

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-2-18

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

АЛЬБОМ 14

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

						Привязан

ИВН*

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 4.5 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2*200м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.6 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2*400м³. 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*400м³). 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. Сопряжения 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:	

ИИЛ №

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, II* *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 704-1-107 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 заглублённый из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Тбилисский филиал ЦИТП).*
- 902-2-338 Альбом I, II, III* *Очистные сооружения замасоченных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутонасоса 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  И.В. Овчаров /
Главный инженер проекта  (А. Думан)*

				<i>Привязан</i>

ИЧВ.И°

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	4
КЖИ-ТТ	Технические требования	5
КЖИ-КЗБ-2а; КЗБ-3а; КЗБ-4а	Колонны КЗБ-2а; КЗБ-3а; КЗБ-4а	6
КЖИ-КЗБ-2б; КЗБ-3б; КЗБ-4б	Колонны КЗБ-2б; КЗБ-3б; КЗБ-4б	7
КЖИ-КЗБ-2в; КЗБ-3в; КЗБ-4в	Колонны КЗБ-2в; КЗБ-3в; КЗБ-4в	8
КЖИ-КЗБ-2г; КЗБ-3г; КЗБ-4г	Колонны КЗБ-2г; КЗБ-3г; КЗБ-4г	9
КЖИ-КЗБ-2д; КЗБ-3д; КЗБ-4д	Колонны КЗБ-2д; КЗБ-3д; КЗБ-4д	10
КЖИ-КЗБ-2е; КЗБ-3е; КЗБ-4е	Колонны КЗБ-2е; КЗБ-3е; КЗБ-4е	11
КЖИ-КФЗ-1а	Колонны КФЗ-1а	12
КЖИ-БЗУ-4АТУ-1; БЗУ-5АТУ-1; БЗУ-4АТУ-2; БЗУ-5АТУ-2	Долки БЗУ-4АТУ-1; БЗУ-5АТУ-1; БЗУ-4АТУ-2; БЗУ-5АТУ-2	13
КЖИ-ПВ4-2АТУа-БЯ-1; ПВ4-2АТУ- 7Я-1; ПВ4-2АТУа-10Я-1	Плиты покрытия ПВ4-2АТУа-БЯ-1; ПВ4-2АТУа-7Я-1; ПВ4-2АТУа-10Я-1	14
КЖИ-СП-1а	Стойка СП-1а	15
КЖИ-С1-1	Сетка С1-1	16
КЖИ-С1-2; С1-3	Сетки С1-2; С1-3	17
КЖИ-С1-4	Сетка С1-4	17
КЖИ-С1-5	Сетка С1-5	17
КЖИ-С1; С2	Сетки С1; С2	18
КЖИ-С3	Сетка С3	19
КЖИ-С4	Сетка С4	19
КЖИ-С5; С7	Сетки С5; С7	20
КЖИ-С6; С8	Сетки С6; С8	20
КЖИ-С9	Сетка С9	21
КЖИ-С10	Сетка С10	21
КЖИ-С11	Сетка С11	21
КЖИ-С12	Сетка С12	22
КЖИ-С13	Сетка С13	22

КЖИ-С14	Сетка С14	23
КЖИ-С15	Сетка С15	
КЖИ-С16	Сетка С16	24
КЖИ-С17	Сетка С17	
КЖИ-МН1-1	Закладное изделие МН1-1	25
КЖИ-МН1-2	Закладное изделие МН1-2	
КЖИ-МН1	Закладное изделие МН1	26
КЖИ-МН2	Закладное изделие МН2	
КЖИ-МН3; МН4	Закладные изделия МН3; МН4	27
КЖИ-МН5	Закладное изделие МН5	
КЖИ-МН6	Закладное изделие МН6	28
КЖИ-МН7	Закладное изделие МН7	
КЖИ-Р1	Рама Р-1	29
КЖИ-НТ-1	Стойка НТ-1	
КЖИ-ЗД1	Закладная деталь ЗД1	30
КЖИ-ЗД2	Закладная деталь ЗД2	
КЖИ-ЗД3	Закладная деталь ЗД3	31
КЖИ-ЗД4	Закладная деталь ЗД4	
КЖИ-ЗД5	Закладная деталь ЗД5	32
КЖИ-ЗД6	Закладная деталь ЗД6	
КЖИ-ЗД7	Закладная деталь ЗД7	33
КЖИ-ЗД8	Закладная деталь ЗД8	

Альбом 1.4
 проект 903-2-18
 типовой

Технические требования

- I.1. Плоские сетки изготавливать с помощью контактной точечной сварки.
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. 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.
Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.
Сварку проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

- II.2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*.
Материал анкеров - арматурная сталь класса А III марки 25Г2С или 35ГС.
- III.1. Закладные и соединительные элементы, специально оговаренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СН и П II-28-73.
Толщина цинкового металлизационного покрытия - 120-150 мкм; покрытия, нанесенного горячим цинкованием - 50-60 мкм.

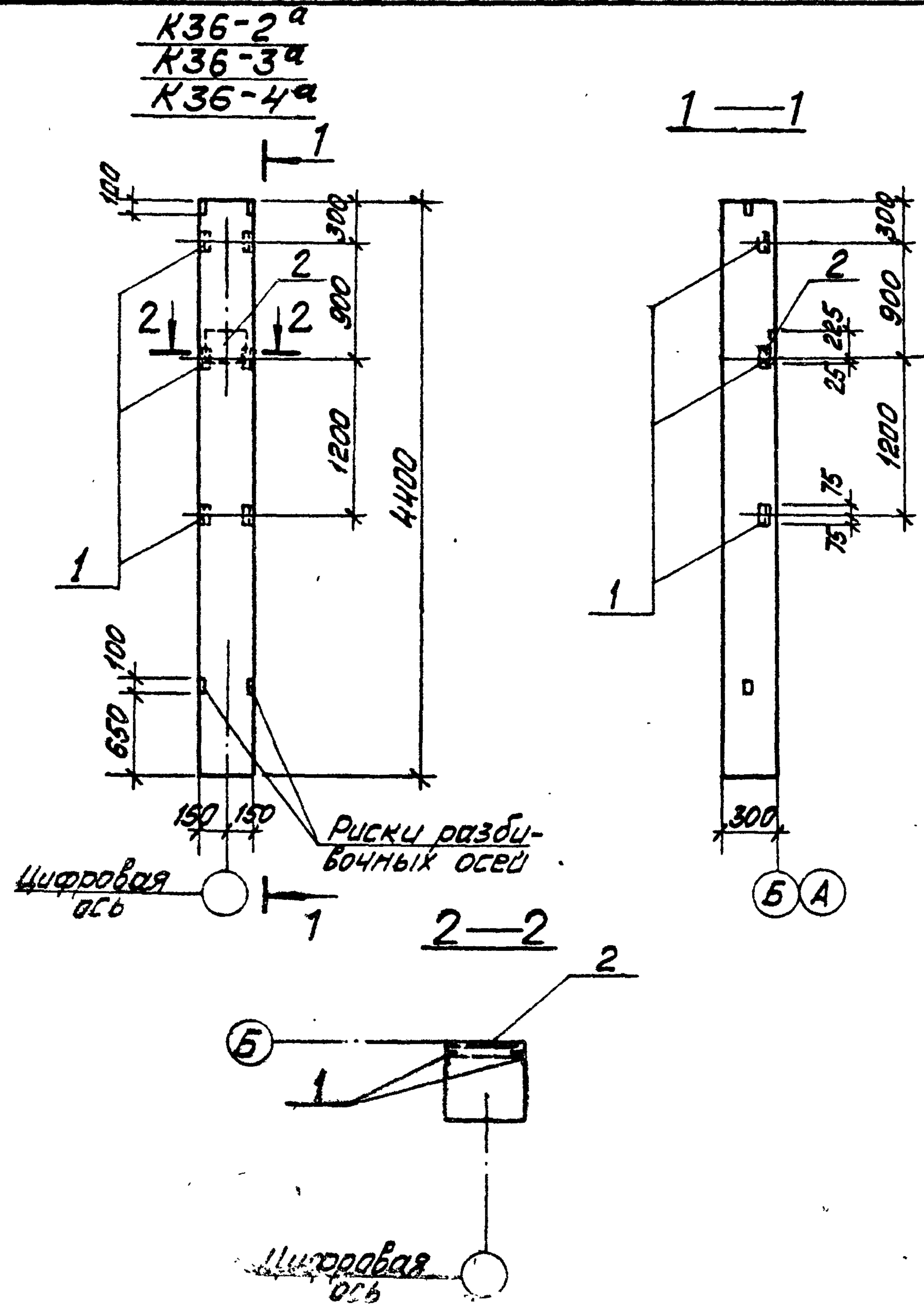
Альбом 1.4
Типовой проект 903-2-18

Изм. №, дата вноса, в том. №

				ТП 903-2-18 КЖИ-ТТ		
				Технические требования	Статус	Масштаб
					Р	
				Лист 1 из 1		
				ЛАТГИПРОПРО		
				Пров. Литвинова		
				Формат 1:1		

Инж. Думан
Инж. Рябуха
Н. контр. Шильгина
Тех. констр. Андреев
Рук. гр. Шильгина
Инж. Шафорова

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



Форм. зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 Б.2	Закладное изделие М1-13	3	
	2	1.423-3 Б.2	Закладное изделие НМ1-2	1	Цинковать

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

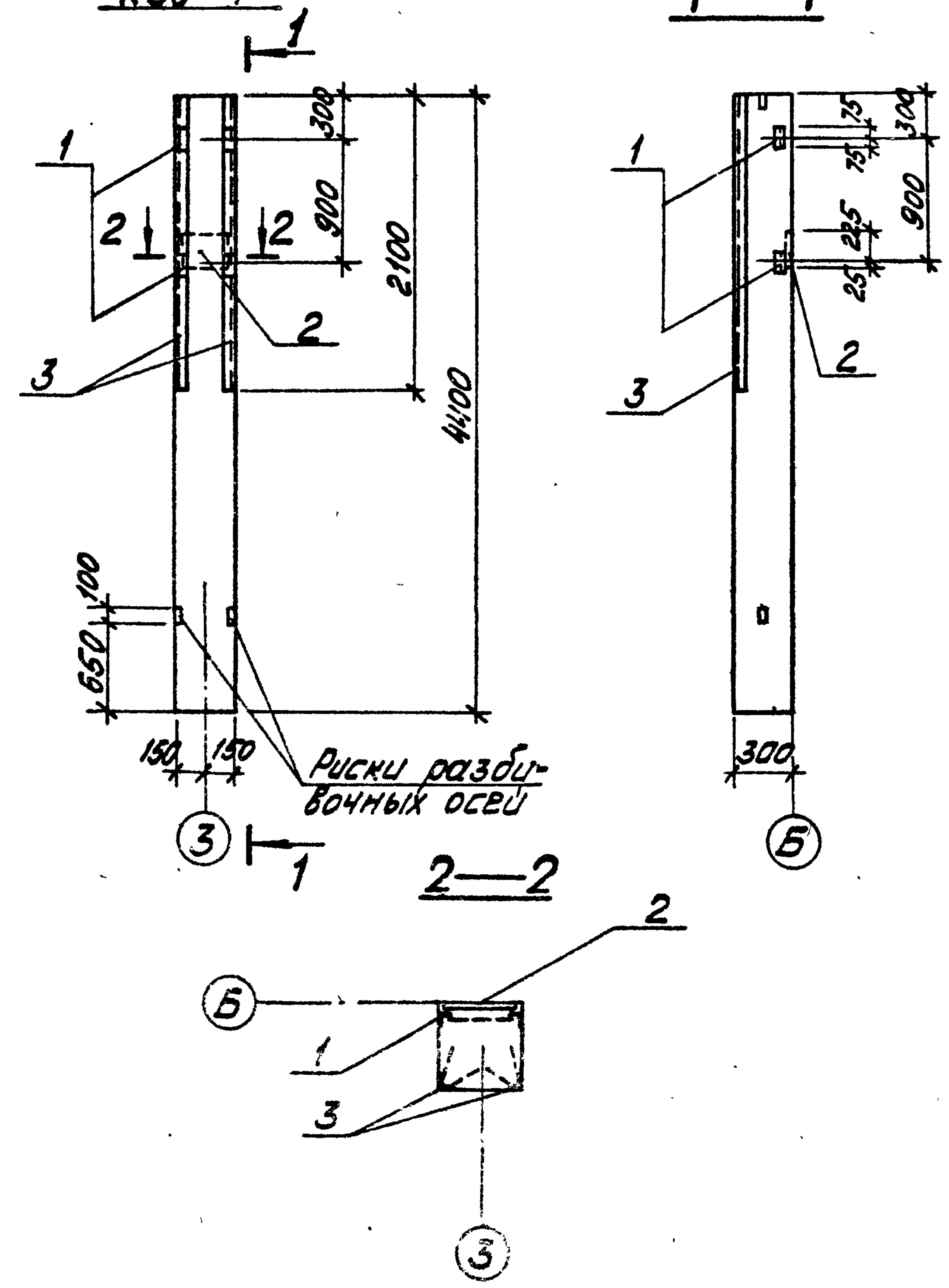
Марка элемента	Закладные изделия					Профильная сталь		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 класса А I		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72 * класса А III			δ=10	63x5	
	φ мм		φ мм					
К36-2а К36-3а К36-4а	6		12	14	22	5,7	4,3	14,3

1. Колонны К36-2^а, К36-3^а, К36-4^а изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 серии 1.423-3 Б.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

ТП 903-2-18		КЖИ-К36-2 ^а , К36-3 ^а , К36-4 ^а	
Колонны К36-2 ^а К36-3 ^а К36-4 ^а		Сталь	Масса
ГИП Думан Начальн. Рябуха Инж. Шильгина Инж. Андриешко Рук. зр. Шильгина Ст. тех. Левченко		ρ	1,0г
		Лист 1	Листов
Латгипропром		Формат 121	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4

К36-2б
К36-3б
К36-4б



Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 В.2	Закладное изделие М1-13	2	
	2	1.423-3 В.2	Закладное изделие ММ1-2	1	цинковать
	3	3.400-6/76	Закладное изделие МИЧ-21	4,2 м	

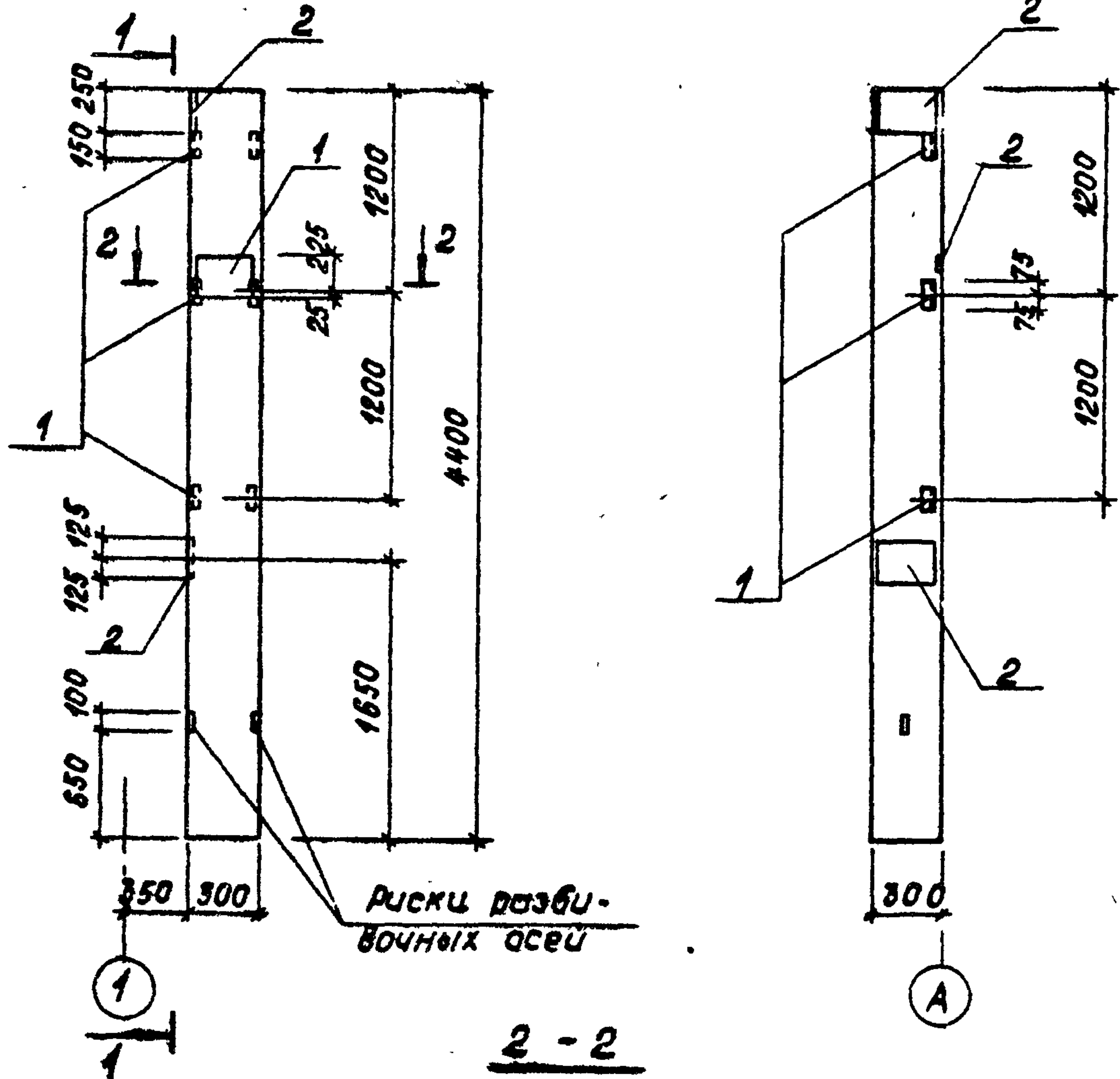
Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия						Профильная сталь			Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 51459-72*				δ=10	63x5	75x7	
	Класса А I	Класса А II	Класса А III							
К36-2б К36-3б К36-4б	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм					
	6	8	12	14	22					
	0,2	5,0	0,5	2,0	1,4	5,7	2,9	33,6	51,3	

1. Колонны К36-2б, К36-3б, К36-4б изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 серии 1.423-3 В.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

ТП 903-2-18		КЖИ-К36-2б К36-3б К36-4б	
Колонны: К36-2б К36-3б К36-4б		Сталь	Масса
ГИП Думан		ρ	1,0т
Начальн. Рябчиха		Лист 1	
Инженер Шильгина		Лист 2	
Инженер Анисимов		Лист 3	
Инженер Рун. гр. Шильгина		Лист 4	
Ст. техн. Пьярчик		Лист 5	
Пров. Литвинова		Лист 6	

К36-2^в
К36-3^в
К36-4^в



Риски разбивочных осей

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 В.2	Закладное изделие М1-13	3	
		2	1.423-3 В.2	Закладное изделие НМ1-2	3	Цинковатое

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия					Профильная сталь		Всего
	Армат.сталь ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*			δ=10	63x8	
	класса АІ		класса АІІ					
	φ мм		φ мм					
К36-2 ^в К36-3 ^в К36-4 ^в	6		12	14	22	17,1	4,3	32,9

1. Колонны К36-2^в, К36-3^в, К36-4^в изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 серии 1.423-3 В.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

ТЛ 903-2-18		КЖИ-К36-2 ^в , К36-3 ^в , К36-4 ^в	
Колонны	К36-2 ^в К36-3 ^в К36-4 ^в	Стадия	Масса
		Р	1,0Т
		Лист 1	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	

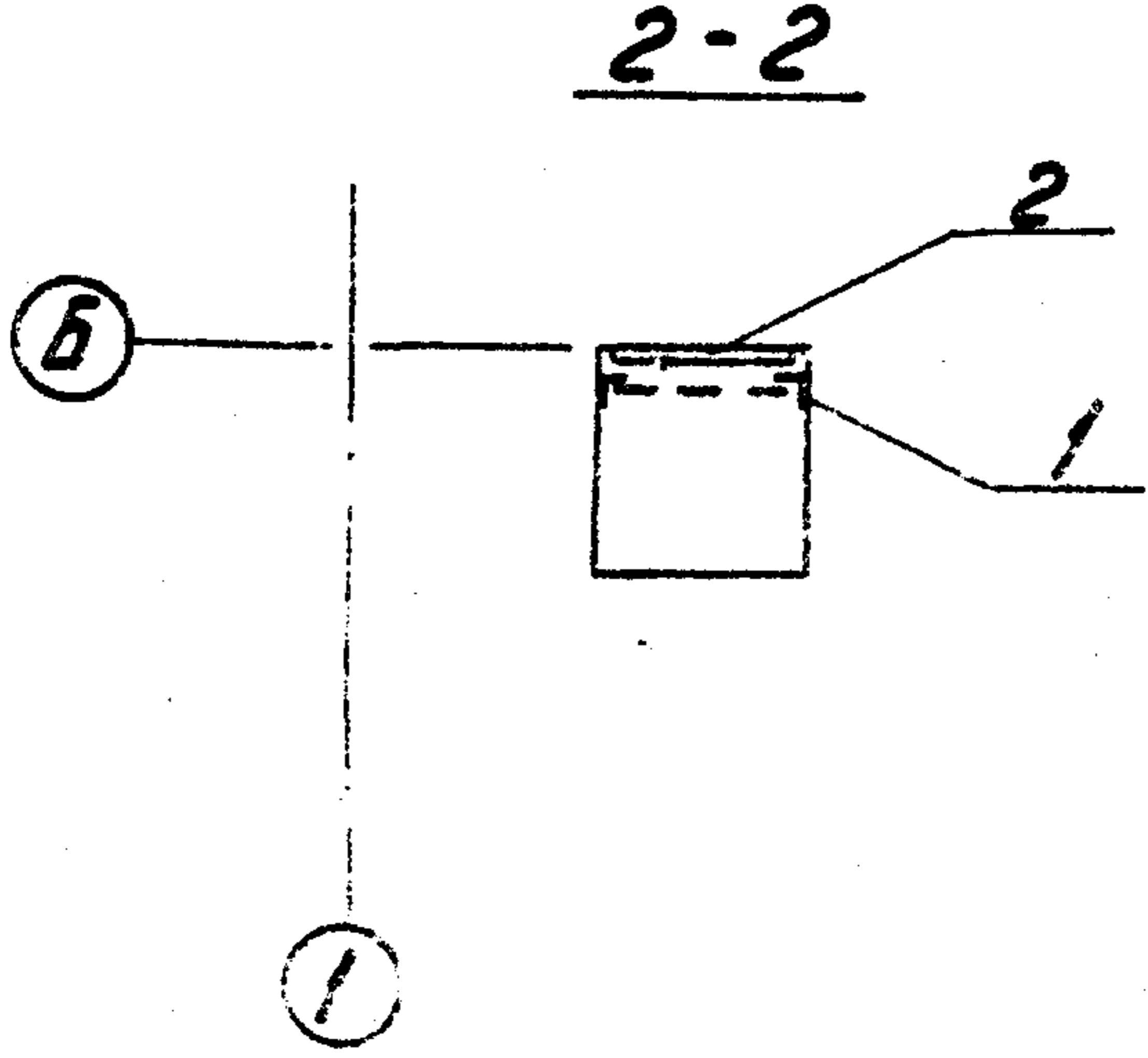
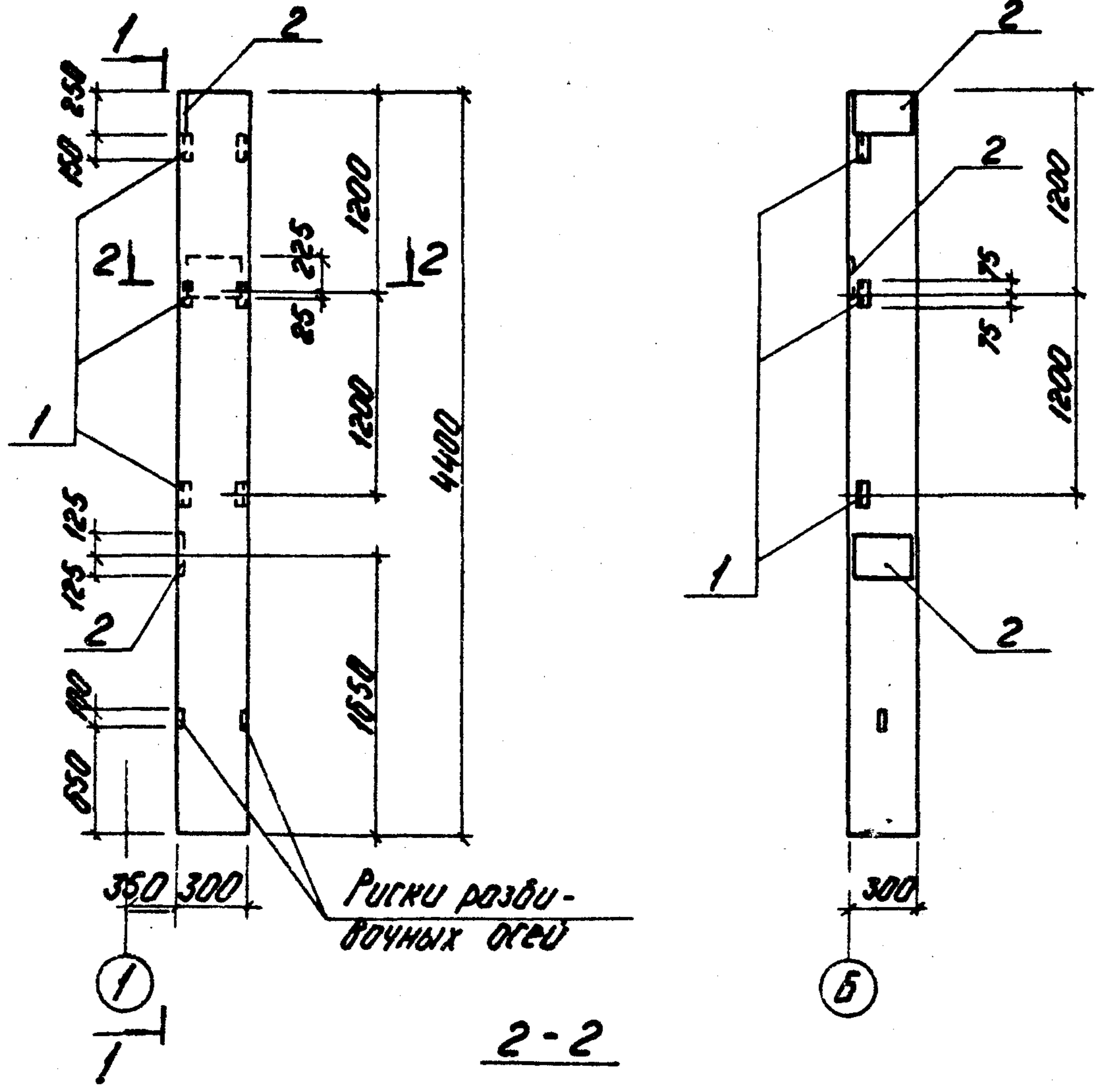
Гл.инж. Думан
Нач.отд. Рябуха
Н.контр. Шумгина
Ин.констр. Андреевская
Рук.гр. Шульгина
Ст.тех. Лебедева
Проб. Литвинова

Архив 14

Типовой проект 903-2-18

Исполн. Дата

K36-2²
K36-3²
K36-4²



Формы	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 В.2	закладное изделие М1-13	3	
		2	1.423-3 В.2	закладное изделие НМ1-2	3	Цинковать

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

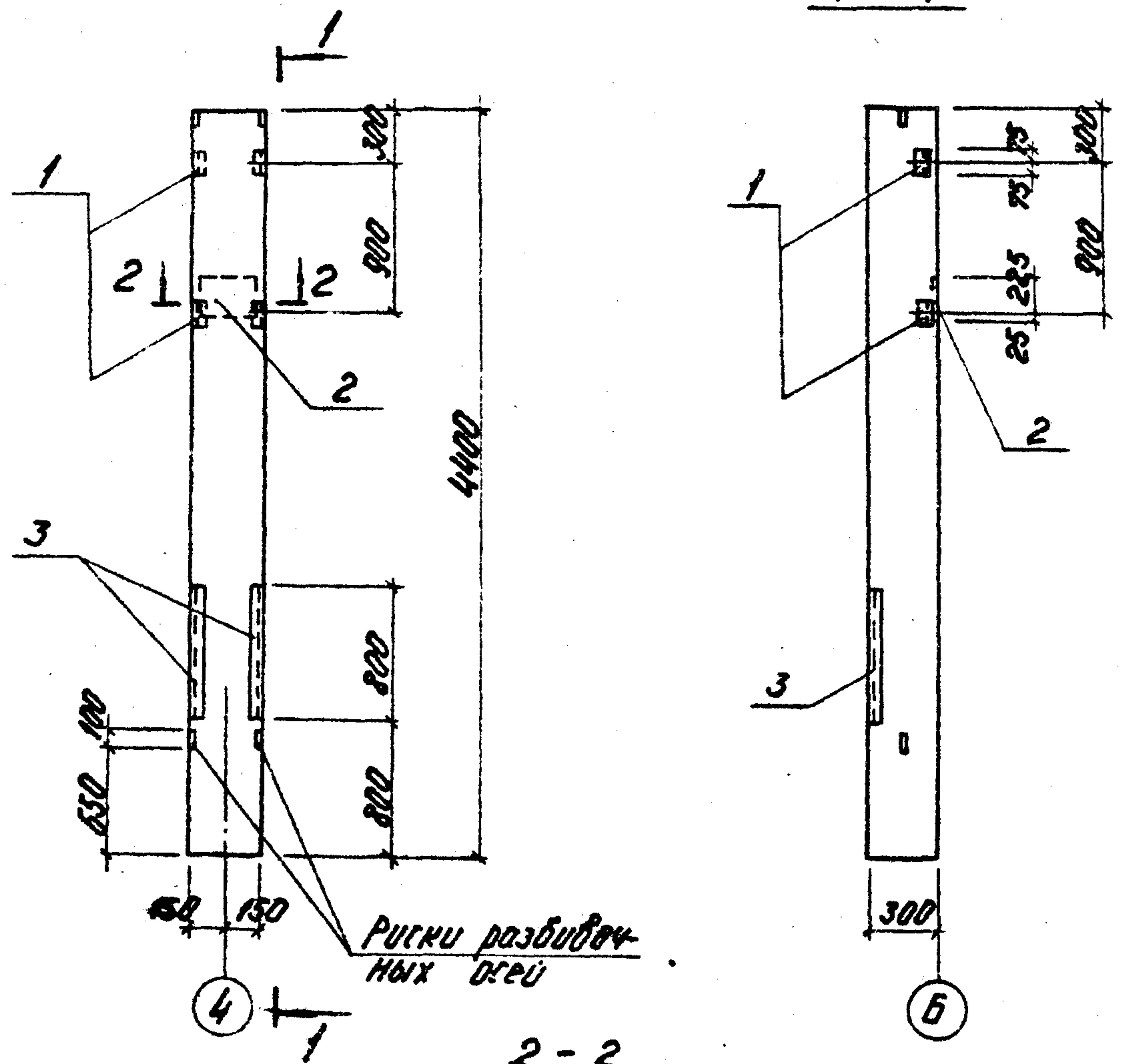
Марка ст-ли	Закладные изделия					Профильная сталь		Всего
	Армат.сталь ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*			δ=10	δ3*5	
	Класса А I		Класса А II					
	φ мм		φ мм					
K36-2 ² K36-3 ² K36-4 ²	6	12	14	22	17.1	4.3	32.9	

- 1 Колонны K36-2², K36-3², K36-4² изготовить по чертежам колонн K36-2, K36-3, K36-4 серии 1.423-3 В.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- 2 Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

ТП 903-2-18		КЖИ-K36-2 ² K36-3 ² K36-4 ²		
Колонны K36-2 ² K36-3 ² K36-4 ²		Стальной	Масса	Кол-во
		Р	1,07	
		Лист 1 / Листов 1		
		ЛАЗГИПРОПР		
Исполн. Думан		Формат 137		
Нач. отд. Рябуха				
И. контр. Шурьгина				
Ил. контр. Андреевская				
Рук. гр. Шурьгина				
Ст. тех. Лебедева				
Проб. Литвинова				

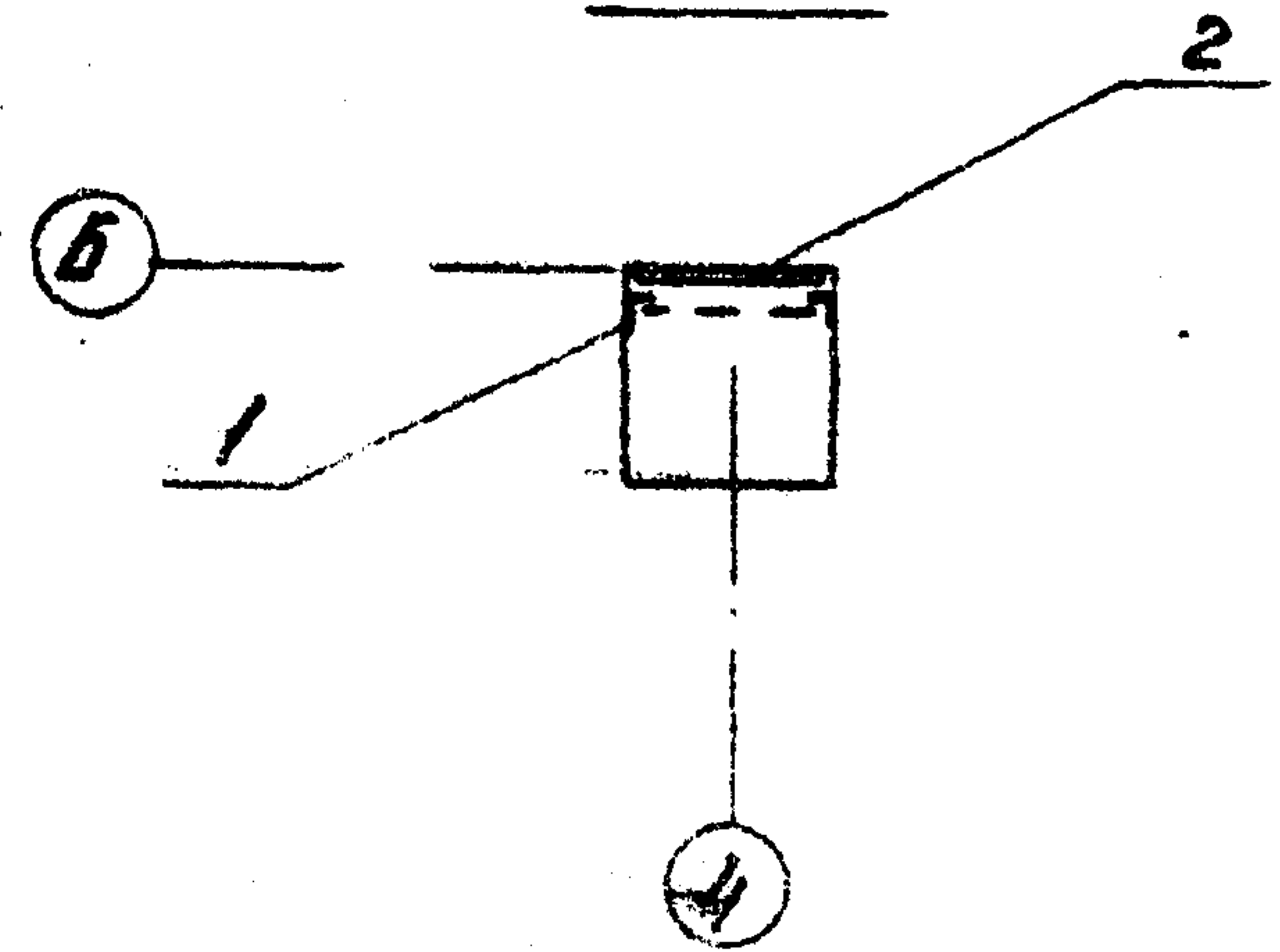
КЗБ-2⁰
 КЗБ-3⁰
 КЗБ-4⁰

1-1



Риски разбивочных осей

2-2



Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 В.2	закладное изделие Н1-13	2	
		2	1.423-3 В.2	закладное изделие НМ1-2	1	Цинковать
		3	3.400-Б/76	закладное изделие НИ4-21	1,5	М

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка ст.-та	Закладные изделия						Профильная сталь			Всего		
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*								
	Класса А I		Класса А III	Класса А III								
	φ мм		φ мм	φ мм			δ=10	L 63×5	L 75×7			
КЗБ-2 ⁰ КЗБ-3 ⁰ КЗБ-4 ⁰	0,2		1,5		0,5	2,0	1,4		5,7	2,9	12,8	27,0

- 1 Колонны КЗБ-2⁰, КЗБ-3⁰, КЗБ-4⁰ изготовить по чертежам колонн КЗБ-2, КЗБ-3, КЗБ-4 серии 1.423-3 В.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- 2 Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

Архив 14
Тупиков проект 903-2-18

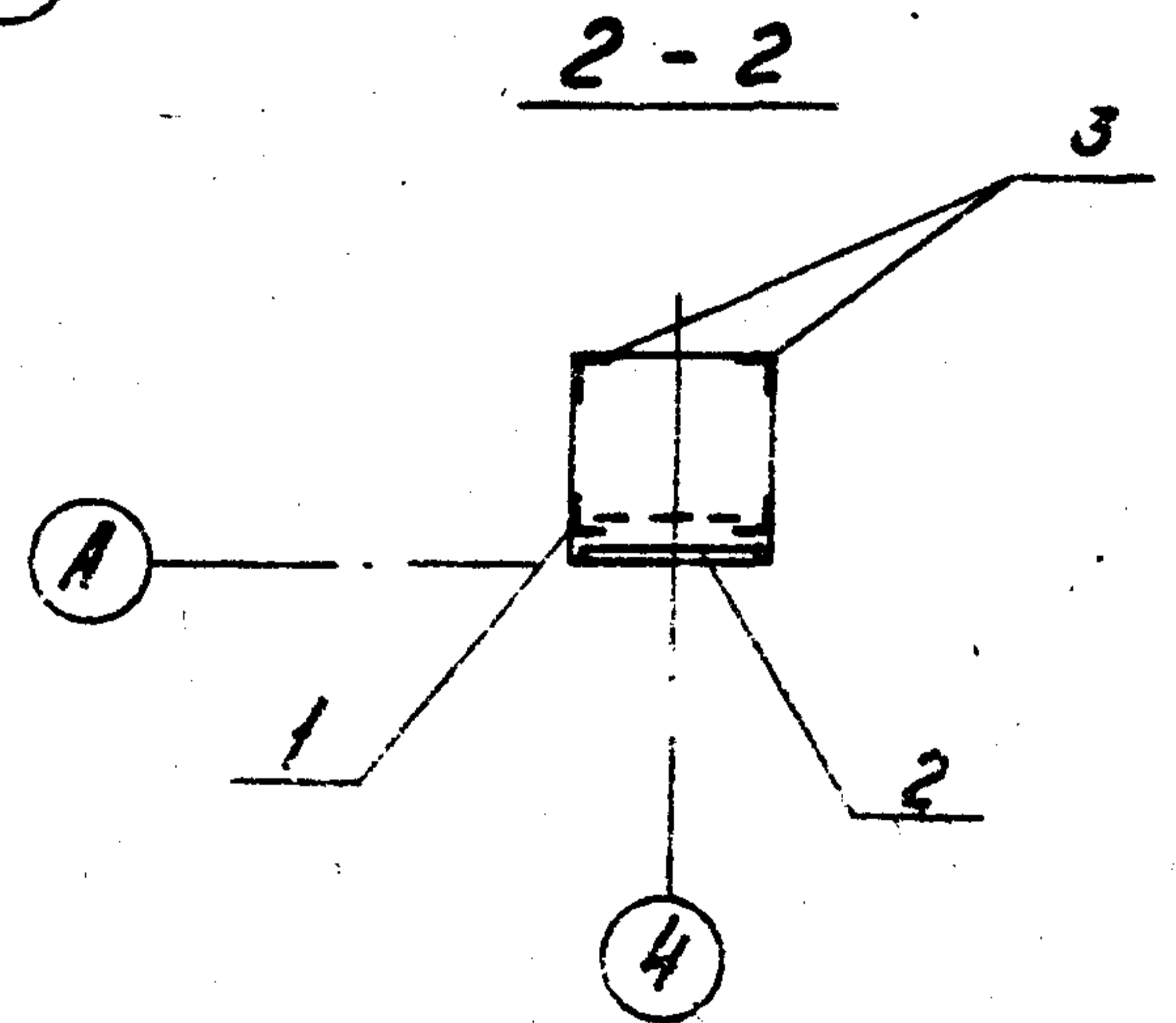
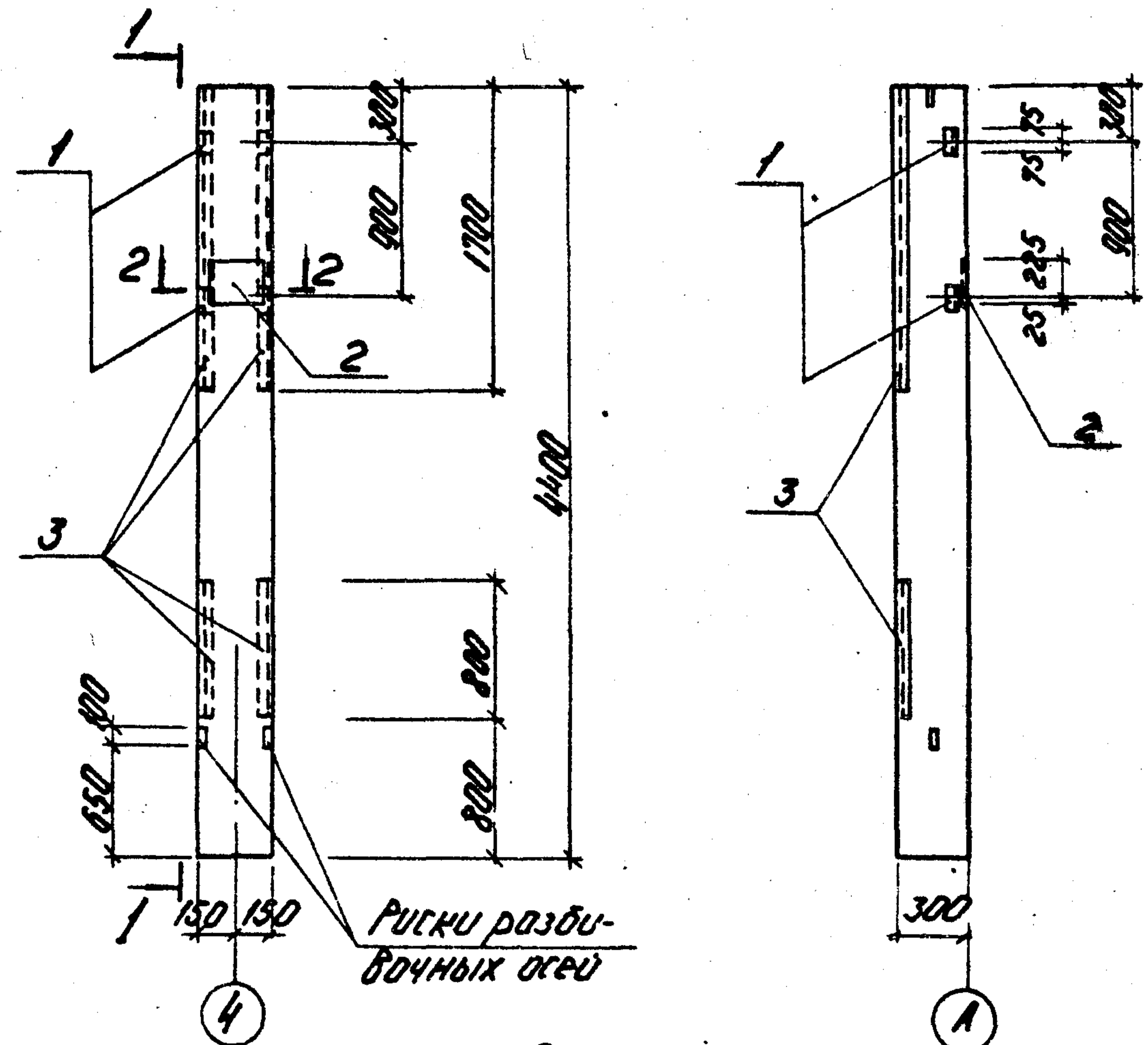
Л. И. Давыдов

		ТП 903-2-18	КЖИ-КЗБ-2 ⁰ , КЗБ-3 ⁰ , КЗБ-4 ⁰		
		Колонны КЗБ-2 ⁰ КЗБ-3 ⁰ КЗБ-4 ⁰	Стальная масса	Масса	
			Р	10т	
			Лист 1	Листов	
			ЛАТГИПРОПРО		
			Формат 12г		
Пр. экз. пр.	Ачман				
Исполн.	Рябуха				
И. контр.	Шубгина				
И. конст.	Андреевская				
Руч. гр.	Шубгина				
Ст. техн.	Ледеина				
Проб.	Литвинава				

Альбом 14

Типовой проект 903-2-18

К36-2^е
К36-3^е
К36-4^е



Марка	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К.в.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 В.2	закладное изделие МН-13	2	
		2	1.423-3 В.2	закладное изделие МН1-2	1	Цинкоблат
		3	3.400-6/76	закладное изделие МН4-21	50м	

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка ст-та	Закладные изделия						Профильная сталь			Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*			δ=10	δ3=5	L75x7	
	Класса А I		Класса А III	Класса А III						
	φ мм	φ мм	φ мм							
К36-2 ^е К36-3 ^е К36-4 ^е	6	8	12	14	22	5.7	2.9	40.0	58.7	

1 Колонны К36-2^е К36-3^е К36-4^е изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 серии 1.423-3 В.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2 Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

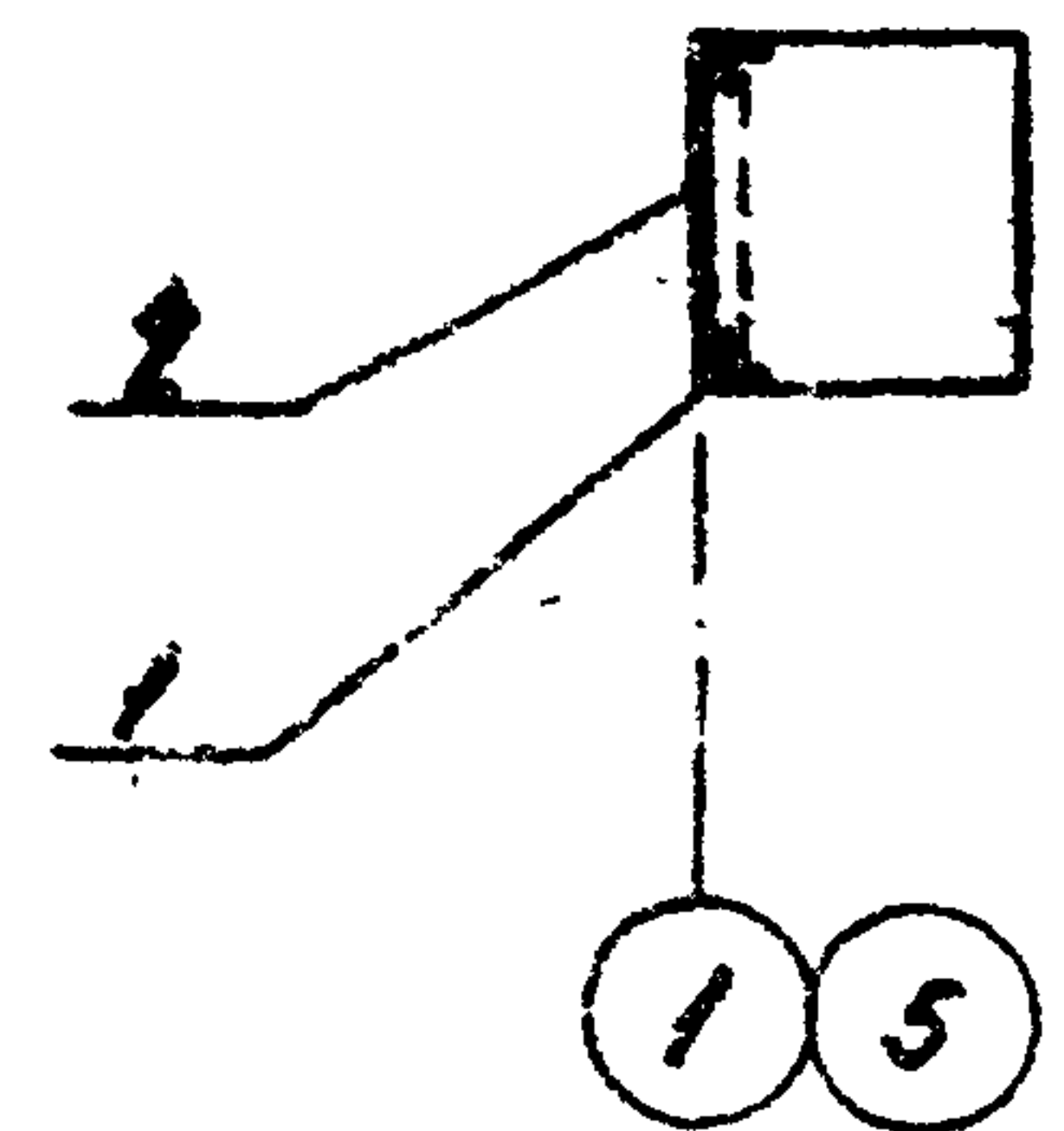
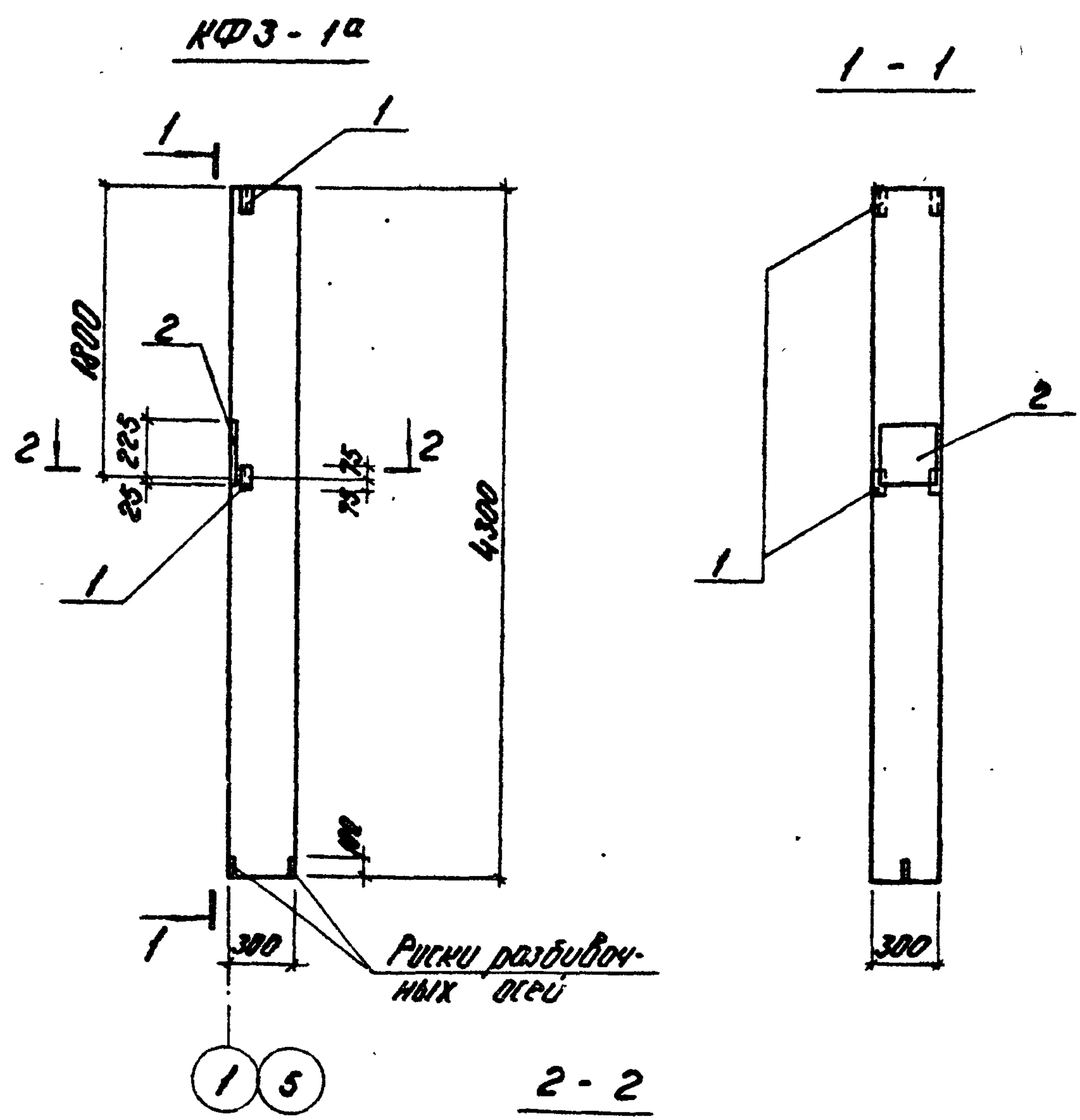
Исполнитель
Дата
Проверено
Исполнитель

ТП 903-2-18		КЖИ-К36-2 ^е К36-3 ^е К36-4 ^е	
Исполнитель	Думан	Колонны	К36-2 ^е К36-3 ^е К36-4 ^е
Нач. отд.	Рябуча	Сталь	Р
И. контр.	Шурбогина	Масса	1.01
И. конст.	Шурбогина	Масштаб	1:1
Рук. гр.	Шурбогина	Лист 1	Листов 1
Ст. техн.	Лебедева	ЛАТГИПРОПРОМ	
Проб.	Путбиднова	Формат 121	

Архив 24

Типовой проект 903-2-18

Листы чертежа



Формы	Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 8.2	Закладное изделие М1-13	2	
		2	1.423-3 8.2	Закладное изделие НМ1-2	1	Цинковать

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

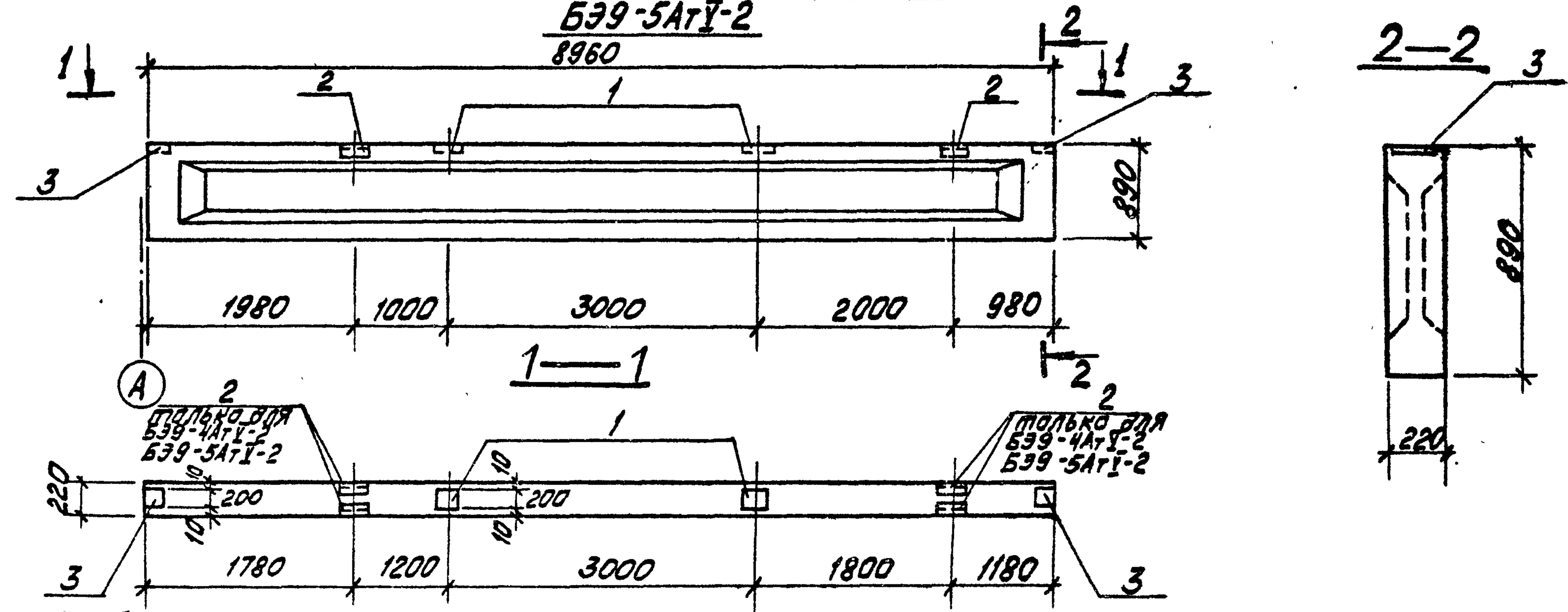
Марка ст-ля	Закладные изделия					Всего
	Крматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*			Профильная сталь		
	Класса АШ			δ=8	L 63x5	
	Ф мм					
10	12					
КФЗ-1а	2.1	0.5		5.7	2.9	11.2

- 1 Колонны КФЗ-1а изготовить по чертежам колонн КФЗ-1 шифра 460-75 вып. 1-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- 2 Указания по изготовлению см. пояснительную записку шифра 460-75.

		ТП 903-2-18		КЖИ-КФЗ-1а	
		Колонны КФЗ-1а		Итого	Масса
				Р	0,98т
				Лист 1	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат 12г	

Ин. зам. пр. Вуман
 Нач. отд. Рядуха
 И. контр. Шулбгана
 Ин. контр. Андриевича
 Рук. гр. Шулбгана
 Ит. техн. Левейма
 Пров. Литвинова

Балки БЭ9-4АтУ-1; БЭ9-5АтУ-1; БЭ9-4АтУ-2
БЭ9-5АтУ-2



Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали						Всего
	Профильная сталь		Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72		Итого	
	б=8	20х55х8		10	Итого		
БЭ9-4АтУ-1			9,6	1,2	1,2	10,8	
БЭ9-5АтУ-1	9,6		9,6	1,2	1,2	10,8	
БЭ9-4АтУ-2		4,8	14,4	1,2	1,2	15,6	
БЭ9-5АтУ-2	9,6		9,6	1,2	1,2	10,8	

ФОРМА	КОЛ.	ИЗМ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.		Примеч.
Дополнительные закладные детали							
	1		1.462-10 В.2	закладное изделие М8	2	2	цинковать
	2		1.462-10 В.2	закладное изделие М10	-	2	
	3		1.462-10 В.2	закладное изделие М7	2	2	цинковать

- Балки БЭ9-4АтУ-1, БЭ9-5АтУ-1, БЭ9-4АтУ-2, БЭ9-5АтУ-2 изготавливать по чертежам балок БЭ9-4АтУ и БЭ9-5АтУ серии 1.462-10 В.1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению балок см. пояснительную записку серии 1.462-10.

ТП 903-2-18		КЖИ-БЭ9-4АтУ-1, БЭ9-5АтУ-1; БЭ9-4АтУ-2, БЭ9-5АтУ-2	
Балки БЭ9-4АтУ-1 БЭ9-5АтУ-1 БЭ9-4АтУ-2 БЭ9-5АтУ-2		Сталь Массовая	
Лит. 1		Листов 1	
ЛТТИПРОМ		Формат 12Г	

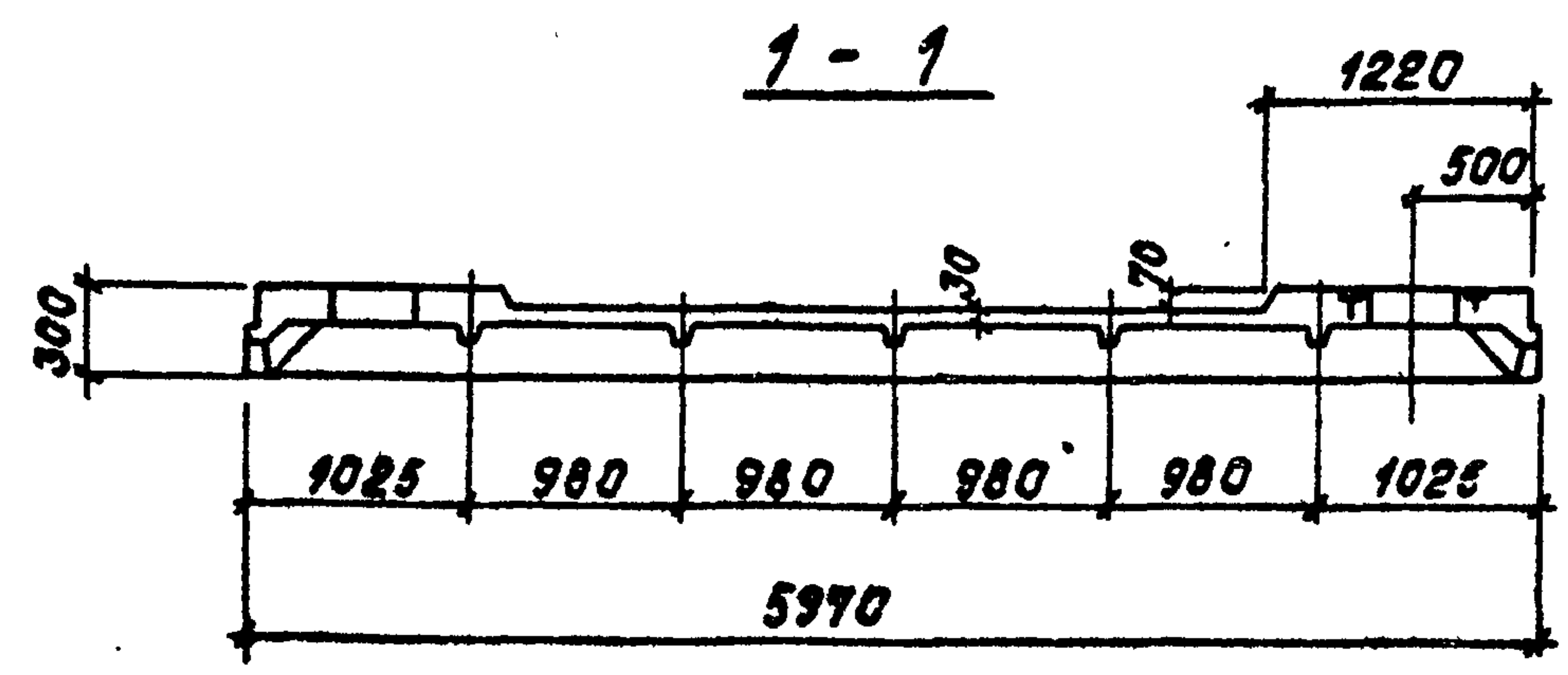
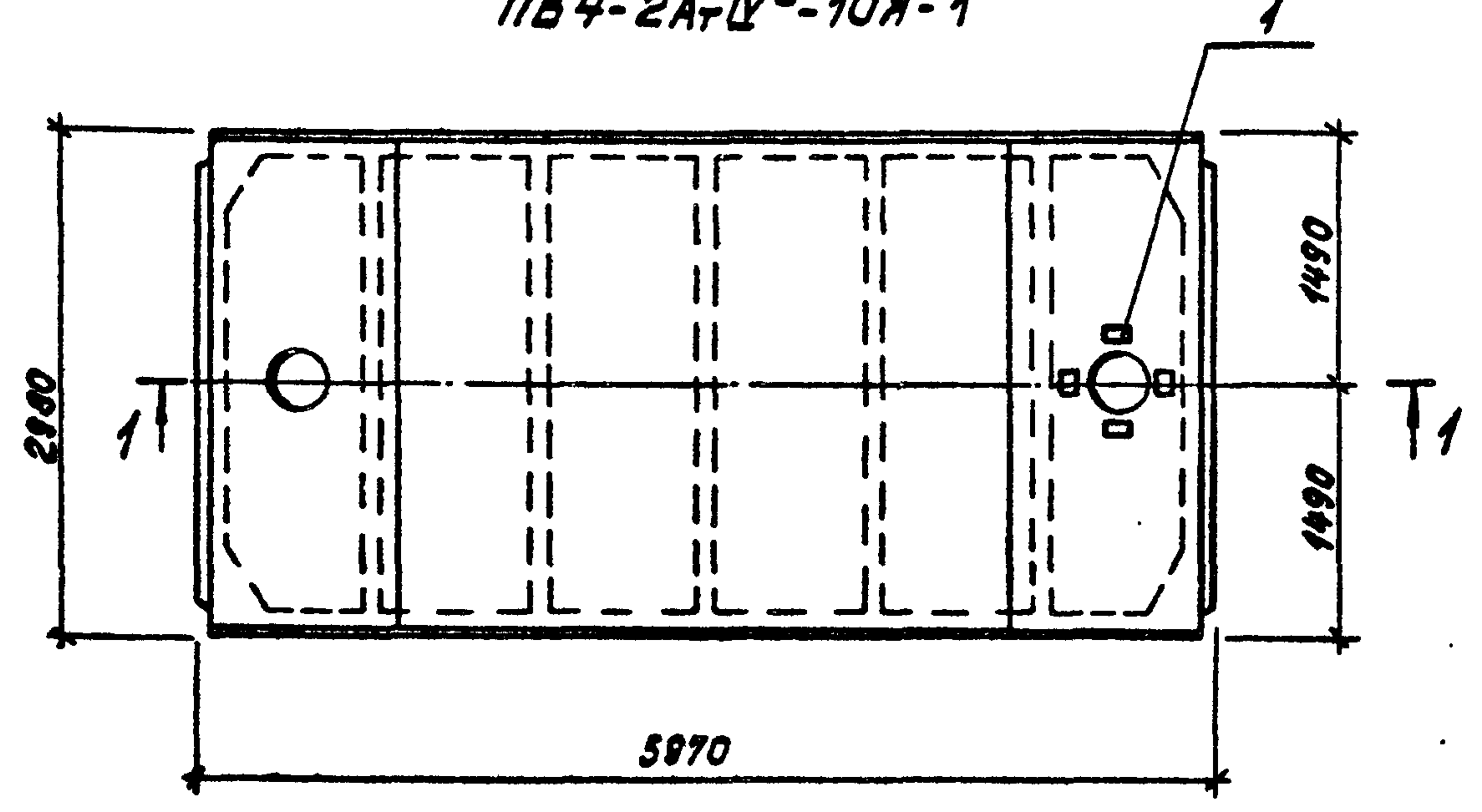
Ген. Директор: [Signature]
 Нач. отдела: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Мех. отдел: [Signature]
 Сл. отдел: [Signature]
 Сл. отдел: [Signature]

Проб. Литвинова

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4

Алюбом 1.4
Туповой проект 903-2-18

ПВ4-2АтІV^а-6Я-1; ПВ4-2АтІV^а-7Я-1
ПВ4-2АтІV^а-10Я-1



Спецификация дополнительных закладных деталей на один элемент

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 22701.5-77	Закладное изделие МБ	4	

Выборка стали дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия			Итого	Всего
	Профиль. сталь	Армат. сталь ГОСТ 5.1459-72			
		класс А III	φ мм		
	δ=8	10			
	3,8	1,6		5,2	5,2

1. Плиты покрытия ПВ4-2АтІV^а-6Я-1, ПВ4-2АтІV^а-7Я-1 и ПВ4-2АтІV^а-10Я-1 изготовить в опалубке плит ПВ4-2АтІV^а-6Я, ПВ4-2АтІV^а-7Я и ПВ4-2АтІV^а-10Я по ГОСТ 22701.0-77+ГОСТ 22701.5-77 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.

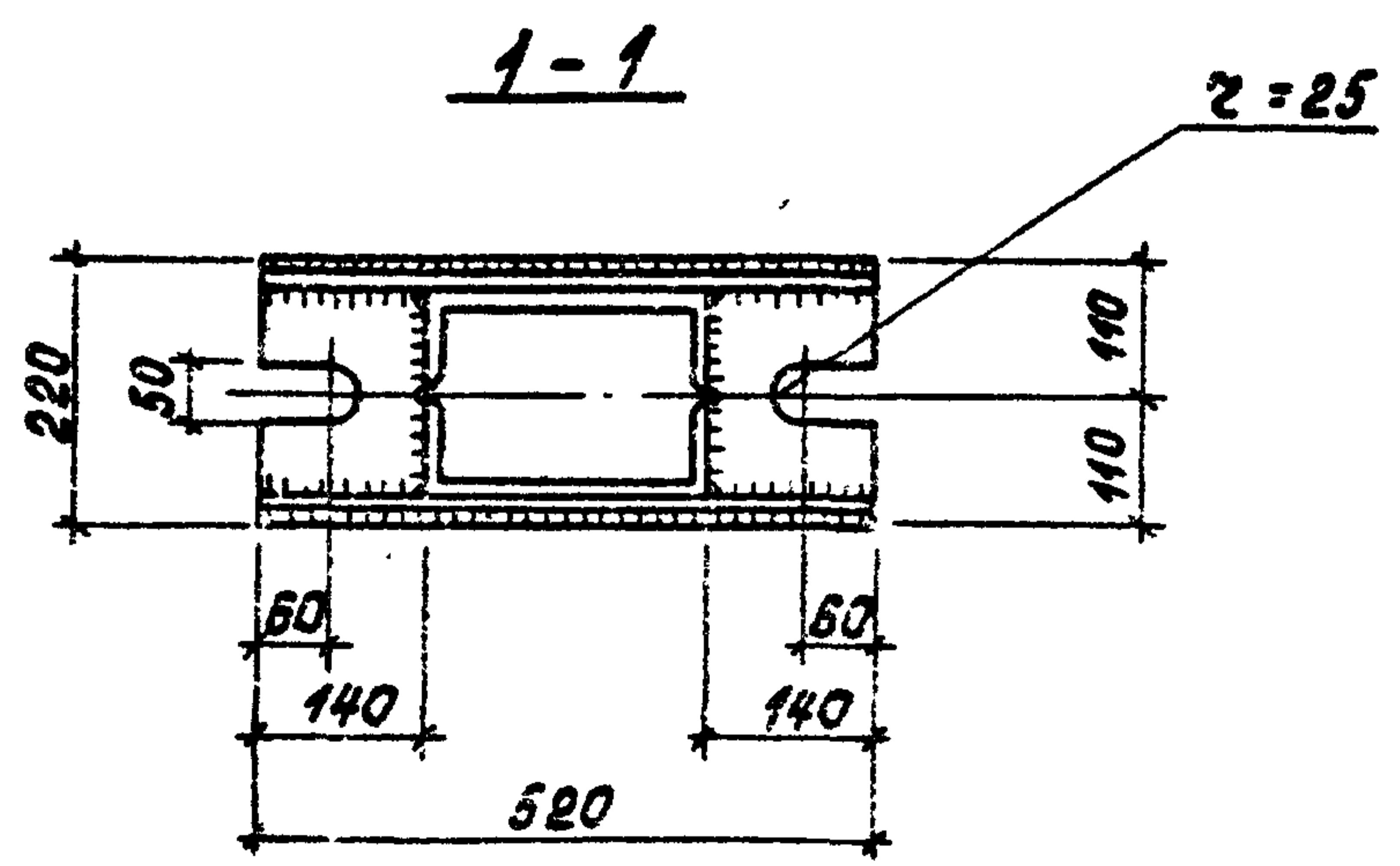
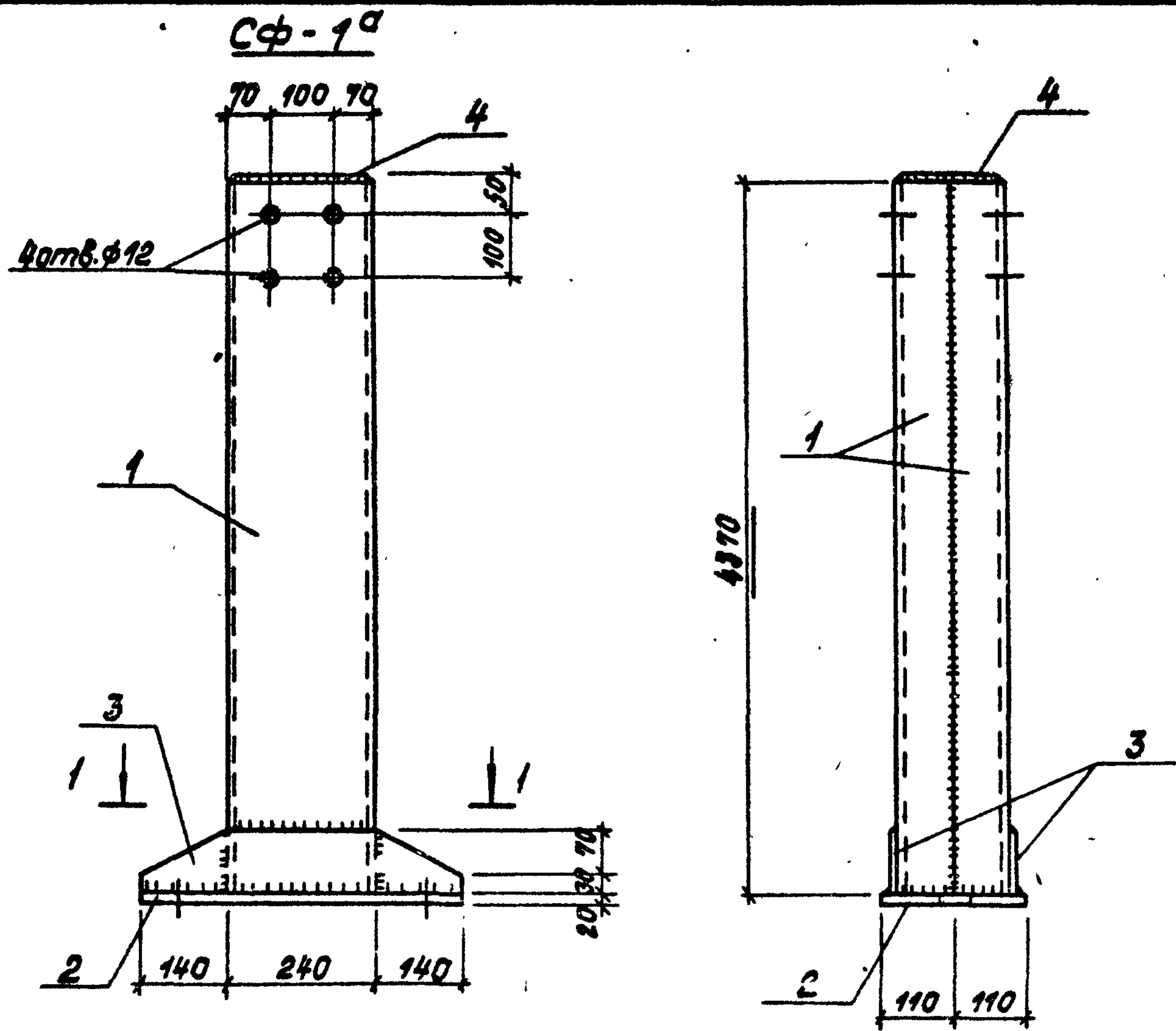
Инв. № эскиза, проекта и детали. Дата. Изм. №

				ТТ-903-2-18	КЖИ-ПВ4-2АтІV ^а -6Я-1, ПВ4-2АтІV ^а -7Я-1, ПВ4-2АтІV ^а -10Я-1
				Плиты покрытия	Стадия
				ПВ4-2АтІV ^а -6Я-1	Масса
				ПВ4-2АтІV ^а -7Я-1	4,75т
				ПВ4-2АтІV ^а -10Я-1	Лист 1
					Листов
					ЛАТГНПРОПРОМ
				Пров. Лутвинова	Формат 12Г

Альбом 1.4

Типовой проект 903-2-18

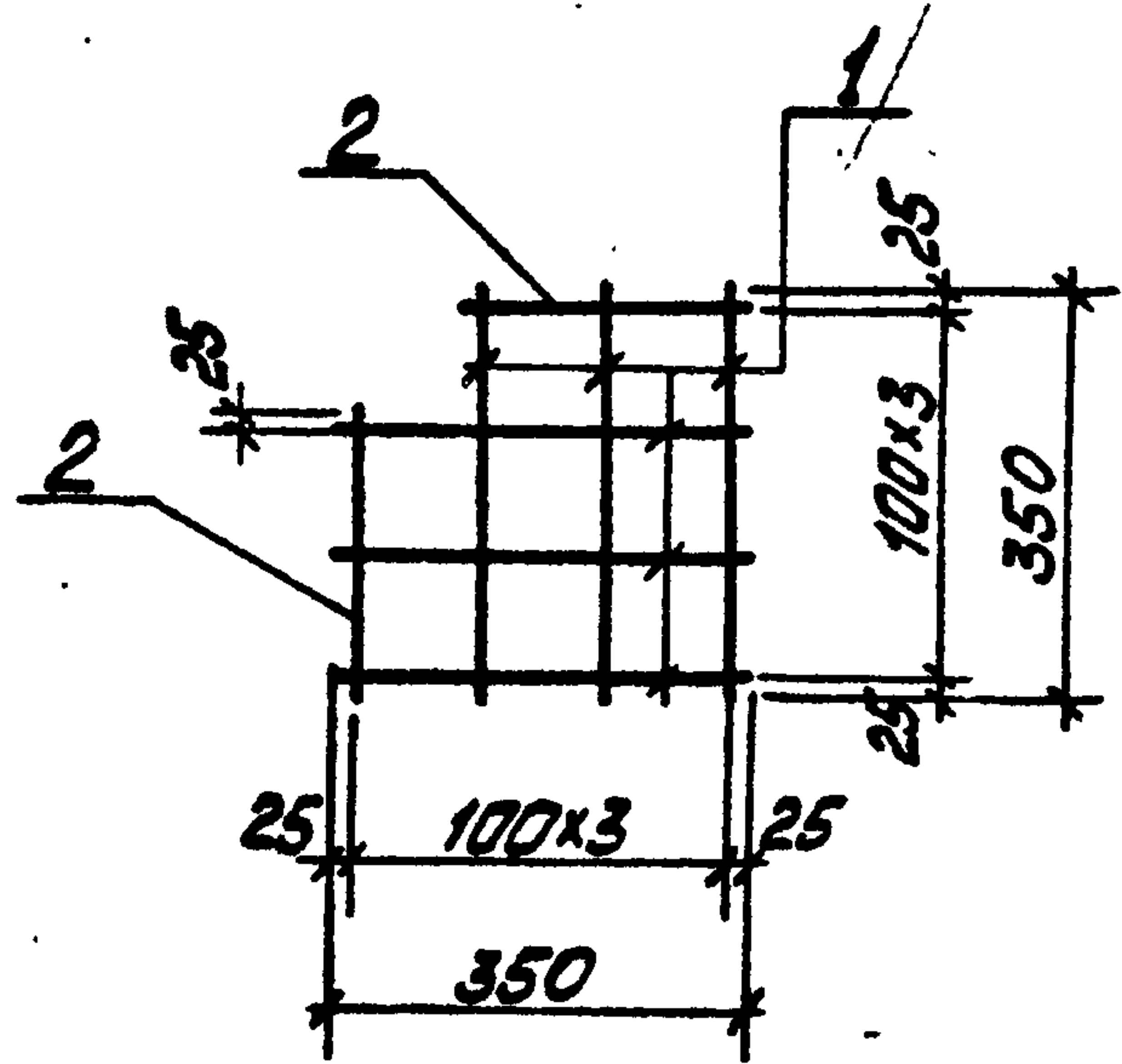
Инв. № подл. Модификация и дата. Взам. инв. №



Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			СФ-1а		
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С24 L=4370	2	210,0 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -200x20 L=520	1	16,3 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -100x8 L=520	2	6,6 кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -170x8 L=230	1	2,5 кг
Итого:					235,4 кг

1. Материал конструкций - Вст.3 кл2 по ГОСТ 380-71*.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Толщина сварных швов h_{шв.} = 6 мм.
4. Изделие окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-020. Общая толщина покрытия 55 мкм.

ТП 903-2-18		КЖИ-СФ-1а		
Л.инж. Думан Нач. отд. Рябиха Н.контр. Шульгина Гл.констр. Андреева Рук.гр. Шульгина Ст.тех. Лазейка Пров. Литвинова		Стадия	Масса	Масштаб
		р	235,4 кг	1:10
Стойка СФ-1а Вст. 3 кл2		Лист 1	Листов 1	
		ЛАТГИПРОПРОМ		
		Формат 12!		



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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>С1-1</u>		
1		ТУ 14-4-659-75	Арматурная 4вр I $\rho=350$ сетка	6	0,21 кг
2		ТУ 14-4-659-75	Арматурная 4вр I $\rho=200$ сетка	2	0,04 кг
Итого:					0,25 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С1-1

Сетка С1-1

Стадия Масса Масштаб

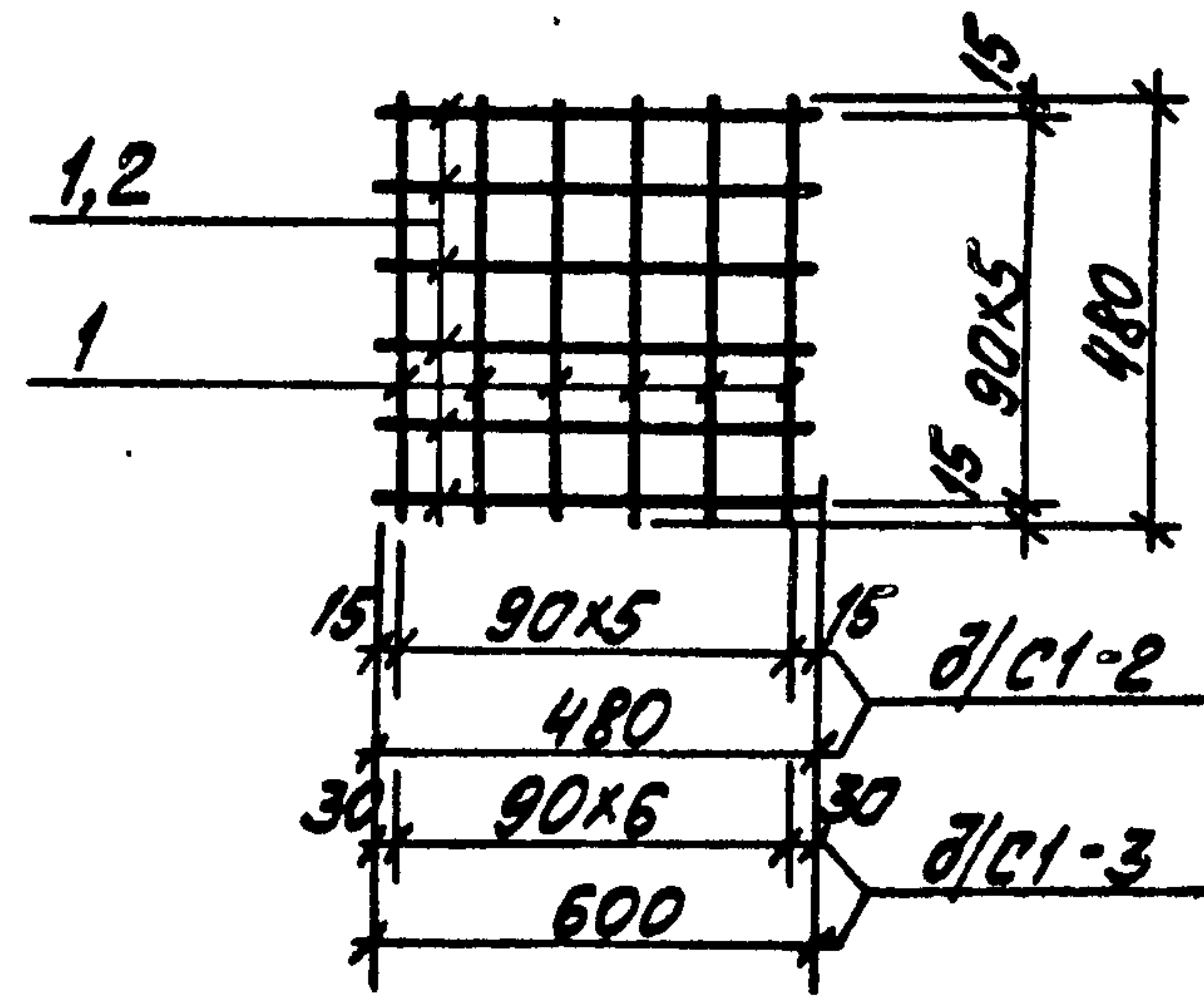
Р 0,25 кг

Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 116

Проб. Лутвинова лист



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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>С1-2</u>		
1		ГОСТ 5781-75	Арматурная $\phi 6$ AI; $\rho=480$ сетка	13	1,4 кг
			<u>С1-3</u>		
1		ГОСТ 5781-75	Арматурная $\phi 6$ AI; $\rho=480$ сетка	7	0,75 кг
2		ГОСТ 5781-75	Арматурная $\phi 6$ AI; $\rho=600$ сетка	6	0,8 кг
Итого:					1,55 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-С1-2; С1-3

Сетка С1-2
С1-3

Стадия Масса Масштаб

Р 1,4 кг

1,55 кг

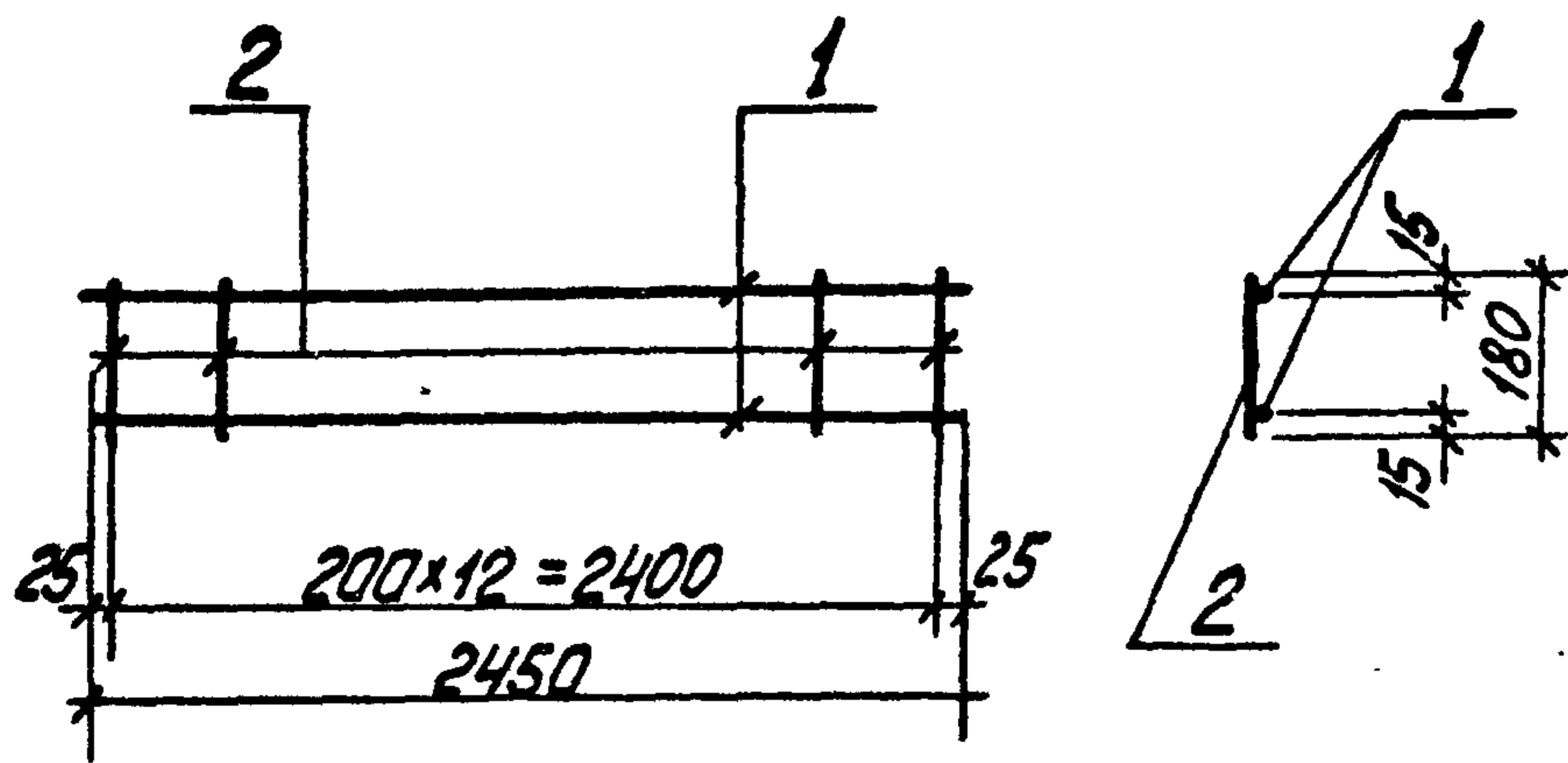
Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 116

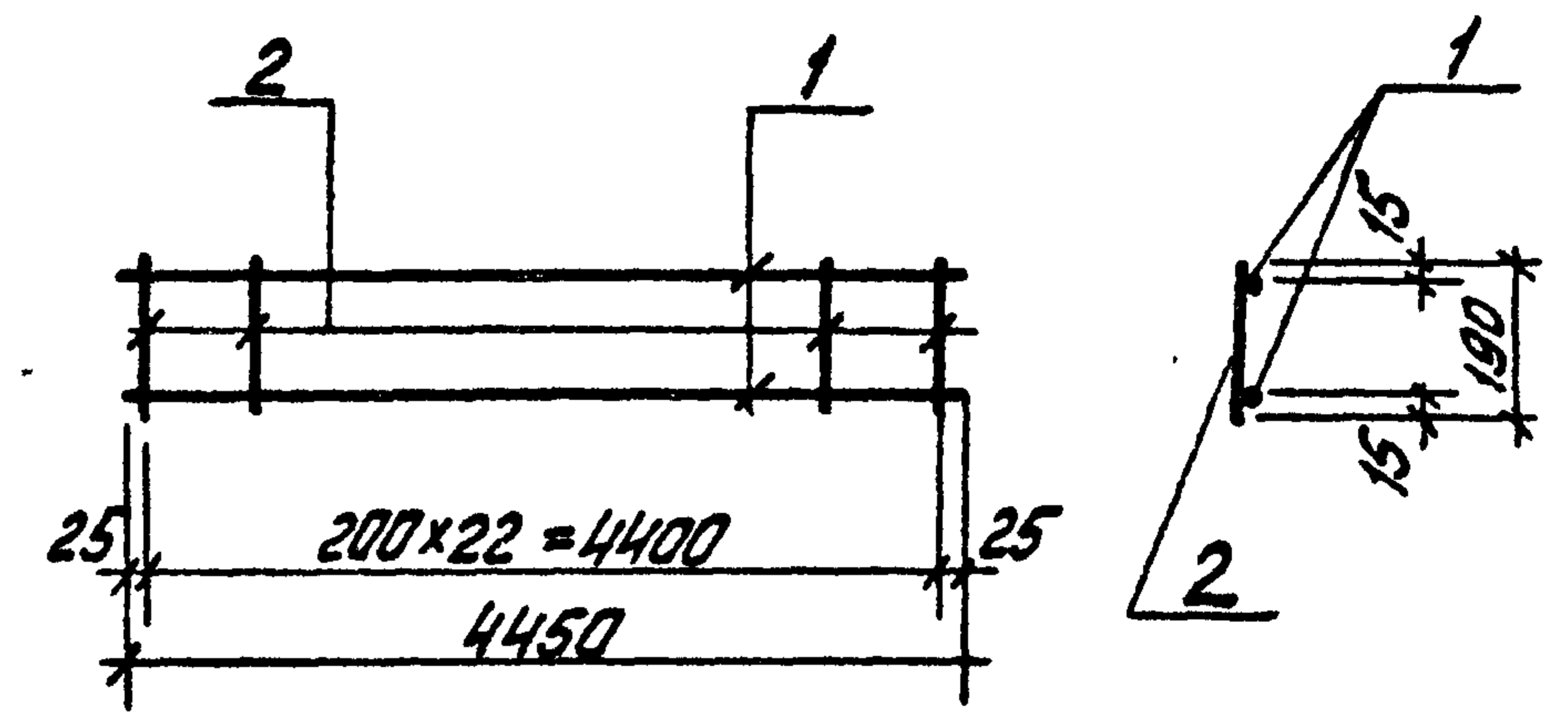
Проб. Лутвинова лист

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



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

И.В. № по плану / листы и листы в сборе

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Поз.	Зона	Мат.
			С1-4			
2	4,4 кг	Арматурная сталь $\phi 12 A_{III} l=2450$	ГОСТ 5.1459-72*	1		
13	0,9 кг	Арматурная сталь $\phi 8 A_I l=180$	ГОСТ 5781-75	2		
	5,3 кг	Итого:				

ТП 903-2-18 КЖИ-С1-4

Сетка С1-4

Сталь Масса Массовая

р 5,3 кг

Лист 1 Листов 1

А I - В ст 3 кл 2
А III - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Проб. Латвийской Респ.

И.В. № по плану / листы и листы в сборе

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Поз.	Зона	Мат.
			С1-5			
2	8,0 кг	Арматурная сталь $\phi 12 A_{III} l=4450$	ГОСТ 5.1459-72*	1		
23	1,7 кг	Арматурная сталь $\phi 8 A_I l=190$	ГОСТ 5781-75	2		
	9,7 кг	Итого:				

ТП 903-2-18 КЖИ-С1-5

Сетка С1-5

Сталь Масса Массовая

р 9,7 кг

Лист 1 Листов 1

А I - В ст 3 кл 2
А III - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

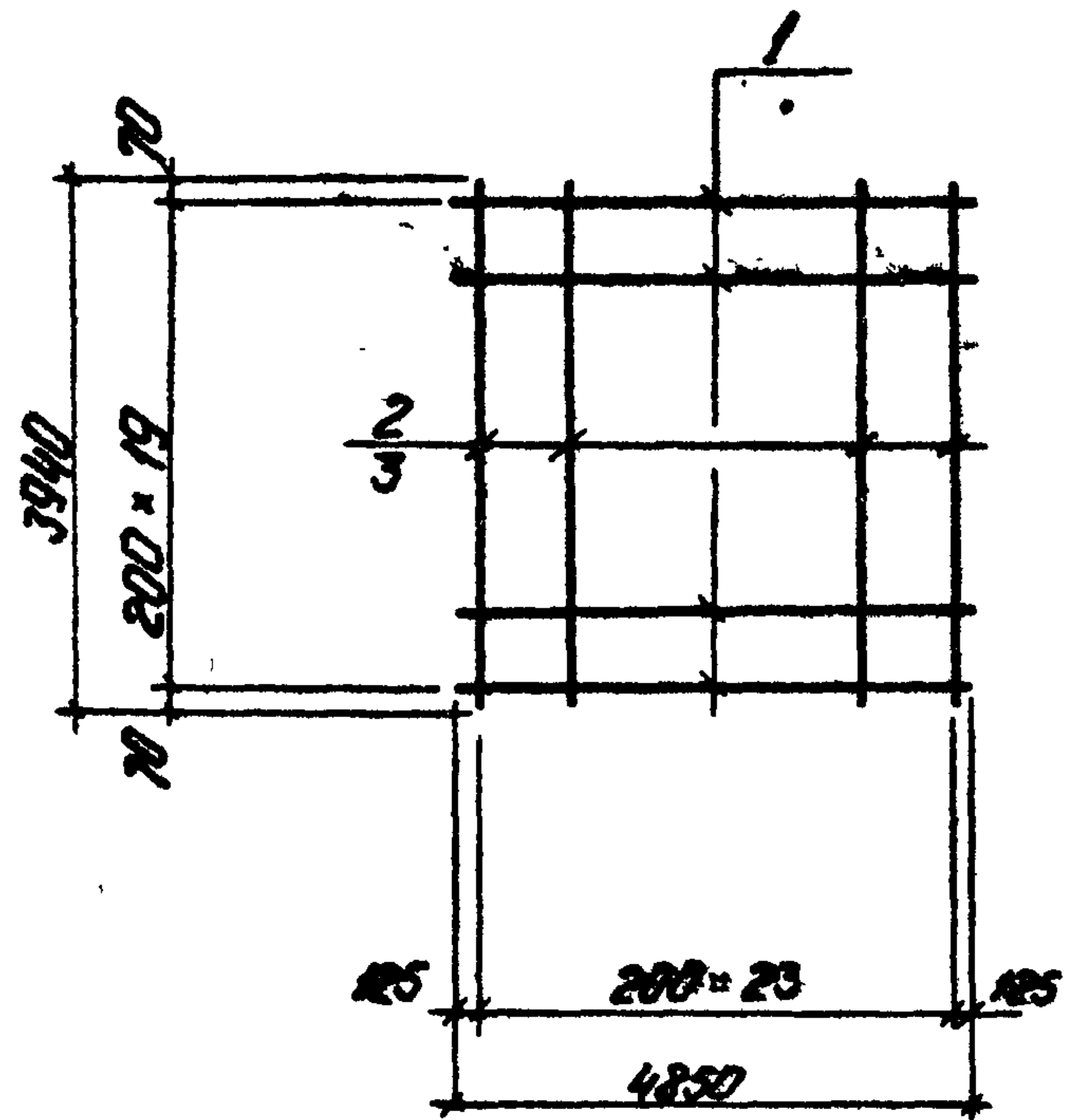
Проб. Латвийской Респ.

Лист 14

903-2-18

Типовой проект

Лист 14



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

Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, кг
				С1		
	1		ГОСТ 5781-75	φ 8 А I, P = 4850	20	38,32
	2		ГОСТ 5781-75	φ 8 А II, P = 3940	24	37,35
				С2		
	1		ГОСТ 5781-75	φ 8 А I, P = 4850	20	38,32
	3		ГОСТ 5.1459-72*	φ 12 А III, P = 3940	24	83,97

ТП 903-2-18

КЖИ-С1, С2

Сетки С1 и С2.

Таблица Масса Масштаб

P 75,7 кг
122,3 кг

Лист Листов 1

А II - 35 ГС
А I - 8 м 3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат И

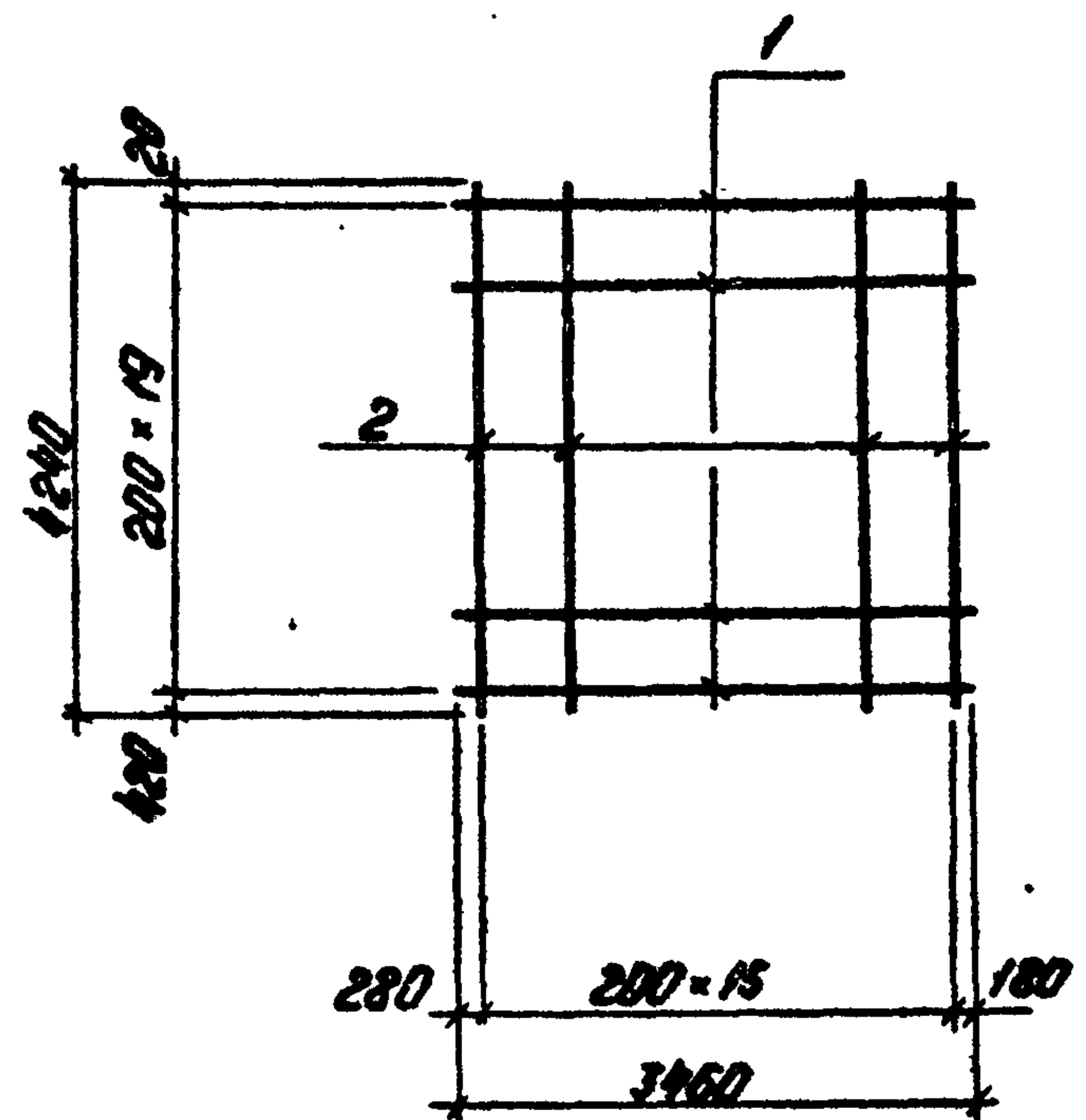
Инж.пр. Думан
Нач. отд. Рябуча
И.контр. Шульгина
И.контр. Шульгина
Рук. гр. Шульгина
Инж. Шульгина

Лист 14

903-2-18

Типовой проект

Лист 14



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

Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, кг
	1		ГОСТ 5781-75	φ 8 А I, P = 3460	20	27,33
	2		ГОСТ 5.1459-72*	φ 10 А III, P = 4240	16	41,86
				Итого		69,19

ТП 903-2-18

КЖИ-С3

Сетка С3.

Таблица Масса Масштаб

P 69,2 кг

Лист 1 Листов 1

А I - 8 м 3 кп 2
А II - 35 ГС

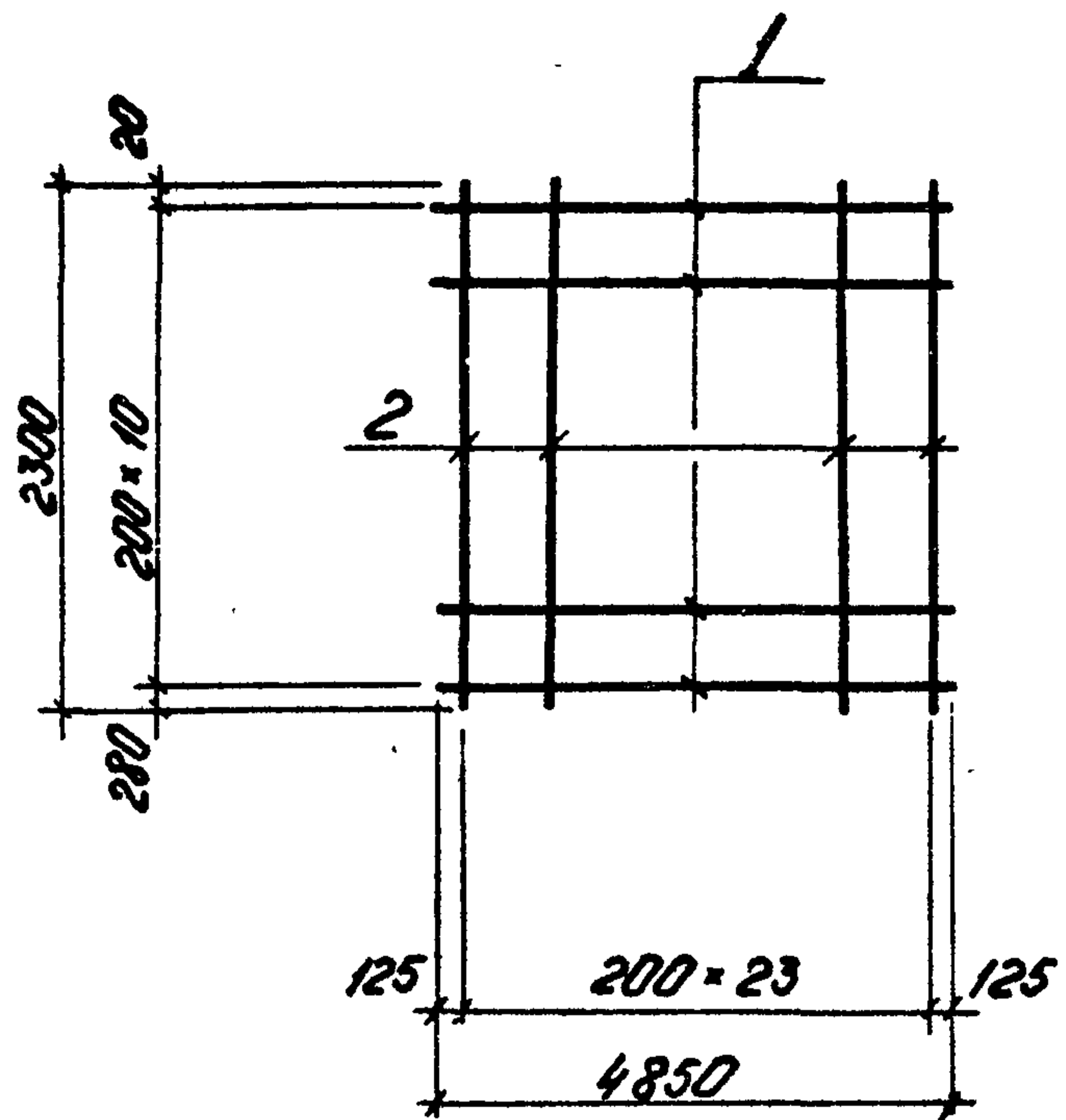
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат И

Инж.пр. Думан
Нач. отд. Рябуча
И.контр. Шульгина
И.контр. Шульгина
Рук. гр. Шульгина
Инж. Шульгина

Арбон 14

Типовой проект 903-2-18



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>С4</u>			
1 ГОСТ 5781-75	φ 8 А I, P=4850	11	21.07
2 ГОСТ 5781-75	φ 8 А III, P=2300	24	21.80
Итого			42.87

ТП 903-2-18

КЖИ-С4

Сетка С4

Р 42.9кг

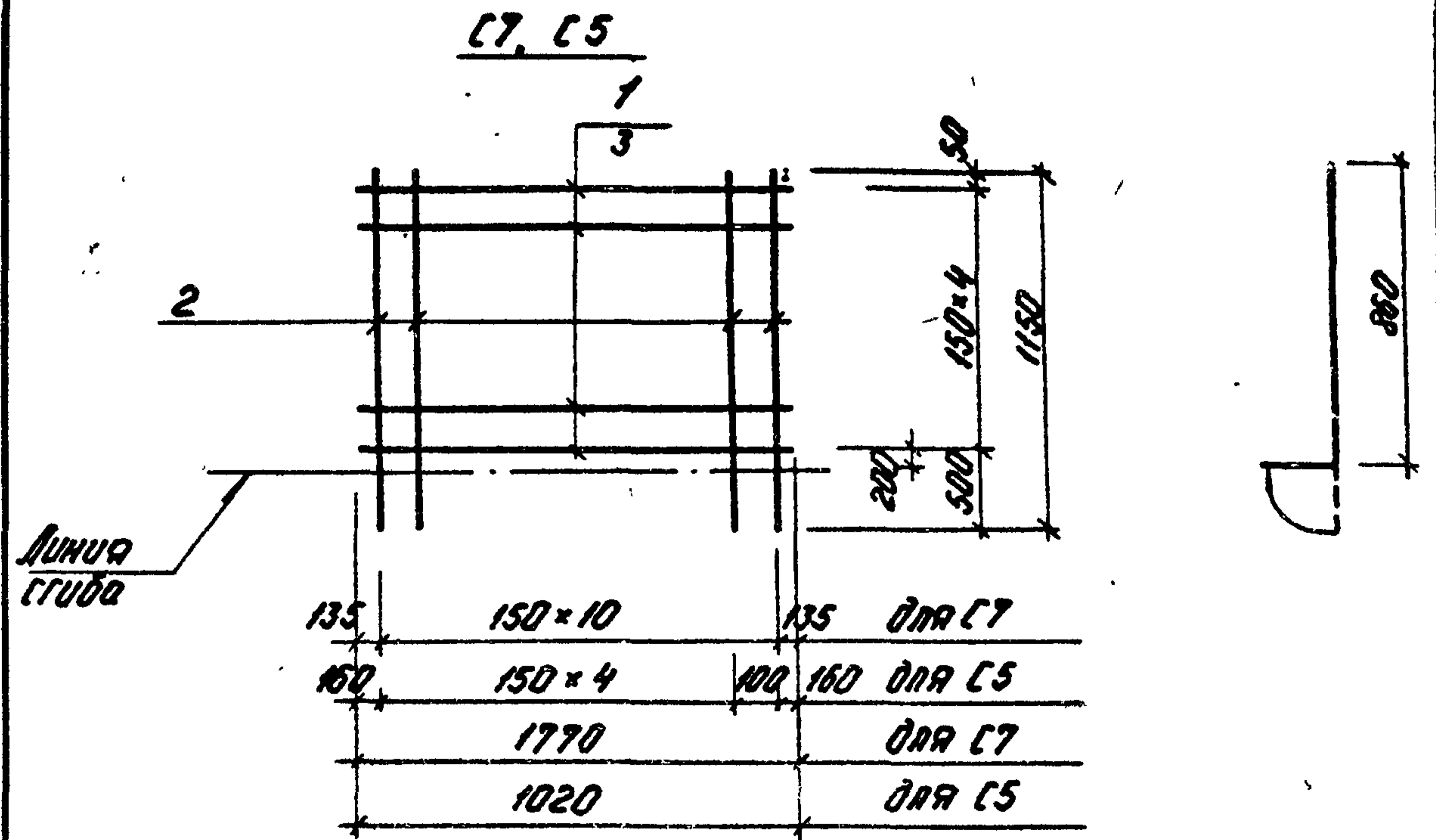
И I - 8 шт 3 кг 2
И III - 35 кг

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат И I

Арбон 14

Типовой проект 903-2-18



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>С7</u>			
1 ГОСТ 5781-75	сталь оцинкованная φ 8 А I; P=1770	5	1.9 кг
2 ГОСТ 5781-75	то же φ 8 А III; P=1150	11	2.8 кг
Итого:			4.7 кг
<u>С5</u>			
2 ГОСТ 5781-75	сталь оцинкованная φ 8 А I; P=1150	6	1.5 кг
3 ГОСТ 5781-75	то же φ 8 А III; P=1020	5	1.1 кг
Итого:			2.6 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-С7, С5

Сетки С7, С5

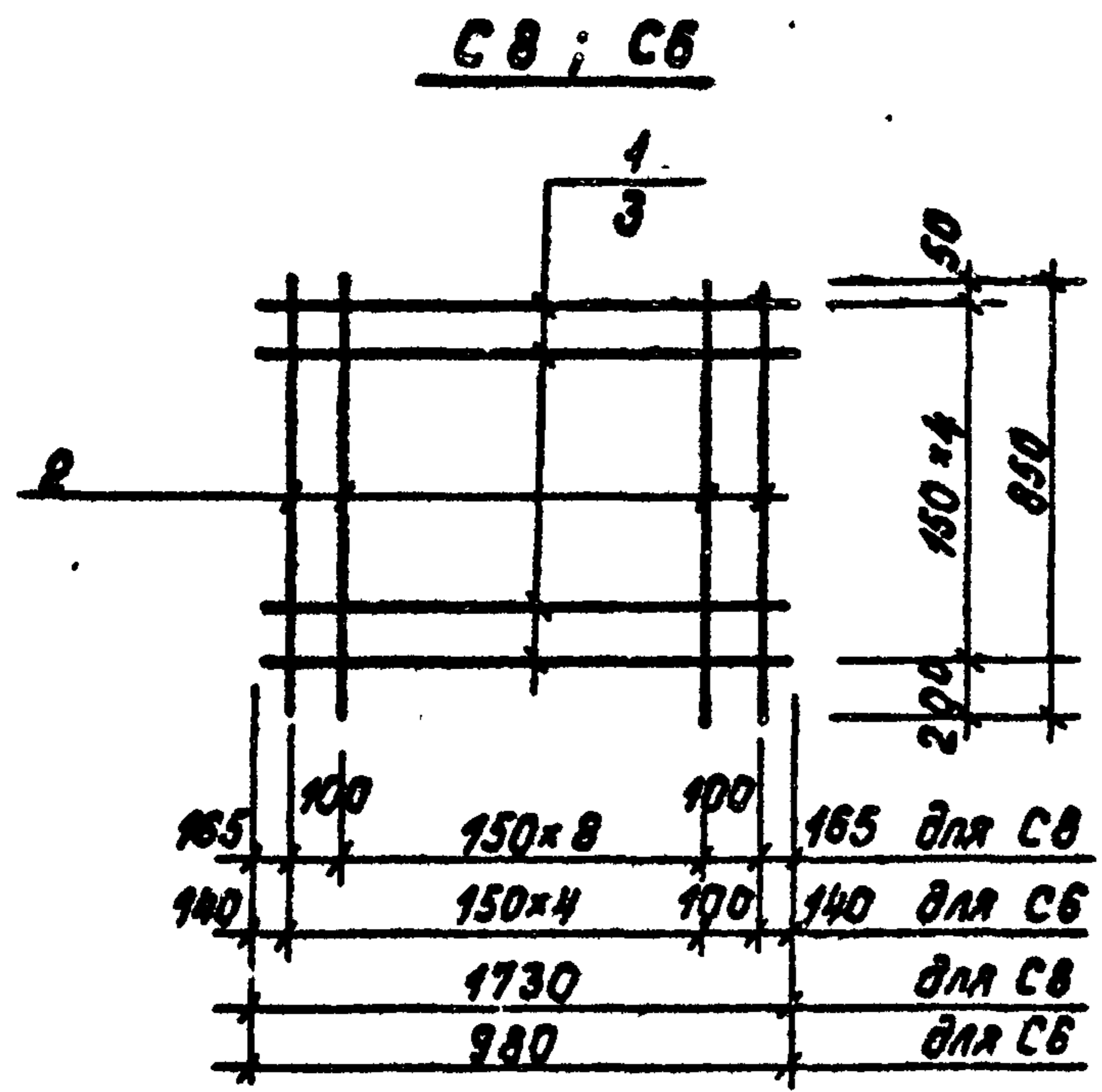
Р 4.7 кг
2.6 кг

В С7 3 кг 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат И I

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



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

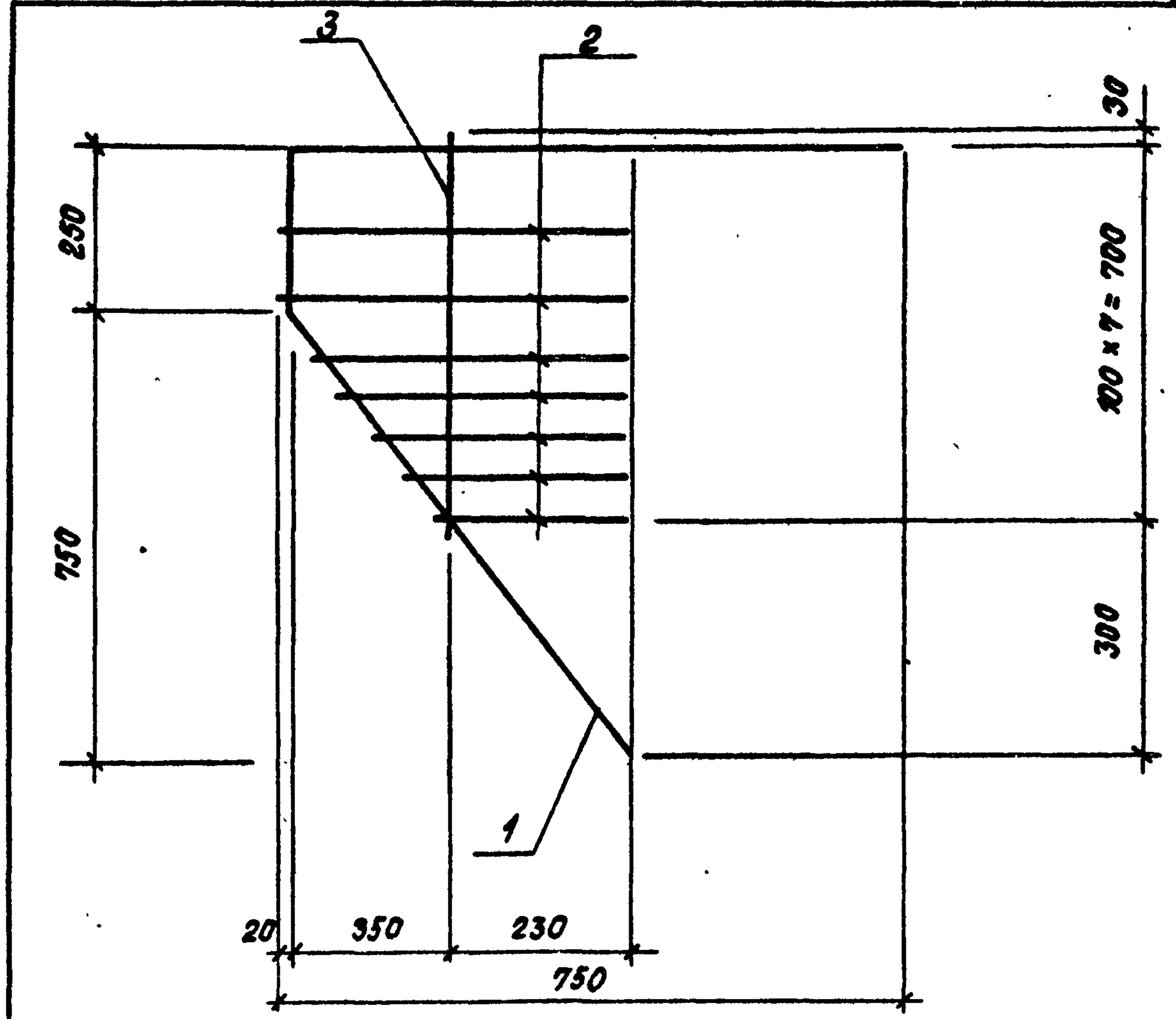
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>СВ</u>			
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. ϕ 6A I; $l=1730$	5	1,9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ϕ 6A I; $l=850$	11	2,1 кг
				Итого:		4,0 кг
			<u>СБ</u>			
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. ϕ 6A I; $l=850$	6	1,1 кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же ϕ 6A I; $l=980$	5	1,1 кг
				Итого:		2,2 кг

Инв. № подл. Подпись и дата: 03.02.1988 г.

Гл. инж. пр. Думан
Нач. отд. Рябicka
Н. контр. Шилогина
Гл. констр. Арзиевская
Рук. гр. Шилогина
Инженер Шафурова
Пров. Литвинова

ТП 903-2-18		КЖИ-СВ; СБ	
		Стадия	Масса
Сетки СВ; СБ		Р	4,0 кг
			2,2 кг
		Лист 1	Листов 1
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат А4	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



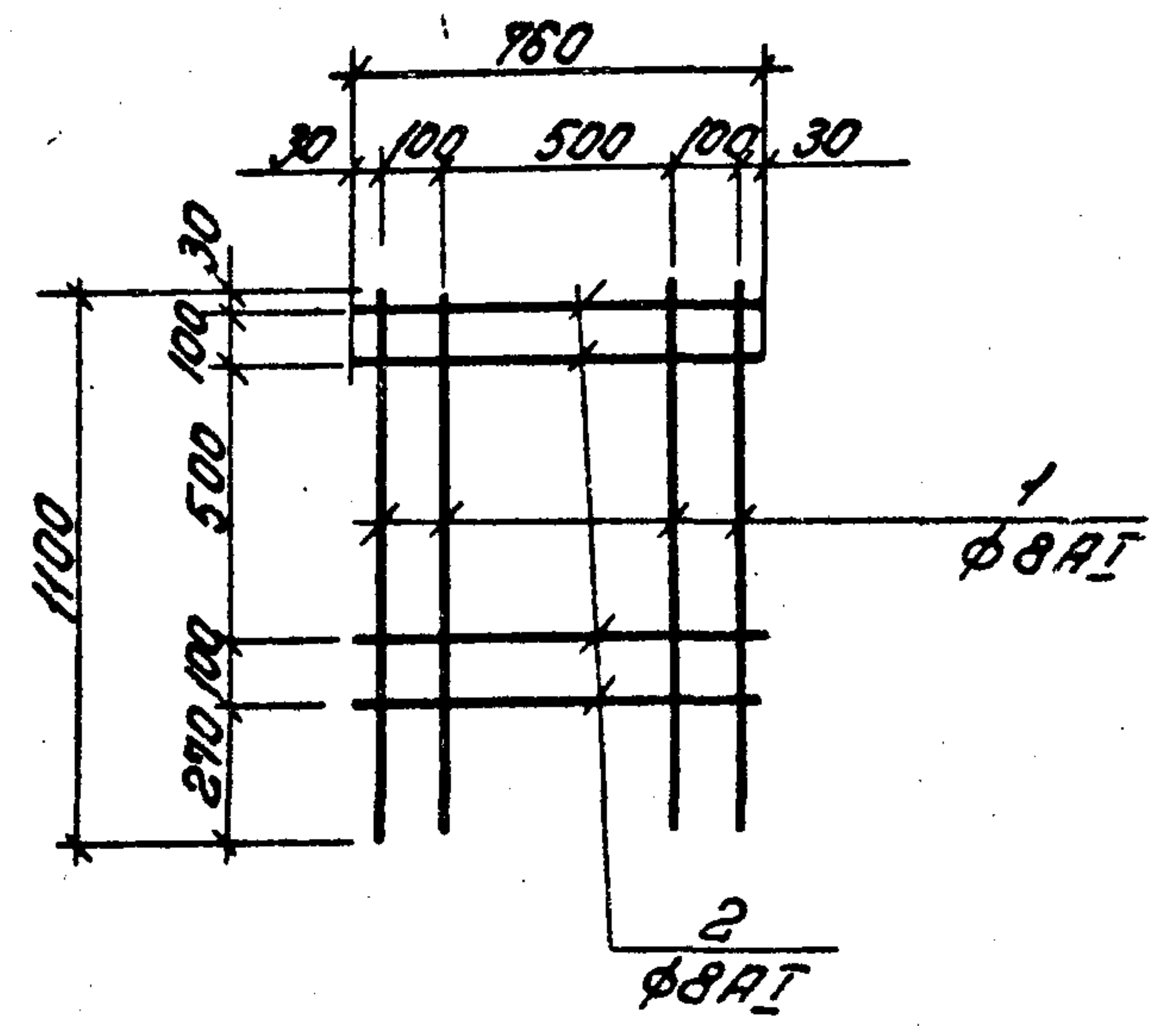
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 5 5.1459-72*	ϕ 12 A II ; $l=1950$	1	1,7
		2	ГОСТ 5781-75	ϕ 8 A I ; $l=250 \div 600$	7	1,1
		3	ГОСТ 5781-75	ϕ 8 A I ; $l=750$	1	0,3
				Итого		3,1

Инв. № подл. Подпись и дата: 03.02.1988 г.

Гл. инж. пр. Думан
Нач. отд. Рябicka
Н. контр. Шилогина
Гл. констр. Арзиевская
Рук. гр. Шилогина
Инженер Шафурова
Пров. Литвинова

ТП 903-2-18		КЖИ-С9	
		Стадия	Масса
Сетка С9		Р	3,1 кг
		Лист 1	Листов 1
А III - 35 ГС АТ - В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат А4	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



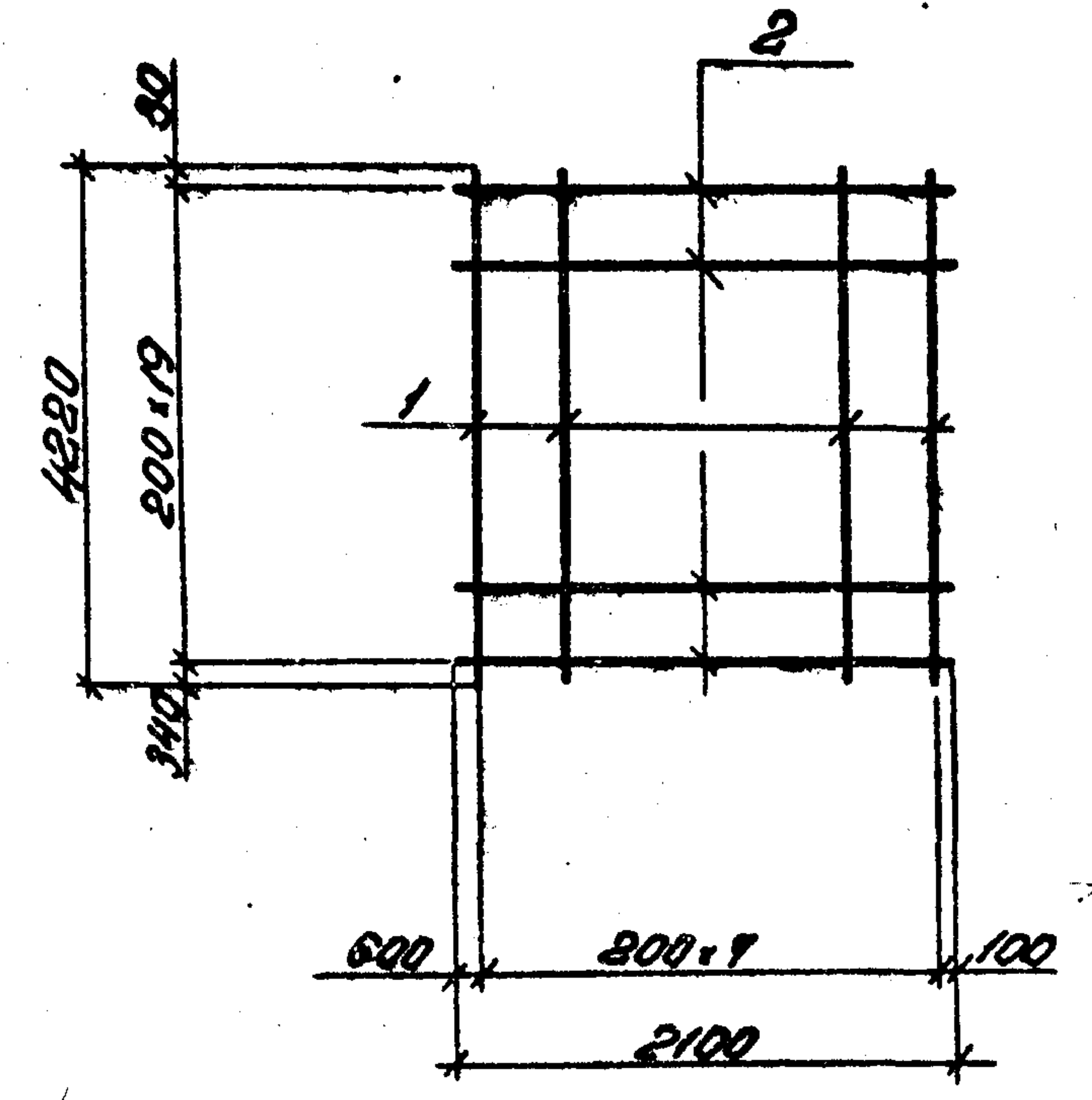
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>С10</u>		
	1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8 \text{ A I}$ $R=1100$	4	1,7 кг
	2	ГОСТ 5781-75	То же $\phi 8 \text{ A I}$ $R=760$	4	1,2 кг
			Итого:		2,9 кг

№ проекта, Раздел и дата

ТТ 903-2-18			КЖУ-С10		
Ген. Директор	Инженер	Машинист	р	2,9 кг	
Начальник	Инженер	Машинист	Лист 1	Листов 1	
Проектант	Инженер	Машинист	Латгипропром		
Рисовальник	Инженер	Машинист	Формат II		
Проверщик	Инженер	Машинист			

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



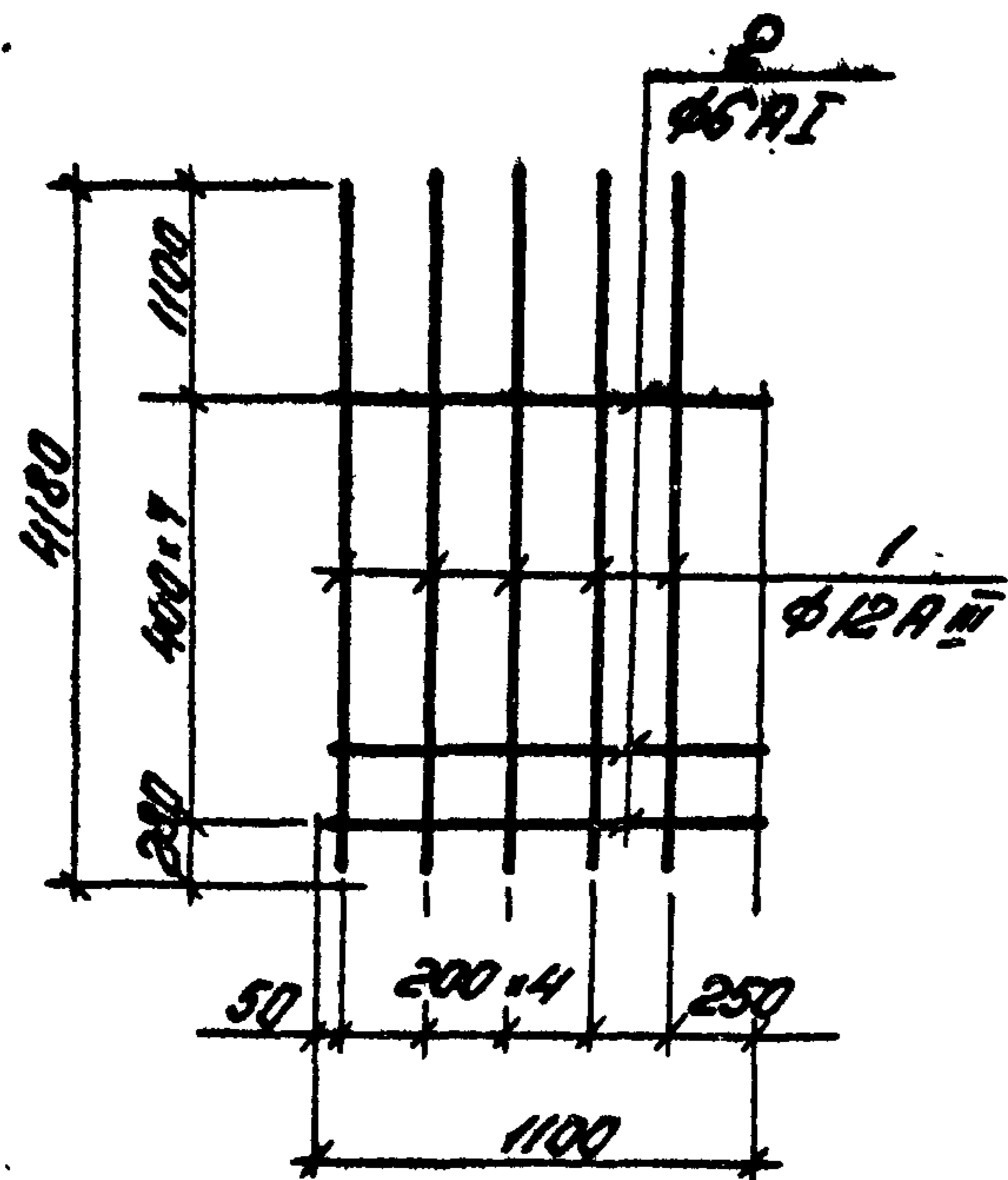
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. кг
			<u>С11</u>		
	1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 6 \text{ A I}$, $R=4220$	8	7,49
	2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная $\phi 16 \text{ A III}$, $R=2100$	20	66,28
			Итого:		73,77

№ проекта, Раздел и дата

ТТ 903-2-18			КЖУ-С11		
Ген. Директор	Инженер	Машинист	р	73,8 кг	
Начальник	Инженер	Машинист	Лист 1	Листов 1	
Проектант	Инженер	Машинист	Латгипропром		
Рисовальник	Инженер	Машинист	Формат III		
Проверщик	Инженер	Машинист			

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>C12</u>		
		1	ГОСТ 5.14 59-72*	Сталь арматурная φ12 AIII P=4180	5	18,6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же φ6 AI P=1100	8	1,9 кг
				Итого:		20,5 кг

ТТ 903-2-18 КЖУ-С12

Сетка С12

Стандарт Масса Мокнота

Р 20,5 кг

Лист 1 Листов 1

А III - 35 ГС
AI - 8 ст 3 кл 2

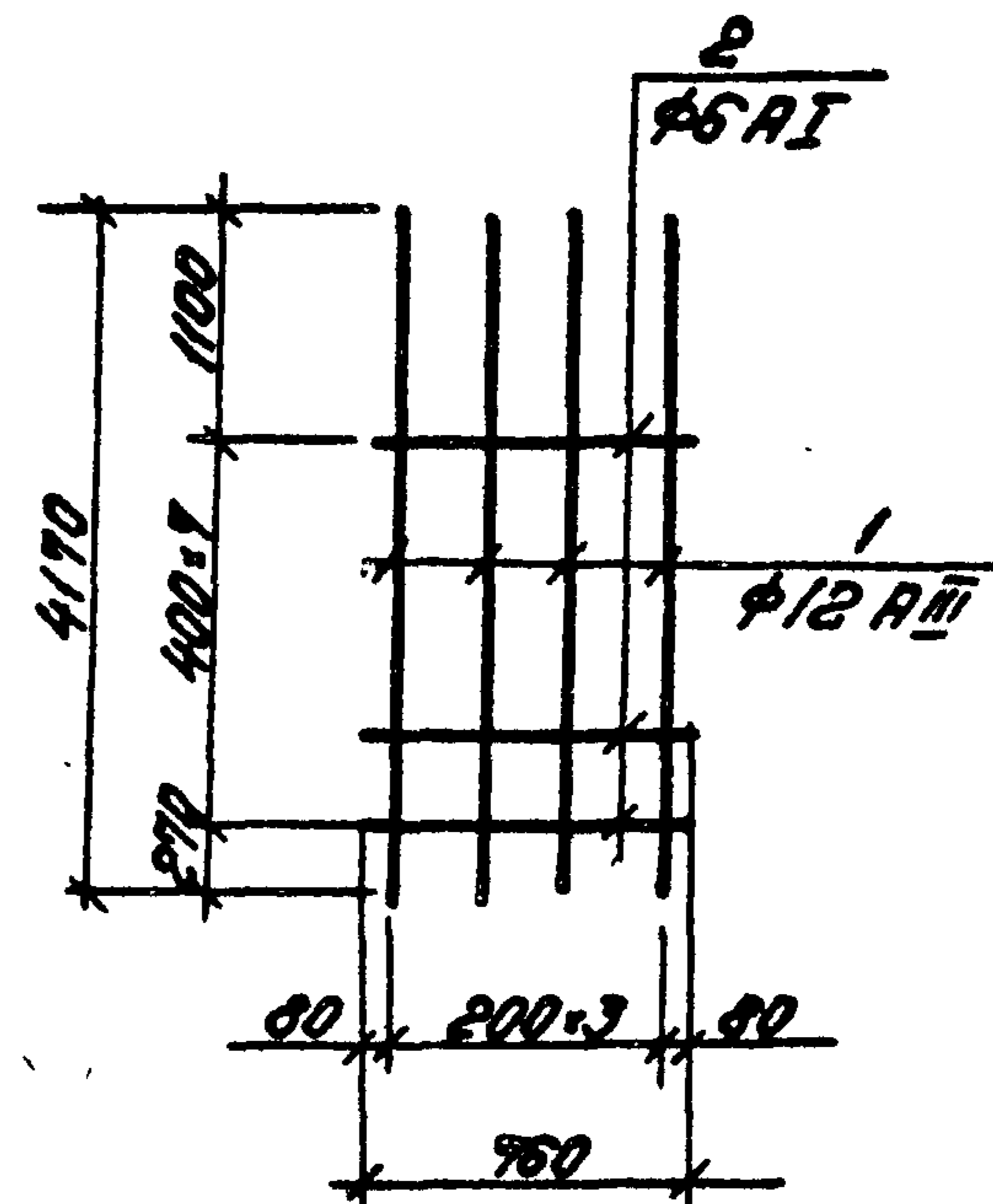
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

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

Группа: Думан
Нач. отд.: Радича
Н. контр.: Шильгина
Гл. конст.: Андриеев
Рук. пр.: Шильгина
Инж.: Шильгина
Проб.: Литвинов

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>C13</u>		
		1	ГОСТ 5.14 59-72*	Сталь арматурная φ12 AIII P=4170	4	14,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же φ6 AI P=760	8	1,3 кг
				Итого:		16,1 кг

ТТ 903-2-18 КЖУ-С13

Сетка С13

Стандарт Масса Мокнота

Р 16,1 кг

Лист 1 Листов 1

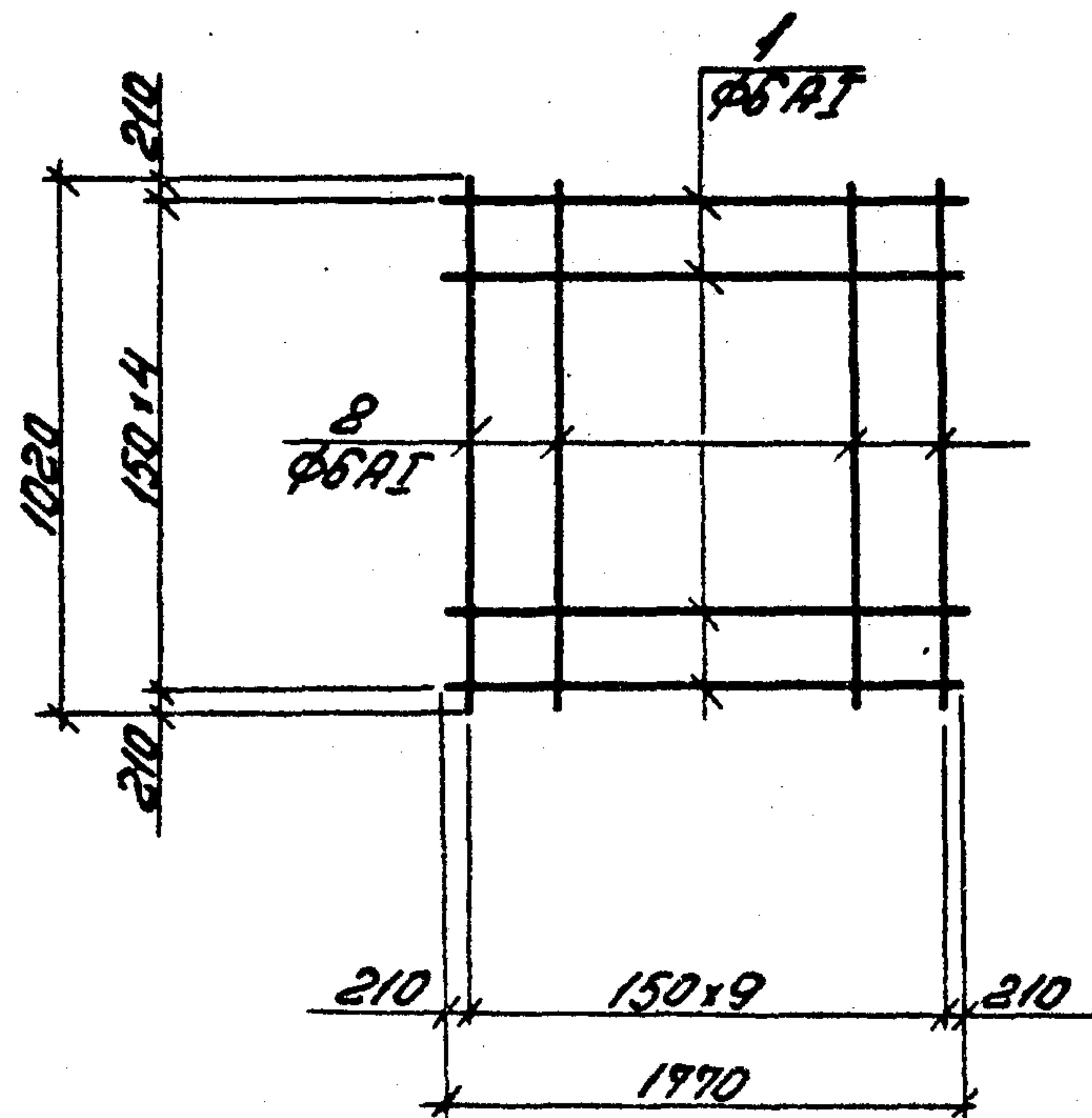
А III - 35 ГС
AI - 8 ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

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

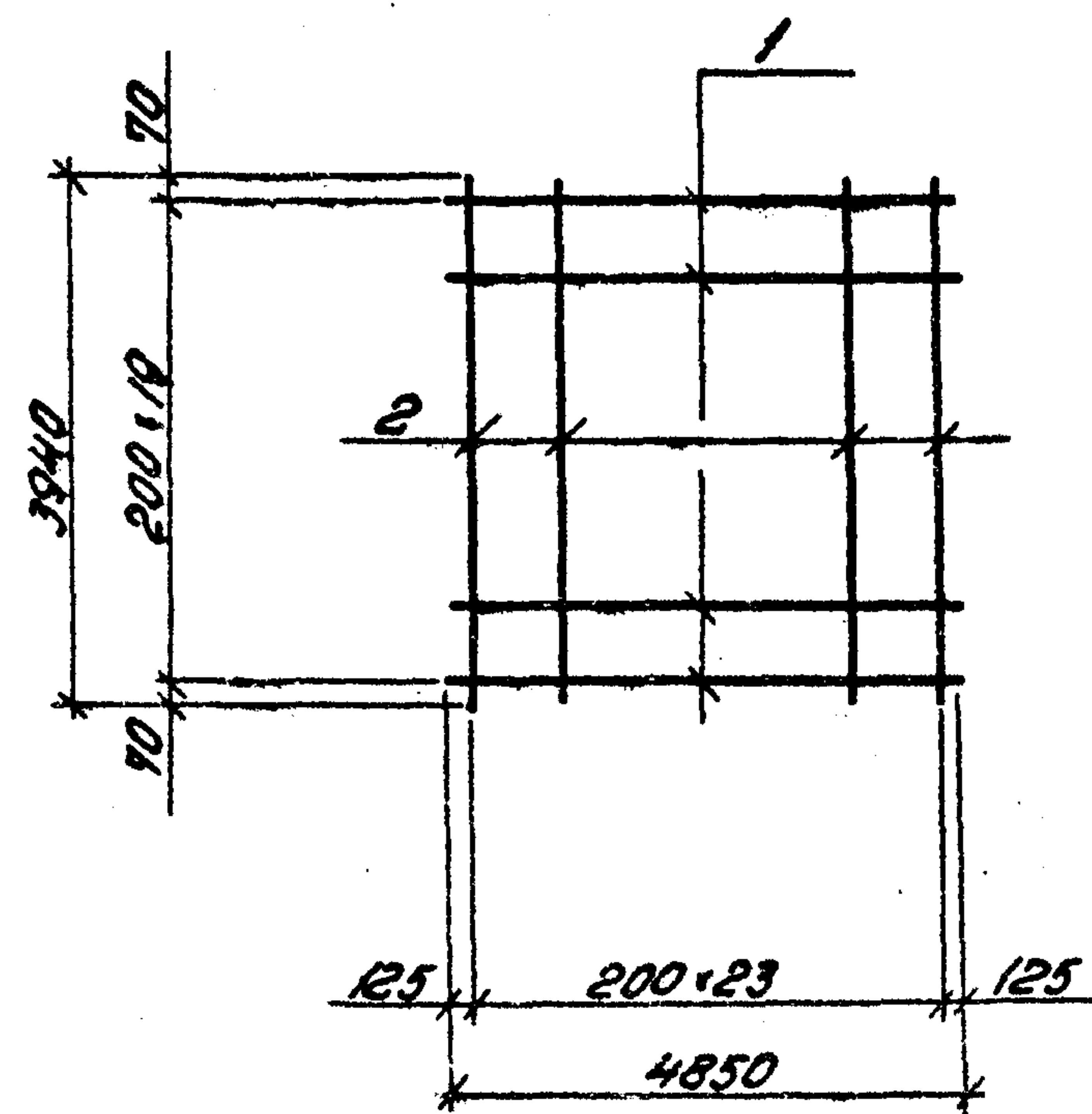
Группа: Думан
Нач. отд.: Радича
Н. контр.: Шильгина
Гл. конст.: Андриеев
Рук. пр.: Шильгина
Инж.: Шильгина
Проб.: Литвинов



Технические требования на изготовление изделия ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. кг
				С14		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8 А I, P=1970	5	1,9
		2	ГОСТ 5781-75	Ф8 А I, P=1020	10	2,2
				Итого:		4,1
			ТП 903-2-18	КЖУ-С14		
			Сетка арматурная С14	P 4,1 кг		
			Лист 1	Листов 1		
			Всего кг	ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат 118

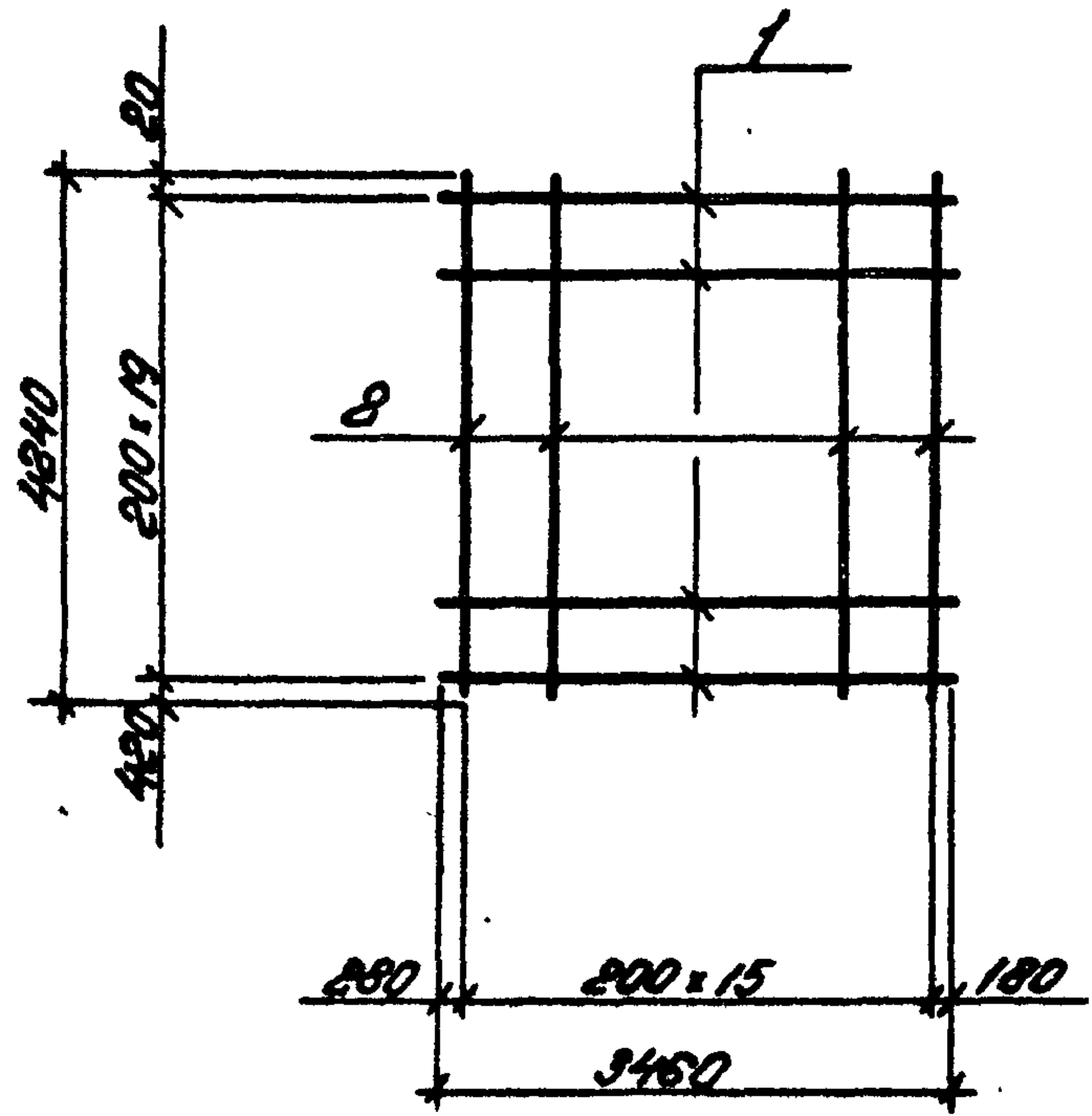


Технические требования на изготовление изделия ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 5781-75	Ф8 А I, P=4850	20	38,32
		2	ГОСТ 51459-72*	Ф14 А II, P=3940	24	114,22
				Итого:		152,55
			ТП 903-2-18	КЖУ-С15		
			Сетка арматурная С15	P 153 кг		
			Лист 1	Листов 1		
			Всего кг	ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат:

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



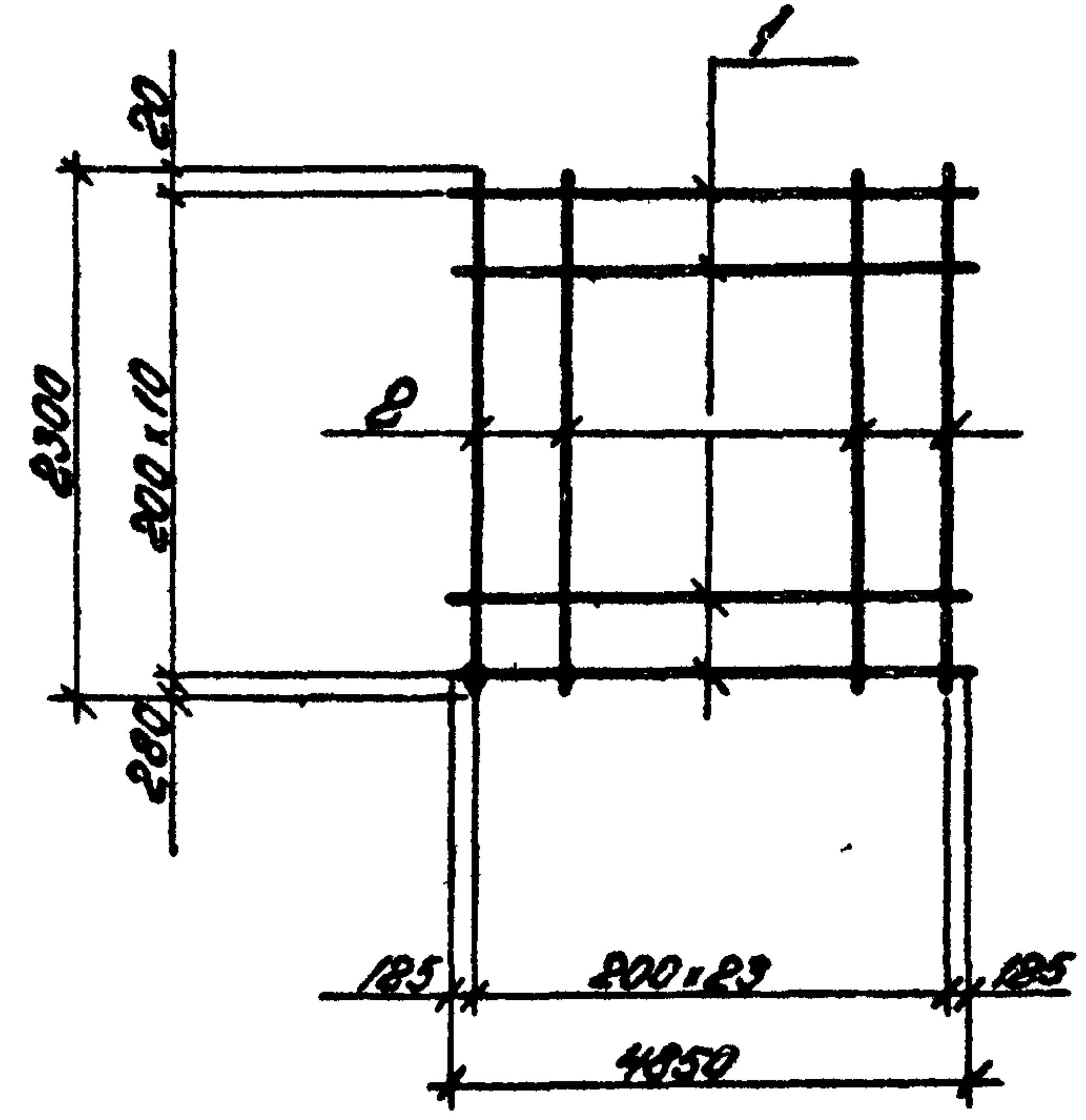
Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 5781-75	φ8 A I; P=3460	20	27,33 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	φ12 A II; P=4240	16	60,24 кг
					Итого:	87,57 кг

Имя, № пров. Подпись и дата

ТП 903-2-18			КЖУ-С16		
Имя	№ пров.	Подпись	Дата	Имя	№ пров.
Григорьев	Дмитрий	[Signature]	2017	Петко	С16
И.контр.	Ширяева	[Signature]		Р	88 кг
И.контр.	Ширяева	[Signature]		Лист 1	Листов 1
И.контр.	Ширяева	[Signature]		ЛАНТИПРОПРОМ	
И.контр.	Ширяева	[Signature]		А I - 13 м ³ кл 2	
И.контр.	Ширяева	[Signature]		А II - 35 ГС	
И.контр.	Ширяева	[Signature]		формат 118	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



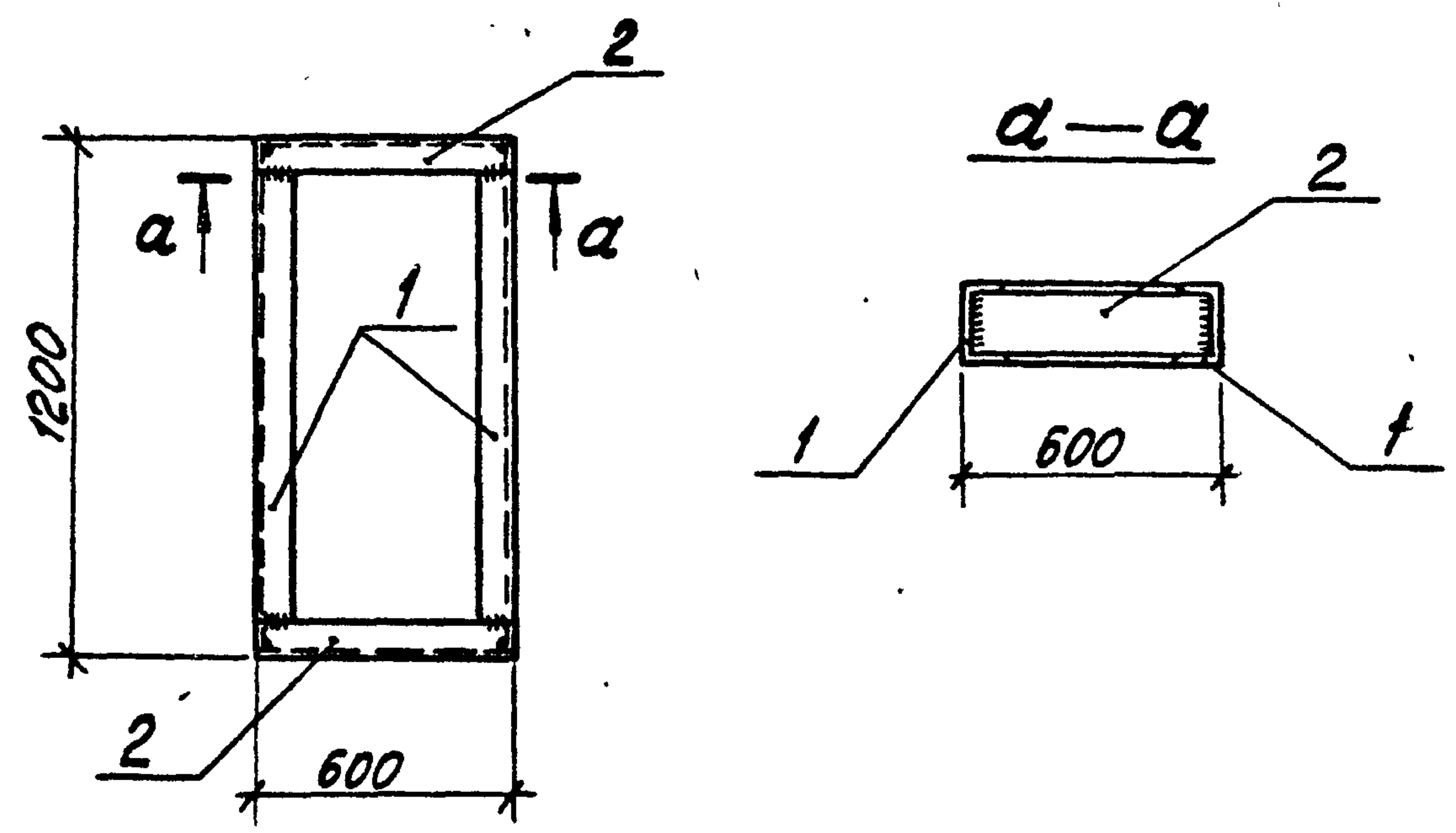
Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 5781-75	φ8 A I; P=4850	11	21,07 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	φ10 A II; P=2300	24	34,06 кг
					Итого:	55,13 кг

Имя, № пров. Подпись и дата

ТП 903-2-18			КЖУ-С17		
Имя	№ пров.	Подпись	Дата	Имя	№ пров.
Григорьев	Дмитрий	[Signature]	2017	Петко	С17
И.контр.	Ширяева	[Signature]		Р	55 кг
И.контр.	Ширяева	[Signature]		Лист 1	Листов 1
И.контр.	Ширяева	[Signature]		ЛАНТИПРОПРОМ	
И.контр.	Ширяева	[Signature]		А I - 8 м ³ кл 2	
И.контр.	Ширяева	[Signature]		А II - 35 ГС	
И.контр.	Ширяева	[Signature]		формат 118	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4

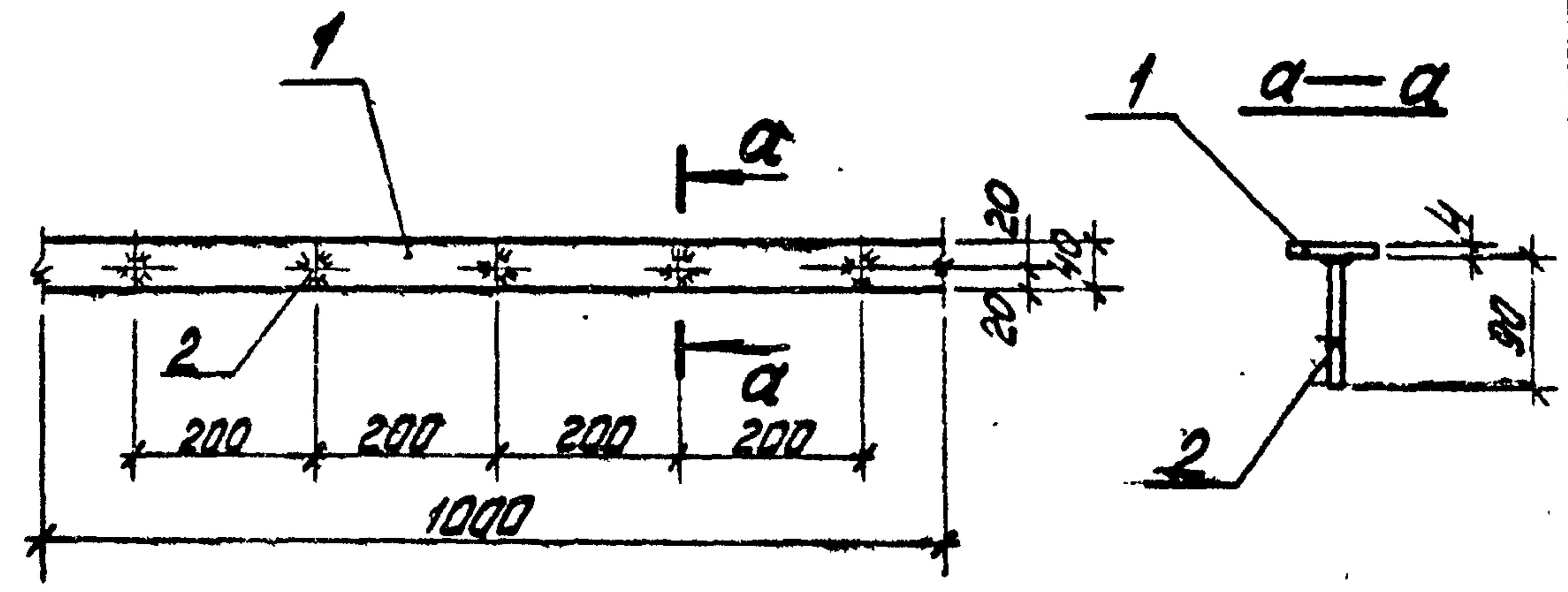


Технические требования на изготовление закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
			<u>МН1-1</u>		
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С18 $\ell=1200$	2	39,0кг
	2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С18 $\ell=600$	2	19,5кг
			Итого:		58,5кг

ТП 903-2-18	КЖИ-МН1-1
Закладное изделие	МН1-1
Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ
	формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



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

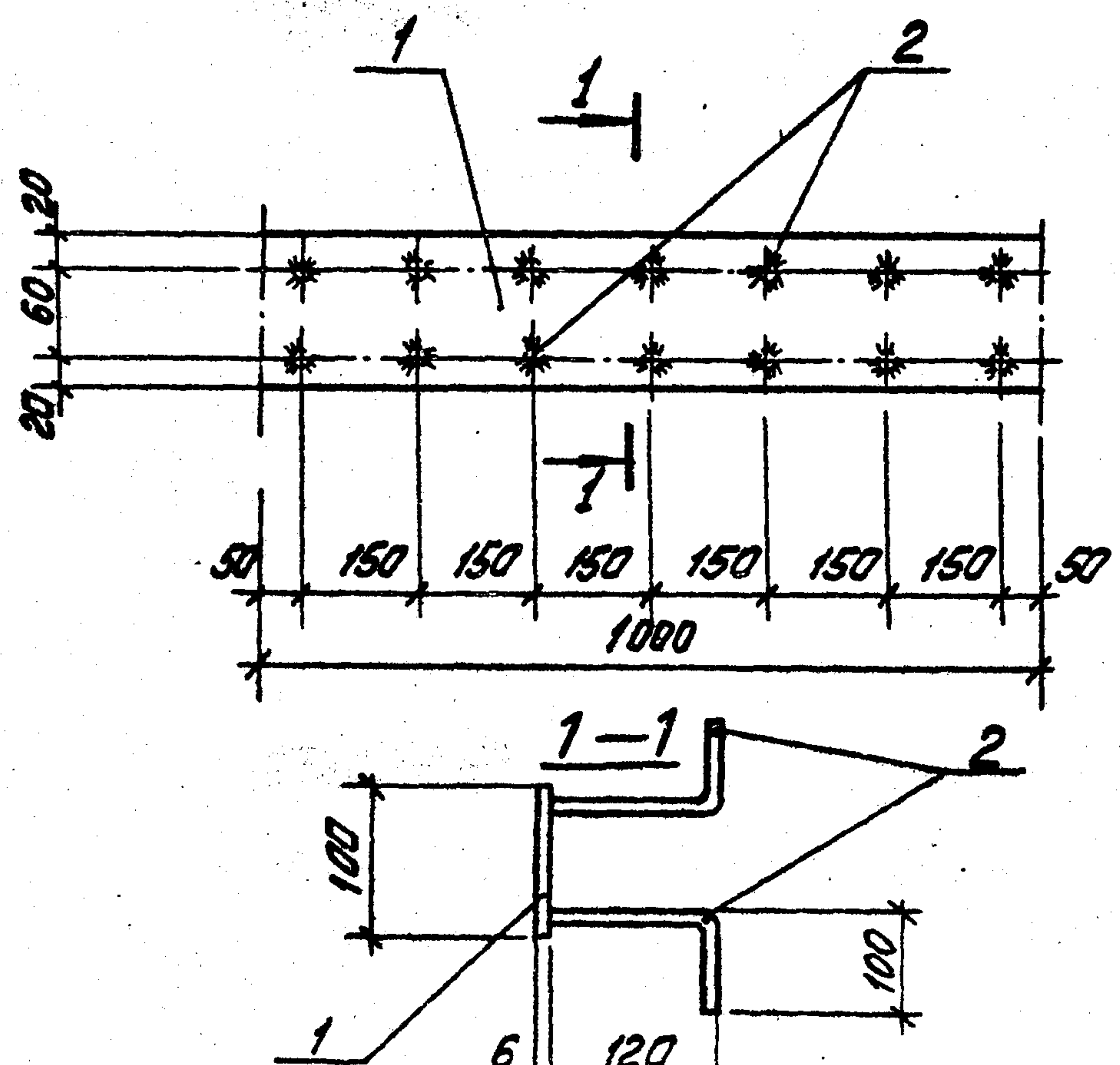
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>МН1-2</u>		
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая - 40x4 $\ell=1000$	1,0	1,3кг
	2	ГОСТ 5781-75	арматурная сталь ФБА III $\ell=90$	5	0,1кг
			Итого		1,4кг

ТП 903-2-18	КЖИ-МН1-2
Закладное изделие	МН1-2
Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ
	формат 118

Лист 1 из 1
 Проект: Латвийский проект
 1988

Лист 1 из 1
 Проект: Латвийский проект
 1988

Альбом 1.4
 проект 903-2-18



1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
2. Изделие покрыть одним слоем грунтоубки ГФ-020 (поверхности не закладываемые в бетон)

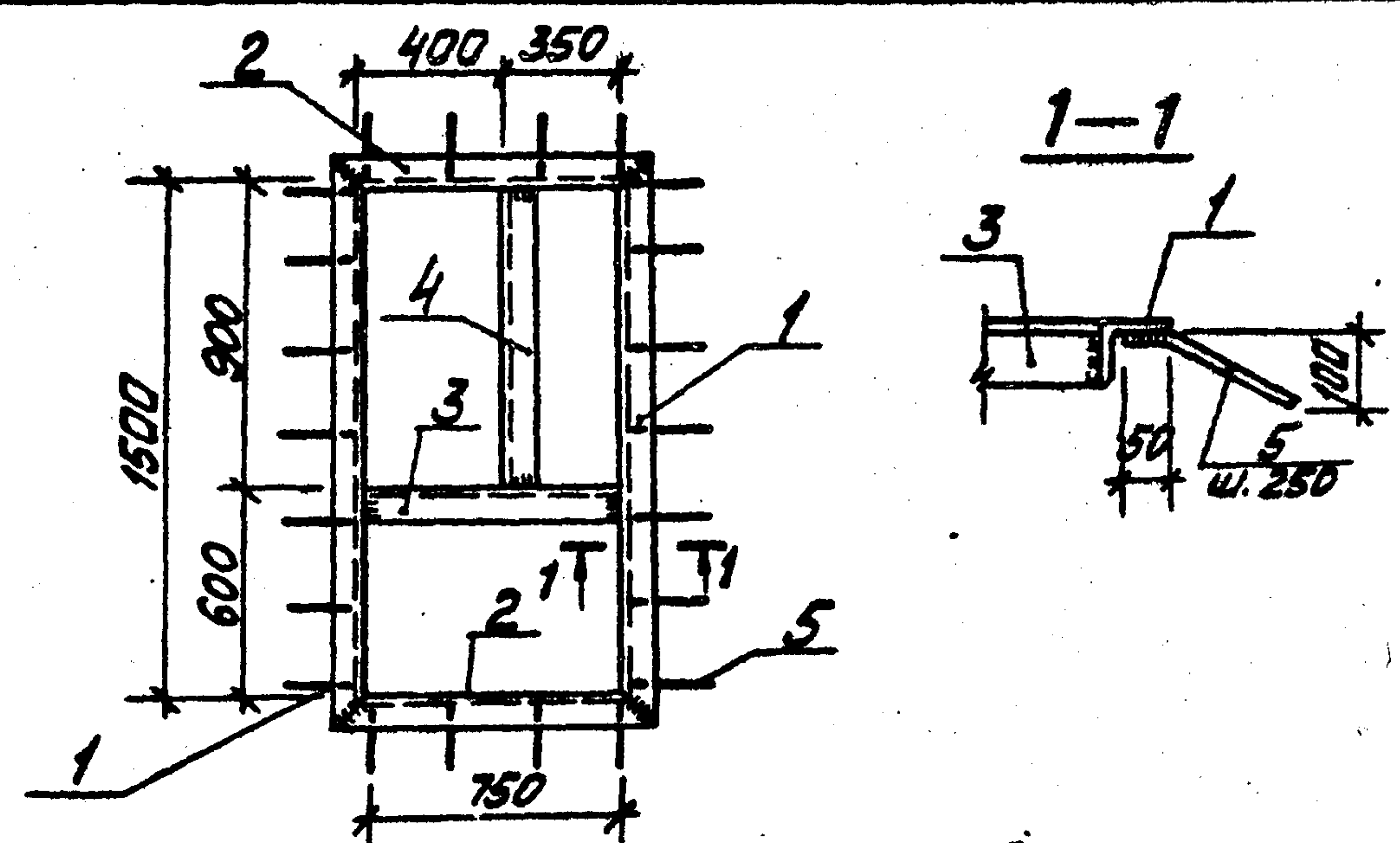
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосов. - $\frac{100 \times 6}{1000}$	1мм	4,7 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8AII, \rho=220$	14	1,1 кг
Всего						5,6 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН1	
Закладное изделие		Стадия	Масса
МН1		р	5,6 кг
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Проб. Шилькина М.И.

Формат 11В

Альбом 1.4
 проект 903-2-18



1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
2. Изделие покрыть одним слоем грунтоубки ГФ-020 (поверхности не закладываемые в бетон)

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая разноразличная L75x8, $\rho=1650$	2	29,7 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	То же L75x8 $\rho=900$	2	16,2 кг
		3	ГОСТ 8509-72*	То же L75x8 $\rho=750$	1	6,7 кг
		4	ГОСТ 8509-72*	То же L75x8 $\rho=900$	1	8,1 кг
		5	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8AI, \rho=150$	22	1,3 кг
Итого:						62,0 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН2	
Изделие закладное		Стадия	Масса
МН-2		р	62,0 кг
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

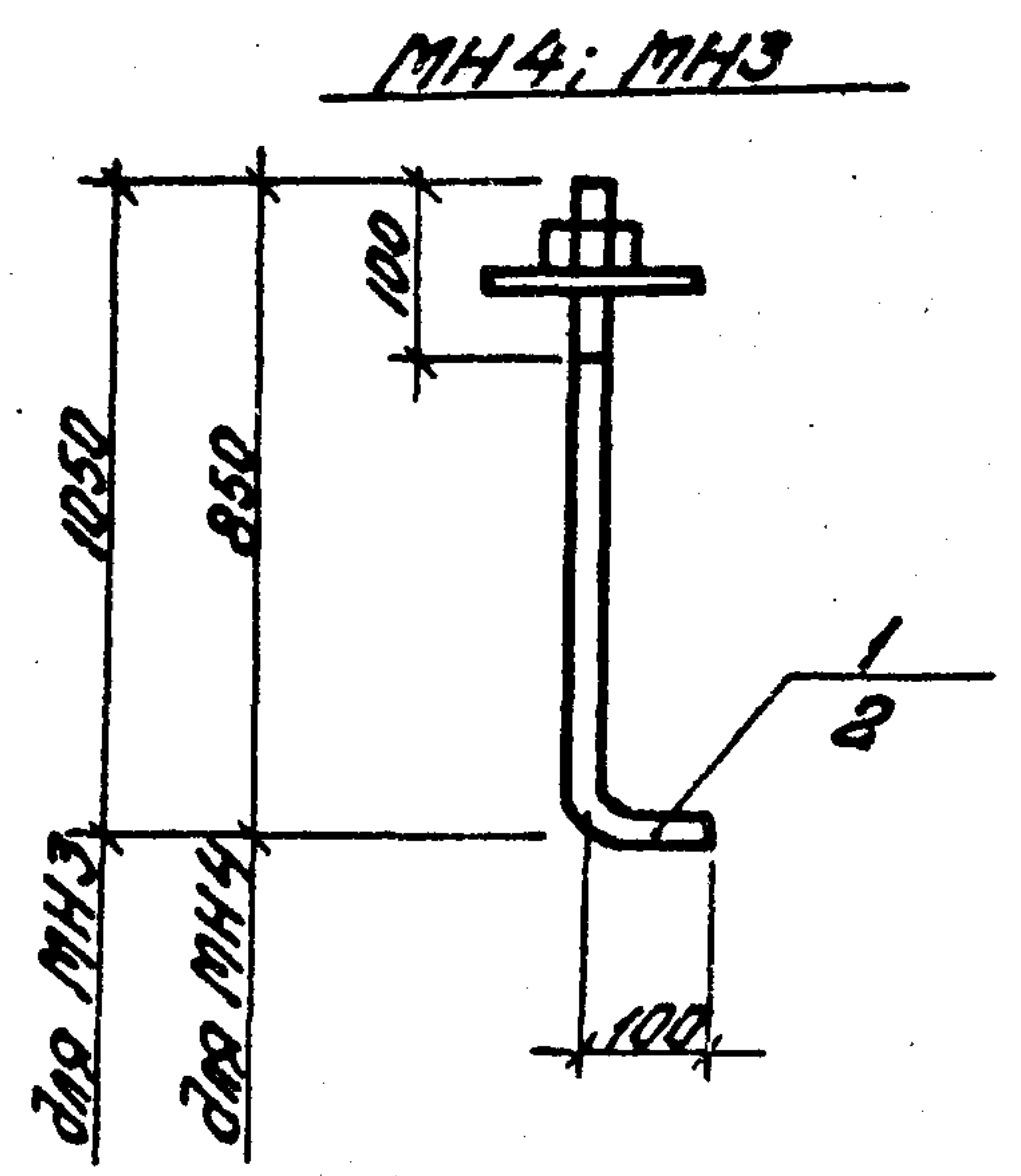
Проб. Литвинова М.И.

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18

Типовой проект 903-2-18

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



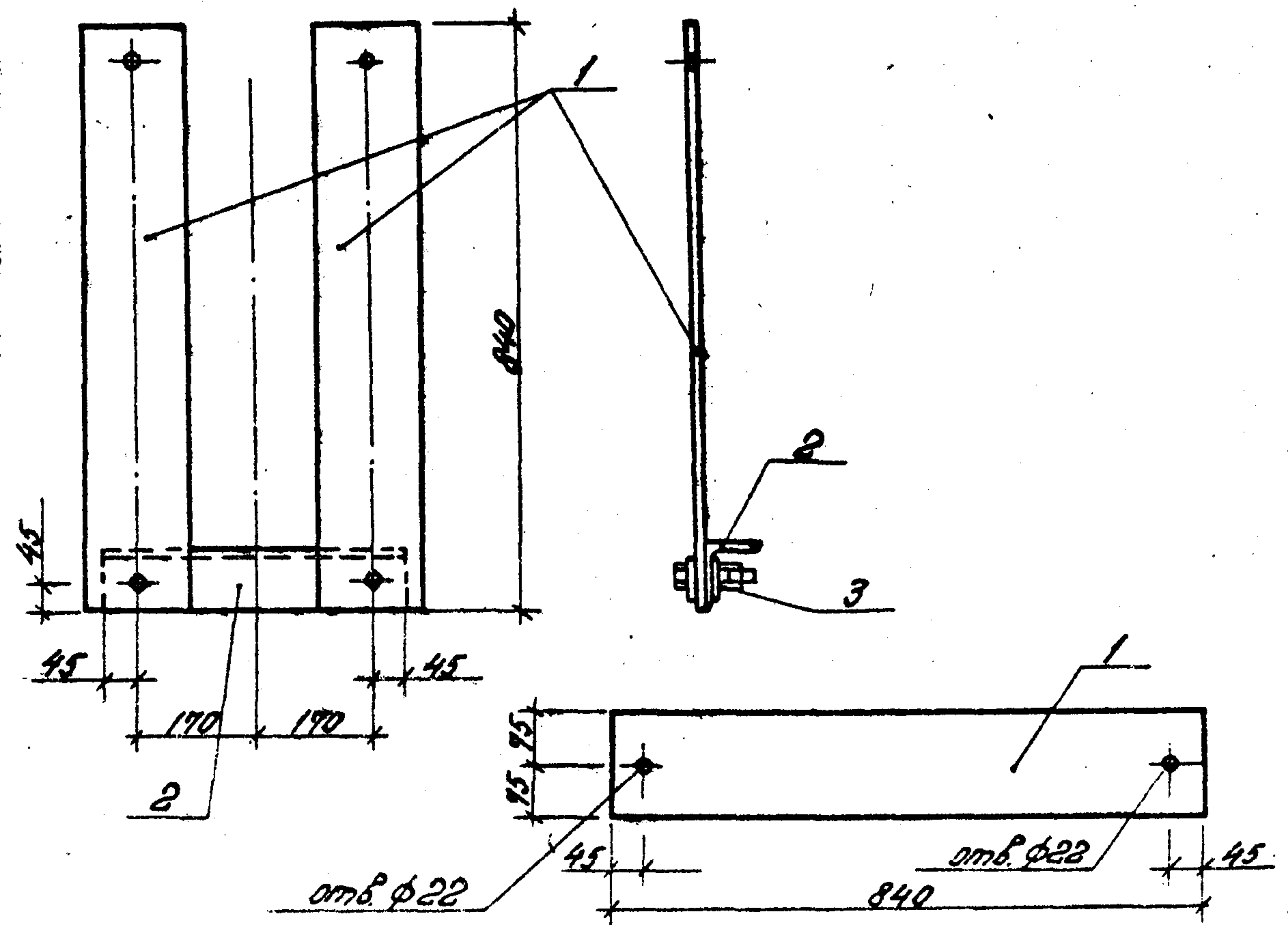
Формы	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>МН-4</u>		
		1	ГОСТ 2590-71	Сталь круглая $\phi 20$; $R=950$	1	2,3 кг
				<u>МН3</u>		
		2	ГОСТ 2590-71	Сталь круглая $\phi 24$; $R=1150$	1	4,1 кг

Технические требования по изготовлению изделия ст. лист КЖУ-ТТ, раздел II.

ТП 903-2-18		КЖУ-МН3; МН4	
Закладные изделия МН3; МН4		Р	2,3 кг 4,1 кг
ВСт 3 кп 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Исполнитель: [Signature]

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



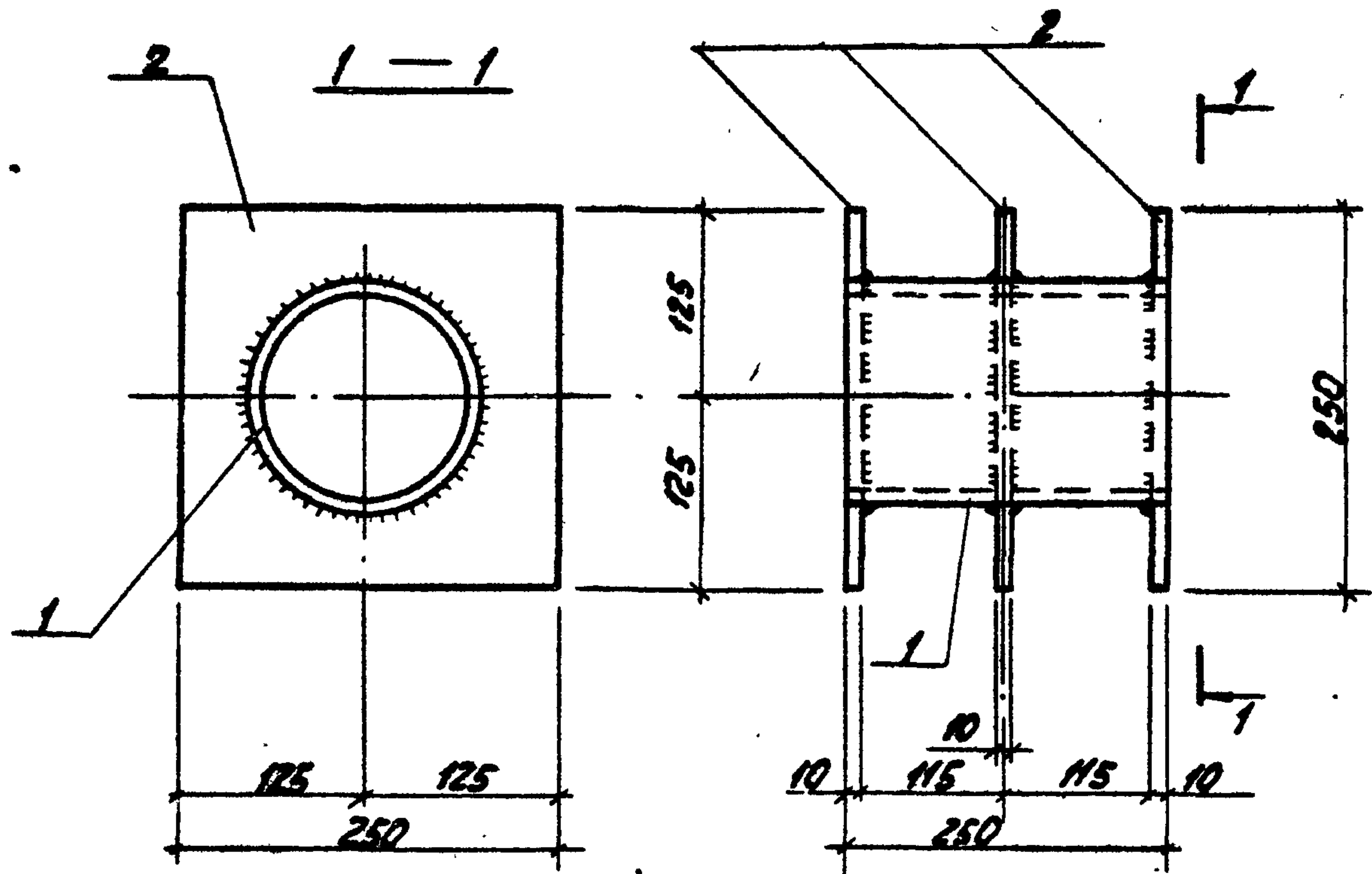
Технические требования по изготовлению ст. лист КЖУ-ТТ, раздел II.

Формы	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x8 $R=840$	2	15,82 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь уголок L 90x8 равнополочн. $R=430$	1	4,7 кг
		3	ГОСТ 7798-70	Болт М20	2	0,6 кг
				Всего:		21,12 кг

ТП 903-2-18		КЖУ-МН5	
Закладная деталь МН5		Р	21,12 кг
ВСт 3 кп 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Исполнитель: [Signature]

Титової проект 903-2-18 Альбом 1.4



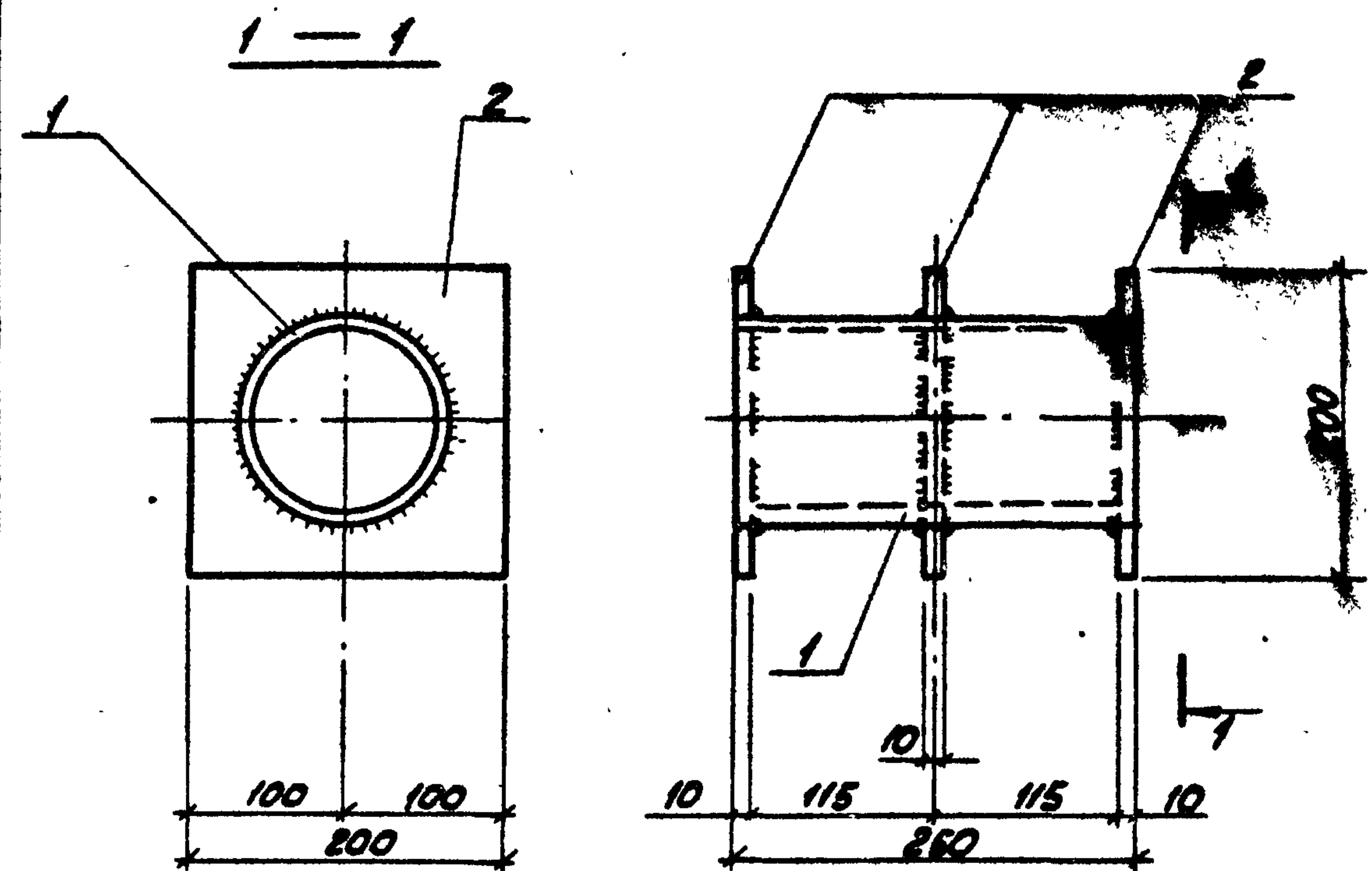
Технические требования на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание К2
				<u>МН6</u>		
	1		ГОСТ 8732-78	Труба ф133x4; l=250	1	3,18
	2		ГОСТ 103-76	Сталь лист. δ: 10; 250x250	3	14,72
				Итого		17,90

Шв. в. подп. Подп. и дата. Взам. инв. №

ГП 903-2-18			КЖИ-МН6		
Инж. пр.	Думан		Статус	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха		Р	17,9 кг	
Инж. пр.	Щульгина		Лист 1	Листов 1	
Инж. пр.	Андреевская		В Ст 3 кл 2		
Инж. пр.	Щульгина		ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж. пр.	Щафирово		формат 118		

Титової проект 903-2-18 Альбом 1.4



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

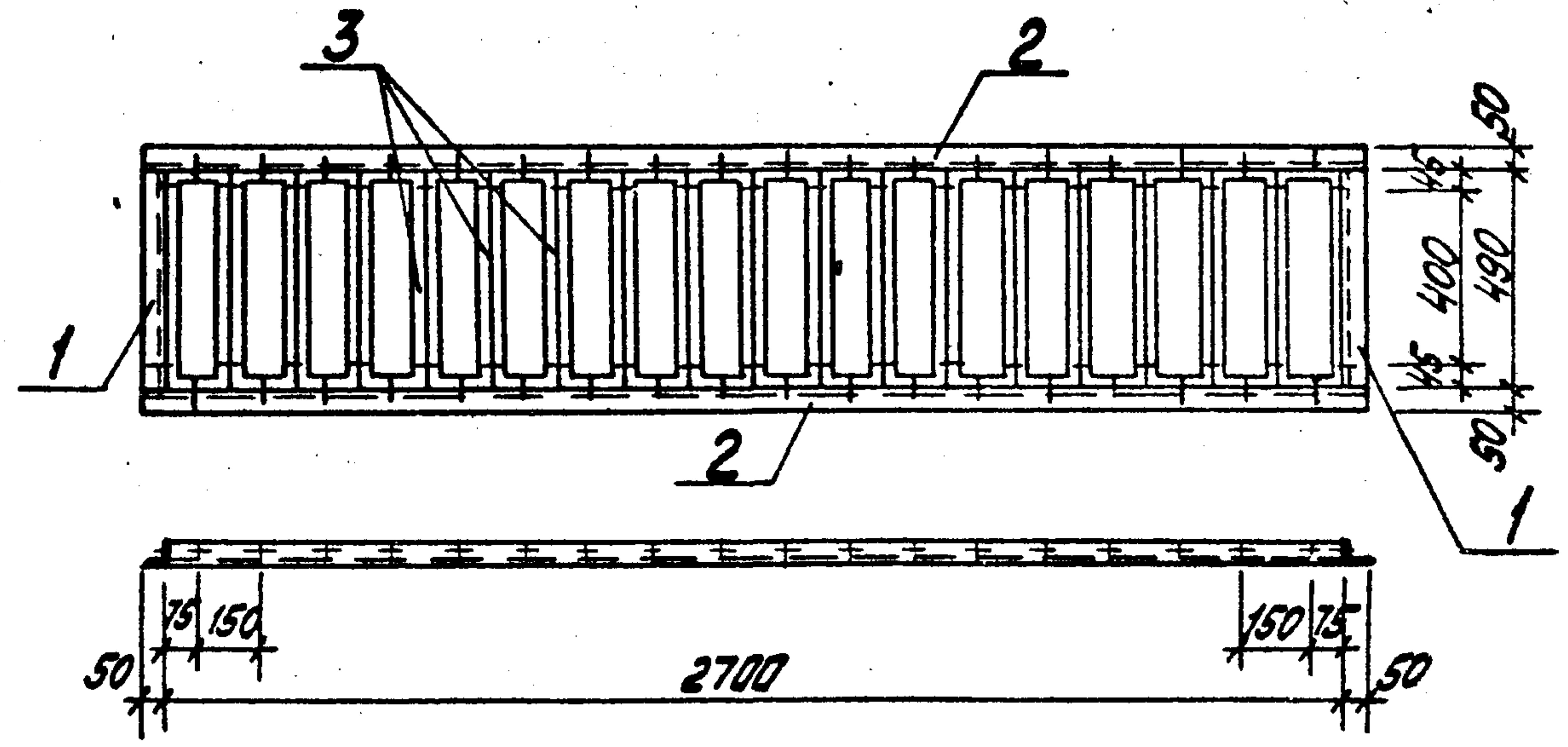
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание К2
				<u>МН7</u>		
	1		ГОСТ 8732-78	Труба ф108x4; l=250	1	2,57
	2		ГОСТ 103-76	Сталь лист δ: 10; 200x200	3	9,42
				Итого		12,0

Шв. в. подп. Подп. и дата. Взам. инв. №

ГП 903-2-18			КЖИ-МН7		
Инж. пр.	Думан		Статус	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха		Р	12,0 кг	
Инж. пр.	Щульгина		Лист 1	Листов 1	
Инж. пр.	Андреевская		В Ст 3 кл 2		
Инж. пр.	Щульгина		ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж. пр.	Щафирово		формат 118		

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4

Рама Р-1



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8276-63	Грунтовый профиль L50x3, L=490	2	2,27кг
		2	ГОСТ 8276-63	Грунтовый профиль L50x3; L=2800	2	12,59кг
		3	Механический завод №1 треста "Сантехматаль" г. Грозный	Установка решетки ТЧ-36-1517-71	18	19,8кг
					Всего:	35,06кг

ТП 903-2-18 КЖИ-Р-1

Рама Р-1

Р 35,06 кг

Лист 1 из листов 1

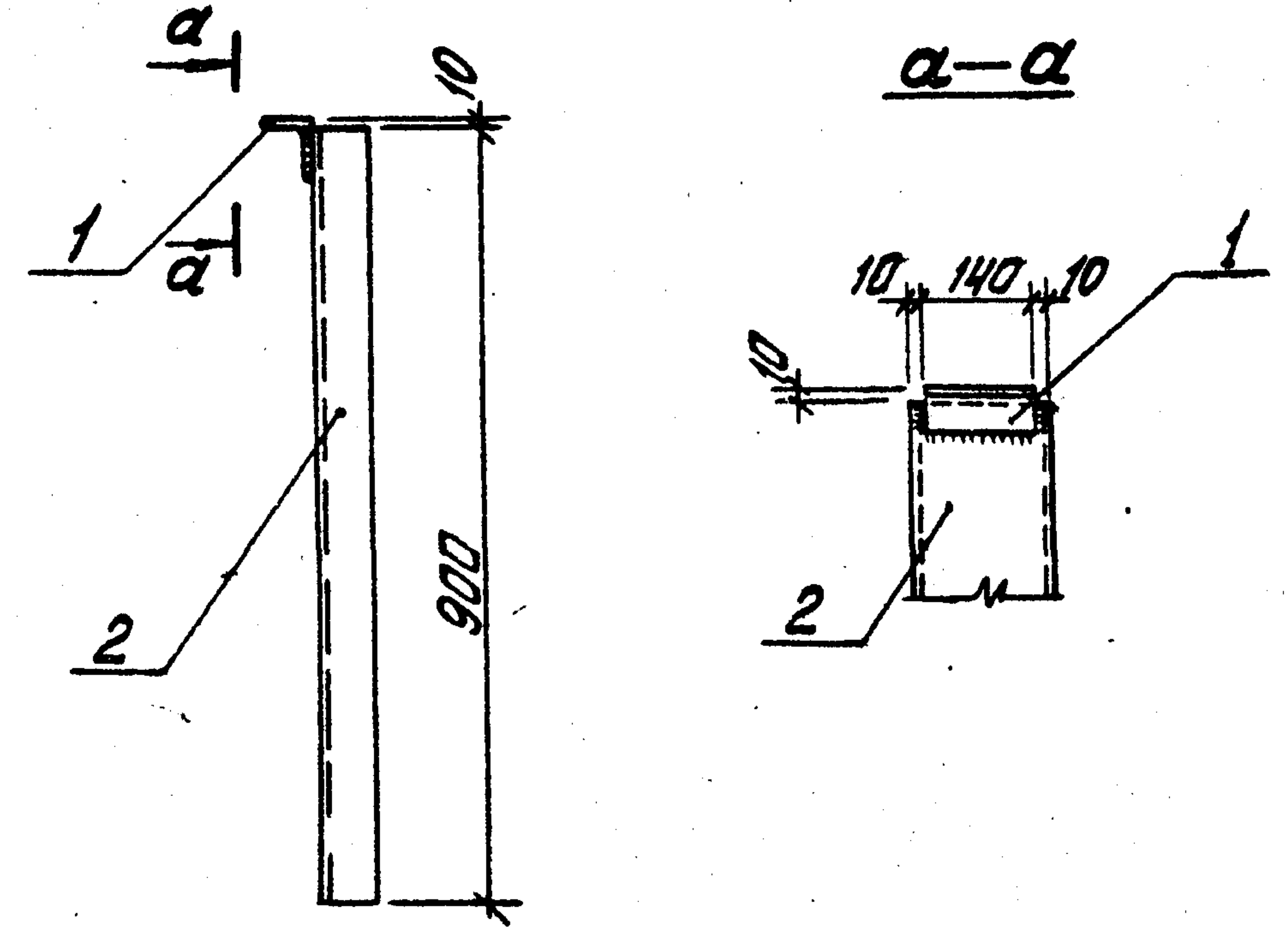
В ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4

НТ-1



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С16 L=900	1	12,8кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L50x5; L=140	1	0,5кг
					Всего	13,3кг

ТП 903-2-18

КЖИ-НТ-1

Станок НТ-1

Р 13,3 кг

Лист 1 из листов 1

В ст 3 кл 2

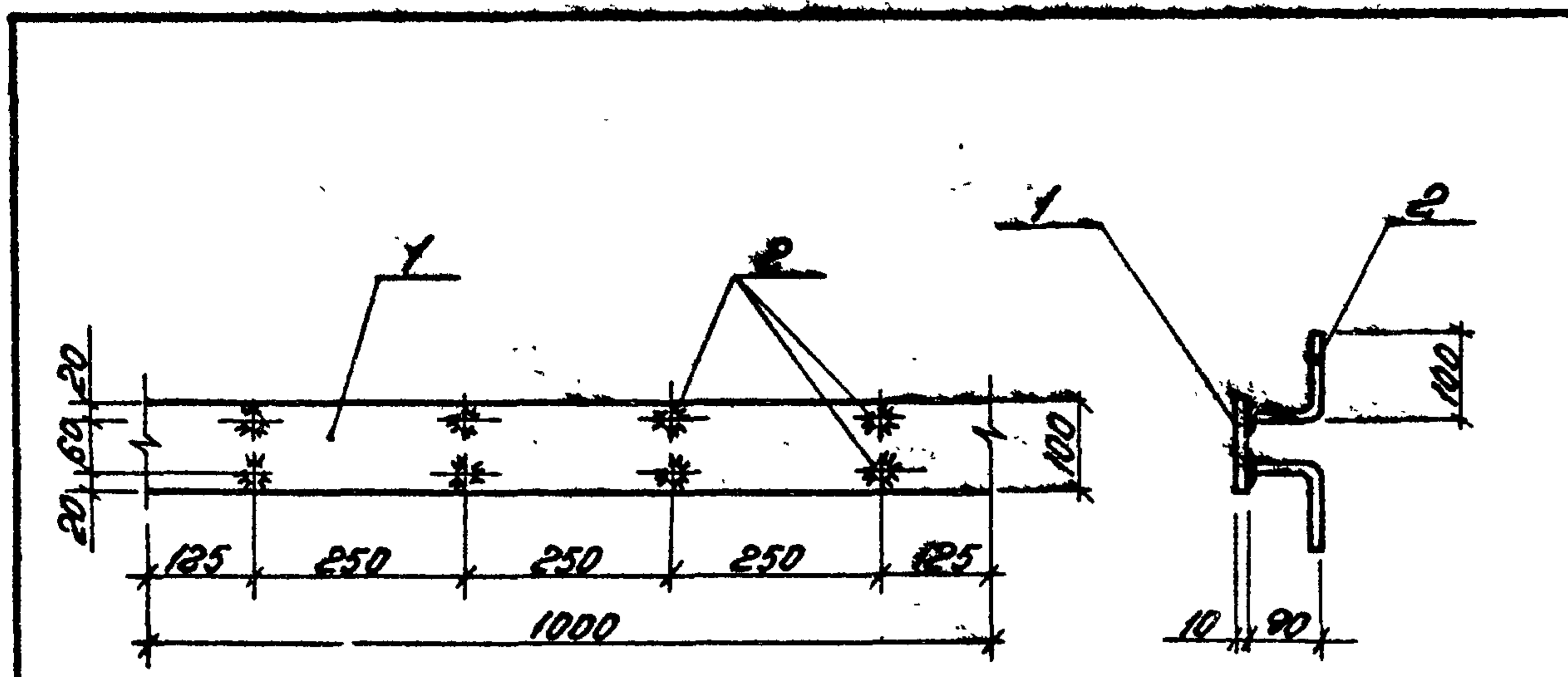
ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118

Проб. Шурьгина

Проб. Шурьгина

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x10 P=1000	1	7,85 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8$ P=190	8	0,6 кг
				Всего:		8,45 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-ЗД1

Закладная деталь
ЗД1

Материал	Масса	Масштаб
р	8,45 кг	
Лист 1		Листов 1

АГ - В.М.З.КЛ.2
АИ - 35 ПС

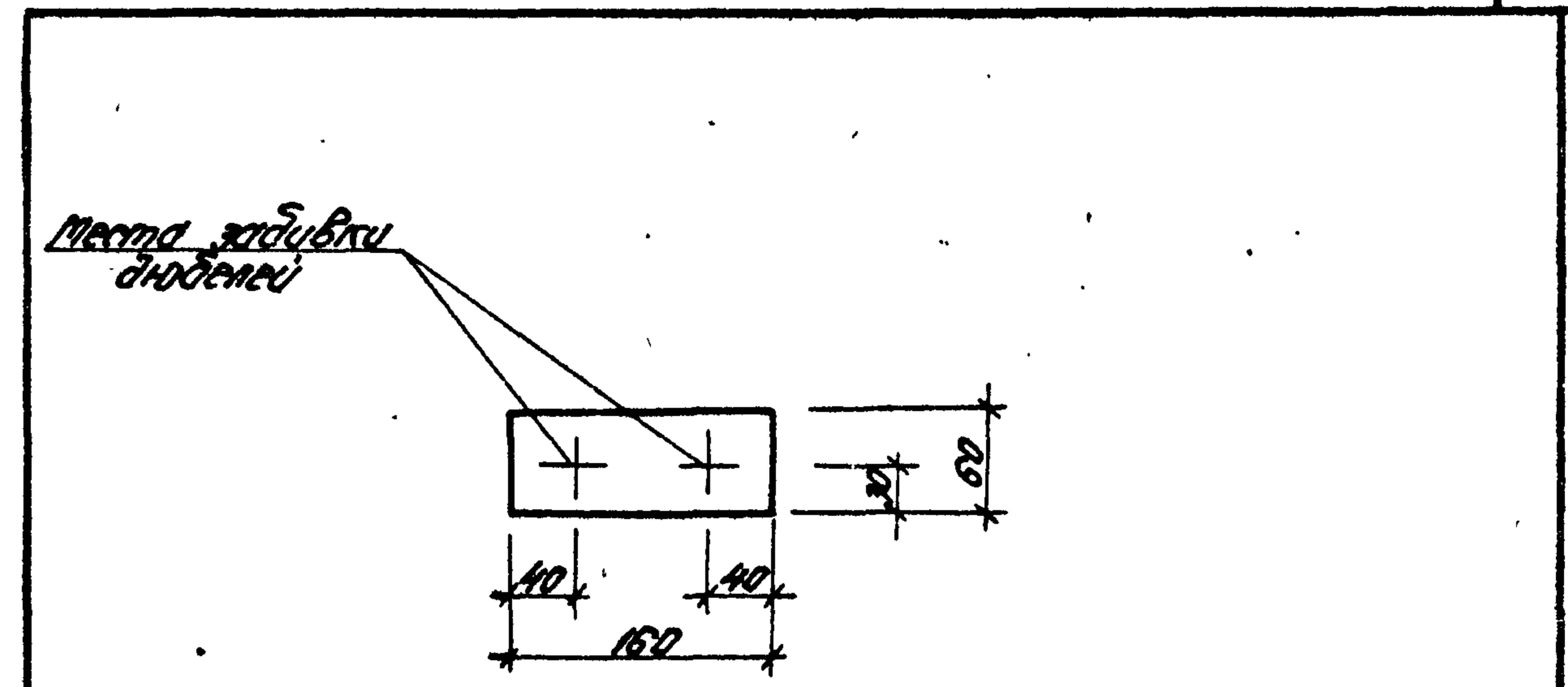
ЛАТТИПРОПРОМ

Формат ИВ

Шифр проекта, подписи и даты

Нач. отд. Рядуха
Н.контр. Шульгина
Инженер Шульгина
Рис.ер. Шульгина
Арх. Шульгина
Ст.тех. Курочкин
Проб. Шульгина

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -60x10 P=160	1	0,75 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-ЗД2

Закладная деталь
ЗД2

Материал	Масса	Масштаб
р	0,75 кг	
Лист		Листов

В.М.З.КЛ.2

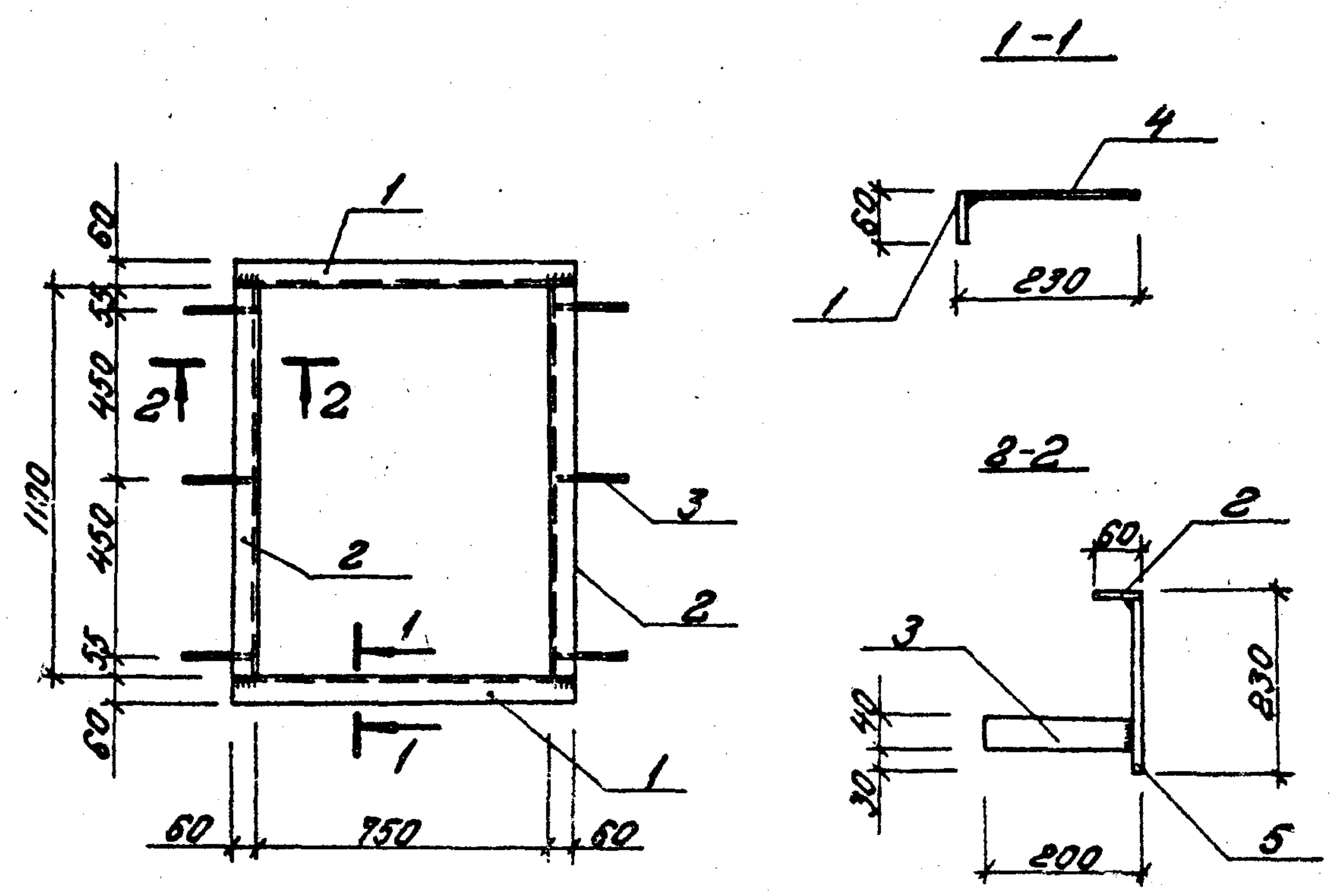
ЛАТТИПРОПРОМ

Формат ИВ

Шифр проекта, подписи и даты

Нач. отд. Рядуха
Н.контр. Шульгина
Инженер Шульгина
Рис.ер. Шульгина
Арх. Шульгина
Ст.тех. Курочкин
Проб. Шульгина

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



Технические требования по изготовлению ст. лист КЖУ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -60x4 P=670	2	3,29 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -60x4 P=1100	2	4,16 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -40x4 P=200	6	1,51 кг
		4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 870	2	12,08 кг
		5	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 1100	2	15,27 кг
					Всего:	36,31 кг

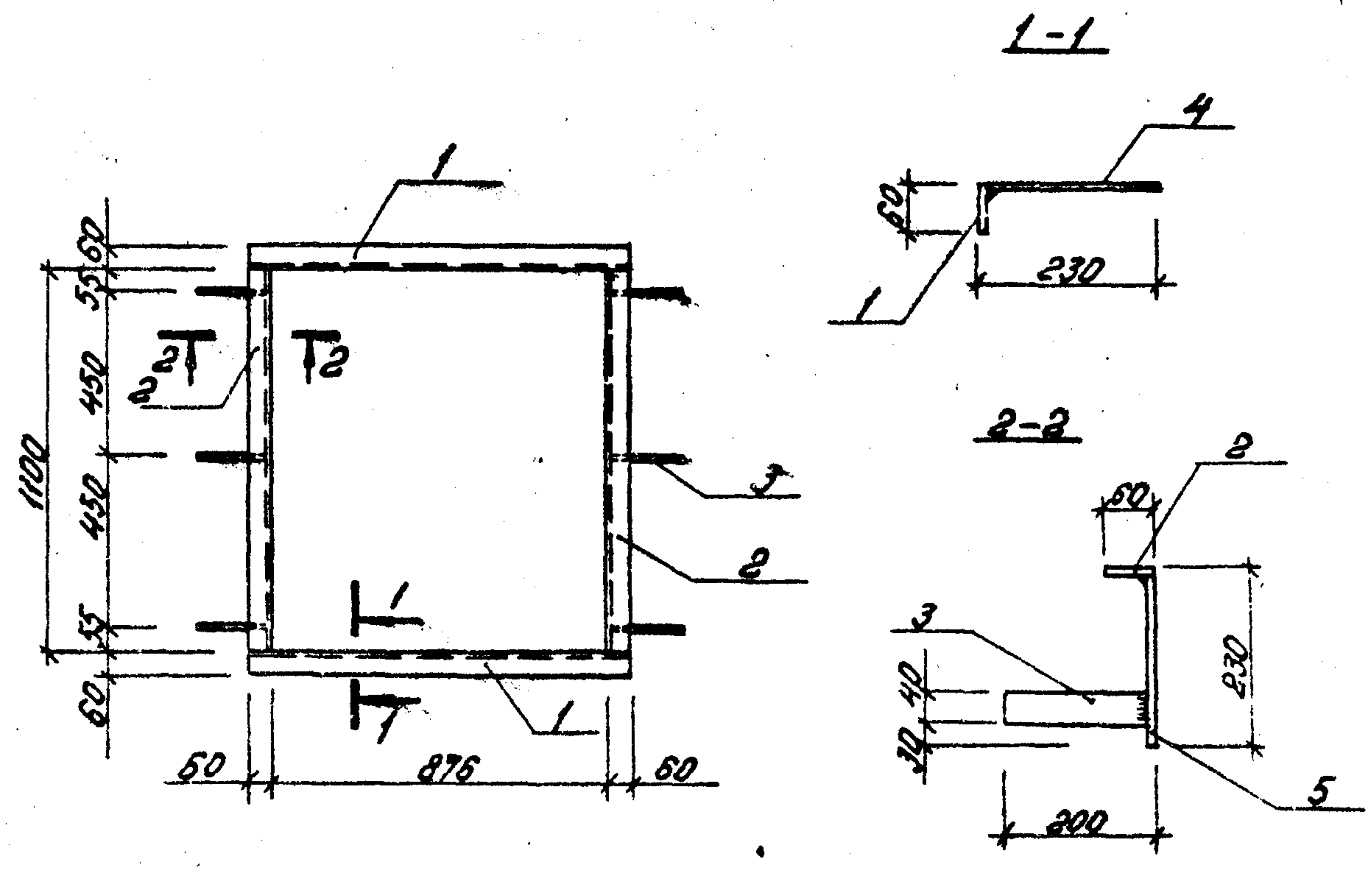
ТП 903-2-18 КЖУ-3Д3

Закладная деталь 3Д3			Материал	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рядов.	Листы	Р	36,31 кг	
Н. контр.	Шильдера	А.И.И.	Лист 1	Листов 1	

ВСт 3 кп2 ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Шильдера А.И.И. формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 1.4



Технические требования по изготовлению ст. лист КЖУ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -60x4 P=876	2	3,75 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -60x4 P=1100	2	4,16 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -40x4 P=200	6	1,51 кг
		4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 995	2	13,83 кг
		5	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 1100	2	15,27 кг
					Всего:	38,53 кг

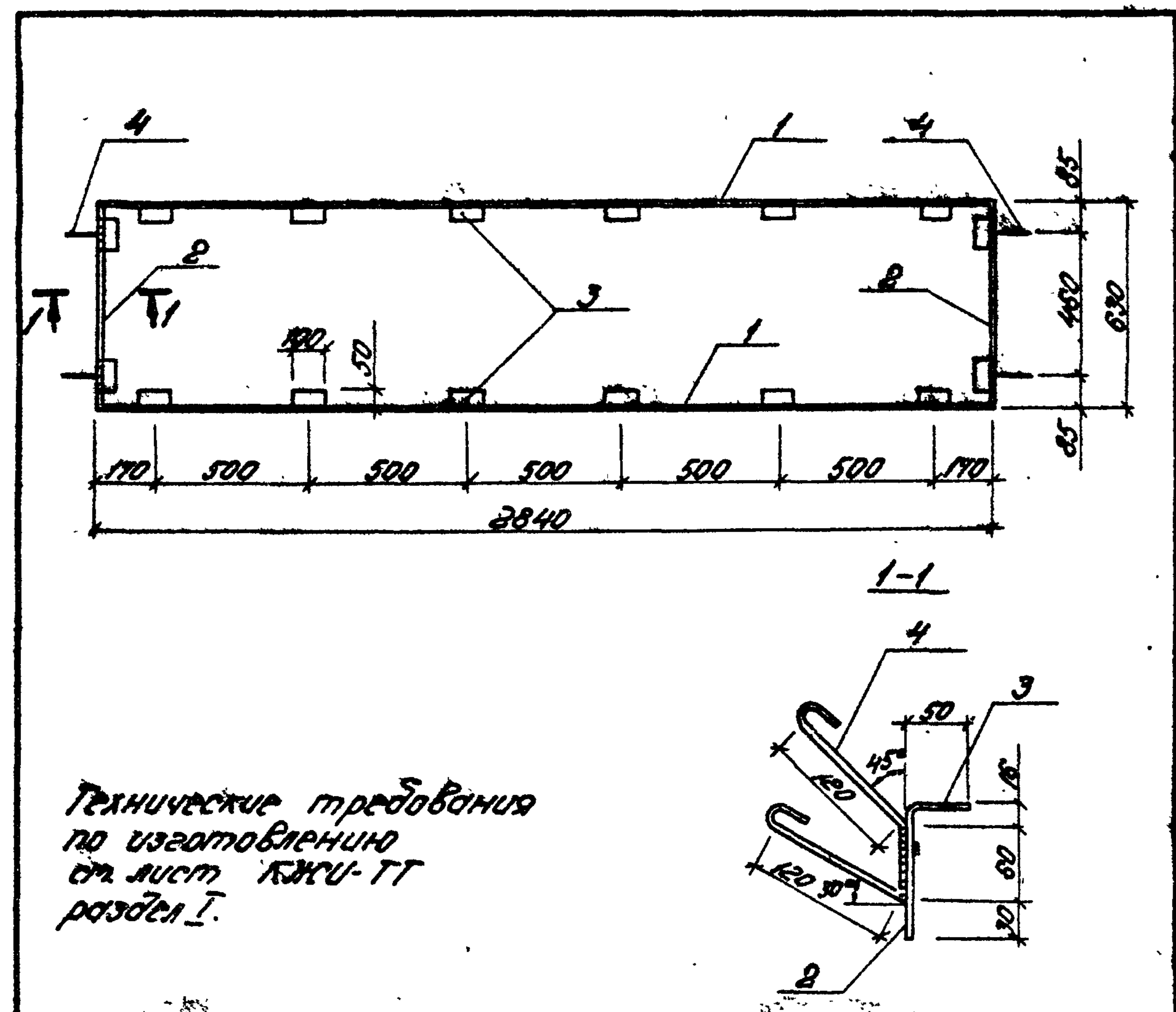
ТП 903-2-18 КЖУ-3Д4

Закладная деталь 3Д4			Материал	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рядов.	Листы	Р	38,53 кг	
Н. контр.	Шильдера	А.И.И.	Лист 1	Листов 1	

ВСт 3 кп2 ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Шильдера А.И.И. формат 11В

Титової проект 903-2-18 Альбом 1.4



Технические требования по изготовлению ст. лист КЖУ-ТТ раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая -74x5 P=2840	2	16,53 кг
		2	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая -74x5 P=620	2	3,61 кг
		3	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L50x32x4 P=100	16	3,98 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8А P=400	4	0,64 кг
					Всего:	24,76 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-3Д5

Закладная деталь 3Д5

Таблица	Масса	Масштаб
Р	24,76 кг	
Лист 1	Листов 1	

В Ст 3 кл 2

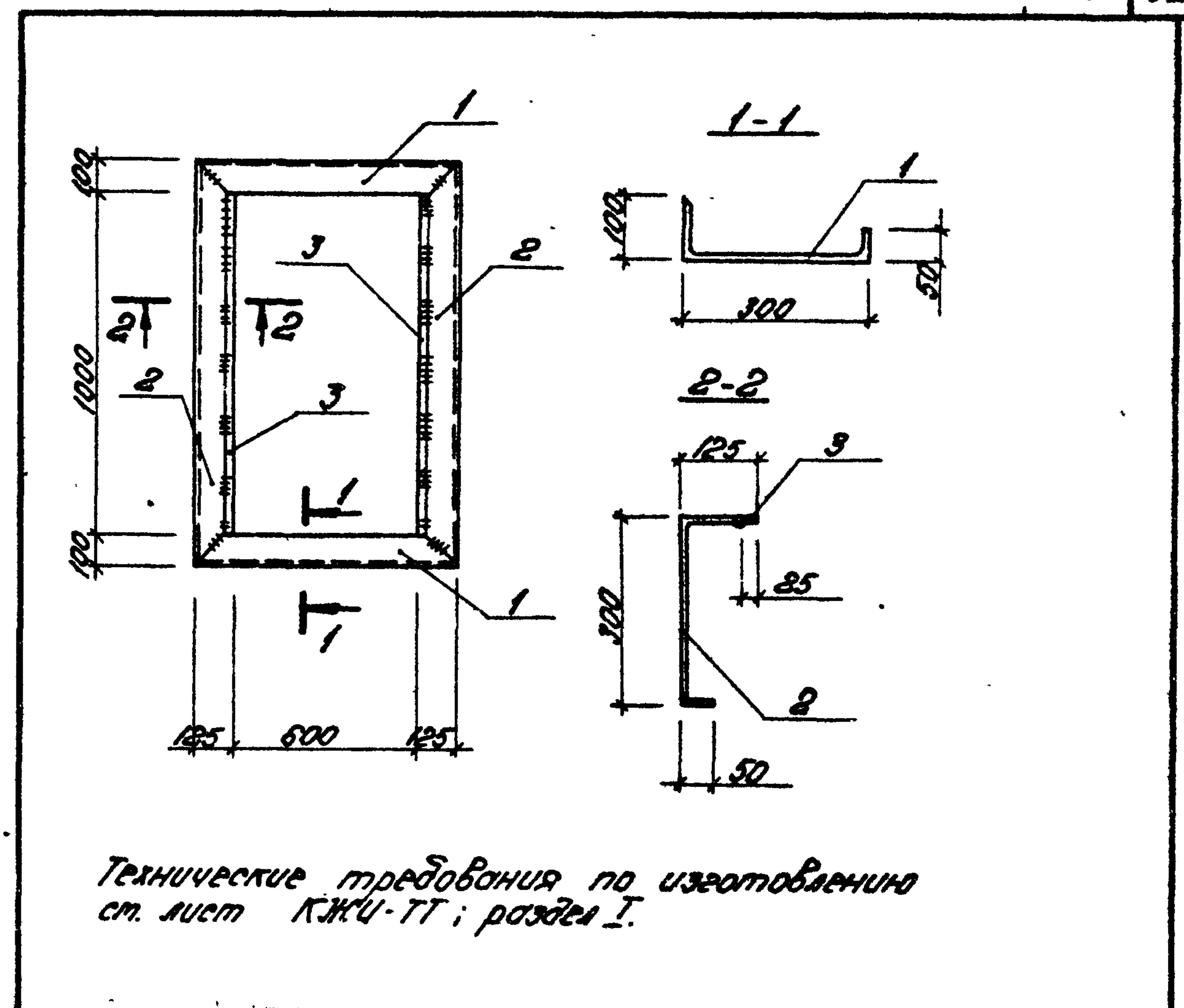
ЛАТГИПРОПРОМ

формат 11В

Изд. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. №

Нач. отд. Рядина
Н.контр. Шумягина
Гл.конст. Курочкин
Рук.вр. Шумягина
Ст.арх. Рудмане
Ст.тех. Курочкин
Проб. Шумягина

Титової проект 903-2-18 Альбом 1.4



Технические требования по изготовлению ст. лист КЖУ-ТТ; раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер P=850 C 30	2	54,06 кг
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер P=1200 C 30	2	76,38 кг
		3	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -26x6 1000	2	2,36 кг
					Всего:	132,74 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-3Д6

Закладная деталь 3Д6

Таблица	Масса	Масштаб
Р	132,74 кг	
Лист 1	Листов 1	

В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

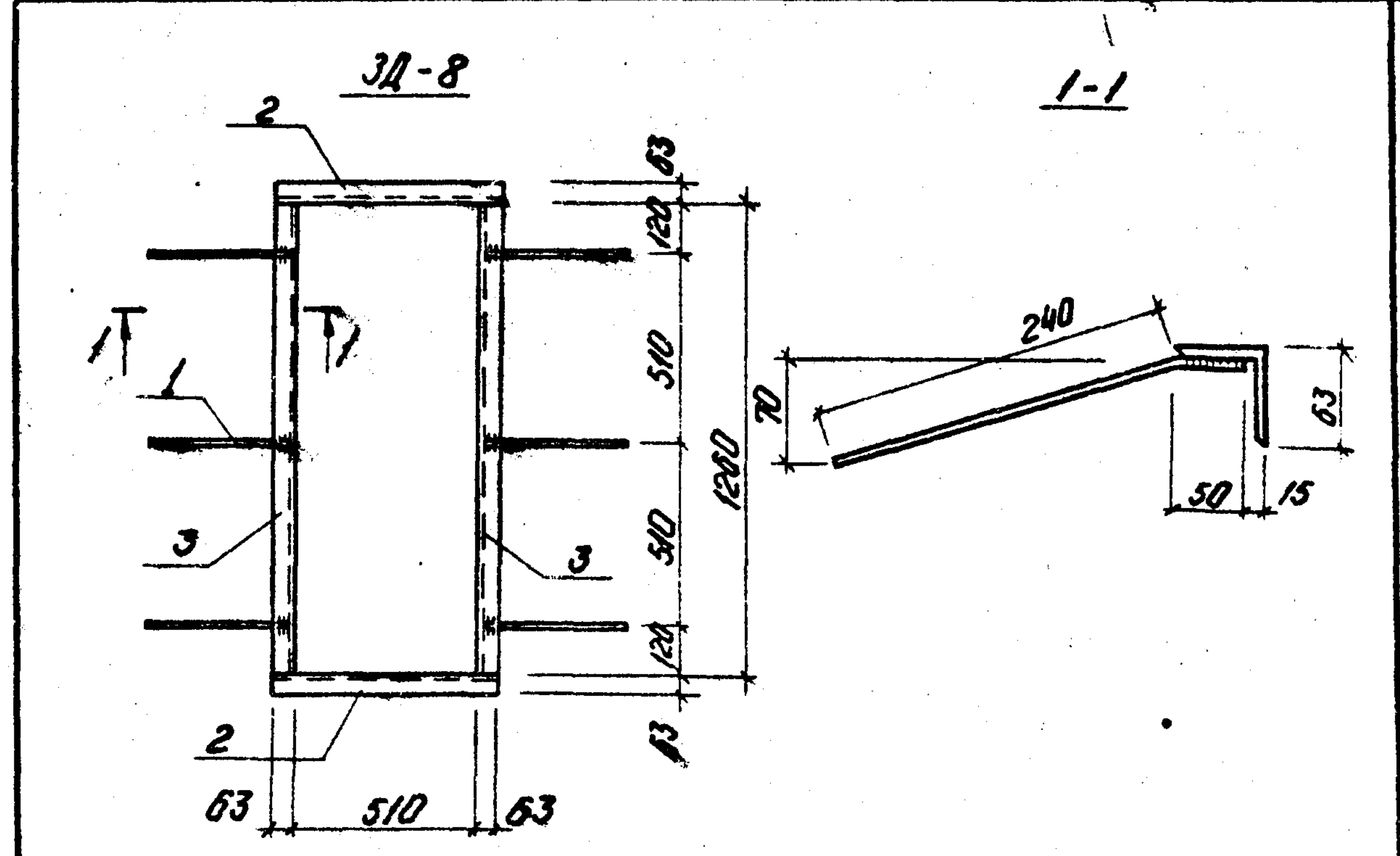
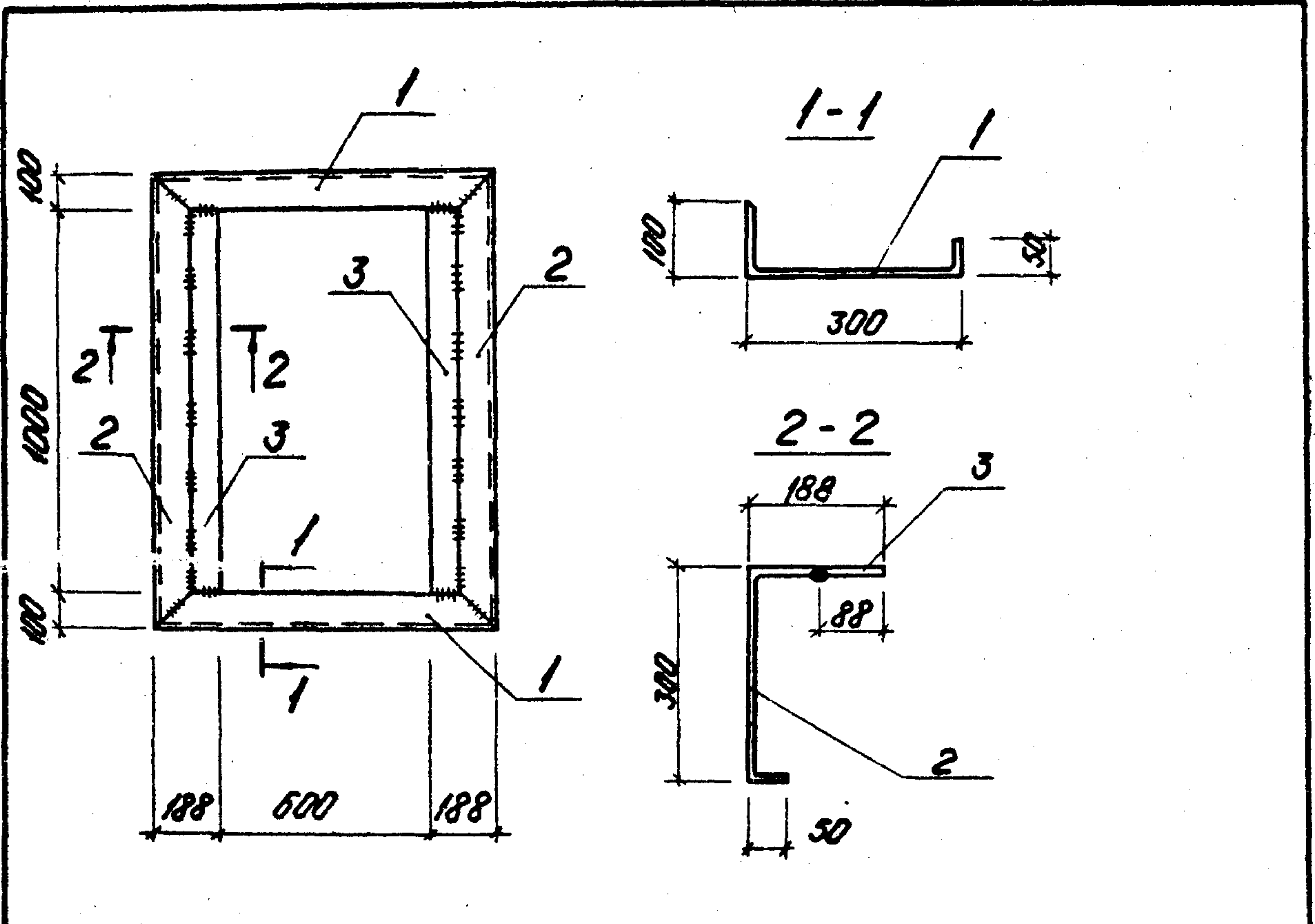
формат 11В

Изд. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. №

Нач. отд. Рядина
Н.контр. Шумягина
Гл.конст. Курочкин
Рук.вр. Шумягина
Ст.арх. Рудмане
Ст.тех. Курочкин
Проб. Шумягина

Типовой проект 903-2-18

Типовой проект 903-2-18



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

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

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 8240-72	30 P=976	2	62,08 кг
	2		ГОСТ 8240-72	30 P=1200	2	76,32 кг
	3		ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 83x5 1000	2	8,3 кг
				Всего:		146,7 кг

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная ф8 АIII P=290	6	0,69 кг
	2		ГОСТ 8509-72*	сталь угловая равнополочная L83x5 P=636	2	6,12 кг
	3		ГОСТ 8509-72*	сталь угловая равнополочная L63x5 P=1260	2	12,12 кг
				Итого		18,93 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-ЗД7

ТП 903-2-18 КЖИ-ЗД8

Закладная деталь ЗД7

Закладная деталь ЗД8

Материал	Масса	Масса
P	146,7 кг	
Лист		Листов

Материал	Масса	Масса
P	18,93 кг	
Лист		Листов

ВГМЗ КП 2

ВГМЗ КП 2

ЛАТГИПРОПРОМ

ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Шологова Н.И.

Формат 118

Проб. Шологова Н.И.

Формат 118

ВАКАС № 2809 ТИРАЖ 400 ЭКС. ЦЕНА 1 РУБ. 33 КОП.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОГРАФИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАЯ, 50^Б