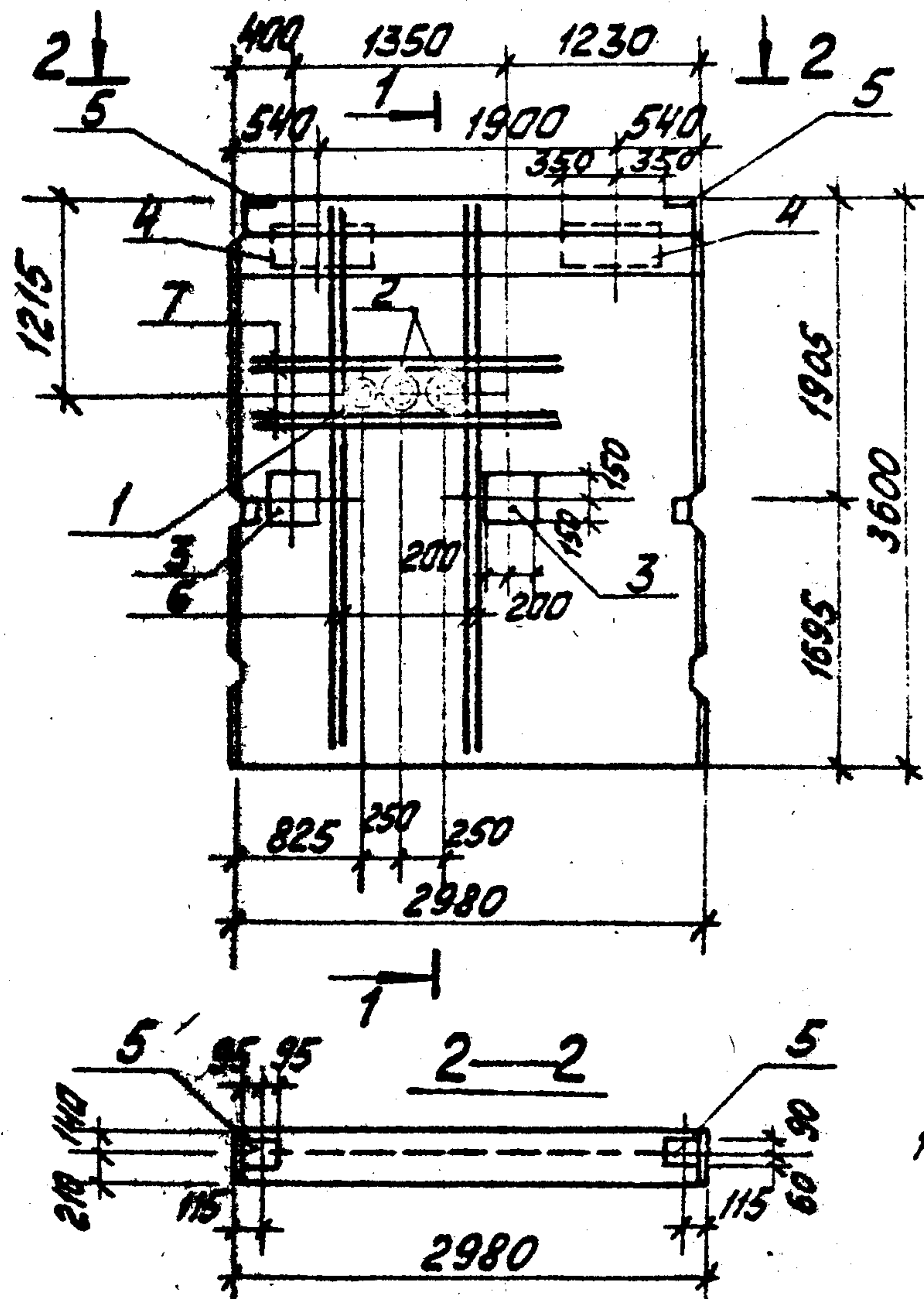
1. Стеновые панели ПС1-36-Б3а, ПС1-36-Б3б, ПС1-36-Б4а, ПС1-36-Б4б изготовить по чертежам панелей ПС1-38-Б3 и ПС1-36-Б4 по серии 3.900-3 в. 4 часть 1 с дополнительными закладными изделиями по данному листу.
2. Стеновые панели изготовить из бетона М200 В8 по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

Лист № 1004. Подпись и дата выдачи

ТП 903-2-18		КЖИ-ПС1-36-Б3а, ПС1-36-Б4а, ПС1-36-Б3б, ПС1-36-Б4б	
Панели стеновые		Студия Массел Масштаб	
ПС1-36-Б3а; ПС1-36-Б4а; ПС1-36-Б3б; ПС1-36-Б4б		Р	1:50
		Лист 4	Листов 4
		ЛАТГИПРОПРОМ	
Гл. инж. пр. Думян			
Нач. отд. Рябуха			
И. контр. Шульгина			
Гл. констр. Андреевская			
Рук. гр. Шульгина			
Инж. Леонова			
Пров. Шульгина			

Формат 12Г

ПС1-36-Б3Б
ПС1-36-Б4В



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.		Примеч.
Дополнительные сборочные единицы и детали					
1	ТП 903-2-18	КЖИ-МН11, МН12	Закладное изделие	МН 12	1 1
2		КЖИ-МН11, МН12	Закладное изделие	МН 11	2 2
3		КЖИ-МН13	Закладное изделие	МН 13	2 2
4		КЖИ-МН17	Закладное изделие	МН 17	2 2
5	1.400 - 6/76		Закладное изделие	МЧ-29	2 2
6,7	ТП 903-2-18	ПС1-36-Б3Б, ПС1-36-Б4В	Стержни отдельные		

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	ГОСТ 5.1459-72*	Закладные изделия						Итого	Всего
		Профильная сталь				Сталь арматура			
		ГОСТ 5.1459-72*		ГОСТ 5.1459-72*		ГОСТ 5.1459-72*			
ПС1-36-Б3Б	40,8	3,6	102,7	0,2	0,6	0,5	6,2	113,8	154,6
ПС1-36-Б4В	40,8	3,6	102,7	0,2	0,6	0,5	6,2	113,8	154,6

Ведомость дополнительных стержней на один элемент

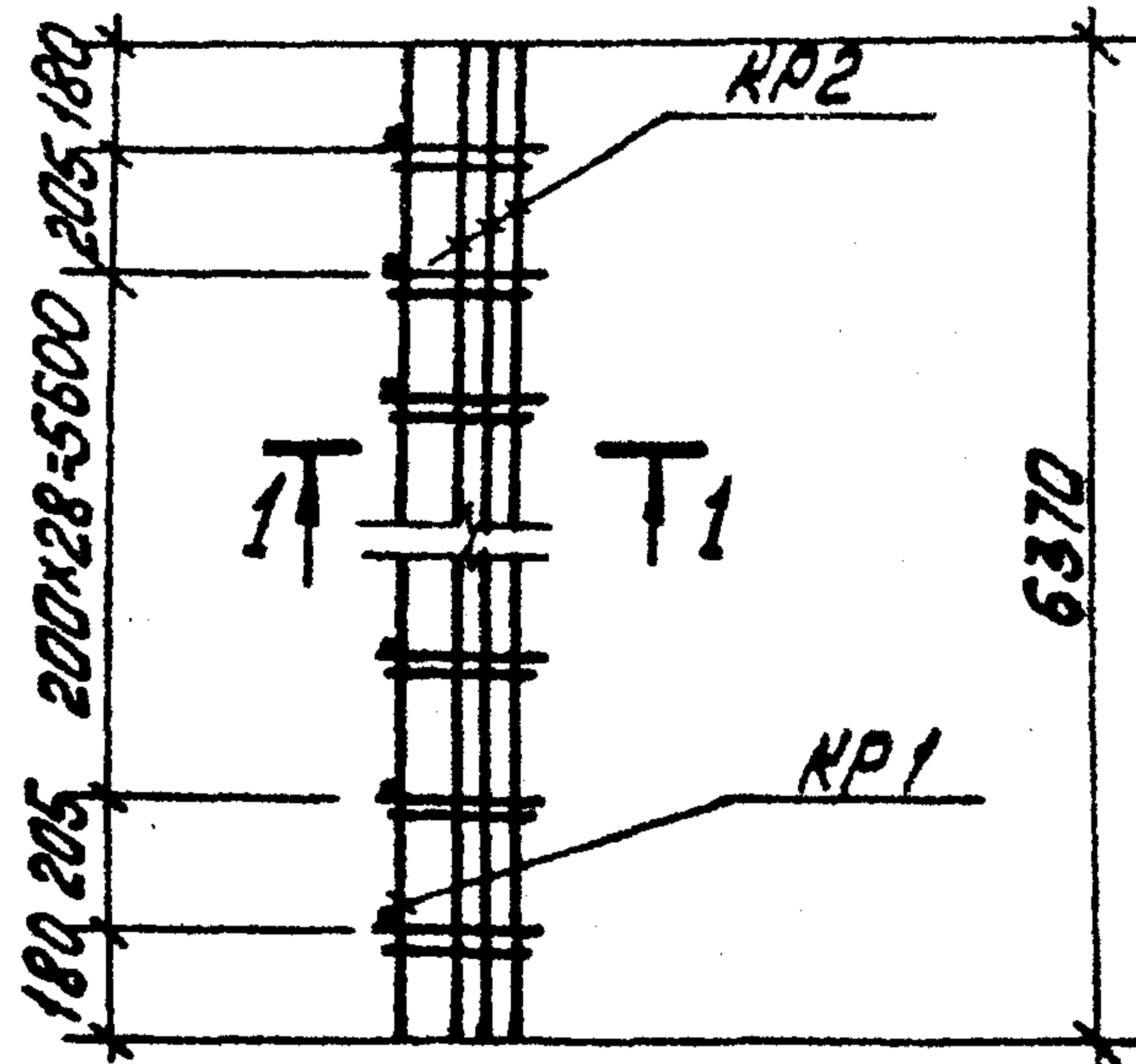
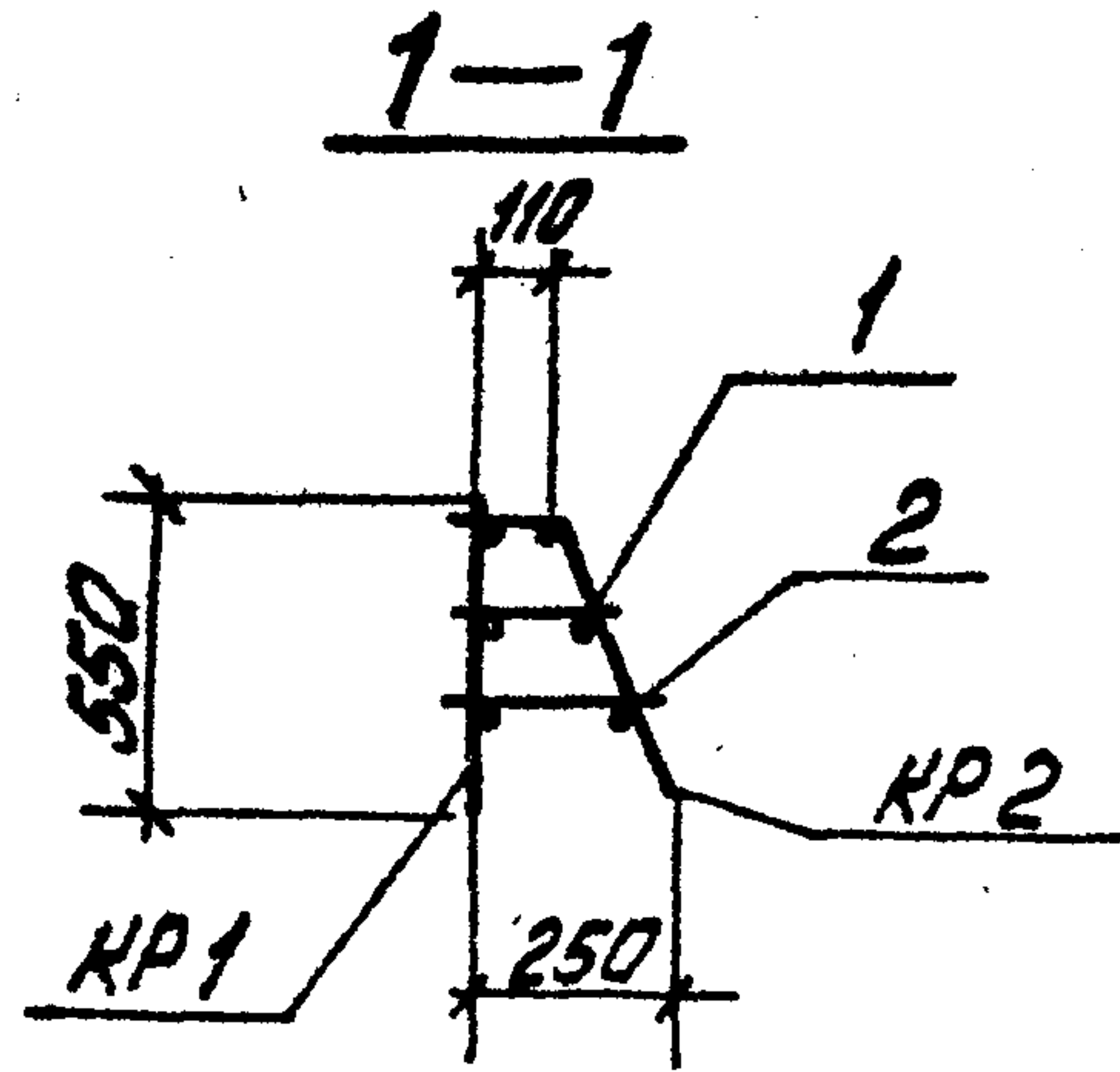
Марка за-та	Поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.
ПС1-36-Б3Б	6	3500	18A III	3500	4
ПС1-36-Б4В	7	1600	18A III	1600	4

1. Стеновые панели ПС1-36-Б3Б и ПС1-36-Б4В изготовить по чертежам панелей ПС1-36-Б3Б и ПС1-36-Б4В по серии 3.900-36.4 ч.1 с дополнительными закладными изделиями и отверстиями по данному листу.
2. Стеновые панели изготовить из бетона М200 Б5 по базовым пропорциям, на сульфатостойком портландцементе.

ТП 903-2-18	КЖИ - ПС1-36-Б3Б	ПС1-36-Б4В
Панели стеновые		
ПС1-36-Б3Б;		
ПС1-36-Б4В		
Р	1:50	
Лист 1 из 2		
ЛАТГИПРОПРОМ		

Проб. Шульгина

Формат 12



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами $n_{ш} = 4$ мм электродами типа Э-42

ТП 903-2-18		КЖИ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Станд. Масса Металла	
р		Лист 1 Листов 2	
ЛАНГИПРОПРОМ		формат 118	

Проб. Шульгина

Арматурный пакет	Зона	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТП 903-2-18 КЖИ-ПК1 лист 1	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы детали		
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР1	Каркас КР1	1	22,8 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР2	То же КР2	1	15,9 кг
1			ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8А1, $\rho = 180$	31	2,2 кг
2			ГОСТ 5781-75	То же ф8А1, $\rho = 220$	31	2,7 кг
Итого:						43,6 кг

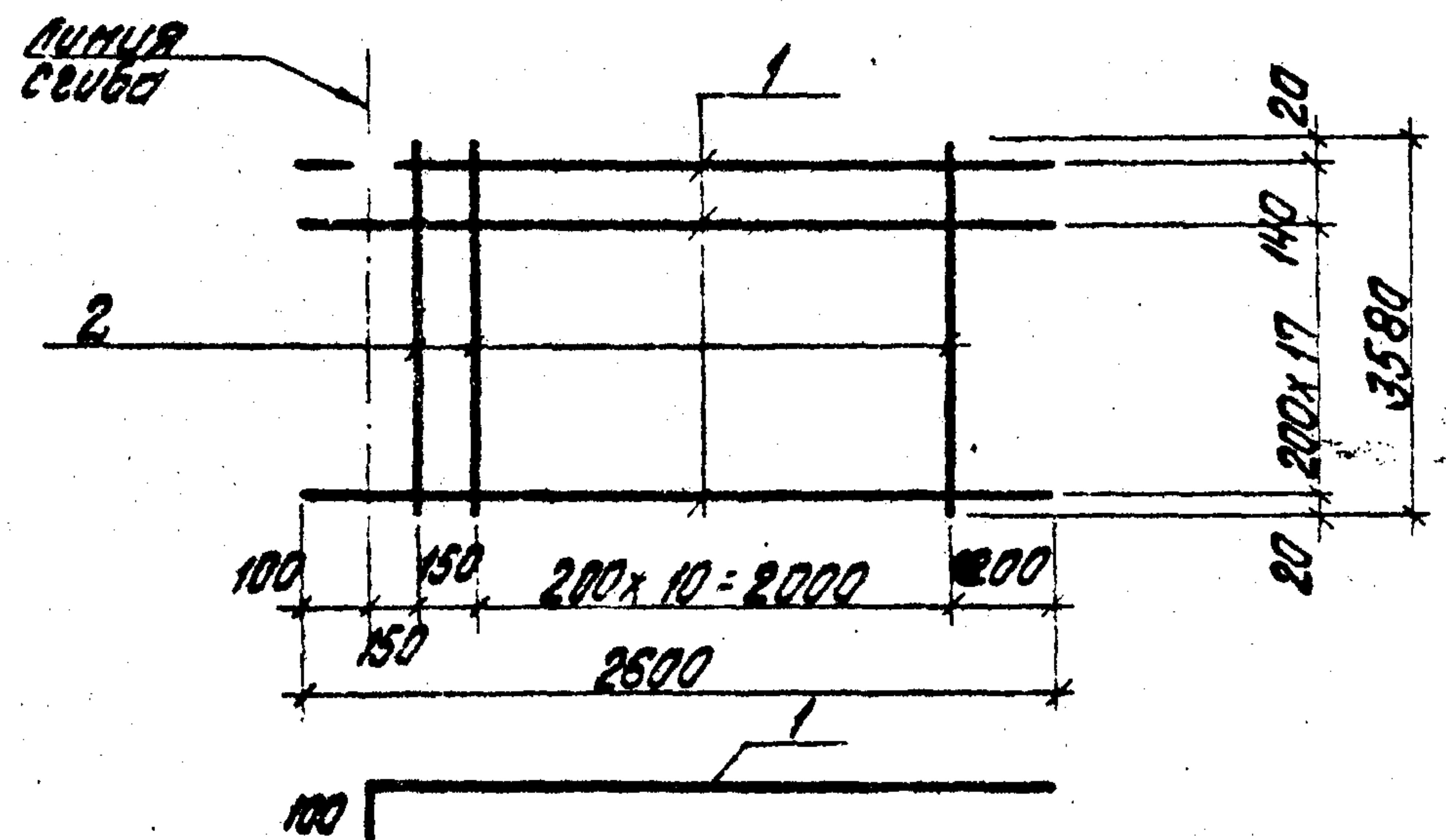
Типовой проект 903-2-18

ТП 903-2-18		КЖИ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Станд. Масса Металла	
р		43,6 кг	
ЛАНГИПРОПРОМ		Лист 2 Листов 2	
В ст 3 кл 2		ЛАНГИПРОПРОМ	

Проб. Шульгина

формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



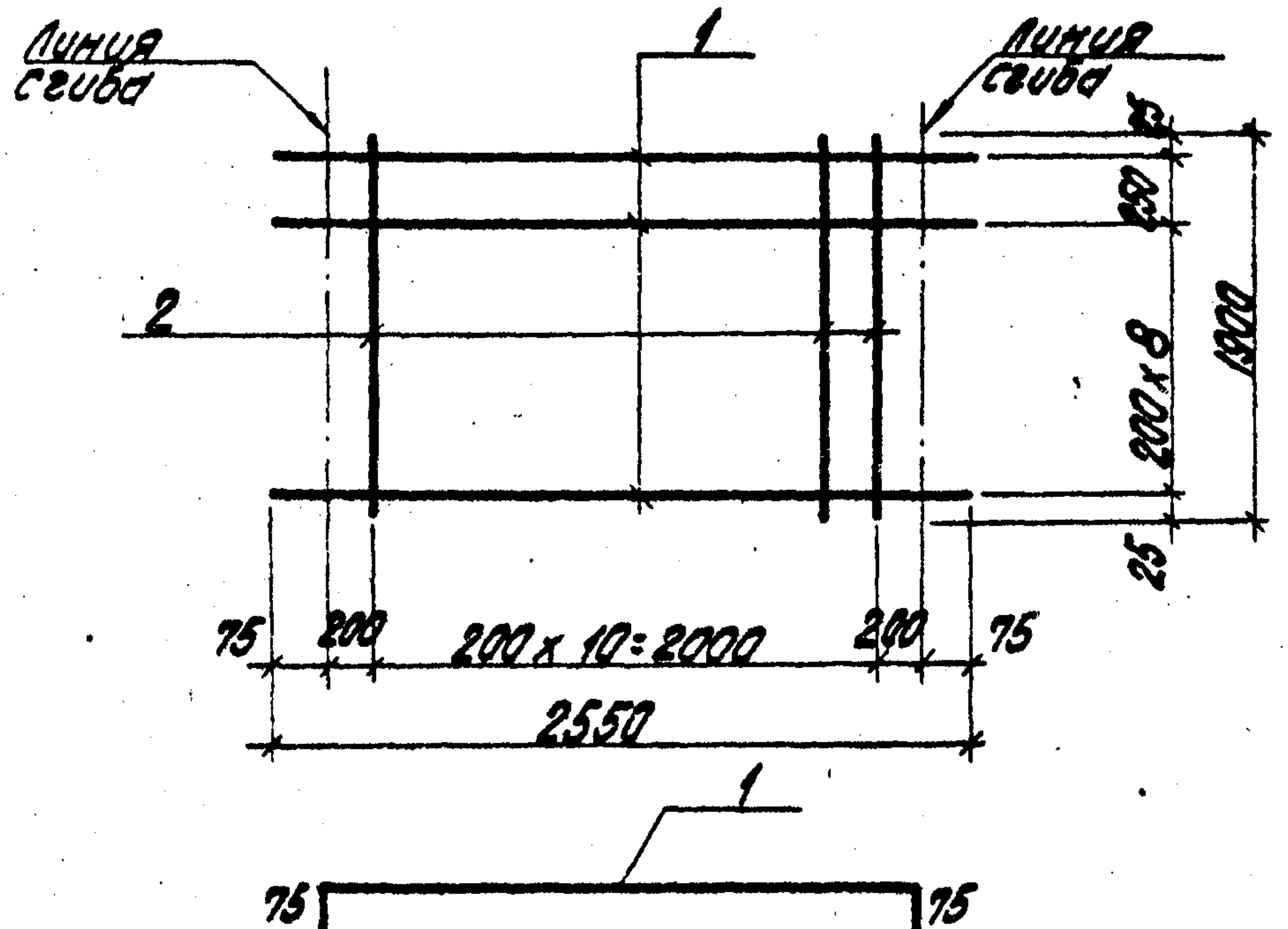
Технические условия на изготовление изделий см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>C4</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\Phi 8 A_{III}; R=2600$	19	19,7 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A_{III}; R=3580$	12	17,2 кг
				Итого:		36,9 кг

Имя, № подразделения, Подпись и дата

ТП 903-2-18		КЖИ-С4	
Лист	1	Листов	1
Проектант	Шурьгина	Инженер	Мещеряков
Проверил	Мещеряков	Инженер	Шурьгина
Исполнитель	Мещеряков	Инженер	Шурьгина
Проб.	Шурьгина	Инженер	Мещеряков
25Г2С		ЛАТГИПРОПРОМ	
		формат ИВ	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



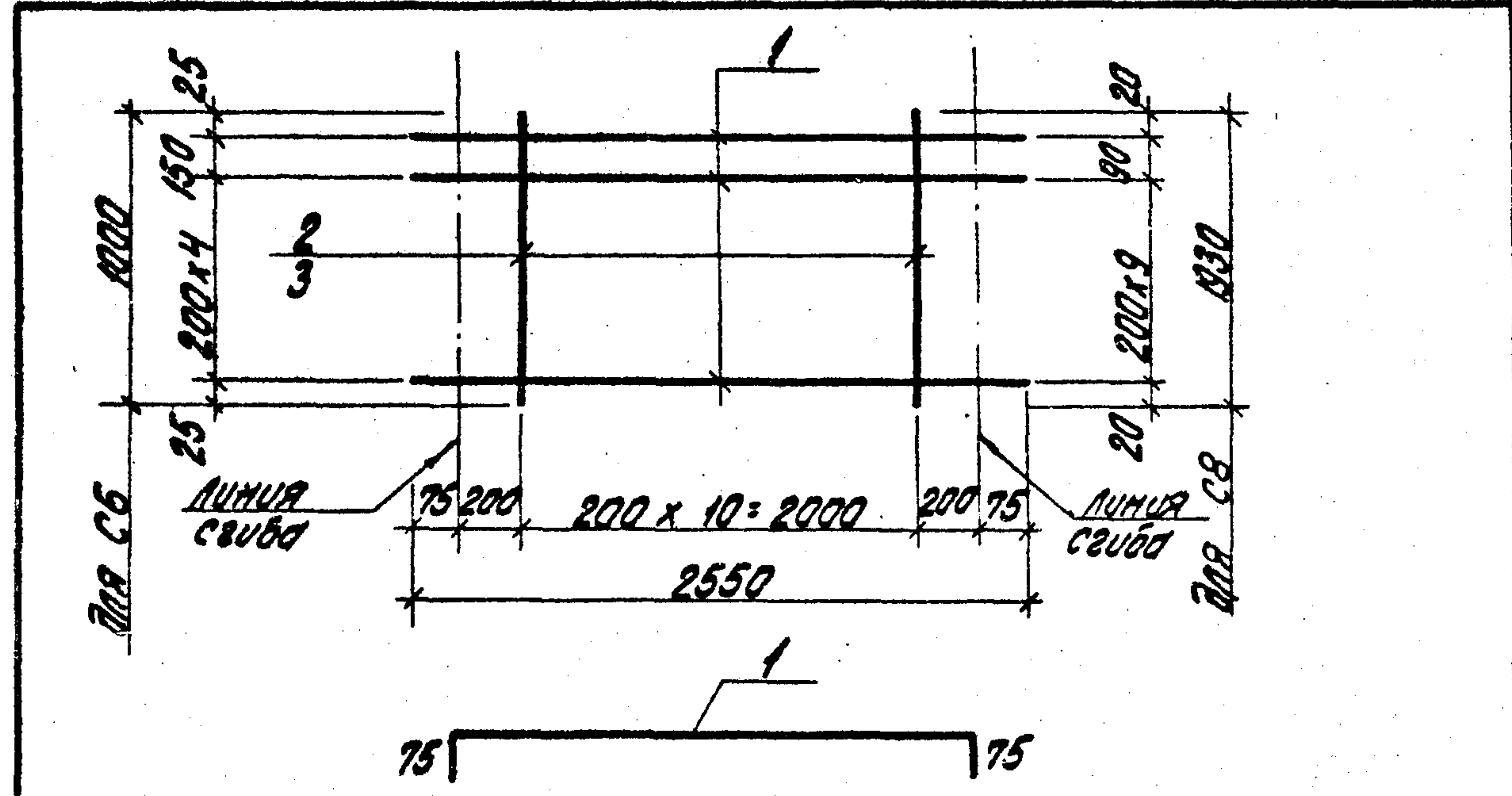
Технические условия на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>C5</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\Phi 8 A_{III}; R=2550$	10	10,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A_{III}; R=1900$	11	8,3 кг
				Итого:		18,5 кг

Имя, № подразделения, Подпись и дата

ТП 903-2-18		КЖИ-С5	
Лист	1	Листов	1
Проектант	Шурьгина	Инженер	Мещеряков
Проверил	Мещеряков	Инженер	Шурьгина
Исполнитель	Мещеряков	Инженер	Шурьгина
Проб.	Шурьгина	Инженер	Мещеряков
25Г2С		ЛАТГИПРОПРОМ	
		формат ИВ	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



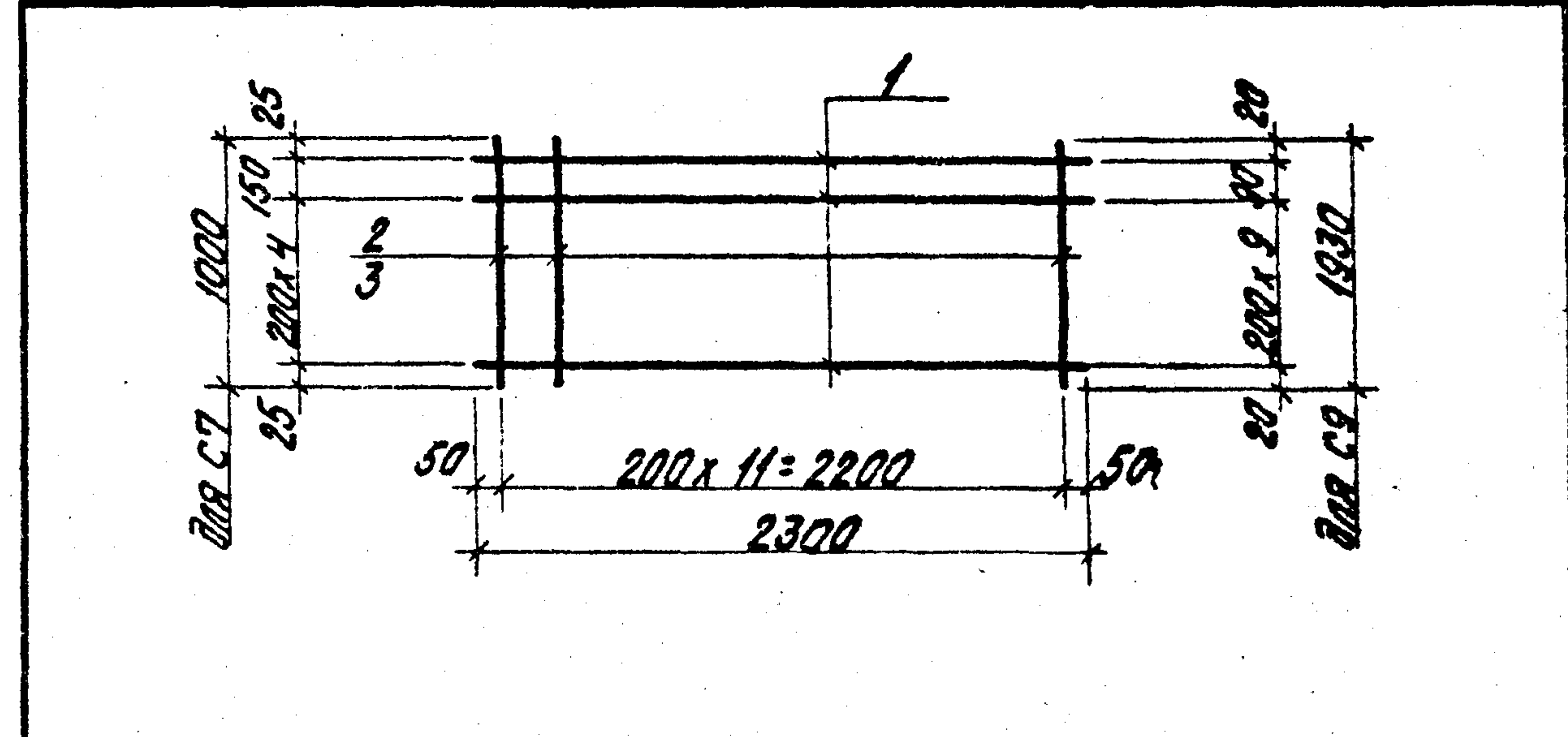
Технические условия на изготовление изделий см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>С6</u>			
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A_{III}; \rho=2550$	6	6,1 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A_{III}; \rho=1000$	11	4,4 кг
				Итого:		10,5 кг
			<u>С8</u>			
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A_{III}; \rho=2550$	11	11,2 кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A_{III}; \rho=1930$	11	8,5 кг
				Итого:		19,7 кг

Взам. инв. № Подпись и дата Инв. № табл.

ТП 903-2-18		КЖИ-С6; С8	
Летки арматурные С6; С8		Сталь	Масса
		ρ	10,5 кг 19,7 кг
		Лист 1	Листов 1
25 Г 2 С		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат 11В	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



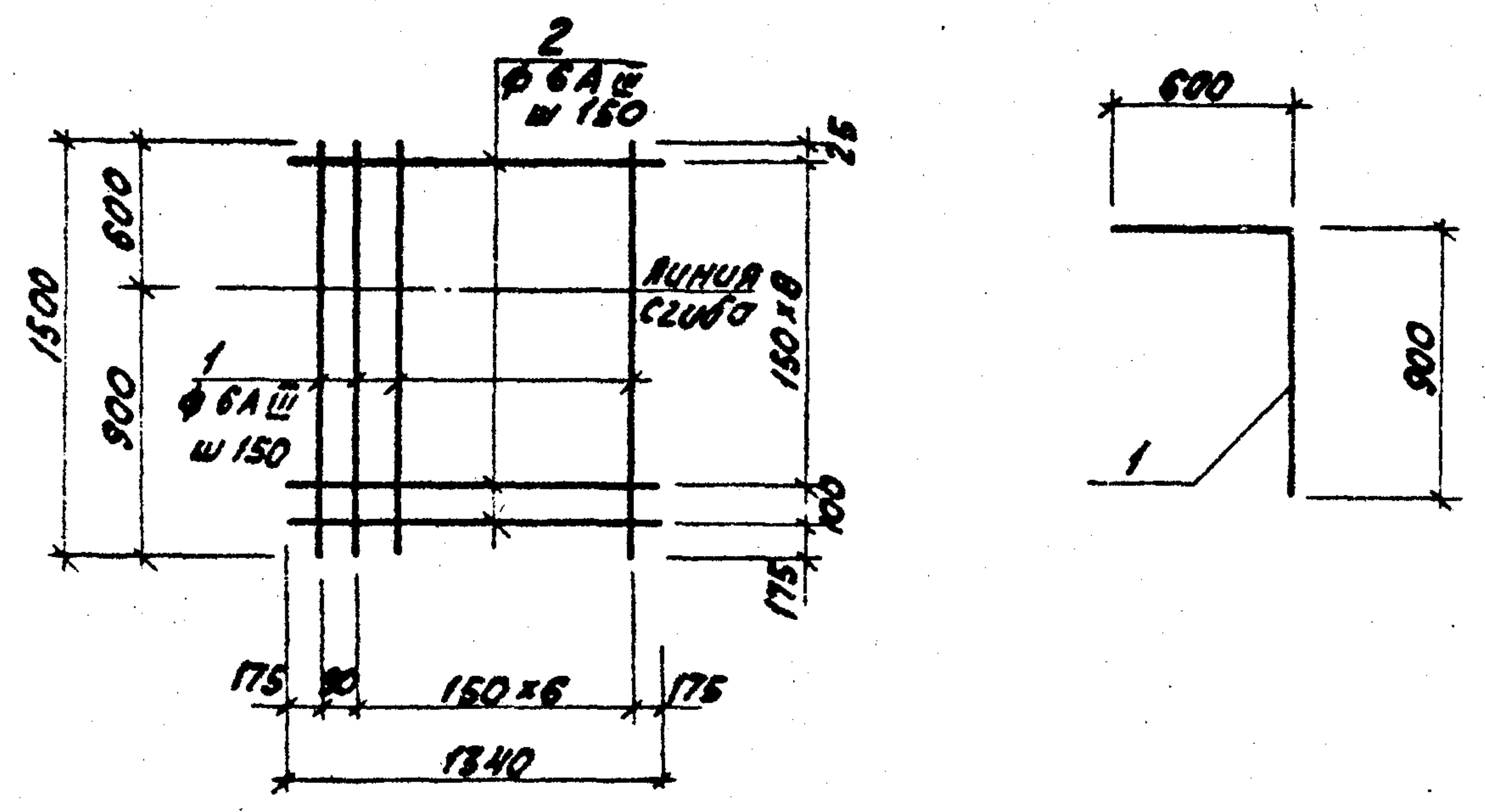
Технические условия на изготовление изделий см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>С7</u>			
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A_{III}; \rho=2300$	6	5,5 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A_{III}; \rho=1000$	12	4,8 кг
				Итого:		10,3 кг
			<u>С9</u>			
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A_{III}; \rho=2300$	11	10,1 кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A_{III}; \rho=1930$	12	9,2 кг
				Итого:		19,3 кг

Взам. инв. № Подпись и дата Инв. № табл.

ТП 903-2-18		КЖИ-С7; С9	
Летки арматурные С7; С9		Сталь	Масса
		ρ	10,3 кг 19,3 кг
		Лист 1	Листов 1
25 Г 2 С		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат 11В	

Тиловой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>С 10</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; L=1500	8	2,66 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; L=1340	10	2,97 кг
Итого:					5,63 кг	

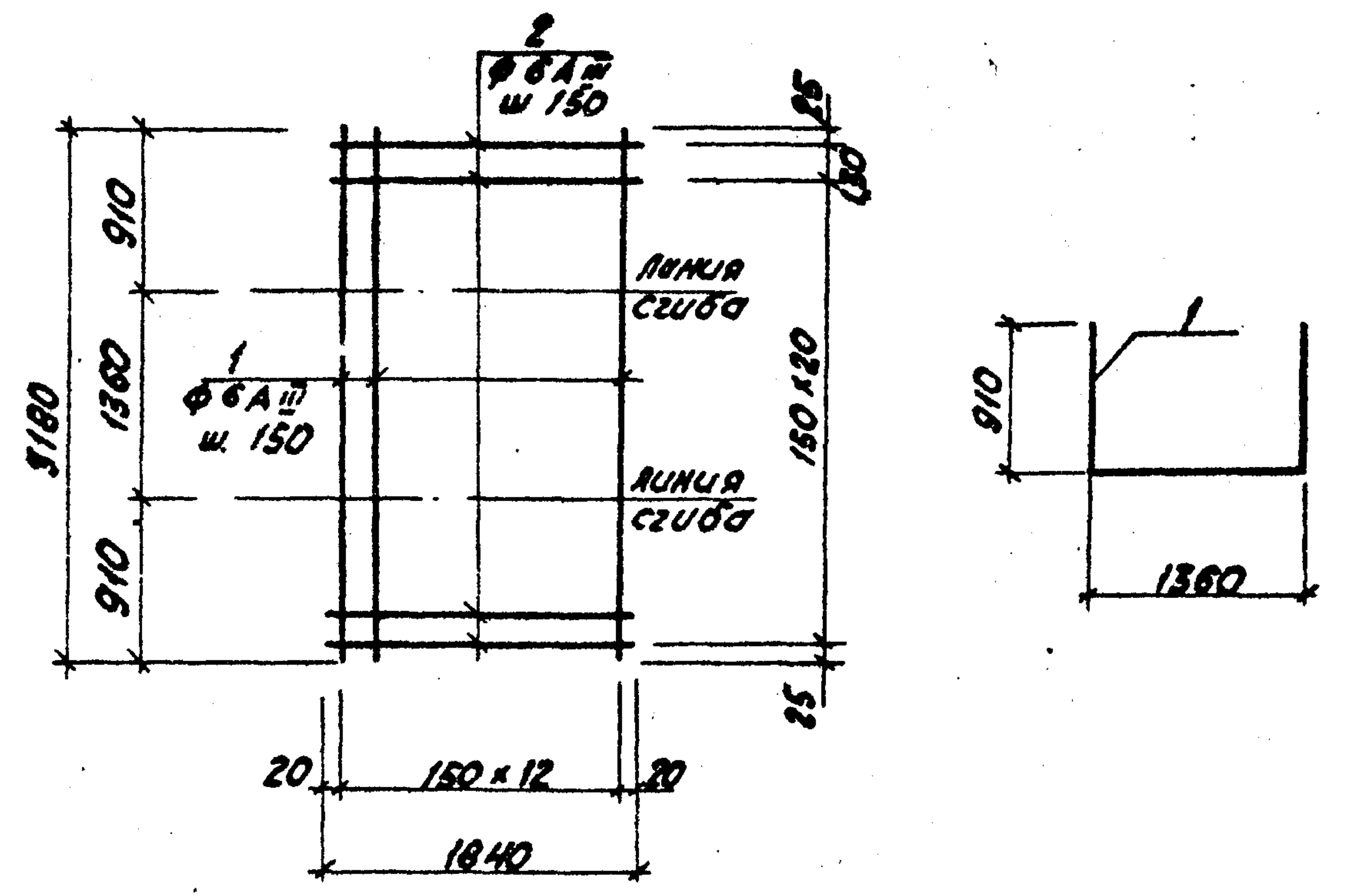
Инв. № подл. Лист и дата выдачи

ТП 903-2-18		КЖИ-С 10	
сетка арматурная		Статус	Масса
С 10		Р	5,6 кг
25 Г 2 С		Лист 1	Листов 1
Латгипропром		Латгипропром	

Пров. Шульгина М.И.

формат 118

Тиловой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

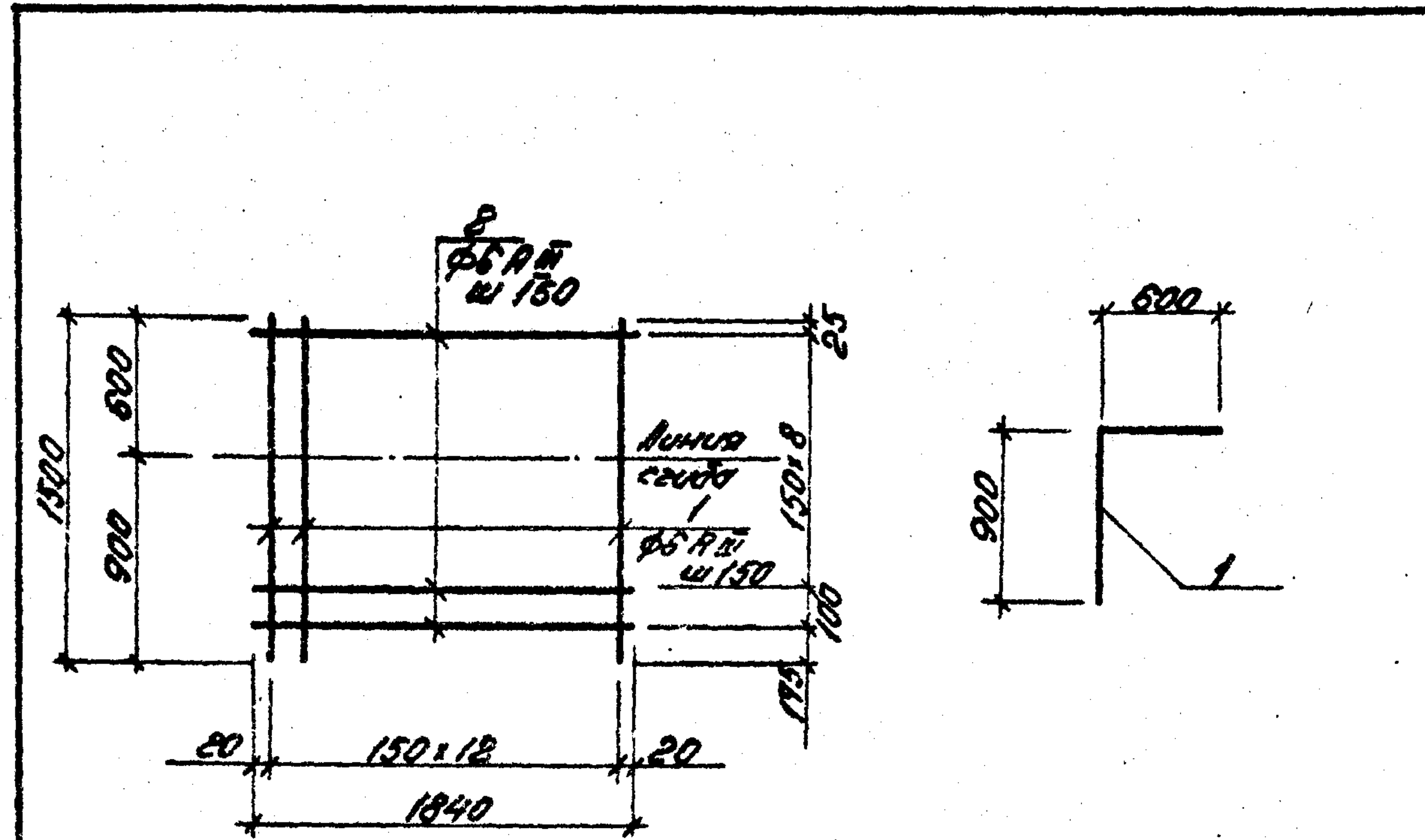
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>С 11</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; L=3180	13	9,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; L=1840	22	9,0 кг
Итого:					18,2 кг	

Инв. № подл. Лист и дата выдачи

ТП 903-2-18		КЖИ-С 11	
сетка арматурная		Статус	Масса
С 11		Р	18,2 кг
25 Г 2 С		Лист 1	Листов 1
Латгипропром		Латгипропром	

Пров. Шульгина М.И.

формат 118

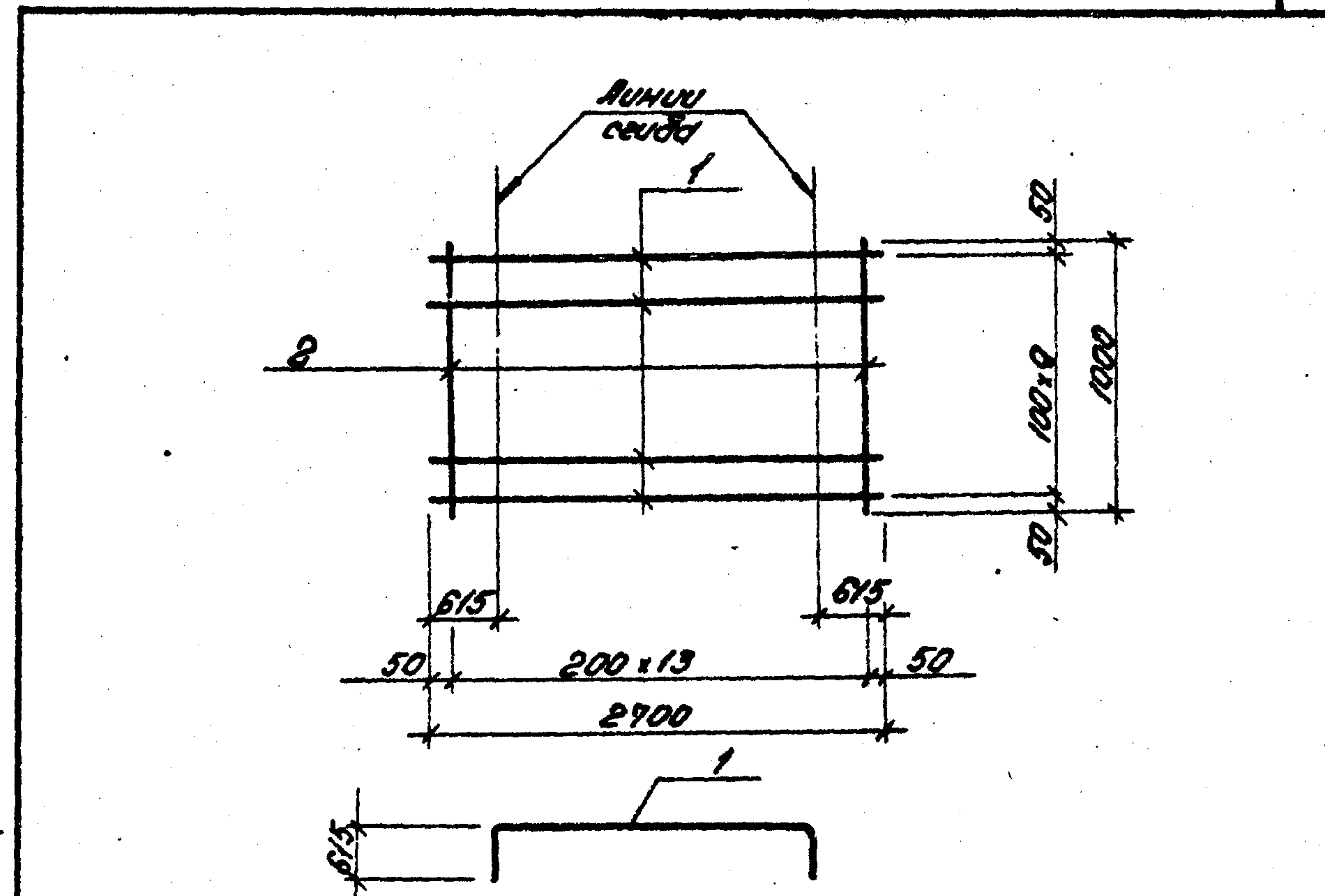


Технические условия на изготовление сеток ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>C14</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф6 А II; P=1500	13	4,3 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф6 А II; P=1840	10	4,1 кг
				Итого:		8,4 кг

Исполнитель: Подпись и дата

ТП 903-2-18		КЖУ-С14	
Группа	Директор	Сетка арматурная	Сталь
Исполнитель	Рабочий	С14	Р 84кг
Исполнитель	Шильман	Лист 1	Листов 1
Проектировщик	Шильман	25 Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ
Проб.	Шильман		Формат 1/5



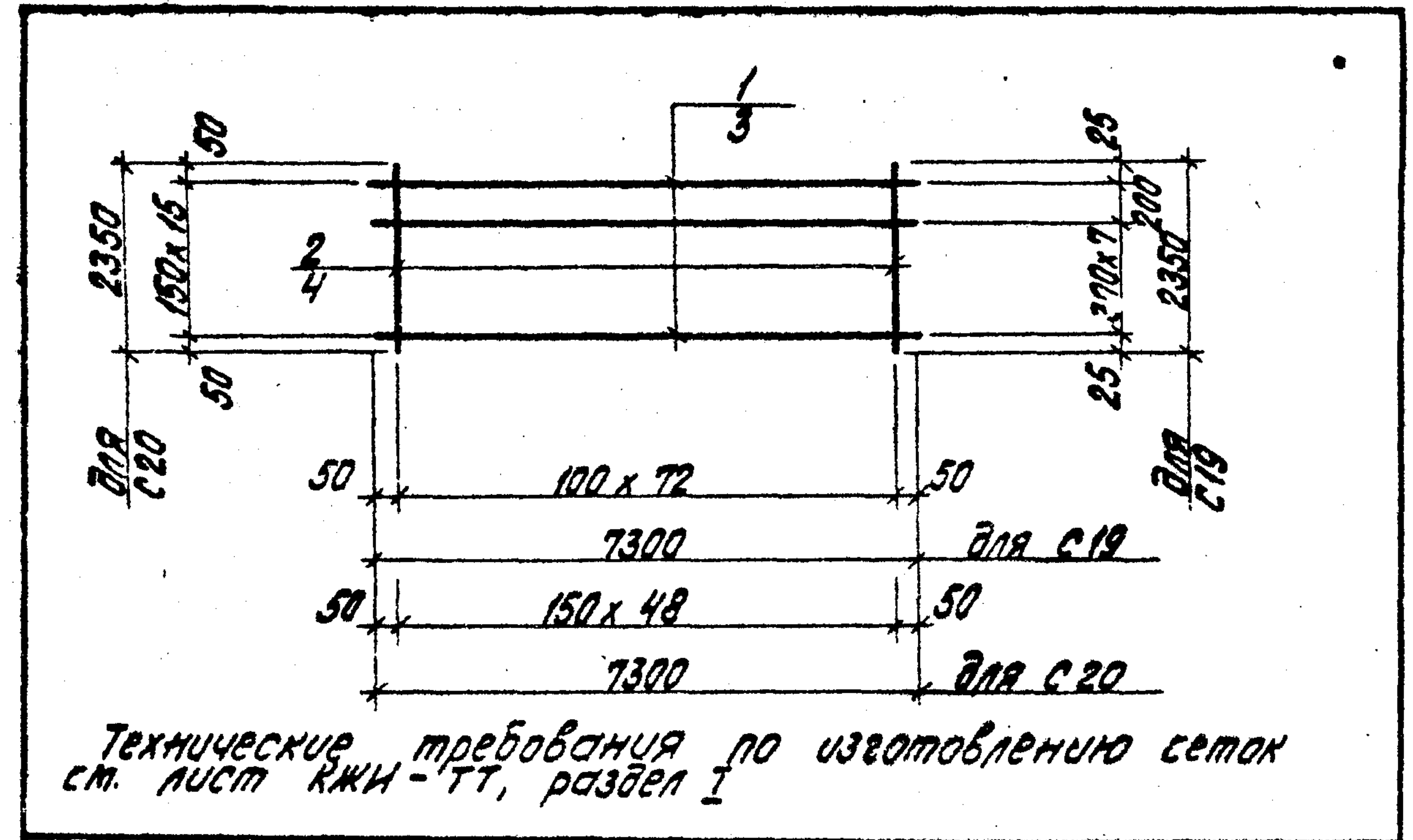
Технические условия на изготовление изделий ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>C15</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6 А II; P=2700	10	10,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6 А I; P=1000	14	3,1 кг
				Итого:		13,9 кг

Исполнитель: Подпись и дата

ТП 903-2-18		КЖУ-С15	
Группа	Директор	Сетка арматурная	Сталь
Исполнитель	Рабочий	С15	Р 13,9кг
Исполнитель	Шильман	Лист 1	Листов 1
Проектировщик	Шильман	А I - 8ст 3 кг 2	ЛАТГИПРОПРОМ
Проб.	Шильман	А II - 25 Г2С	Формат 1/5

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Технические требования по изготовлению сеток см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>C19</u>		
	1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8 А I; P=7300	9	26,2 кг
	2	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная Ф12 А III; P=2350	73	154,4 кг
			Итого:		180,6 кг
			<u>C20</u>		
	3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8 А III; P=7300	16	46,7 кг
	4	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8 А III; P=2350	49	46,0 кг
			Итого:		92,7 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С19, С20

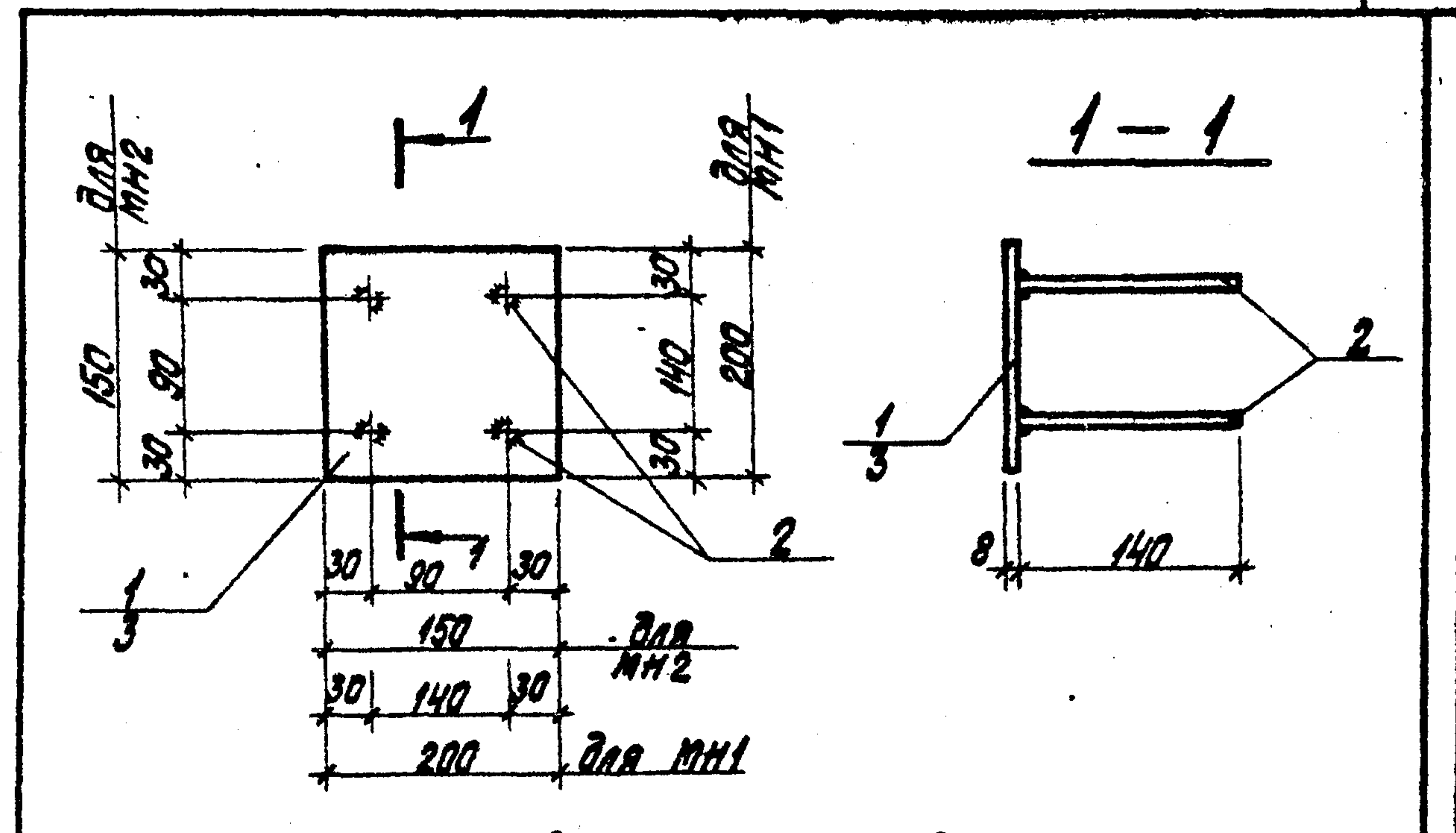
Сетки арматурные С19, С20	Стандия	Масса	Масштаб
	Р		
	лист 1	листов 1	
А I - В ст 3 кл 2 А III - 35 ГС	ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат ИВ

Инв. Подпись и дата

Инж. по. Думан
Нач. отд. Рубина
Н. Кондр. Шульгина
Инж. Леонид

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>MН2</u>		
	1	ГОСТ 13903-74*	сталь листовая = 150x8 / 150	1	1,4 кг
	2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф8 А III; P=140	4	0,2 кг
			Итого:		1,6 кг
			<u>MН1</u>		
	2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф8 А III; P=140	4	0,2 кг
	3	ГОСТ 13903-74*	сталь листовая = 200x8 / 200	1	2,5 кг
			Итого:		2,7 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН1; -МН2

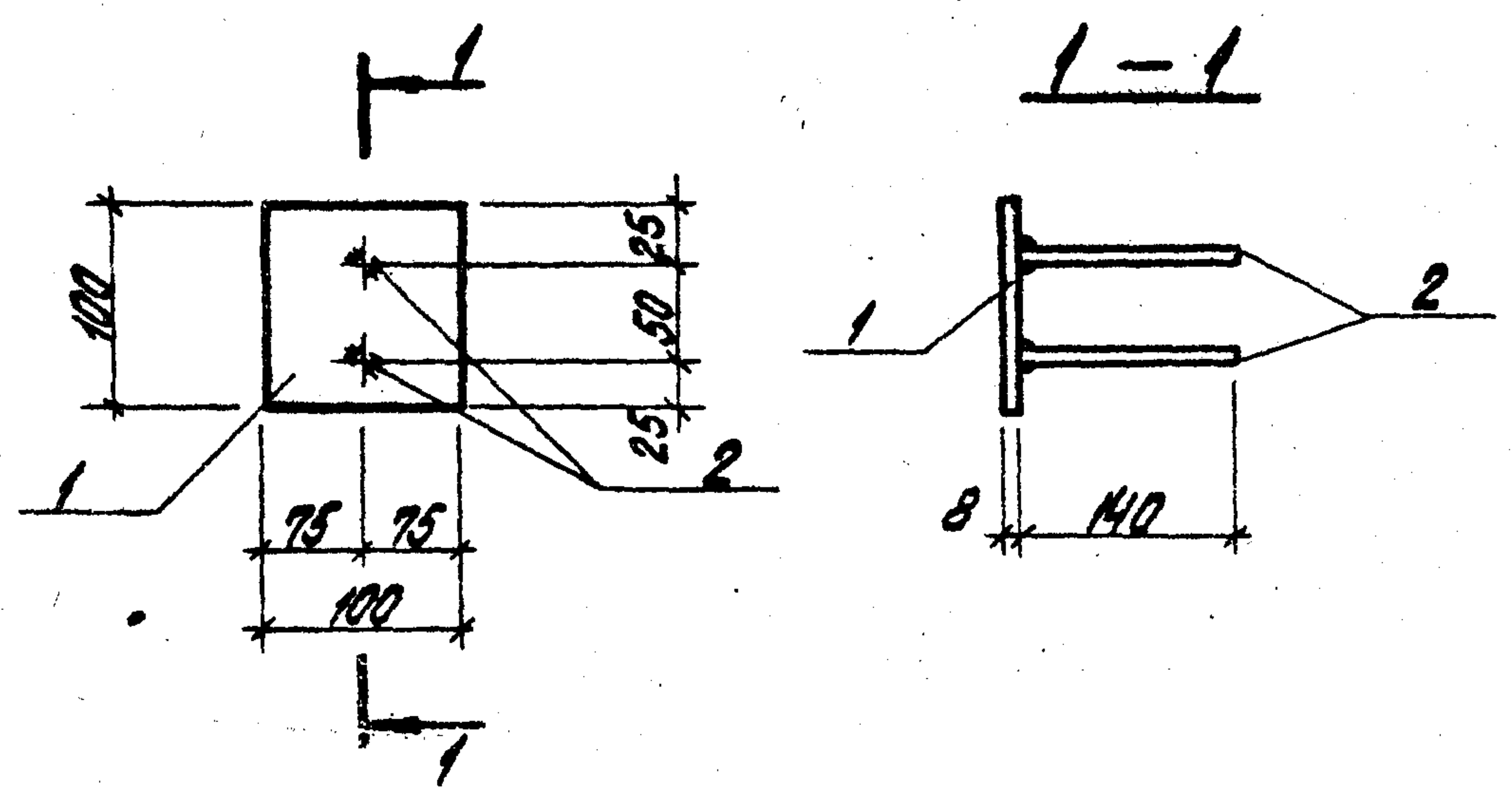
Закладные детали МН1; МН2.	Стандия	Масса	Масштаб
	Р	2,7 кг 1,6 кг	1:50
	лист 1	листов 1	
В ст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат ИВ

Инв. Подпись и дата

Инж. по. Думан
Нач. отд. Рубина
Н. Кондр. Шульгина
Инж. Леонид

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



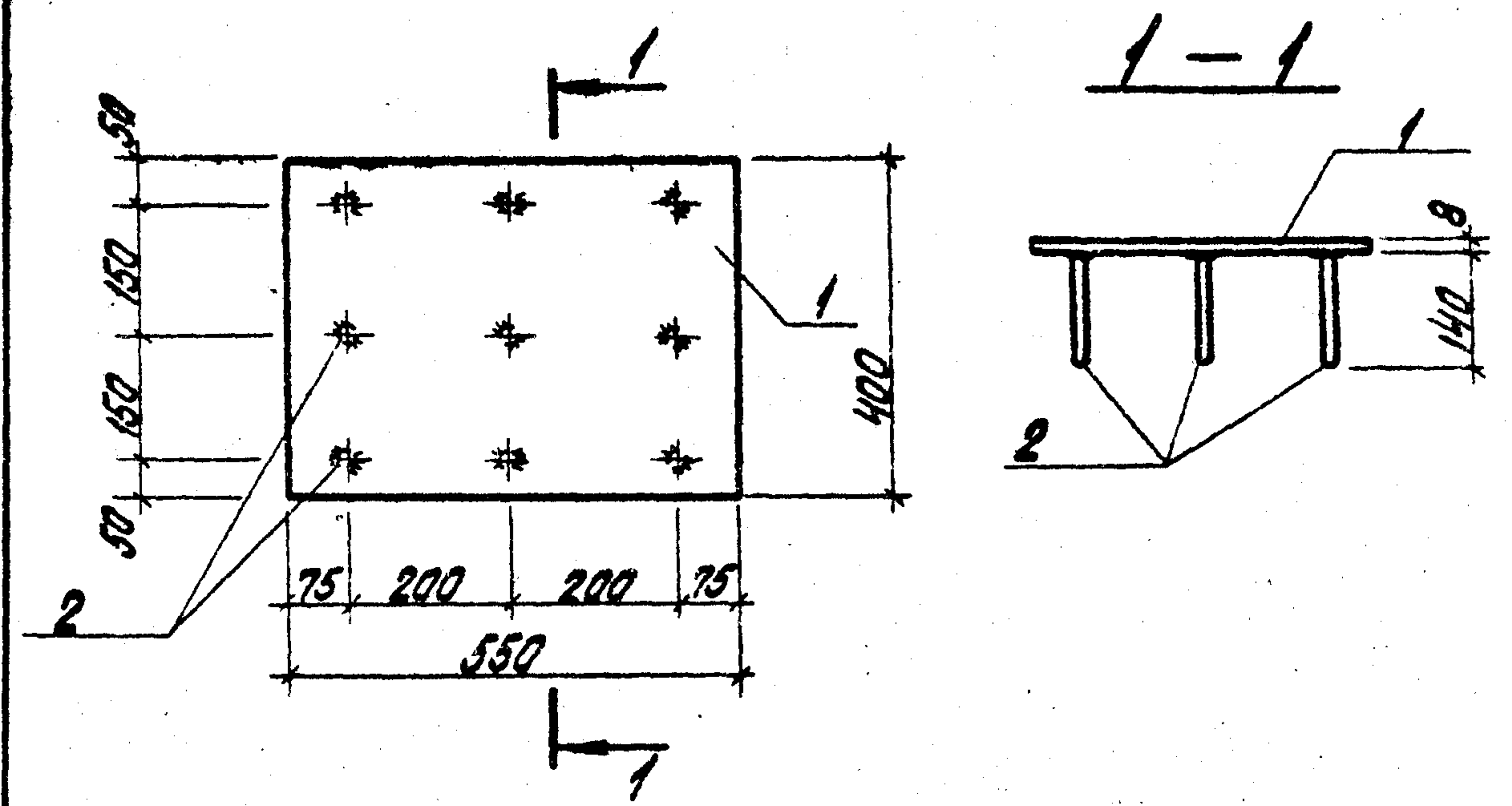
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>МН3</u>		
	1	ГОСТ 19903 - 74*	сталь листовая -100x8-100	1	0,6 кг
	2	ГОСТ 5781 - 75	сталь арматур. Ф8АIII; ρ=140	2	0,1 кг
			Итого:		0,7 кг

Инв. №	Лист	Подпись	Дата	Взам. инв. №
		Думан		
		Рябчиха		
		Шульгина		
		Шульгина		
		Пров. Шульгина		

ТП 903-2-18	КЖИ-МН3									
Закладная деталь МН3	<table border="1"> <tr> <th>Стадия</th> <th>Масса</th> <th>Масштаб</th> </tr> <tr> <td>р</td> <td>0,7 кг</td> <td>1:50</td> </tr> <tr> <td>лист 1</td> <td>листов 1</td> <td></td> </tr> </table>	Стадия	Масса	Масштаб	р	0,7 кг	1:50	лист 1	листов 1	
Стадия	Масса	Масштаб								
р	0,7 кг	1:50								
лист 1	листов 1									
Вст 3 кп 2	ЛАТГИПРОПРОМ									
	Формат ИВ									

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



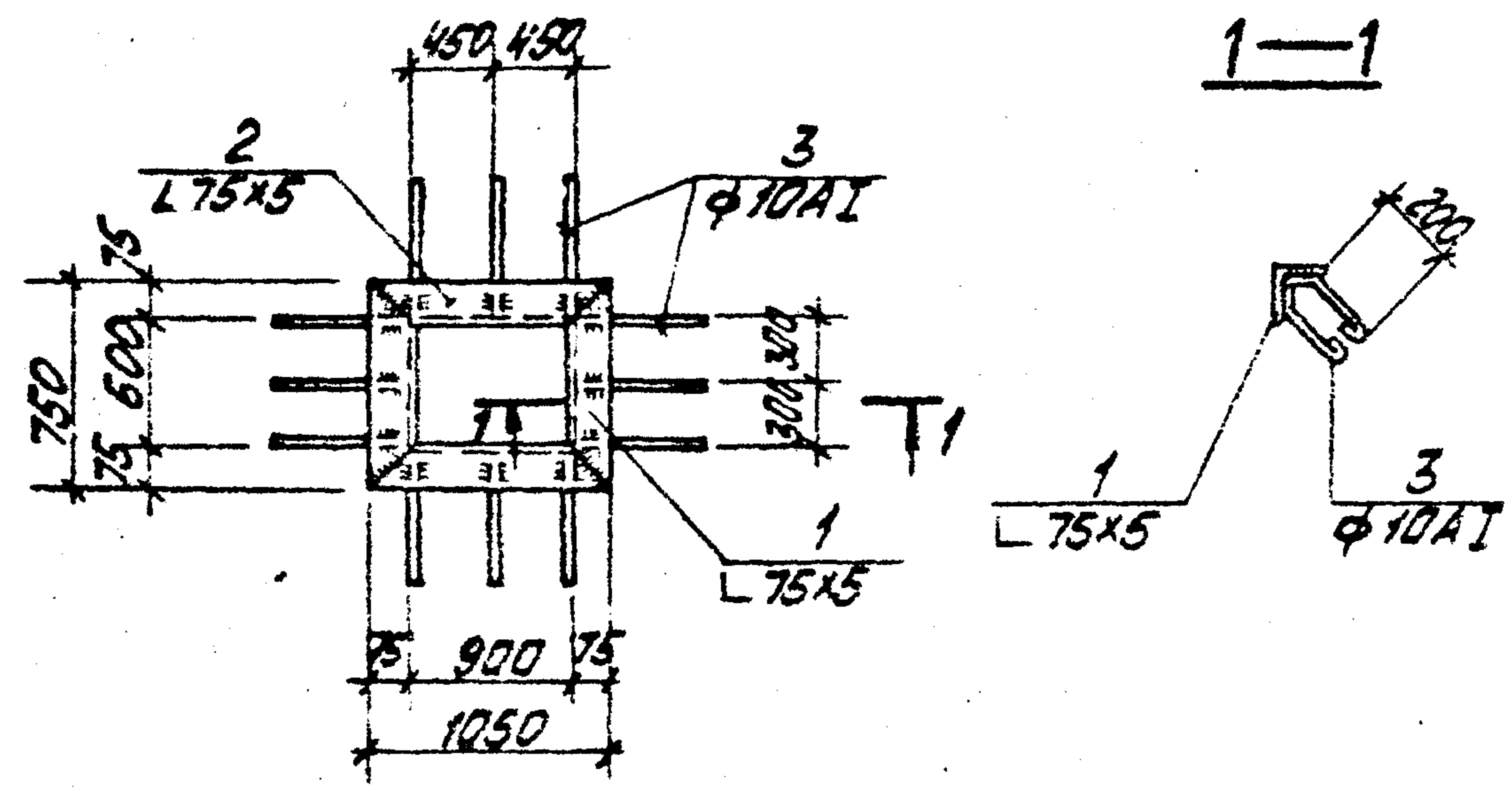
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>МН4</u>		
	1	ГОСТ 19903 - 74*	сталь листовая -400x8-550	1	13,8 кг
	2	ГОСТ 5781 - 75	сталь арматур. Ф8АIII; ρ=140	9	0,5 кг
			Итого:		14,3 кг

Инв. №	Лист	Подпись	Дата	Взам. инв. №
		Думан		
		Рябчиха		
		Шульгина		
		Шульгина		
		Пров. Шульгина		

ТП 903-2-18	КЖИ-МН4									
Закладная деталь МН4	<table border="1"> <tr> <th>Стадия</th> <th>Масса</th> <th>Масштаб</th> </tr> <tr> <td>р</td> <td>14,3 кг</td> <td></td> </tr> <tr> <td>лист 1</td> <td>листов 1</td> <td></td> </tr> </table>	Стадия	Масса	Масштаб	р	14,3 кг		лист 1	листов 1	
Стадия	Масса	Масштаб								
р	14,3 кг									
лист 1	листов 1									
Вст 3 кп.2	ЛАТГИПРОПРОМ									
	Формат ИВ									

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН5</u>		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L75x5; l=750	2	8,7кг
		2	ГОСТ 8509-72*	— " — L75x5; l=1050	2	12,1кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. φ10A1, l=700	12	5,2кг
				Итого:		26,0кг

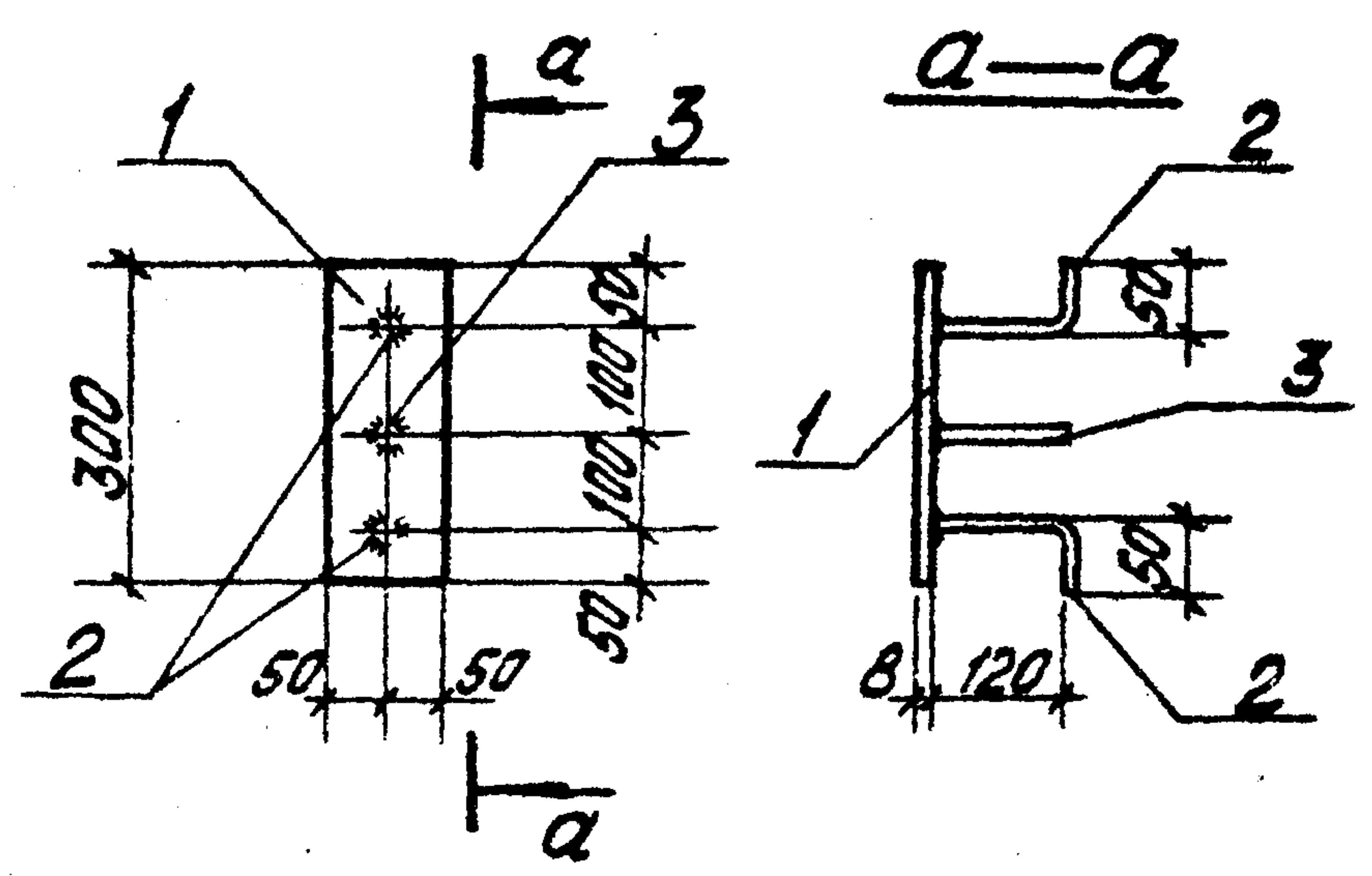
ТП 903-2-18 КЖИ-МН5

Закладная деталь МН5	Стадия: Масса/Корректировка	
	Р	26,0 1:50
	Листы 1 / Листов 1	

В ст 3 кл 2 ЛАТГИПРОПРОМ
Формат 118

Имя, Фамилия, Инициалы, Подпись, Дата

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН6</u>		
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x8 l=300	1	1,9кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. φ8AIII l=170	2	0,13кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. φ8AIII l=120	1	0,05кг
				Итого		2,08кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН6

Закладная деталь МН6	Стадия: Масса/Корректировка	
	Р	2,08кг
	Листы 1 / Листов 1	

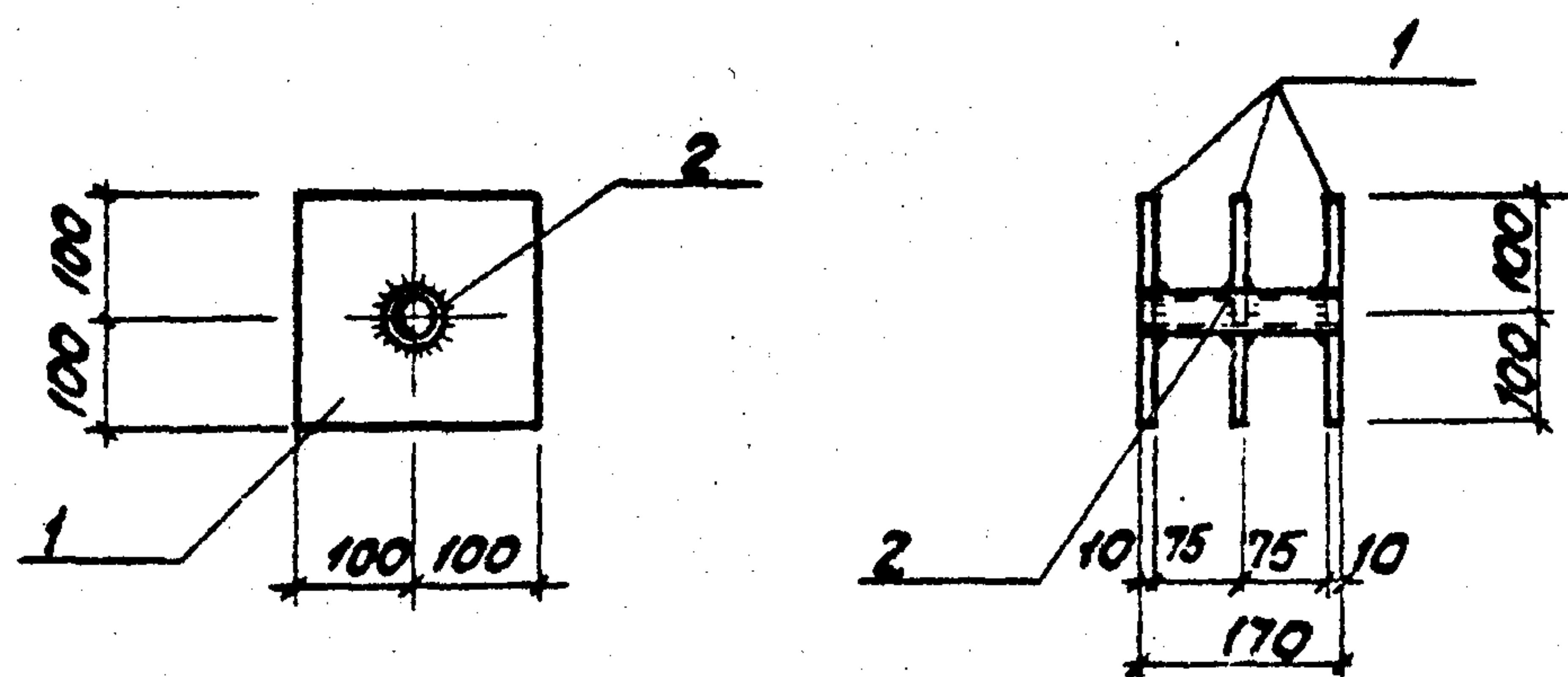
В ст 3 кл 2 ЛАТГИПРОПРОМ
Формат 118

Имя, Фамилия, Инициалы, Подпись, Дата

Альбом 3.2

Туповой проект 903-2-18

Туповой



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

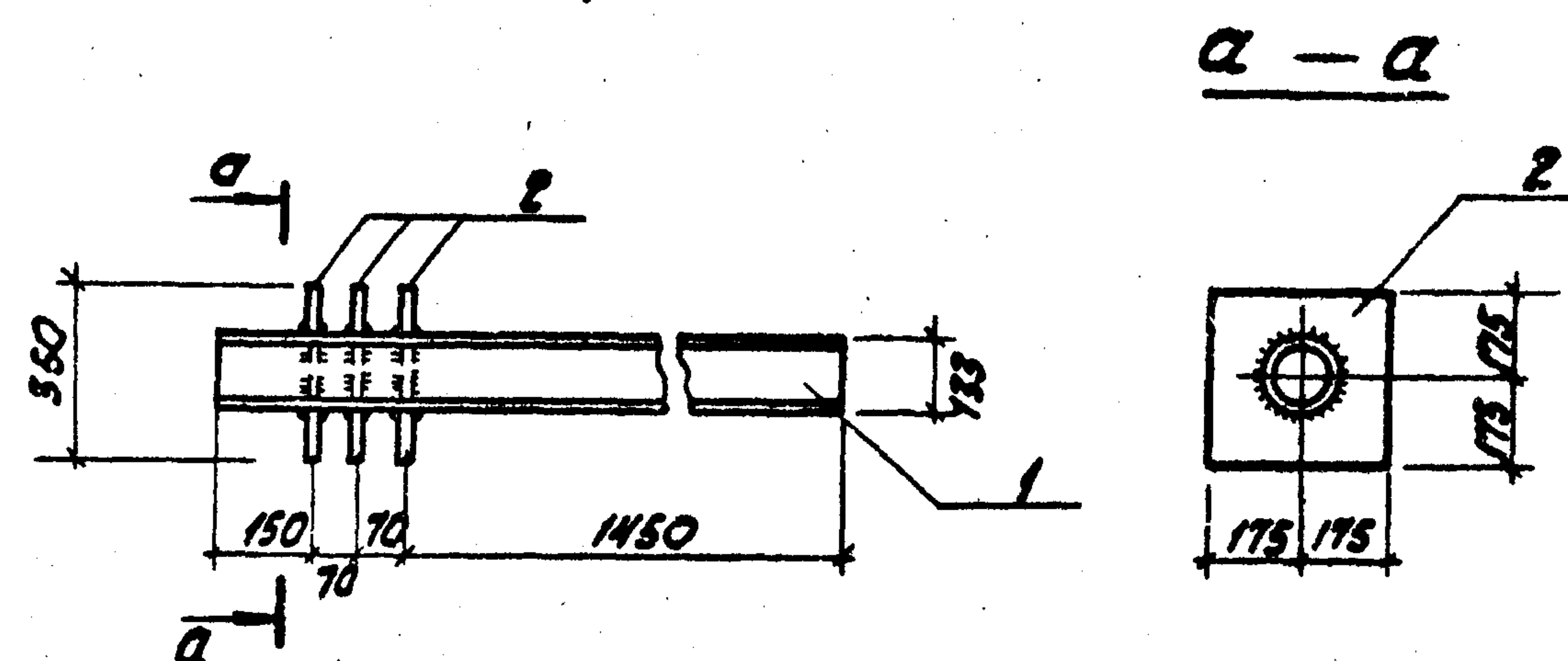
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 9</u>		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 200x10/200	3	9,3 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф.38x2; l=170	1	0,3 кг
				Итого:		9,6 кг

Шк. № подл. Подп. и дата выполнения

ТП 903-2-18		КЖИ-МН9	
Закладная деталь МН9		Стадия	Масса
		Р	9,6 кг
		Лист 1	Листов 1
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Инж. Думан
Нач. отд. Рябуха
Н. контр. Шульгина
Инж. Андреевская
Сек. зр. Шульгина
Инж. Леонова
Пров. Шульгина

Альбом 3.2
Туповой проект 903-2-18
Туповой



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>МН 10</u>		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба 133x3; l=1740	1	16,7 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 350x10/350	3	28,8 кг
				Итого:		45,5 кг

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

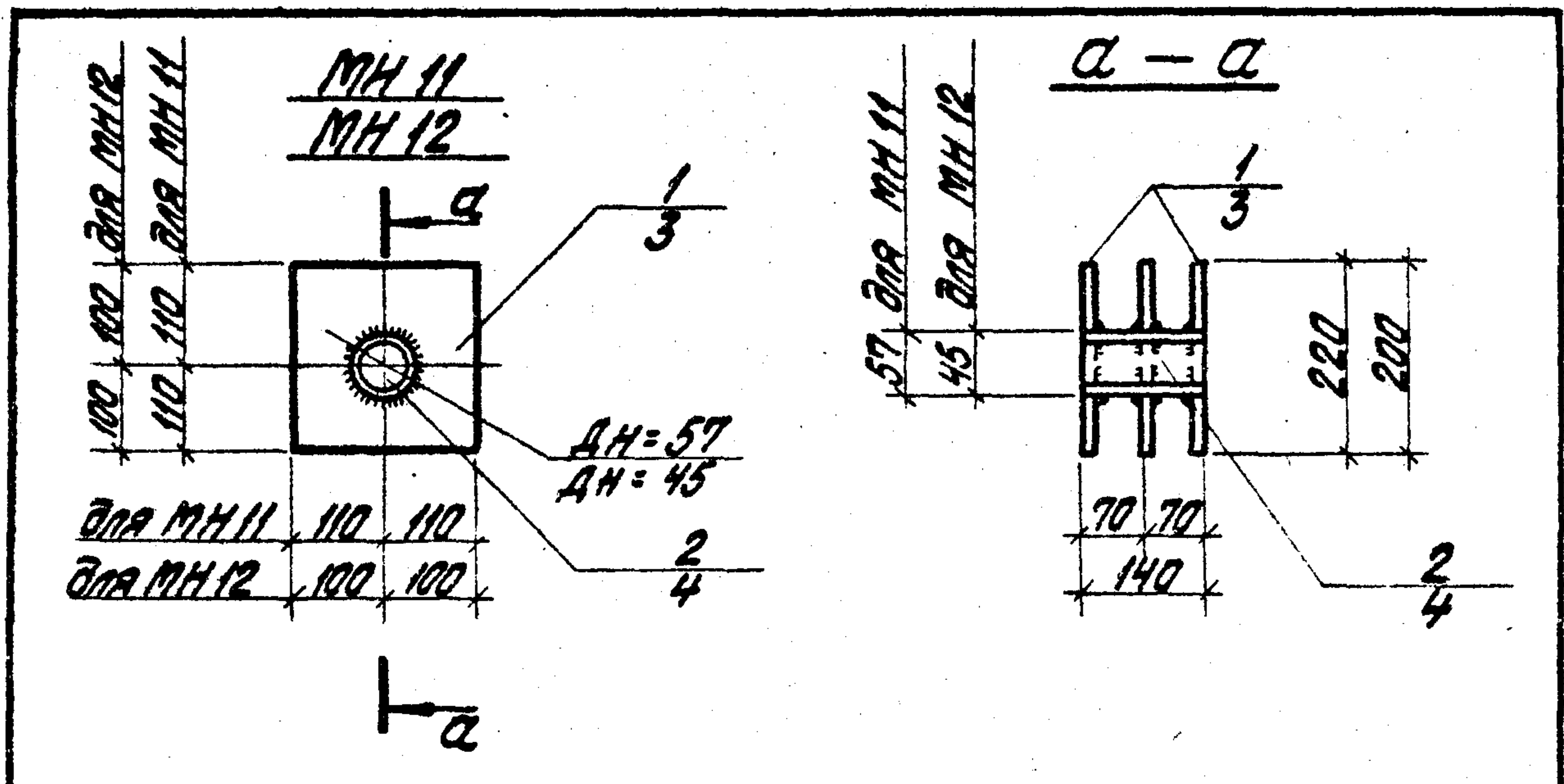
Шк. № подл. Подп. и дата выполнения

ТП 903-2-18		КЖИ-МН10	
Закладная деталь МН10		Стадия	Масса
		Р	45,5 кг
		Лист 1	Листов 1
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Инж. Думан
Нач. отд. Рябуха
Н. контр. Шульгина
Инж. Андреевская
Сек. зр. Шульгина
Инж. Леонова
Пров. Шульгина

Формат ИВ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>МН 11</u>		
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10 P=220	3	11,4 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф57x1,6 P=140	1	0,3 кг
				Итого:		11,7 кг
				<u>МН 12</u>		
		3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10 P=220	3	9,3 кг
		4	ГОСТ 10704-76	Труба ф45x1,4; P=140	1	0,2 кг
				Итого:		9,5 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН11, МН12

Закладные детали МН11, МН12

Статус	Масса	Количество
Р	11,7 кг	
Лист 1	9,5 кг	1

В Ст 3 кл 2

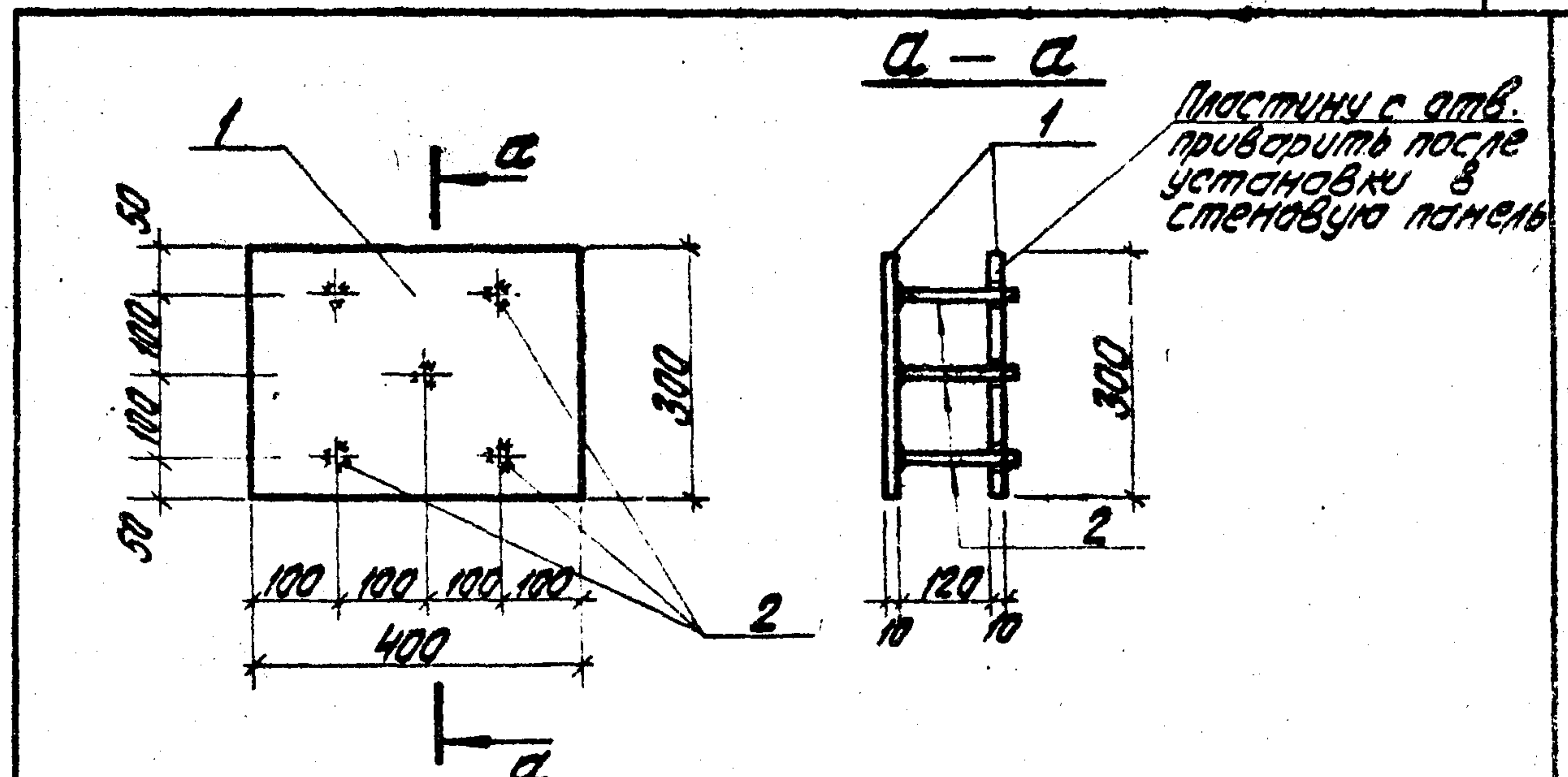
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Шиб. № п/п. Подпись и дата. Взам. инв. №

Проб. Шульгина М.И.

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>МН 13</u>		
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300x10 400	2	18,8 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурн. ф10 А III P=140	5	0,25 кг
				Итого:		20,05 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН13

Закладная деталь МН13

Статус	Масса	Количество
Р	20,05 кг	
Лист 1		1

Прокат В Ст 3 кл 2 арм. 25Г2С

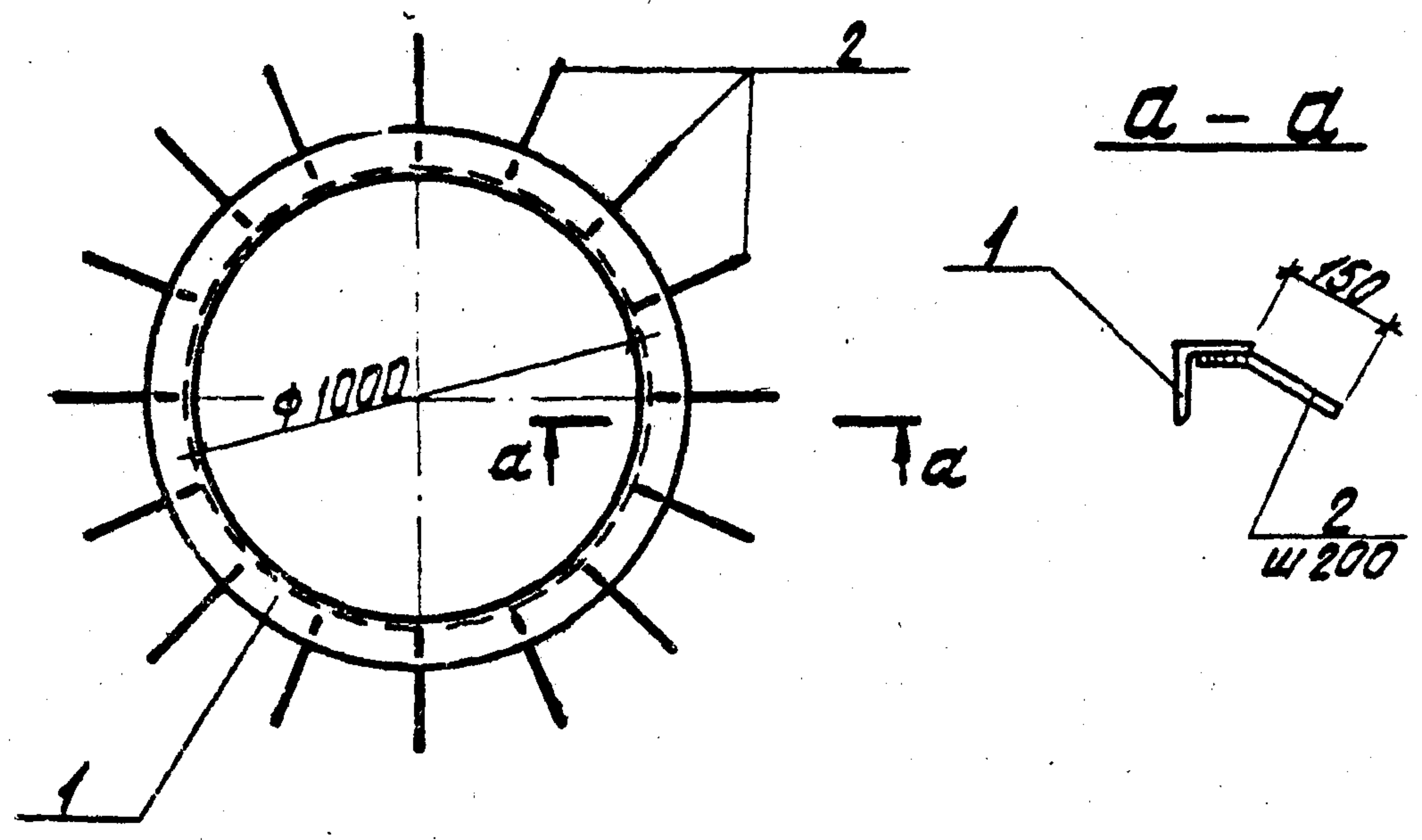
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Шиб. № п/п. Подпись и дата. Взам. инв. №

Проб. Шульгина М.И.

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 14</u>		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L75x5; P-3140	1	18,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; P-200	16	1,2 кг
				Итого:		19,4 кг

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

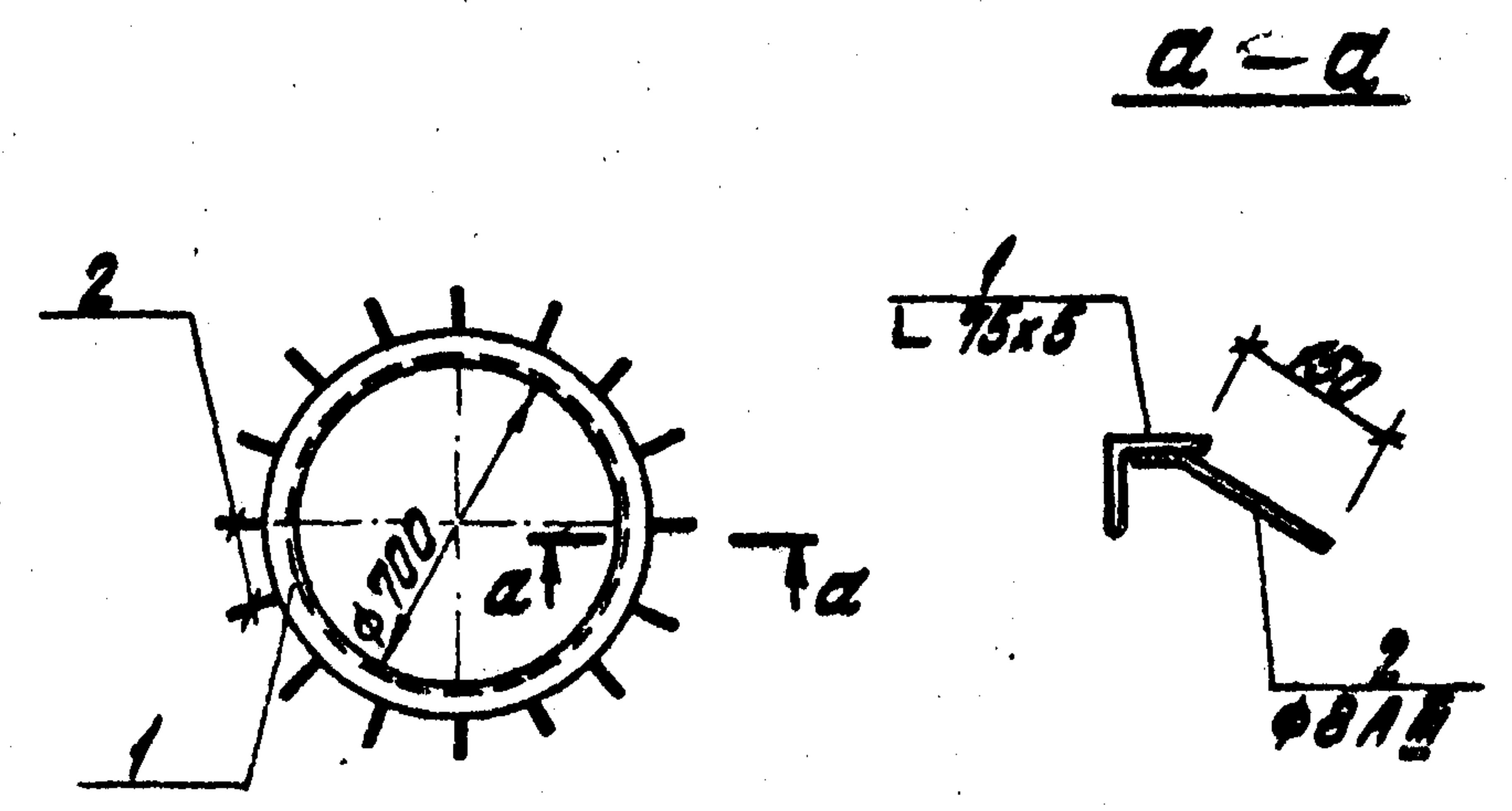
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

ТП 903-2-18 КЖИ-МН14		
Закладная деталь МН 14	Стадия	Масса
	Р	19,4 кг
	Масштаб	1:10
		1:20
	Лист 1	Листов 1
Прокат В Ст 3 кл 2 арм. 25Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ	

Пров. Шульгина Илья

Формат ИВ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 15</u>		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочн. L75x5; P-2200	1	12,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АIII, P-200	16	1,2 кг
				Итого:		14,0 кг

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

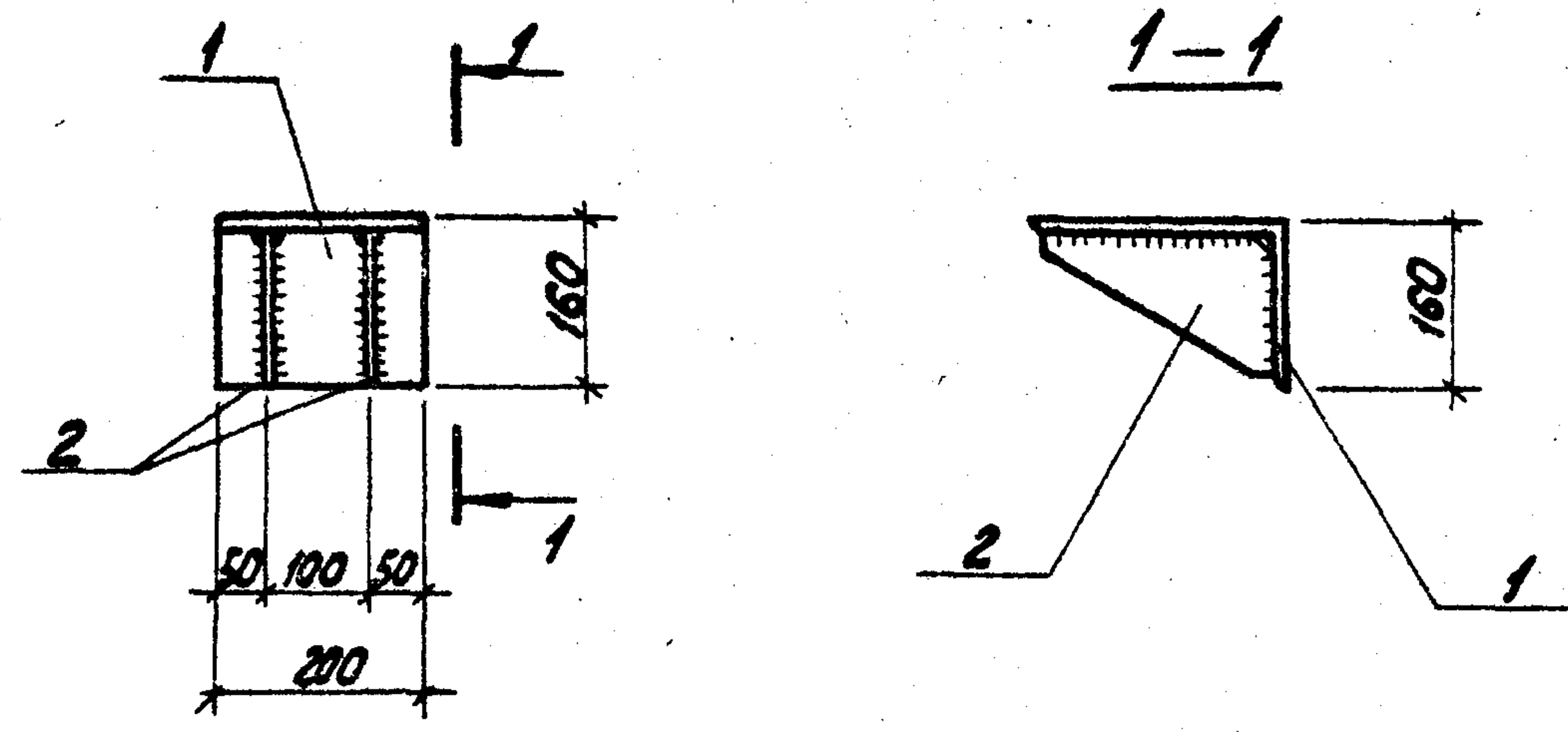
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

ТП 903-2-18 КЖИ-МН15		
Закладная деталь МН 15	Стадия	Масса
	Р	14,0 кг
	Масштаб	
	Лист 1	Листов 1
Прокат В Ст 3 кл 2 арм. 25Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ	

Пров. Шульгина Илья

Формат ИВ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

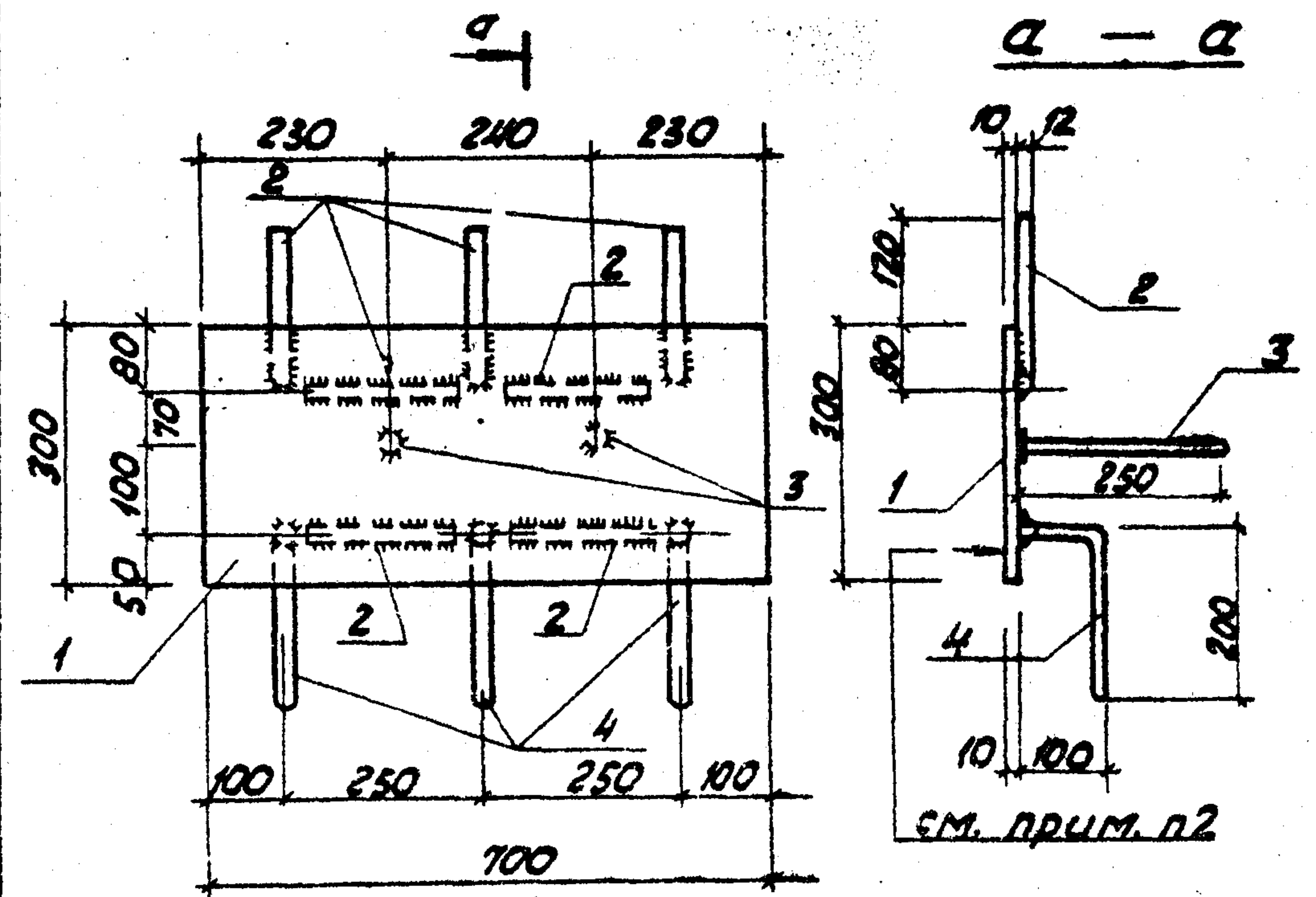
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 16		
		1	ГОСТ 8510-72	сталь угловая Неравнополочн. L 250x160x16	1	10,0 кг
		2	ГОСТ 103-76	сталь полосовая - 140x8, l=230	2	3,76 кг
				Итого:		13,76 кг

Шифр проекта, лист и дата выдачи

ТП 903-2-18		КЖИ-МН 16	
Столик МН 16		Стадия	Масса
		Р	13,76 кг
		Масштаб	1:10
В ст 3 кл 2		Лист 1	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		формат 118	

Инж.пр. Думан
Нач.отд. Рябуха
Инж.пр. Шульгина
Инж.пр. Андреева
Рук.гр. Шульгина
Инж. Леонова
Пров. Шульгина

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



1. Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел Б.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой, перед окраской по указаниям л. КЖИ-ТТ, раздел III.
3. оцинковать способом металлизации (S=60 мкм).

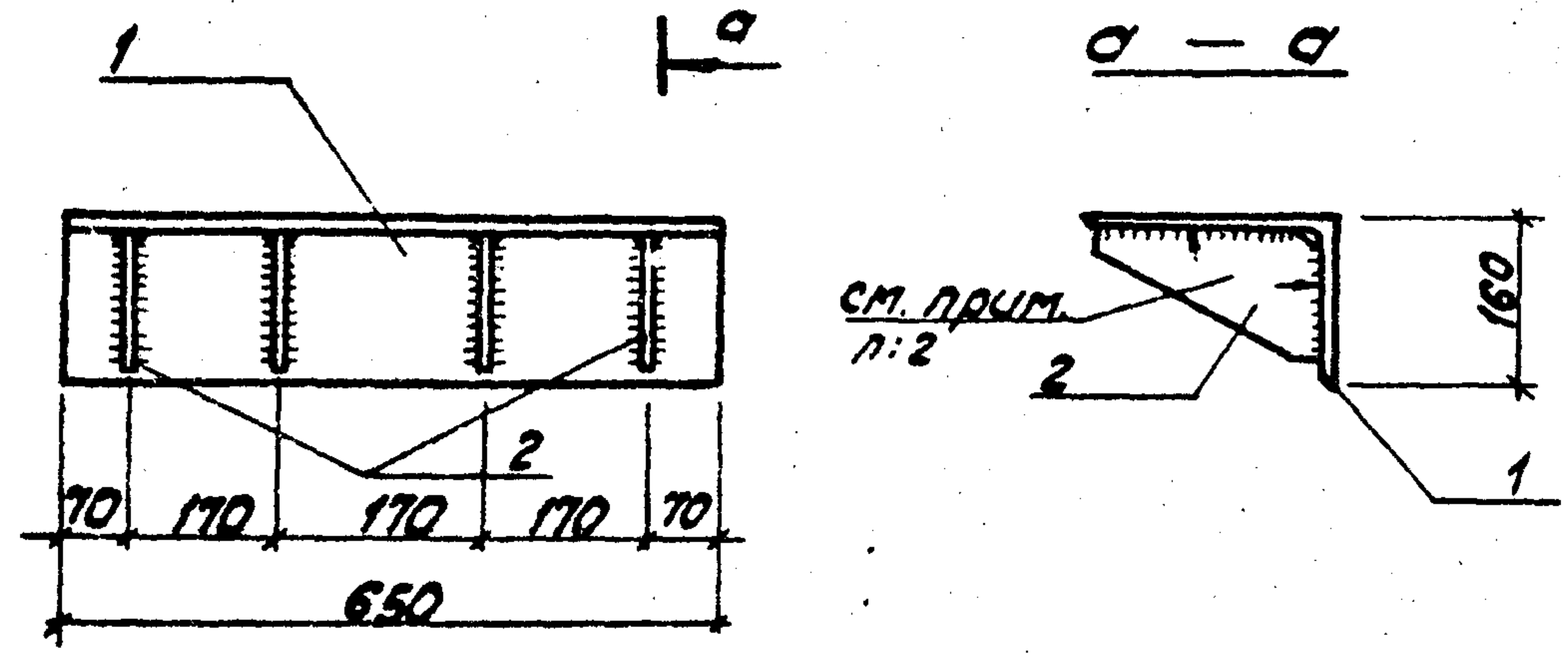
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				МН 17		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая - 300 x 10 / 700	1	16,5 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная φ 12 А III; l=200	7	1,25 кг
		3	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. φ 12 А III; l=250	2	0,45 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. φ 12 А III; l=300	3	0,8 кг
				Итого:		19,0 кг

Шифр проекта, лист и дата выдачи

ТП 903-2-18		КЖИ-МН 17	
Закладная деталь МН 17		Стадия	Масса
		Р	19,0 кг
		Масштаб	1:10
Прокат - в ст 3 кл 2 А III - 25 Г 2С		Лист 1	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		формат 118	

Инж.пр. Думан
Нач.отд. Рябуха
Инж.пр. Шульгина
Инж.пр. Андреева
Рук.гр. Шульгина
Инж. Леонова
Пров. Шульгина

Альбом 3.2
Типовой проект 903-2-18



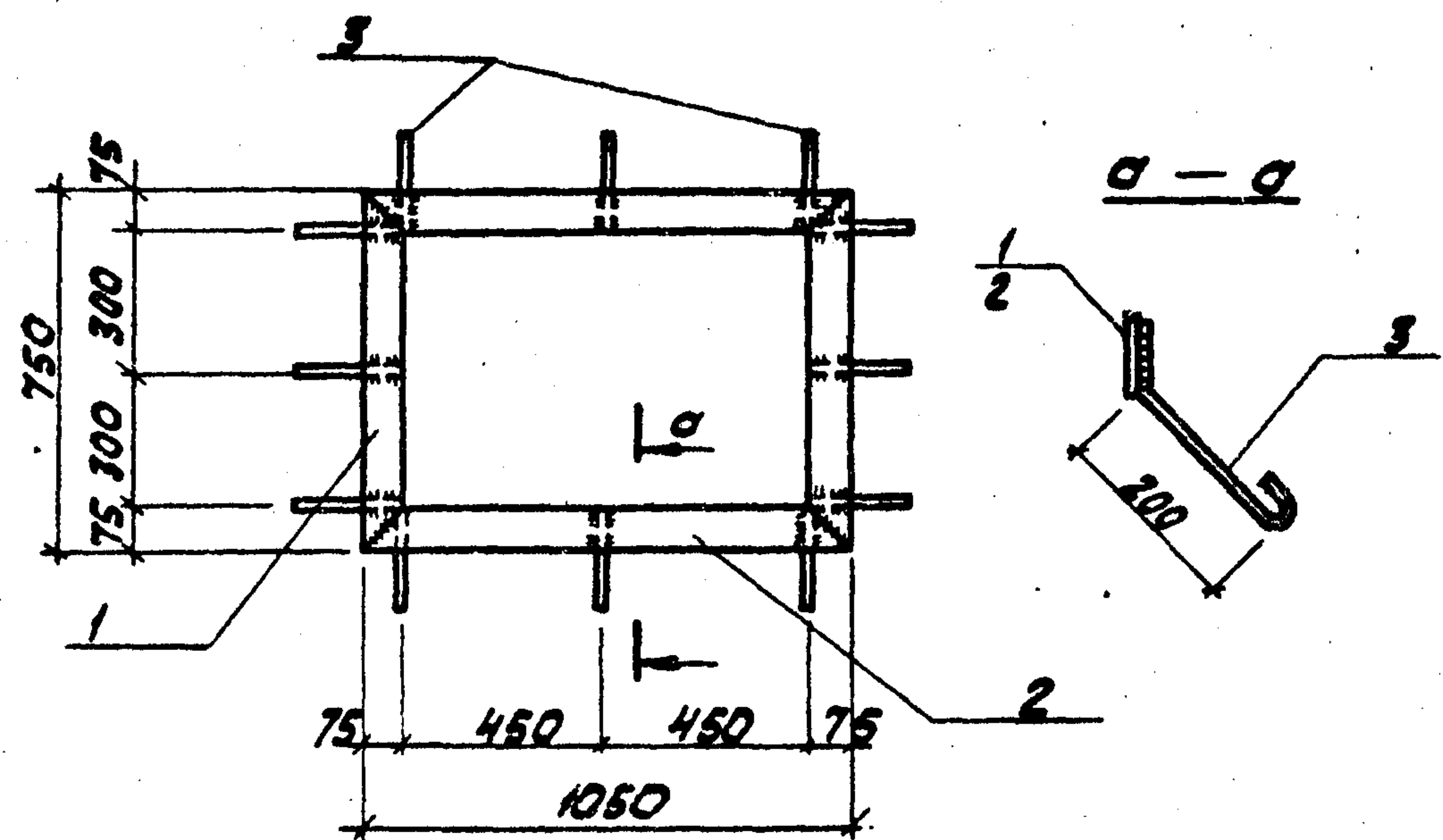
1. Технические условия на изготовление столика см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой, перед окраской по указаниям в КЖИ-ТТ, раздел II. 3 оцинковать способом металлизации (6:60_{min})

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				МН 18		
		1	ГОСТ 8510-72	Сталь угловая L250x160x16 неравнополочная L=650	1	32,4 кг
		2	ГОСТ 103-78	Сталь полосовая -140x8 230	4	8,1 кг
					Итого:	40,5 кг

Имя, номер, год, дата, подпись

Инж. пр. Думан	Т.Т. 903-2-18	КЖИ-МН 18	Стация Масса Маштаб
Нач. ота. Рябука	Столук	МН 18	Р 40,5 кг 1:10
Н. констр. Шульгина	лист 1	лист 1	
Л. констр. Андриевская	Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр. Шульгина			
Инж. Леонова			формат 11 В
Пров. Шульгина			

Альбом 3.2
Типовой проект 903-2-18



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 19		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -75x8 750	2	7,0 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -75x8 1050	2	9,9 кг
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ=10 АТ L=320	12	2,3 кг
					Итого:	19,2 кг

Имя, номер, год, дата, подпись

Инж. пр. Думан	Т.Т. 903-2-18	КЖИ-МН 19	Стация Масса Маштаб
Нач. ота. Рябука	Закладная	деталь МН 19	Р 19,2 кг 1:50
Н. констр. Шульгина	лист 1	лист 1	
Л. констр. Андриевская	Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр. Шульгина			
Инж. Леонова			формат 11 В
Пров. Шульгина			

BAKAS B 2814 - BPAK 400 MS. IJHA 2 FEB. 28 NOV.

KARAKORUM BIRMAI ICHTRALHOTO BICINETA TIMOBORO
480010 r. ANA-ATA. SP. ABAN, 28