

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-2 - 18

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=3,25 И 6,5 м³/ч С РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100, 2×250(200), 2×500(400) м³ АЛЬБОМ 2.2

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 Приемная емкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.
- АЛЬБОМ 3.2 Приемная емкость. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

				Привязан	

ИИВ. №

СОСТАВ ПРОЕКТА

- 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: тепло-механическая, 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.
- Альбом 4.5** Резервуарный парк с металлическими резервуарами $2 \times 200 \text{ м}^3$. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- Альбом 4.6** Резервуарный парк с металлическими резервуарами $2 \times 400 \text{ м}^3$. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- Альбом 5.1** Генеральный план. Инженерные сети (вариант автослива с железобетонными резервуарами 2×100 , $2 \times 250 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.

Привязан

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 5.2** Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с железобетонными резервуарами $2 \times 500 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.3** Генеральный план. Инженерные сети (вариант автослива с металлическими резервуарами $2 \times 100, 2 \times 200 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.4** Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с металлическими резервуарами $2 \times 400 \text{ м}^3$). 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.

				привязан	
УИВ. №					

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 7.2 *Металлоконструкции оборудования и устройств слива мазута, слива и хранения жидких присадок. Сочленения исполнительных механизмов с регулирующими 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.*
- АЛЬБОМ 8.3 *Сметы. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.*
- АЛЬБОМ 8.4 *Сметы. Приемная емкость.*
- АЛЬБОМ 8.5 *Сметы. Резервуарный парк с железобетонными резервуарами.*
- АЛЬБОМ 8.6 *Сметы. Резервуарный парк с металлическими резервуарами.*
- АЛЬБОМ 8.7 *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. Приемная емкость. 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 емкостью 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 емкостью 200 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).*

				Привязан	

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

- Типовой проект
 704-1-49
 Альбом I, III
 Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
- Типовой проект
 704-1-109
 Альбом I, III
 Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
- Типовой проект
 704-1-107
 Альбом I, III
 Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
- Типовой проект
 4-18-841
 Альбом I, II, III, IV
 Резервуар для воды емкостью 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 замаслуженных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутоснабжения котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).

Разработан
 проектным институтом
„ЛАТГИПРОПРОМ“
 Главный инженер института
 Волынский /В. Овчаров/
 Главный инженер проекта

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

 /А. Думан/

				Привязан

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	6
ТП903-2-18 КЖИ-ТТЛ. 1, л. 2	Технические требования	7, 8
КЖИ-КЗБ-1а	Колонна КЗБ-1а	9
КЖИ-НЛЧ-8	Лоток НЛЧ-8	10
КЖИ-С1; С2	Сетки С1; С2	11
КЖИ-С3	Сетка С3	12
КЖИ-С4	Сетка С4	13
КЖИ-С5	Сетка С5	14
КЖИ-МС1	Соединительный эл-т МС1	15
КЖИ-МС2	Соединительный эл-т МС2	16
КЖИ-МН1; МН2	Закладное изделие МН1; МН2	17
КЖИ-МН3	Закладное изделие МН3	18
КЖИ-МН4	Закладное изделие МН4	19
КЖИ-МН5	Закладное изделие МН5	20
КЖИ-МН6	Закладное изделие МН6	21
КЖИ-МН7	Закладное изделие МН7	22
КЖИ-МН8	Закладное изделие МН8	23
КЖИ-МН9	Закладное изделие МН9	24
КЖИ-МН10	Закладное изделие МН10	25
КЖИ-МН11; МН12	Закладное изделие МН11; МН12	26
КЖИ-МН13	Закладное изделие МН13	27

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2

Технические требования

- I.1 Плоские сетки изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток.
- 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-393-69.
- I.3 Арматурные изделия должны 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 дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

Альбом 2.2
 Типовой проект 903-2-18
 шпалы

Исполнительная таблица

			ТП 903-2-18		КЖИ-ТТ			
			Технические требования.		Таблица	Масса	Масштаб	
Исполнитель	Д.Чуман	А.С.	Технические требования.		Лист 1		Листов 2	
Исполн.	Рябуха	А.С.						
Исполн.	Иванов	С.И.						
Исполн.	Иванов	С.И.						
Рук. гр.	Иванов	С.И.						
Ст. инж.	Иванов	С.И.						
Инж.	Иванов	С.И.						

Проб. Андреевская

Формат 118

Альбом 2.2

903-2-18

Типовой проект

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

Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

И.2 Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*. Материал анкеров - арматурная сталь класса А III марки 25Г2С или 35ГС.

И.3 Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоем эмали ХСЗ - 759 (ТУБ-10-1115-71) в соответствии с группой IV таблицы 48* СНиП II-28-73* (поверхности, не закладываемые в бетон), кроме оговоренных на чертежах.

Имя, должность, дата

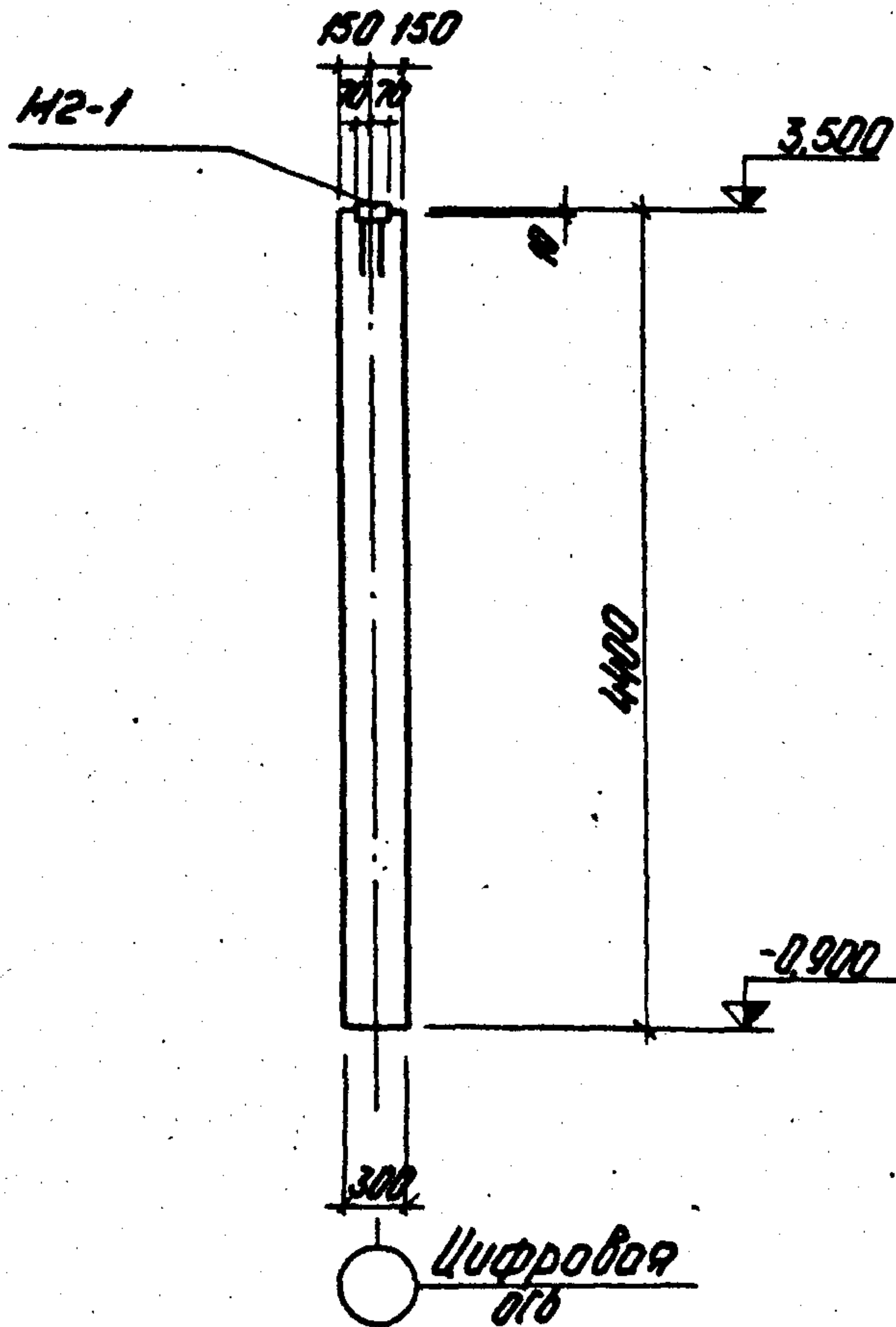
				ТП 903-2-18	КЖИ-ТТ		
Инженер	Думан			Технические требования.	Итого	Масса	Материал
Науч. сотр.	Рябуха						
Н. контр.	Витковская						
Ст. конст.	Воронцов						
Рук. гр.	Шурбунт				Лист 2	Листов 2	
Ст. инж.	Литвинова				ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж.	Леонова				Формат 118		

Пров. Андриусевичев

Альбом 22

903-2-18

Типовой проект



1 Основную опалубку и армирование колонны см. серию 1.423-3 для колонны К3Б-1. Опалубка отличается от типовой привязкой закладной детали М2-1.
2 Бетон для изготовления колонны марки МРЗ-50 по морозостойкости.

Имя и дата

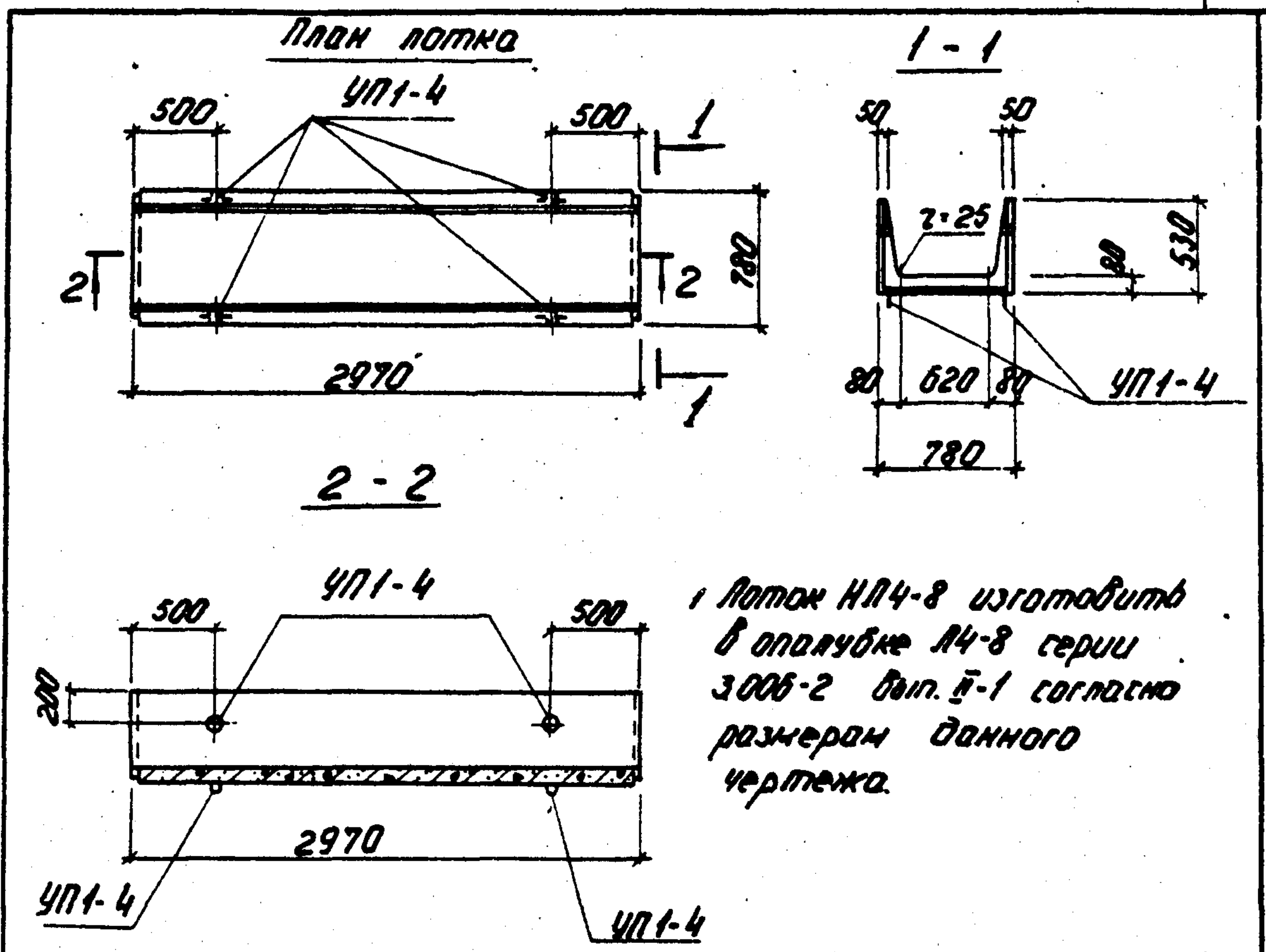
				ТП 903-2-18	КЖИ-К3Б-1а		
				Колонна К3Б-1а	Стадия	Масштаб	Масштаб
					Р	1:01	
					Лист 1	Листов 1	
					ЛАТГИПРОПРОМ		

Проб. Андреевская

Формат 11В

Льбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



1 Лоток ЛП 4-8 изготовить в опалубке ЛЧ-8 серии 3006-2 вып. II-1 согласно размерам данного чертежа.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
			ЛП 4-8		
Горючие единицы и детали					
		1400-9 В.Т.	Закладное изделие ЛП 1-4	4	
Материалы					
		ГОСТ 7473-76	Бетон М200	0,36	м ³

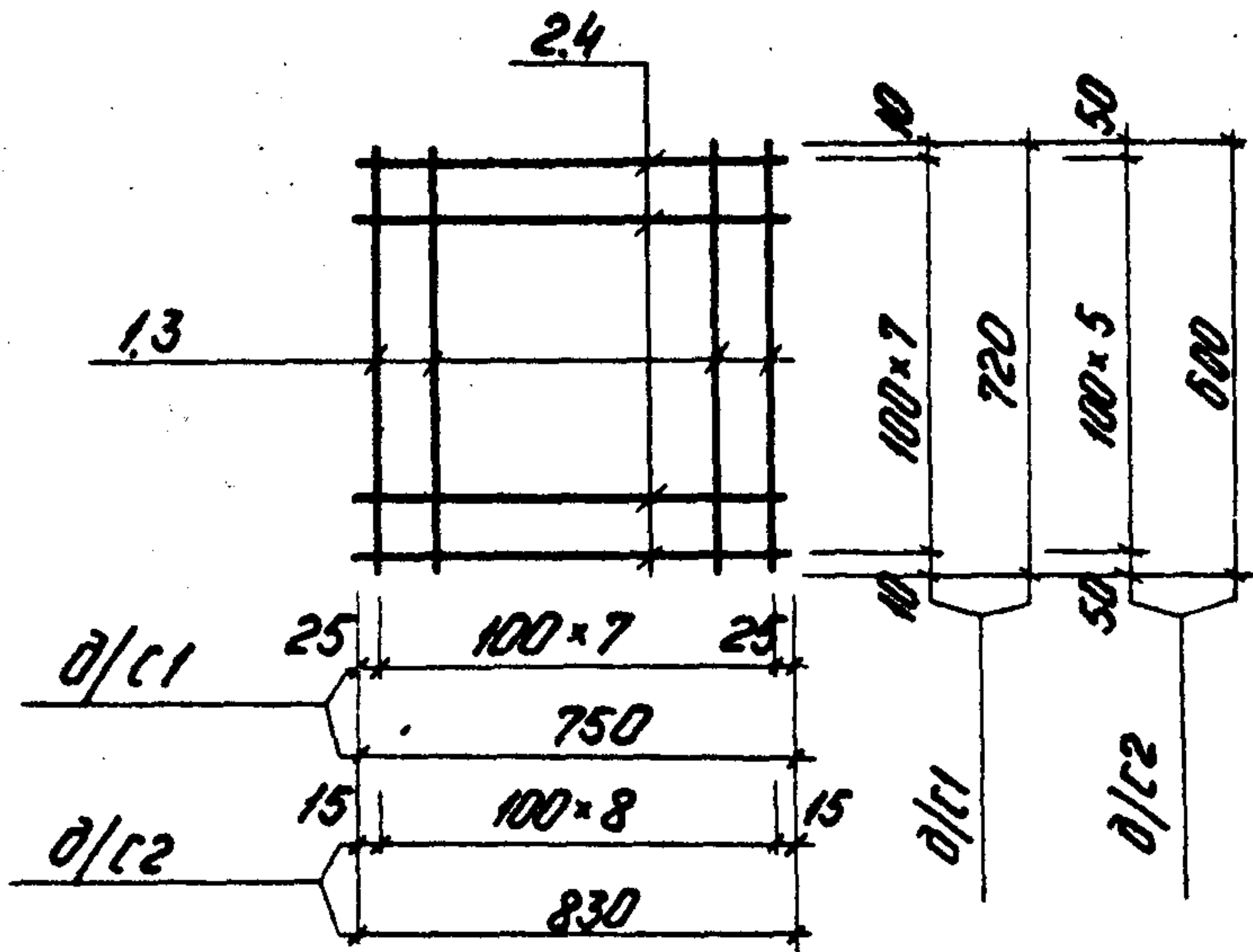
Имя, № подл. Подп. и дата выд. инст.

			ТП 903-2-18	КЖИ-ЛП 4-8		
			Лоток ЛП 4-8	Толщина	Масса	Материал
				Р	0,91	
				Лист 1	Листов 1	
			АТТИЕРПРОМ			
			Ф. 1000000000			

Гл. инж. Думан
 Начальн. Рябуха
 И. контр. Шульгина
 Тр. конст. Андреев
 Рук. гр. Шульгина
 Ст. инж. Лутыгина
 Ст. тех. Квасова
 Пров. Андреев

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



Технические требования на изготовление сеток см. лист КЖИ-ТТ раздел I

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				С1		
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь фБАІ R=720	8	1,3 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь фБАІ R=750	8	1,3 кг
				Итого:		2,6 кг
				С2		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь фБАІ R=830	6	1,03 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь фБАІ R=600	9	1,07 кг
				Итого:		2,1 кг

Составитель: Д.И.И.И.И.
 Проверил: И.И.И.И.И.
 Утвердил: И.И.И.И.И.

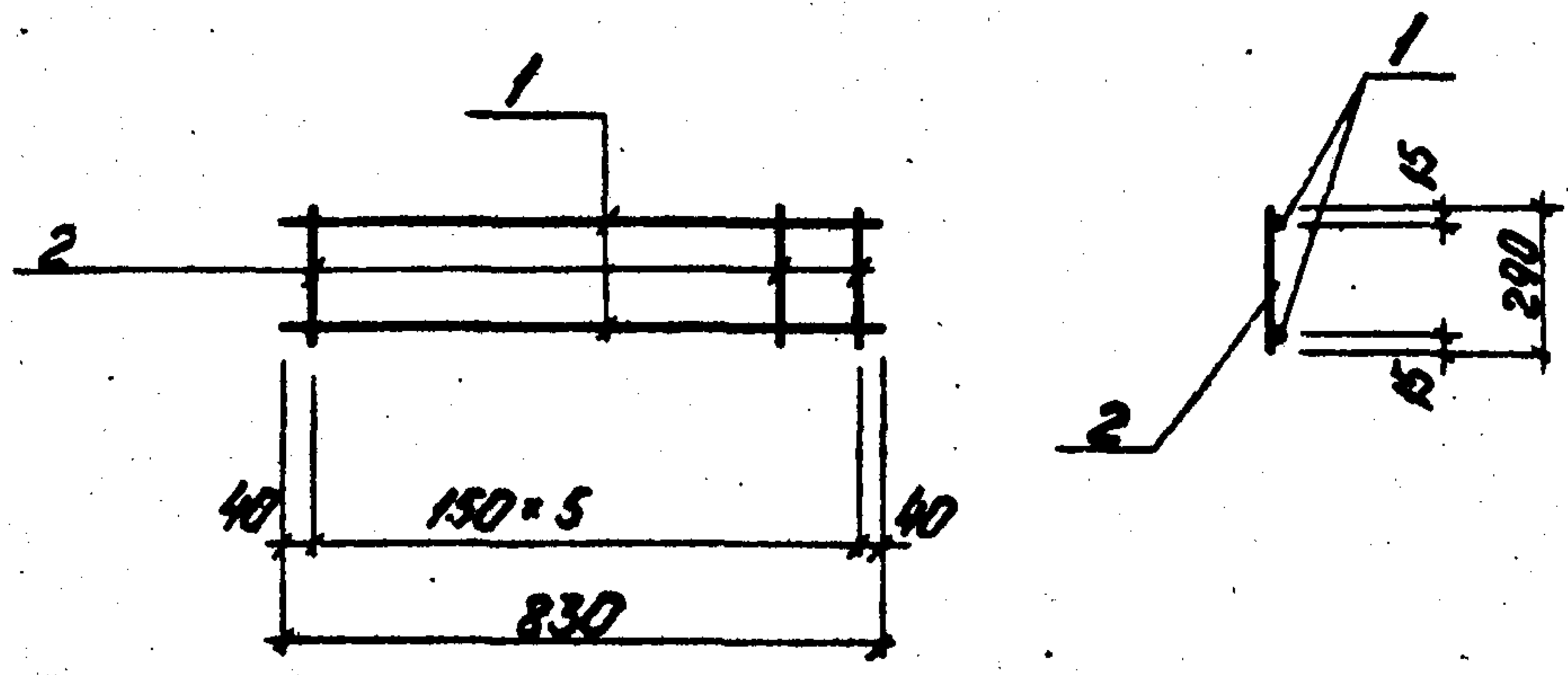
ТП 903-2-18			КЖИ-С1, С2		
Сетки С1, С2			Таблица	Масса	Материал
			Р	2,6 кг	
				2,1 кг	
			Лист 1	Листов 1	
В 3 м 3 кп 2			ЛАТГИПРОПРОМ		

Проект: [illegible]

Формат ИВ

Лист 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечан.
				С3		
		1	ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь ф10АІІ С-830	2	0,93 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8АІ С-290	6	0,32 кг
				Итого:		1,25 кг

Подп. и дата

			ТП 903-2-18	КЖИ-С3
Исполн.	Думан		Сетка С3	Итого
Нач. отд.	Рубуха			Р
Н. контр.	Шупькина		Итого	Листов 1
И. пр. экз.			Итого	Листов 1
Рис. св.			Итого	Листов 1
Ср. тех.			Итого	Листов 1
Ср. мех.			Итого	Листов 1

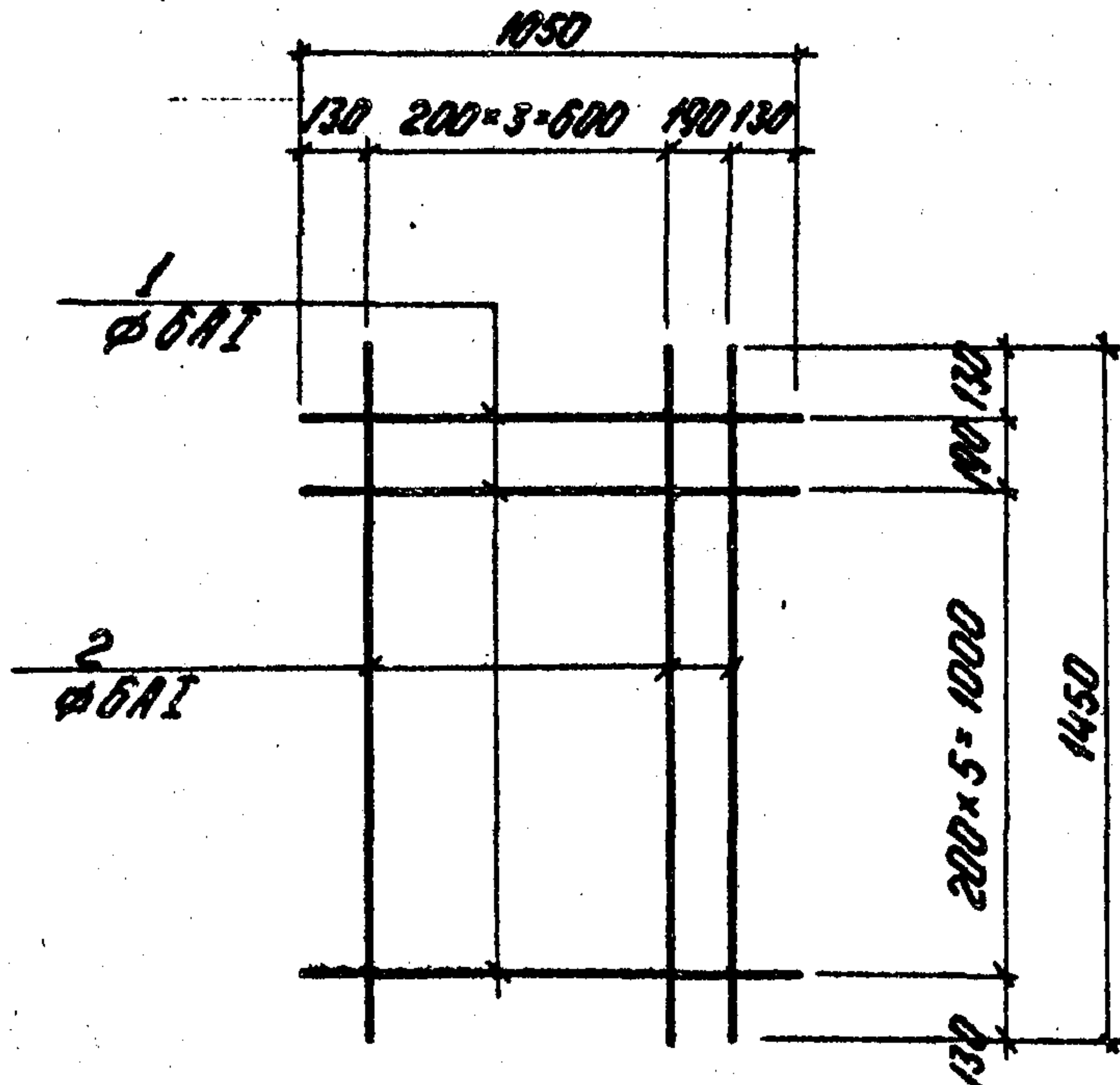
Лист 2.2

Лист 2.2

2.2
Альбом 2.2

81-2-18

Типовой проект



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

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			С 4		
	1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ФБА I, P=1050	7	1,63 кг
	2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ФБА I, P=1450	5	1,60 кг
			Итого:		3,23 кг

Исполнители: Подп. и дата

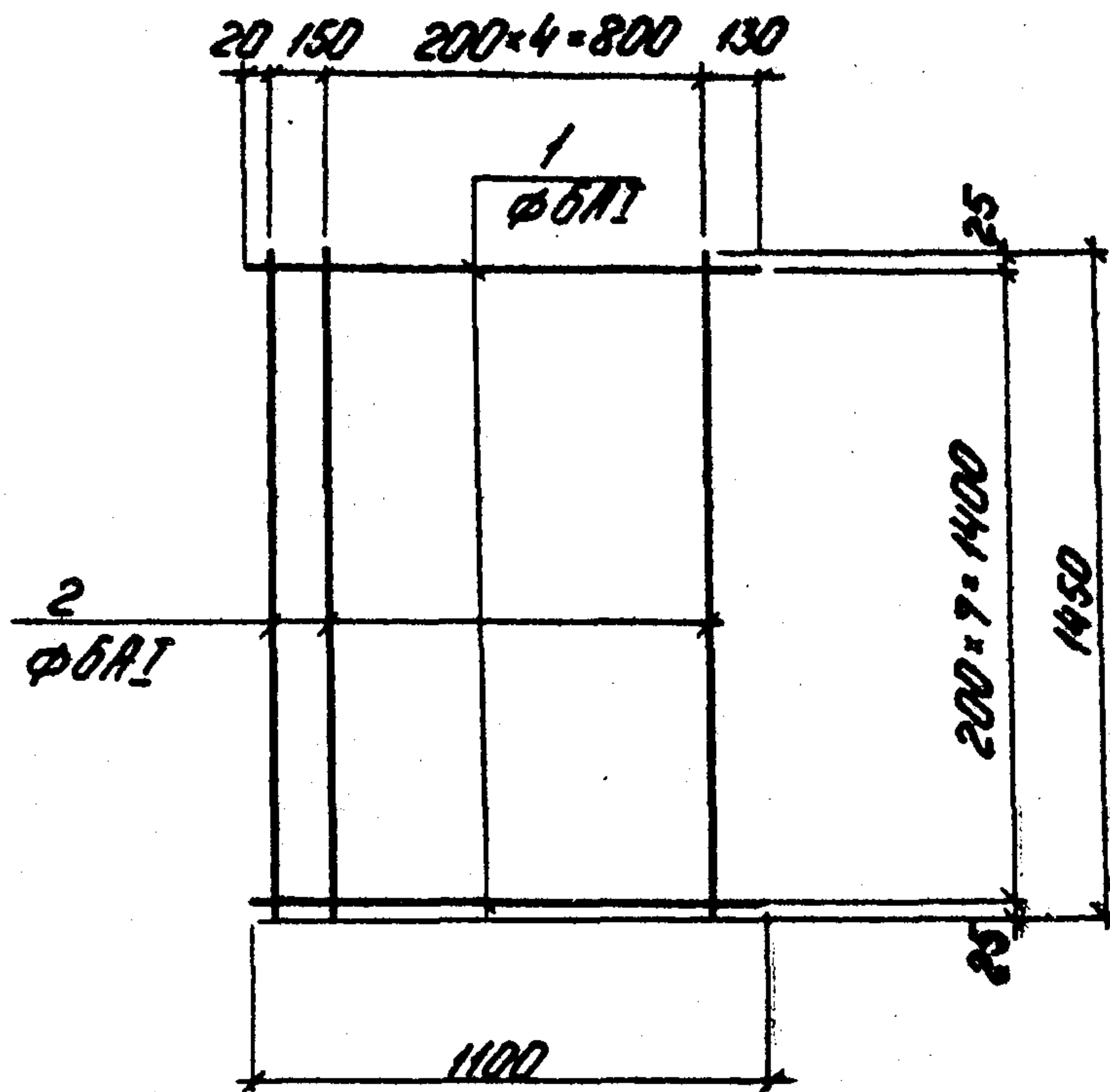
ТП 903-2-18			КЖИ-С 4		
Гл. инж. Думан	Инж. Рябуха	Инж. Шурьгина	Инж. Митвинов	Инж. Леонova	Инж. Фельд
Руч. гр. Шурьгина	Инж. Митвинов	Инж. Леонova	Инж. Фельд		
Ст. инж. Митвинов	Инж. Леонova	Инж. Фельд			
Инж. Леонova	Инж. Фельд				
В ст 3 кл 2			Лист 1	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			Формат 11В		

Проб. Андреевская

Альбом 2.2

903-2-18

Типовой проект



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С5		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. ФБА I, P=1100	8	1,95 кг
		2	ГОСТ 5781-75	— " — ФБА I, P=1450	6	1,93 кг
				Итого		3,88 кг

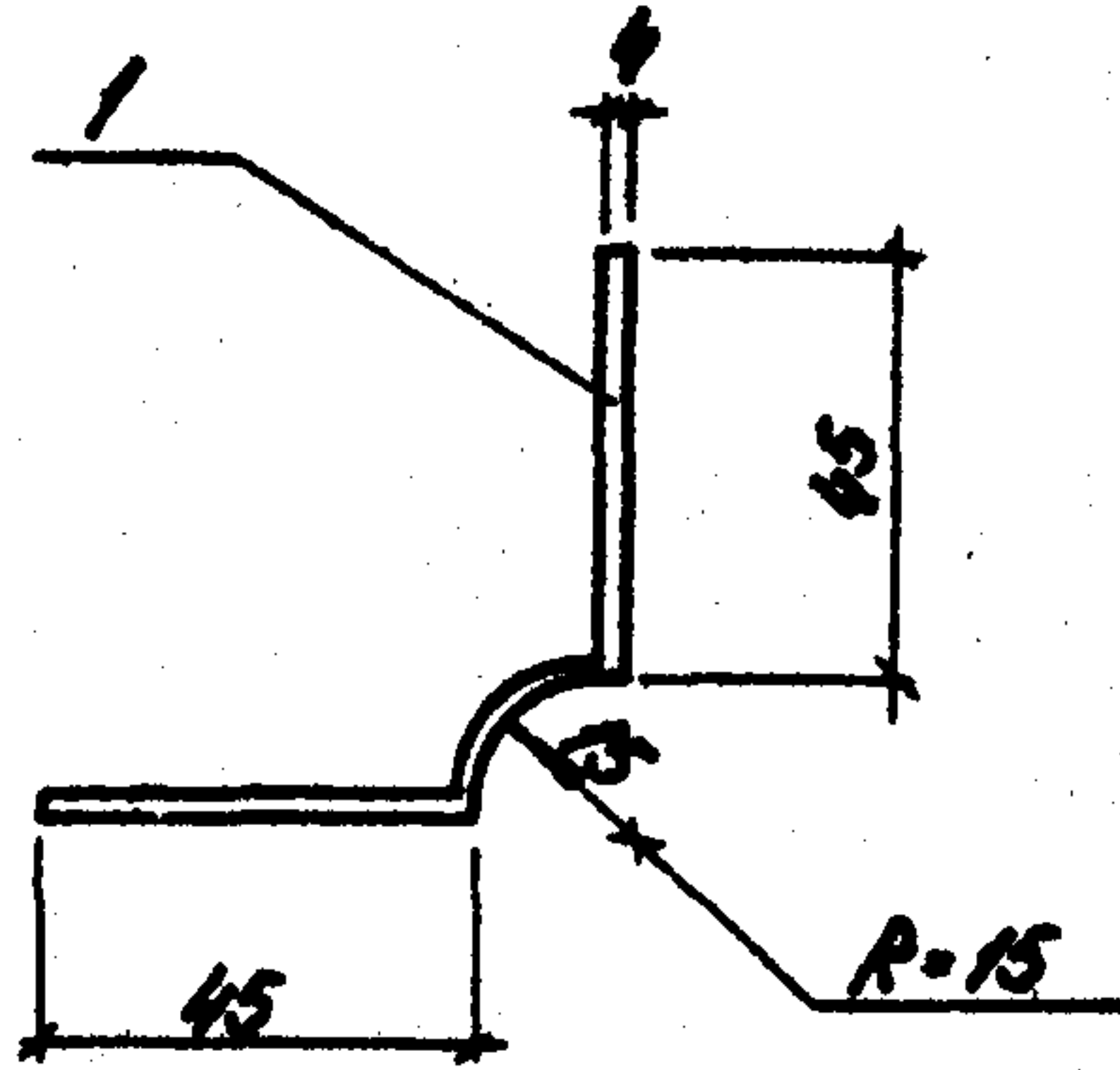
Подп. и дата

			ТП 903-2-18	КЖИ-С5				
Исполн.	Думан	Зав. пр.	Сетка С5			Итого	Масса	Масштаб
Начальн.	Рябуха	Инж.				Р	3,9 кг	
Контр.	Шувагина	Инж.	Вст 3 кл 2			Лист 1	Листов 1	
Инж. пр.	Шувагина	Инж.				ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж.	Корниенко	Инж.				Формат ИВ		

Проект Инженер

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС 2		
		1	ГОСТ 103-76	сталь поло- вог $\frac{115 \times 4}{r=1500}$	1	3,6 кг

Исполн. и дата
Провер. и дата
Инж. и дата
Ст. техн. и дата

				ТП 903-2-18	КЖИ-МС2		
Исполн. пр.	Думан			Соединительный элемент МС 2	Материал	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуча				Р	3,6 кг	
Н. контр.	Шулбгина				Лист 1	Листов 1	
Ст. инж.	Шулбгина				ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. техн.	Петейка			Всего 3 кп 2	Формат 11В		

Пров. Андриедская

Альбом 2.2

Туполобой проект 903-2-18

Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН1</u>		
В.п.	ГОСТ 8510-72	сталь углов. неравнопол. 100x63x6; P=900	1	6,78 кг
		<u>МН2</u>		
В.п.	ГОСТ 8509-72*	сталь угл. равнополочн. 63x6 P=1000	1	5,72 кг

Спецификация

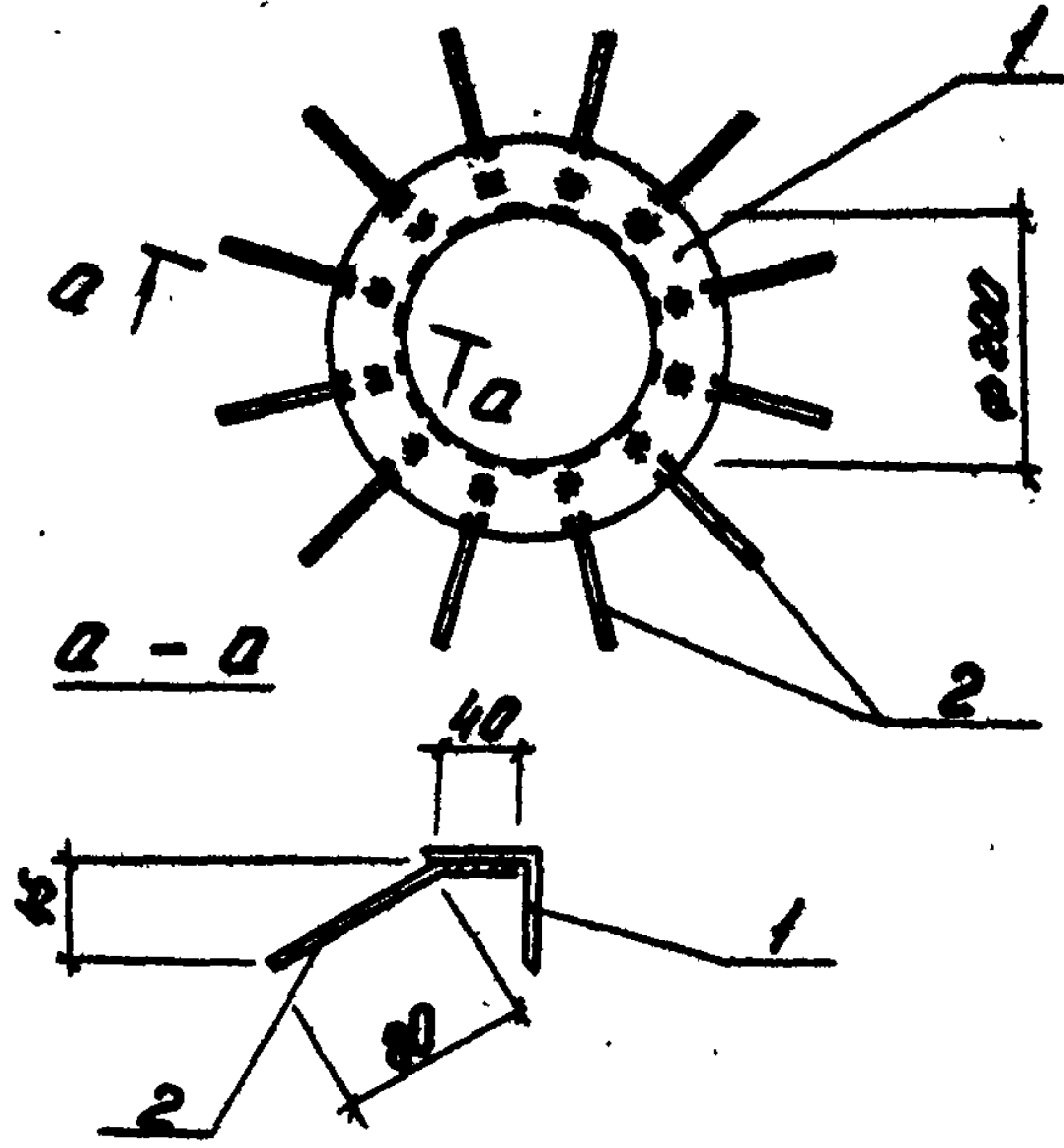
Исполн.	Провер.	Дата	ТП 903-2-18	КЖИ-МН1, МН2	
Тех. пр.	Думан		Закладное изделие МН1, МН2	Масса 6,78 кг	
Нач. отд.	Рябуха			Масса 5,72 кг	
Н. контр.	Шульгина		Вст 3 кл 2	Лист 1	
Сп. конст.	Андреевская			Листов 1	
Руч. ср.	Шульгина			ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж.	Шульгина				
Ст. тех.	Лебедева				

Проб. Андреевская

Формат ИВ

Льбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



Технические требования на изготовление
закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Проч. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
			МНЗ		
	1	ГОСТ 8509-72*	сталь углеродистая 150-5 равносторонняя R=900	1	3,4 кг
	2	ГОСТ 5781-75	арматурный сталь φ8мм R=120	12	0,6 кг
Итого:					4,0 кг

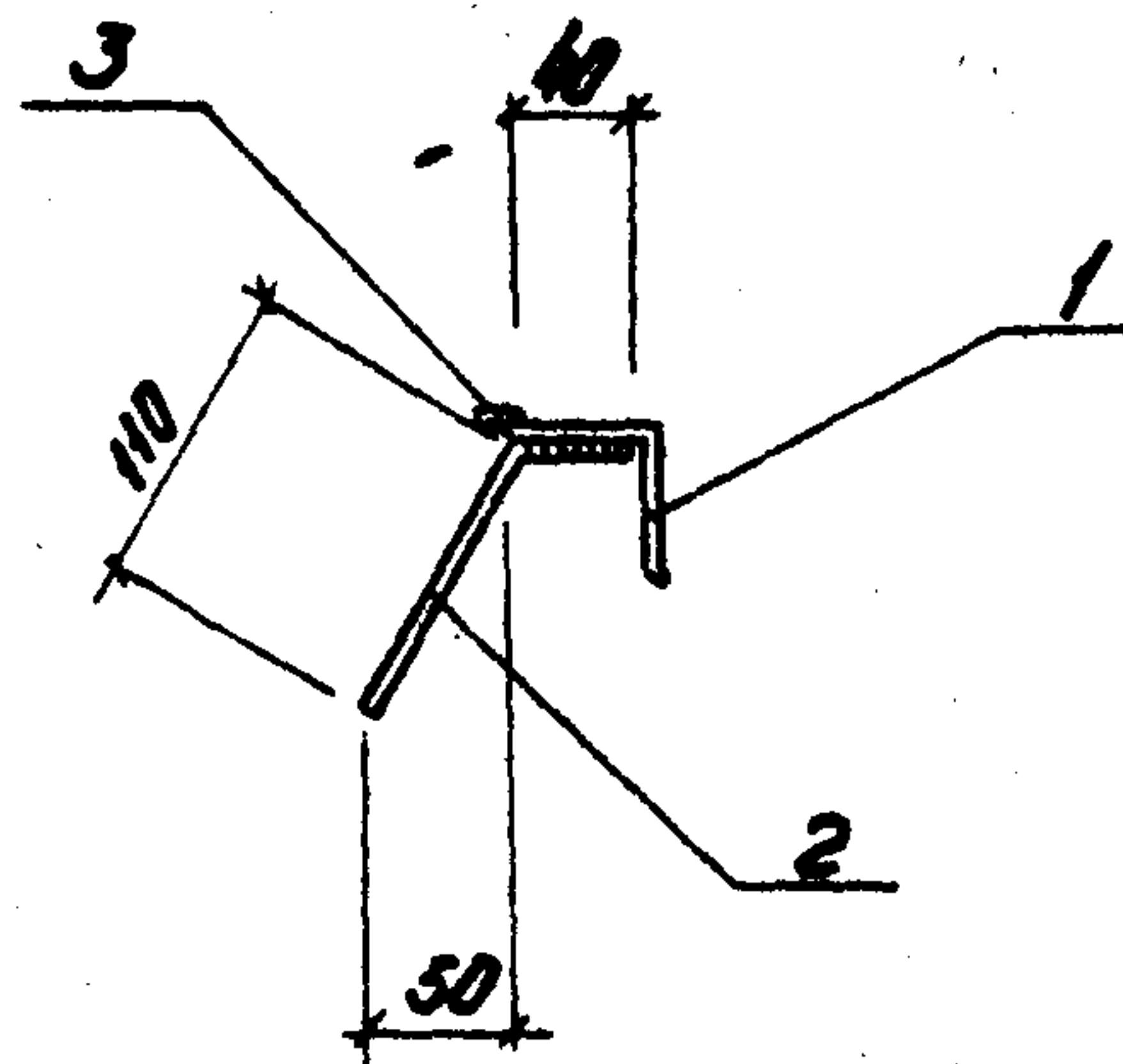
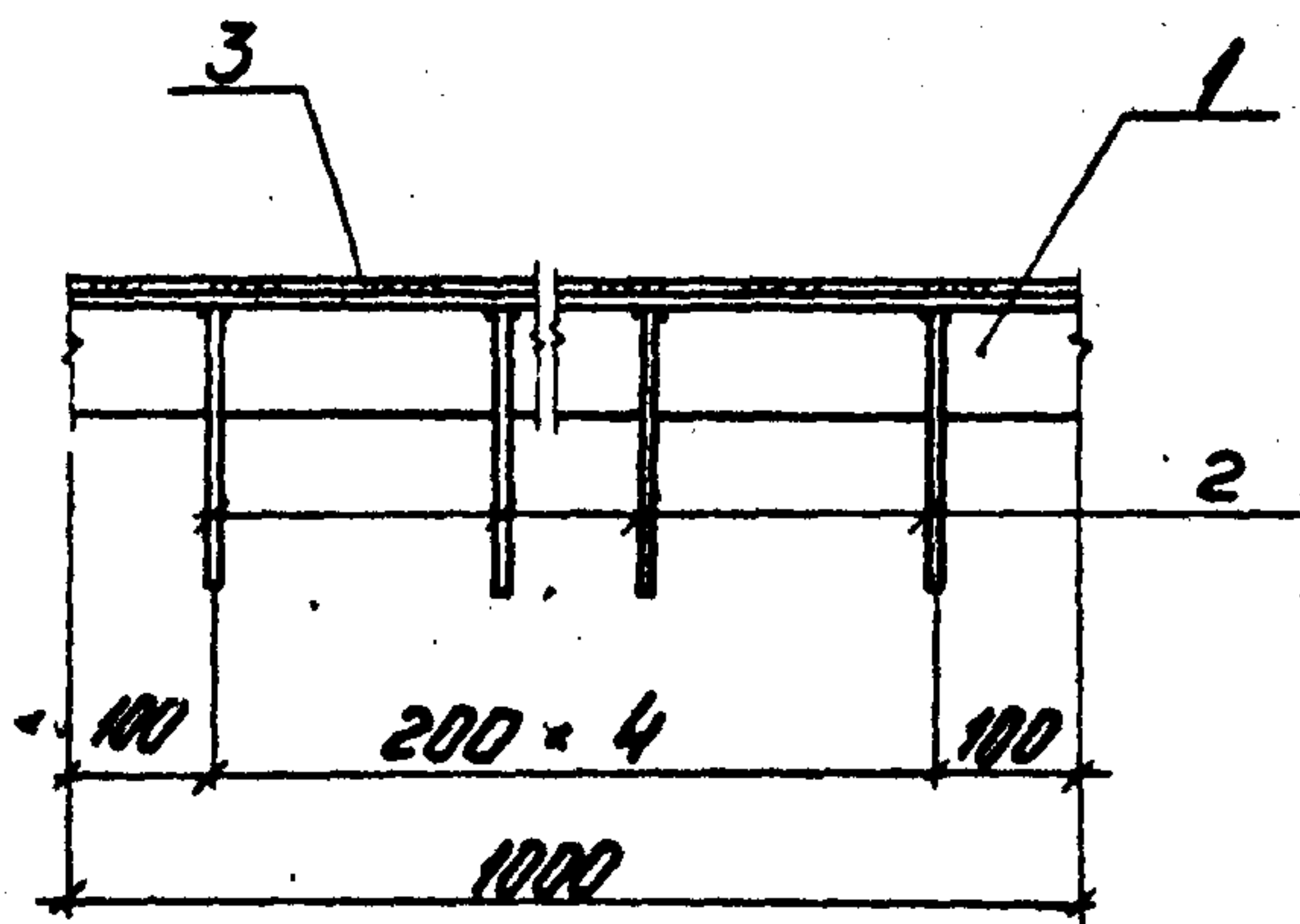
Исполн. Поп. и дата

ТП 903-2-18		КЖИ-МНЗ	
Закладное изделие МНЗ		Итого	Масса
		Р	4,0 кг
прокат-ВсГЗ м2 А В 35 ГС		Лист 1	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат 118	

Инж. Думан
Нач. отд. Рябуха
И.контр. Шульгина
И.контр. Шульгина
Руч. гр. Шульгина
Инж. Шульгина
Инж. Шульгина
Инж. Шульгина

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



Технические требования на изготовление закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				МН 4		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополоч. L63x6 L=1000	1	5,7 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь φ8 АIII L=150	5	0,3 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -12x6 / 1000	1	0,6 кг
				Итого:		6,6 кг

Взаимосв. л.

Посл. и дата

Имя и подпись

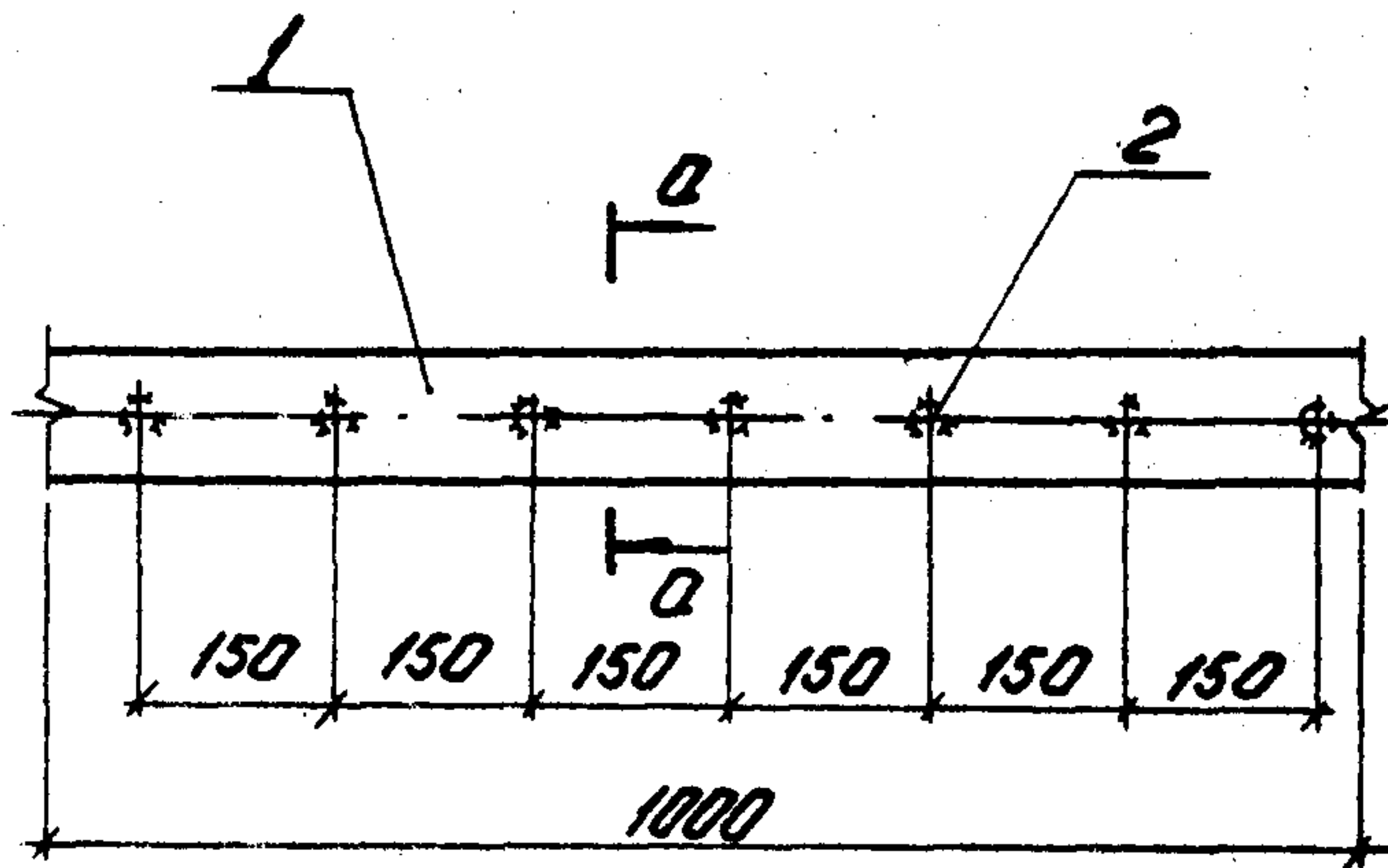
				ТП 903-2-18	КЖИ-МН4		
				Закладное изделие МН4	Таблица	Масса	Масштаб
					Р	6,6 кг	
				прокат В ст 3 кл 2 АIII - 35 ГС	Лист 1	Листов 1.	
					ЛАТГИПРОПРОМ		

Проб. Андреевская

Формат 11В

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
			МН5		
	1	ГОСТ 103-76	сталь полосовая - 100x8	10	6.28
	2	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная $\phi 10 A_{II} P=50$	7	0.22
Итого:					6.5 кг

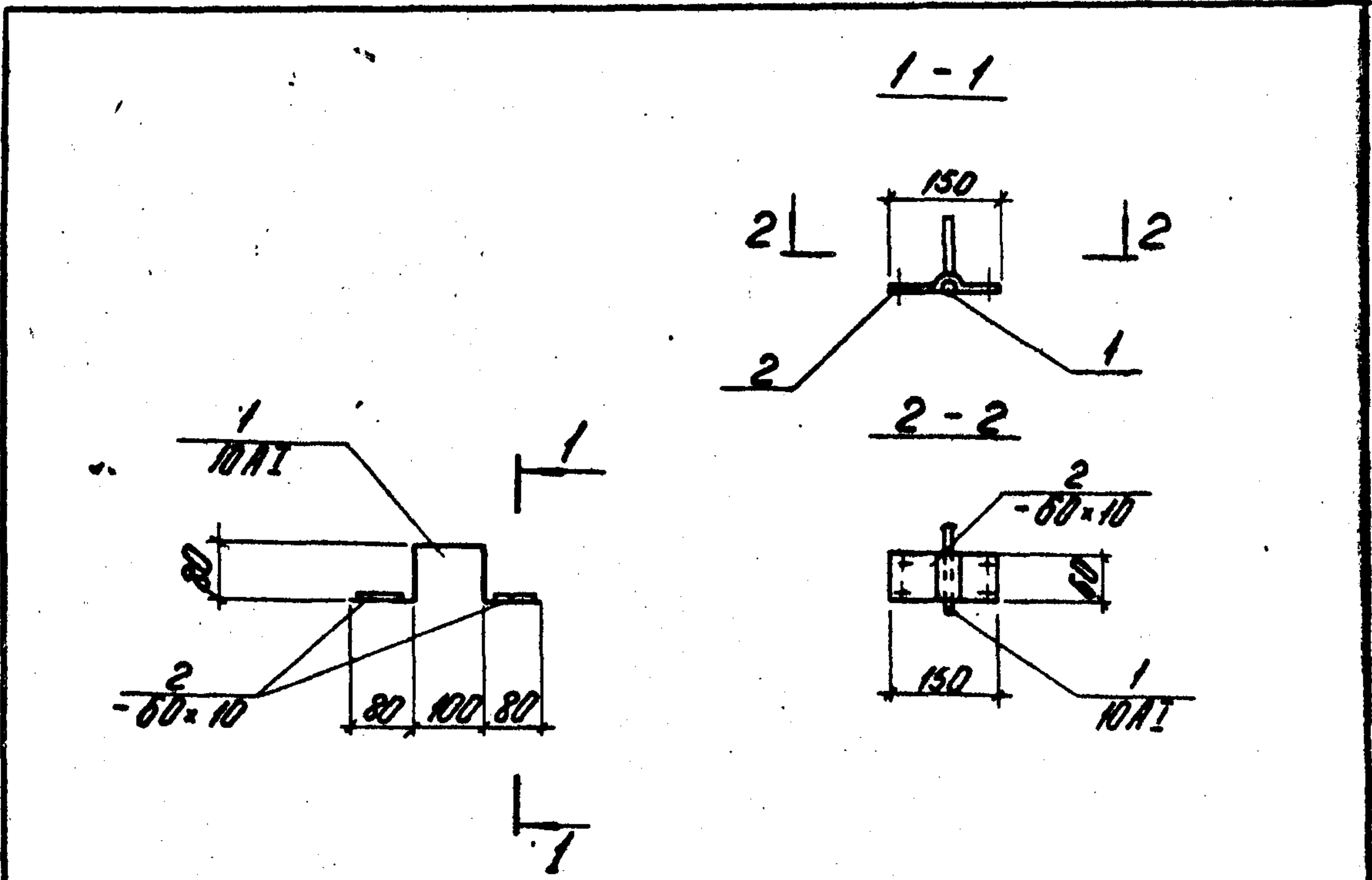
Утвержден
Подп. и дата
Исполнитель

		ТТ 903-2-18		КЖИ-МН5	
Гл.инж. Думан	Инж. Рябуха	Закладное изделие МН5	Градус	Масса	Масштаб
Н.контр. Шурбогина	Инж. Шурбогина		Р	6.5	1:10
Гл.инж. Шурбогина	Инж. Шурбогина		Лист 1	Листов 1	
Рук.гр. Шурбогина	Инж. Шурбогина		ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж. Шурбогина	Инж. Шурбогина	Прокат - В ст. 3 кл 2 A _{II} - 35 ГС			

Проб. Андриенко

Формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МНБ</u>		
	1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\varnothing 10A1$, $\rho = 420$	1	0,3 кг
	2		ГОСТ 103-76	сталь полосовая -60×10 , $\rho = 150$	2	1,4 кг
				Итого:		1,7 кг

Исполнитель: Штат и дата

			ТП 903-2-18	КЖИ-МНБ		
Гл. инж.	Думан		Закладное изделие МНБ	Статус	Масса	Населен
Нач. отд.	Рябуха			Р	1,7 кг	
Н. контр.	Шупьгина			Лист 1	Листов 1	
Гл. контр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр.	Шупьгина			В ст 3 кл 2		
Ст. инж.	Литвинава			Формат 11В		
Инж.	Леонова		Пров. Анориевская			

Альбом 2.2

903-2-18

Типовой проект

Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат Листа Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 7</u>		
б.п.	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 10; Р=900	1	7,73 кг
		ТП 903-2-18		КЖИ-МН 7
		Закладное изделие МН 7	Листов	Масса
			Р	7,7 кг
			Лист 1	Листов 1
		В ст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат 118	

Выполнил

Дата

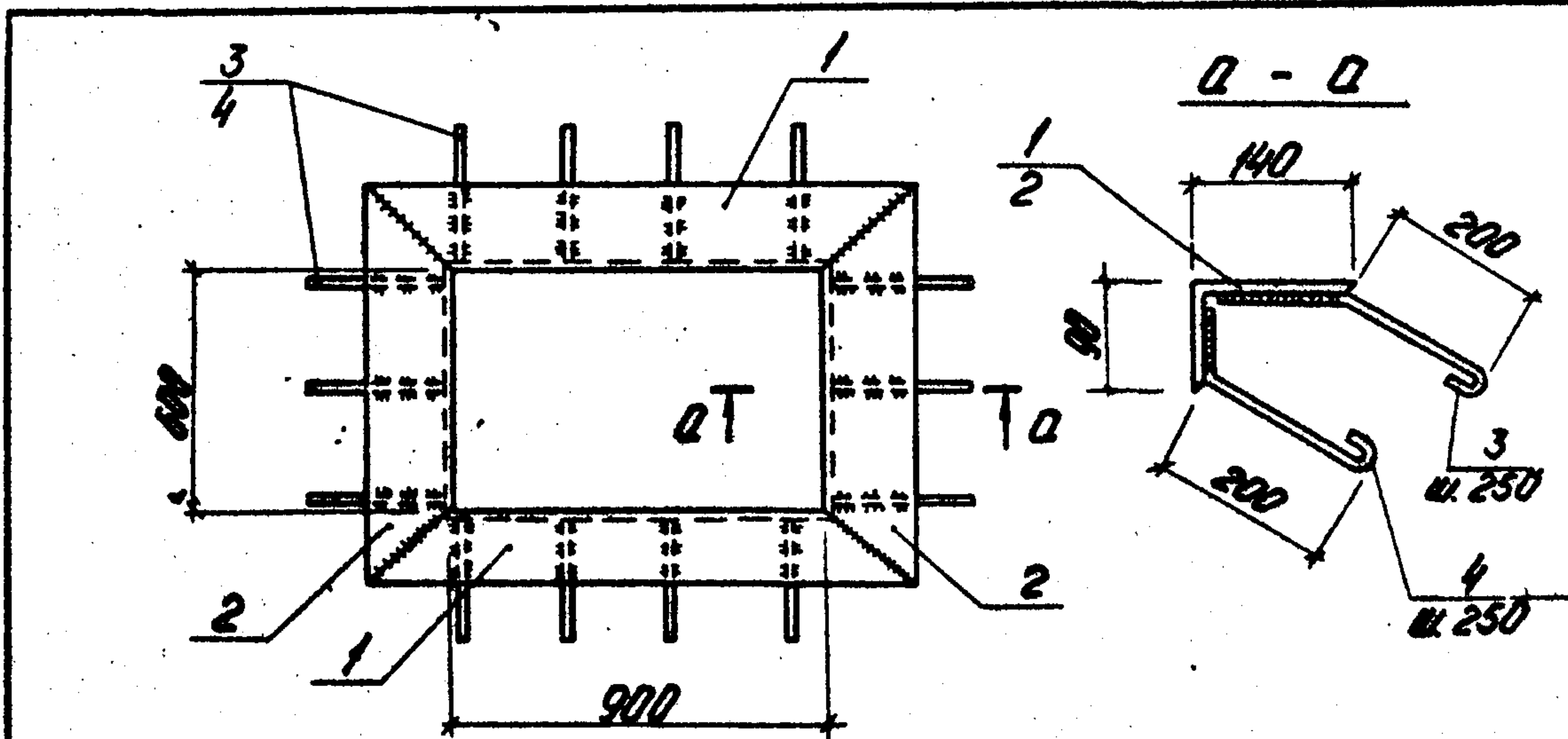
Проверил

Главный конструктор: Думан
 Нач. отд.: Рядуха
 Н.контр.: Шулгина
 Сп.контр.: Шулгина
 Рук. гр.: Шулгина
 От. инж.: Шулгина
 Инж.: Шулгина
 Пров.: Андриеткая

Альбом 2.2

903-2-18

Типовой проект



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 8</u>		
		1	ГОСТ 8510-72	сталь угловая неравнополочная 140x90x8 ρ=1180	2	33.3 кг
		2	ГОСТ 8510-72	сталь угловая неравнополочная 140x90x8 ρ=880	2	24.8 кг
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 10 АТ ρ=390	14	3.3 кг
		4	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 10 АТ ρ=340	14	2.9 кг
				Итого		64.3 кг

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

Директор И

Подп. и дата

Инж. И. Г. Г.

				ТП 903-2-18	КЖИ-МН8		
				Закладное изделие МН 8	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	64.3 кг	
					Лист 1	Листов 1	
				Вст 3 КП 2	ЛАТГИПРОПРОМ		

Проб. Андреевская

Формат 11В

Альбом 22
Типовой проект 903-2-18

1 Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Формат	Юнга	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 9</u>		
	д.п.		ГОСТ 8510-72	Сталь угловая неравнополочная L 110x70x8 P-1000	1	10,9 кг

Имя и подл. Подп. и дата

				ТП 903-2-18	КЖИ-МН9		
Т.инж.пр.	Дучман	А.С.		Закладное изделие МН9	Итоговая	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябуча	В.С.			Р	10,9 кг	
И.контр.	Шульгина	М.И.			Лист 1	Листов 1	
Гл.контр.	Андреевская			Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Шульгина	М.И.			Формат 118		
Ст.инж.	Литвинава	Л.И.					
Инж.	Леонова	Ф.А.					
Проб.	Андреевская						

Типовой проект 903-2-18 Лабом 22

Технические условия по изготовлению изделия см лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 10		
			ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 16 А1 С-1600	1	253 кг

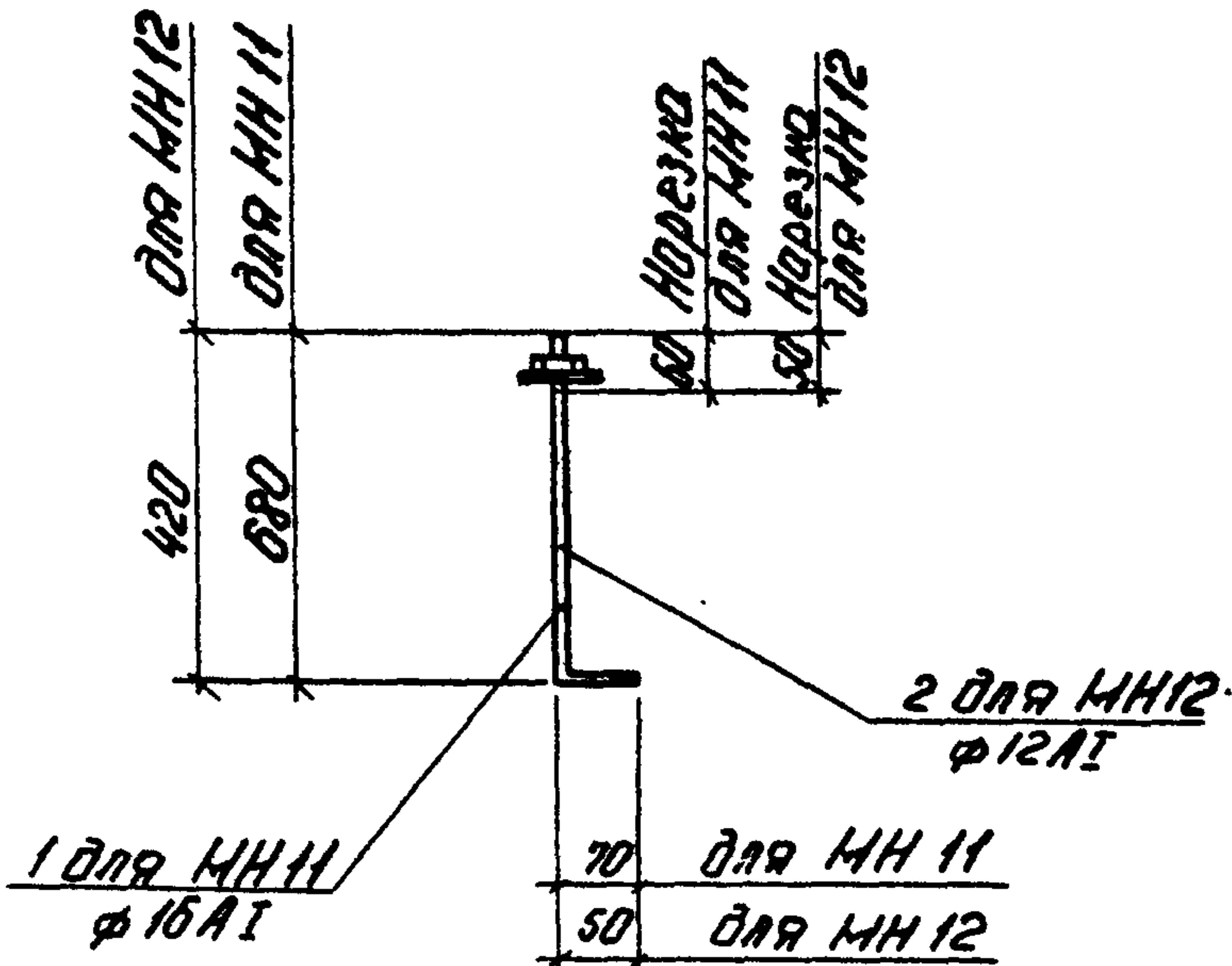
Листы в альбоме

			ТП 903-2-18	КЖИ-МН 10
Инж. Думан	Инж. Рабуха	Инж. Шулбган	Закладное изделие МН 10	Итого
Инж. Андреевская	Инж. Шулбган	Инж. Шулбган		Р
Инж. Шулбган	Инж. Шулбган	Инж. Шулбган	ВГТЗ КП 2	2,5 кг
Инж. Шулбган	Инж. Шулбган	Инж. Шулбган		Лист 1
Инж. Шулбган	Инж. Шулбган	Инж. Шулбган		Листов 1
Инж. Шулбган	Инж. Шулбган	Инж. Шулбган		ЛАТГИПРОПРОМ
Инж. Шулбган	Инж. Шулбган	Инж. Шулбган		Формат 118

Арбон 2.2

903-2-18

Типовой проект



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат листа ГОСТ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 11</u>		
1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ16А I, ρ=750	1	1,2 кг
		<u>МН 12</u>		
2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ12А I, ρ=470	1	0,4 кг

Имя и дата
подпись
инж.

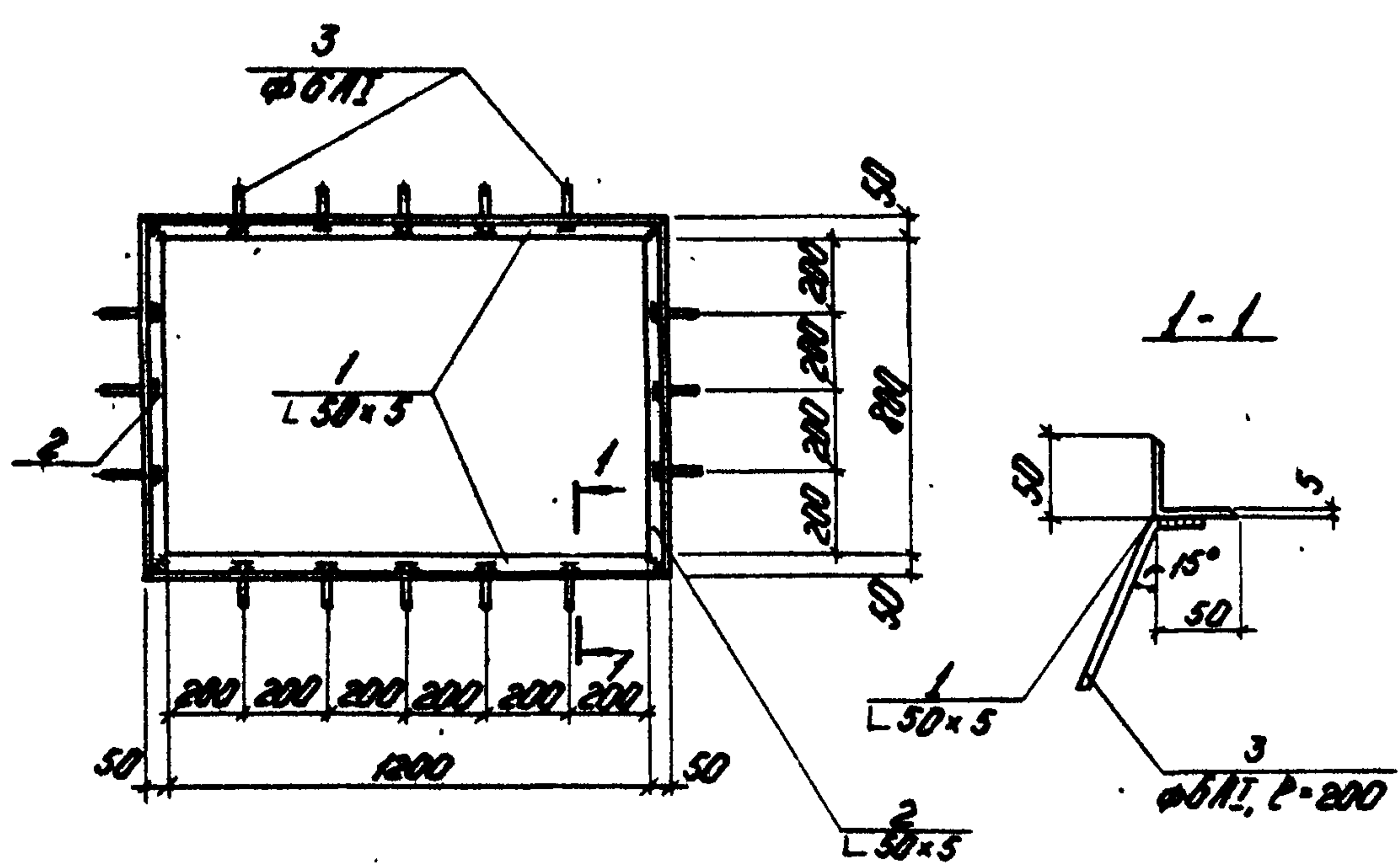
ТП 903-2-18		КЖИ-МН 11, МН 12	
Закладные изделия МН 11, МН 12		Стадия	Масса
		Р	1,2 кг 0,4 кг
		Лист 1	Листов 1
Вст 3 кп 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Пров. Андриевская

Формат 11В

Архивом 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 13</u>		
		1	ГОСТ 8509-72*	сталь угол равнопол. L50x5; R=1300	2	9,80 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	сталь угол. равнопол. L50x5; R=900	2	6,80 кг
		3	ГОСТ 5981-75	сталь арматурная Ф6 А1; R=200	16	0,70 кг
					Итого 17,30	

Имя и должность

			ТП 903-2-18	КЖИ-МН 13
Г.инж. Думан	Инж. Рябуха	Инж. Шургина	Закладное изделие МН 13	Сталь Масса Масса
Инж. Контр. Шургина	Инж. Андреева	Инж. Андреева		Р 17,3 кг
Инж. Андреева	Инж. Андреева	Инж. Андреева	В ст 3 кл 2	Лист 1 Листов 1
Инж. Андреева	Инж. Андреева	Инж. Андреева		ЛАТИПРОПРОМ

Проб. Андреева

Формат 11В

ЗАКАЗ № 2812 ТИРАЖ 400 ЭКЗ. ЦЕНА 0 РУБ. 55 КОП.

КАЗАХСКОЕ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

480010 г.АЛМА-АТА, пр.АБАЯ, 50^В