ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
507- 63

ТРЕХАГРЕГАТНАЯ ТЯГОВАЯ ПОДСТАНЦИЯ С ДИСПЕТЧЕРСКИМ ПУНКТОМ ДЛЯ ТЕЛЕМЕХАНИЗАЦИИ СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ ТРАМВАЯ И ТРОЛЛЕЙБУСА

АЛЬБОМ III

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ 3×3м И СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

КФ ЦИТП Инв №7869/3

				Привязан

7869/3 ц 2-09

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г.Киев-57, ул Эжена Потье № 12
Заказ № 132 4878 инв № 7869/3 тираж 600
Сдано в печать 4 9 1981 г цена 2-09

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
507-63

ТРЕХАГРЕГАТНАЯ ТЯГОВАЯ ПОДСТАНЦИЯ С ДИСПЕТЧЕРСКИМ ПУНКТОМ ДЛЯ ТЕЛЕМЕХАНИЗАЦИИ СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ ТРАМВАЯ И ТРОЛЛЕЙБУСА

АЛЬБОМ III

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
АЛЬБОМ II ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ III ВОРОТА РАСПАШНЫЕ 3×3м И СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
АЛЬБОМ IV СМЕТЫ
АЛЬБОМ V ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

КФ ЦИТП Инв N 7869/3

				Привязан

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ" МЖКХ УССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА /ТЮРЕВ/

ГЛАВНЫЙ ИЖЕНЕР ПРОЕКТА /ЗАРЕЦКИЙ/

УТВЕРЖДЕН МИНИСТЕРСТВОМ ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА УССР ПРИКАЗ ОТ 05 12 80 № 453

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ „УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ" ПРИКАЗ ОТ 08 12 80 № 163 СРОК ДЕЙСТВИЯ ДО 01 01 80

Стр	Обозначение	Наименование	Примеч
2-3	ТП 507 - -КЖИ	Содержание	
4	То же-КЖИ - В1ПЗ	Пояснительная записка	
5-6	» -КЖИ - В1ТУ	Технические условия	
7	» -КЖИ - В1	Ворота распашные 3х3м В1	
8-9	» -КЖИ - В1СБ	Ворота распашные 3х3м В1 Сборочный чертеж	
10	» -КЖИ - КЛ1	Каркас левого полотна КЛ1	
11	» -КЖИ - КЛ1СБ	Каркас левого полотна КЛ1 Сборочный чертеж	
12	» -КЖИ - КП1	Каркас правого полотна КП1	
13	» -КЖИ - КП1СБ	Каркас правого полотна КП1 Сборочный чертеж	
14	» -КЖИ - КС1, КС2	Косынка КС1, КС2	
	» -КЖИ - ПП1, ПП2	Поперечина ПП1, ПП2	
15	-КЖИ -ПП3, ПП4, ПП8	Поперечина ПП3, ПП4, ПП8	
	-КЖИ-ПП5, ПП6, ПП7	Поперечина ПП5, ПП6, ПП7	
16	» -КЖИ -О6	Обшивка О6	
	» -КЖИ - О3	Обшивка О3	
17	» -КЖИ -О4	Обшивка О4	
18	» -КЖИ - Б1, Б2	Брусок Б1, Б2	
	» -КЖИ - ОБ1	Оконный блок ОБ1.	
19	» -КЖИ - П1, П2	Планка П1 П2	
	» -КЖИ - П3	Планка П3	
20	» -КЖИ - П2	Панель перекрытия П2	
	» -КЖИ - С1, С2	Сетки С1, С2	
21	» -КЖИ - ОП1	Опорная подушка ОП1	
22	» -КЖИ -С1	Стремянка С1	
	» -КЖИ -С2	Стремянка С2	
23	» -КЖИ -С1	Стремянка С1	
24	» -КЖИ -С2	Стремянка С2	
25	» -КЖИ -ЛМ1	Лестница металлическая ЛМ1	
26	» -КЖИ -ЛМ1	То же	
27	» -КЖИ - МП2	Площадка металлическая МП2.	
28	» -КЖИ -МП2 СБ	Площадка металлическая МП2. Сборочный чертеж.	
29	-КЖИ- МП3	Площадка металлическая МП3.	
30	-КЖИ - МП3 СБ	Площадка металлическая МП3. Сборочный чертеж.	

Стр	Обозначение	Наименование	Примечание
31	ТП 507- -КЖИ-ОГ1	Ограждение ОГ1	
32	То же -КЖИ-ОГ1П	Ограждение правое ОГ1П	
33	» -КЖИ -ОГ1Л	Ограждение левое ОГ1Л	
34	» -КЖИ -ОГ2П	Ограждение правое ОГ2П	
35	» -КЖИ -ОГ2Л	Ограждение левое ОГ2Л	
36	» -КЖИ - МО1	Обрамление ворот металлическое МО1	
37	» -КЖИ - МО2	Обрамление двери металлическое МО2	
38	» -КЖИ - МО3	Обрамление ворот металлическое МО3	
39	» -КЖИ -Щ1, Щ7	Металлич щиты Щ1, Щ7	
	» -КЖИ - Щ4	Металлич щит Щ4	
40	» -КЖИ-Щ2, Щ8, Щ15, Щ16, Щ18	Металлич щиты Щ2, Щ8, Щ15, Щ16, Щ18	
41	» -КЖИ -Щ3, Щ14	Металлич. щиты Щ3, Щ14	
	» -КЖИ - Щ5, Щ6	Металлич. щиты Щ5, Щ6	
42	» -КЖИ-Щ9, Щ10, Щ13, Щ17, Щ20	Металлич щиты Щ9, Щ10, Щ13, Щ17, Щ20	
43	» -КЖИ-Щ11, Щ12, Щ19	Металлич щиты Щ11, Щ12, Щ19	
	» -КЖИ-Щ21	Металлич щит Щ21	
44	» -КЖИ - МР1	Решетка металлич МР1	
	» -КЖИ-БМ1, БМ8	Балка металлич БМ1, БМ8	
45	» -КЖИ - БМ2	Балка металлич БМ2	
	» -КЖИ -БМ3	Балка металлич БМ3	
46	» -КЖИ - БМ4	Металлич балка БМ4	
	» -КЖИ - МР2	Металлич рама МР2	
47	» -КЖИ - БМ5	Балка металлич. БМ5	
	» -КЖИ - А3	Болт анкерный А3	

2

7869/3

				ТП 507-63 -КЖИ		
Техник	Герасименко		11.80			
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Содержание	Стадия	Лист 1 / Листов 2
Нач. отд.	Левин		11.80			

МЖКХ УССР УКРПРОЖГИПРОКОММУНСТРОЙ

Продолжение

Стр	Обозначение	Наименование	Примеч
48	ТП507- -КЖИ-БМ6, БМ7	Балки металлич БМ6, БМ7	
49	То же -КЖИ - РМ1	Рама металлич РМ1	
	» -КЖИ - РМ2	Рама металлич РМ2	
50	» -КЖИ - ЖР1, ЖР2	Жалюзийные решетки ЖР1, ЖР2	
51	» -КЖИ - ЖР3	Жалюзийная решетка ЖР3	
52	» -КЖИ - МН1	Закладная деталь МН1	
	» -КЖИ - А1, А2	Анкеры А1, А2	
53	» -КЖИ - Кр-1	Каркас плоский Кр-1	
	» -КЖИ - Кр-2	Каркас плоский Кр-2	

3

7869/3

Пояснительная записка

Ворота распашные 3×3м предназначены для наружной установки при одиночной стоянке автомобилей. При разработке рабочих чертежей была использована документация из типового проекта 507-32/75 альбом IV, разработанного Мосгортранспроектом в 1975 году.

Ворота монтируются в проеме 3000×3000 мм и состоят из двух полотен, открывающихся наружу. Для прохода обслуживающего персонала в правом полотне размещена калитка.

Полотна ворот имеют жесткий сварной каркас, выполненный из швеллерной стали с размерами 100×50×4мм по ГОСТ 8278-75* с двух сторон каркас облицован листовой сталью толщиной 1,6мм. В качестве теплоизоляции полотен применен полистирольный пенопласт марки ПСБ толщиной 100мм, заполняющий их внутреннюю полость.

Для придания большей жесткости и герметичности конструкции крепление пенопласта к каркасу и облицовке предусмотрено на клею 88Н.

Калитка, также как и полотна ворот состоит из сварного каркаса, выполненного из швеллерной стали размера 60×40×3мм с двухсторонней стальной облицовкой и теплоизоляцией из пенопласта марки ПСБ.

Для обеспечения герметичности между полотнами ворот и каркасом проема щели закрываются резиновыми уплотнителями. Аналогичные уплотнители предусмотрены и в калитке.

Каждое полотно ворот навешивается на две петли. Нижние петли имеют по два подшипника: один подшипник радиальный сферический воспринимает только горизонтальные нагрузки, другой – упорный со сферическим кольцом для самоустановки воспринимает всю вертикальную нагрузку от веса полотна. Верхние петли имеют по одному радиальному сферическому подшипнику и служат для восприятия только горизонтальных нагрузок.

Техник	Герасименко		11.80	ТП 507-63 -КЖИ-В1ПЗ		
Рук. гр	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Ворота распашные 3×3м В1 Пояснительная записка	Стадия: ТР	Масса / Масштаб
Нач. отд	Левин		11.80		Лист 1	Листов 2
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса	

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

4
7869/3

Технические условия

1 Введение

Настоящие технические условия распространяются на ворота распашные 3х3м двухстворчатые устанавливаемые в наружных стенах помещений одноночной стоянки автомобилей.

2 Технические требования

2.1 Узлы и детали должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно чертежам указанных конструкции

2.2 Основные параметры и размеры узлов и деталей должны соответствовать чертежам настоящего проекта

2.3 Материалы, заготовки, комплектующие изделия применяемые для изготовления узлов и деталей, должны соответствовать чертежам и спецификациям, удовлетворять требованиям ГОСТ'ов, нормален и подтверждаться сертификатами заводов-изготовителей.

2.4 Детали, получаемые посредством гибки из ленты или листа не должны иметь трещин, разрывов, складок и волнистости.

2.5 Детали перед обработкой и сборкой, в случае необходимости, должны быть подвергнуты правке.

2.6 После правки, гибки детали не должны иметь смятин, забоин, трещин, надрывов и других дефектов.

2.7 Сопрягаемые поверхности деталей, а также места сборки, сварки и склеивания должны быть очищены от ржавчины, грязи, масла и окалины

2.8 Шероховатость поверхностей деталей после обработки должно быть не ниже указанной на чертежах, и соответствовать ГОСТ'у 2789-73

2.9 Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров должны быть:

охватывающих - по А7
охватываемых - по В7
прочих - ± 1/2 допуска 7 класса точности

2.10 Резьба на деталях должна соответствовать ст. 18285, и выполняться по 3-му классу точности.

2.11 Сбеги, проточки, фаски, недорезы у резьб должны соответствовать ГОСТ'у 10549-63*

2.12 Все сварные швы должны быть выполнены электродами, указанными в рабочих чертежах

2.13. Сварные швы по внешнему виду должны иметь гладкую или мелкочешуйчатую поверхность

Техник	Герасименко		11.80	ТП 507-63 -КЖИ - В1ТУ		
Рук. гр	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Ворота распашные 3х3м В1 Технические условия	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР		
					Лист 1	Листов 4
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРО-КОММУНСТРОЙ Одесса	

Взам инв №

Подпись и дата

Инв № подл

5

7869/3

Без наплывов, прожогов и должны иметь плавный переход к основному металлу.

2.14 Наличие незачищенных брызг на поверхностях сварных деталей не допускается

2.15 Детали крепежа должны иметь ~~цинк~~ ~~окс~~ покрытие толщиной не менее 8 мк

2.16 Однотипные сменные узлы и детали полотен ворот должны быть взаимозаменяемы

2.17 Крепление пенопласта к облицовочным листам и корпусу должно производиться клеем 88Н Толщина клеевого соединения должна быть не менее 0,5мм.

2.18 Подготовка поверхностей деталей к окраске нанесение лакокрасочных покрытий должна быть выполнена по технологическому процессу, утвержденному в установленном порядке.

2.19 Перед сборкой все резьбы должны смазываться смазкой УС-1 ГОСТ 1033-73.

2.20 Все трущиеся детали должны быть смазаны, а полости корпусов подшипников петель ворот заполнены смазкой УС-3 (солидол жировой Г) ГОСТ 1033-73

Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв №

3. Правила приемки

3.1 Каждый комплект ворот должен быть принят отделом технического контроля завода-изготовителя и иметь документ, удостоверяющий их надлежащее качество.

3.2 Порядок предъявления готовых изделий и их приемка устанавливается совместно заводом-изготовителем и заказчиком.

4. Транспортирование и хранение.

4.1 Транспортирование полотен ворот должно производиться в собраном виде в условиях, исключающих возможность механического повреждения.

4.2 Хранение готовых изделий допускается только под навесом.

7869/3 6

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
			Документация		
		КЖИ-В1СБ	Сборочный чертеж		
			Пояснительная записка		
			Технические условия		
			Сборочные единицы		
	1	КЖИ-КП1	Каркас левого полотна КП1	1	
	2	КЖИ-КП1	Каркас правого полотна КП1	1	
	3	Т.П.507-32/75 альбом IV-752.03.000	Калитка	1	
	4	—"— -752.04.000	Петля нижняя	2	
	5	—"— -752.05.000	Петля верхняя	1	
	5	—"— -752.05.000-01	То же	1	
	7	—"— -752.06.000	Щеколда	1	
	8	КЖИ-ОБ1	Оконный блок ОБ1	2	
			Детали		
	9	Т.П.507-32/75 альбом IV-752.00.001	Крюк	1	
	10	КЖИ-П1	Планка П1	3	
	11	КЖИ-П2	Планка П2	1	
	12	КЖИ-П3	Планка П3	2	
	13	Т.П.507-32/75 альбом IV-752.00.004	Брусок	1	
	14	—"— -752.00.004-01	То же	1	
	15	КЖИ-Б1, Б2	Брусок Б1	4	
	16	КЖИ-Б1, Б2	Брусок Б2	4	
	17		Уплотнение		
			Резина рулон. ТМКЩ-М-4 ГОСТ 7338-77*		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				100х1300	4	1,0 кг
Б.4.		18		Уплотнение		
				Резина рулон ТМКЩ-М-4 ГОСТ 7338-77*		
				100х3000	2	1,8 кг
Б.4.		19		Уплотнение		
				Резина рулон ТМКЩ-М-1,5 ГОСТ 7338-77*		
				40х1150	4	0,8 кг
Б.4.		20		Стекло оконное ГОСТ 111-78		
				406х596	2	
				Стандартные изделия		
		21		Запорная планка		
				ГОСТ 5089-73*	1	
		22		Болт М6х20.58.01		
				ГОСТ 7798-70*	52	
		23		Гайка М16.5.01		
				ГОСТ 5915-70*	1	
		24		Шайба 20.01.019		
				ГОСТ 11371-78	4	
		25		Шуруп 2А5х30.2.2		
				ГОСТ 1145-70*	42	
		26		Гвозди К 2,5х60		
				ГОСТ 4028-63	32	

Инж.	Агулова	Агул	11.80
Гр.	Новикова	Новик	11.80
Нач.	Попов	Попов	11.80
Нотд.	Левин	Левин	11.80

ТП 507-63 – КЖИ-В1

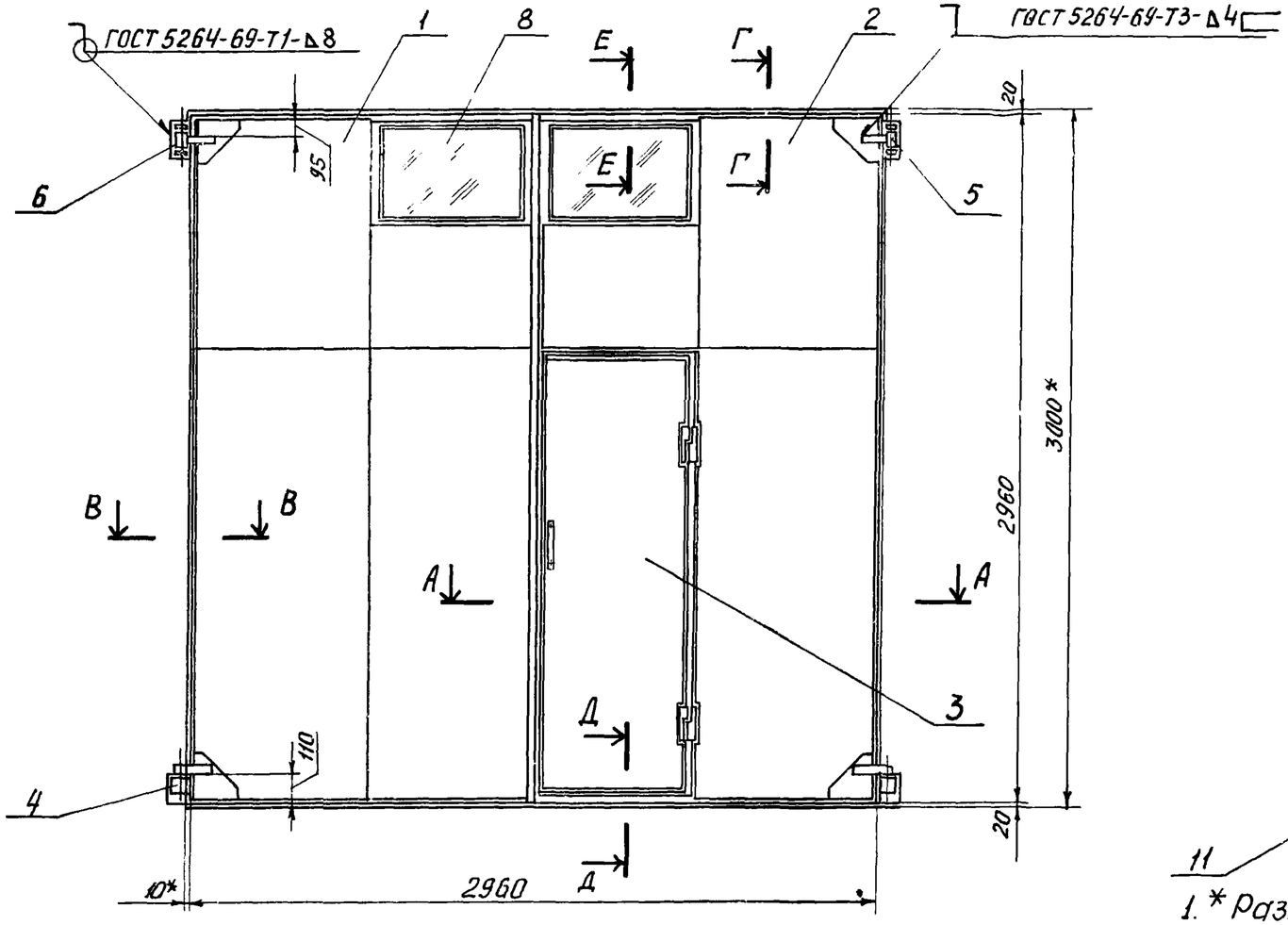
Ворота распашные 3х3м В1

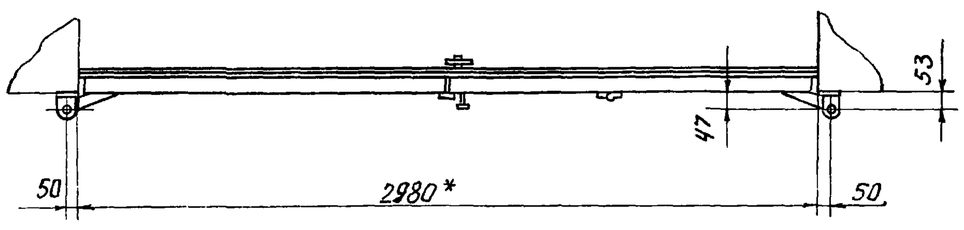
Стадия	Лист	Листов
ТР	1	2

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

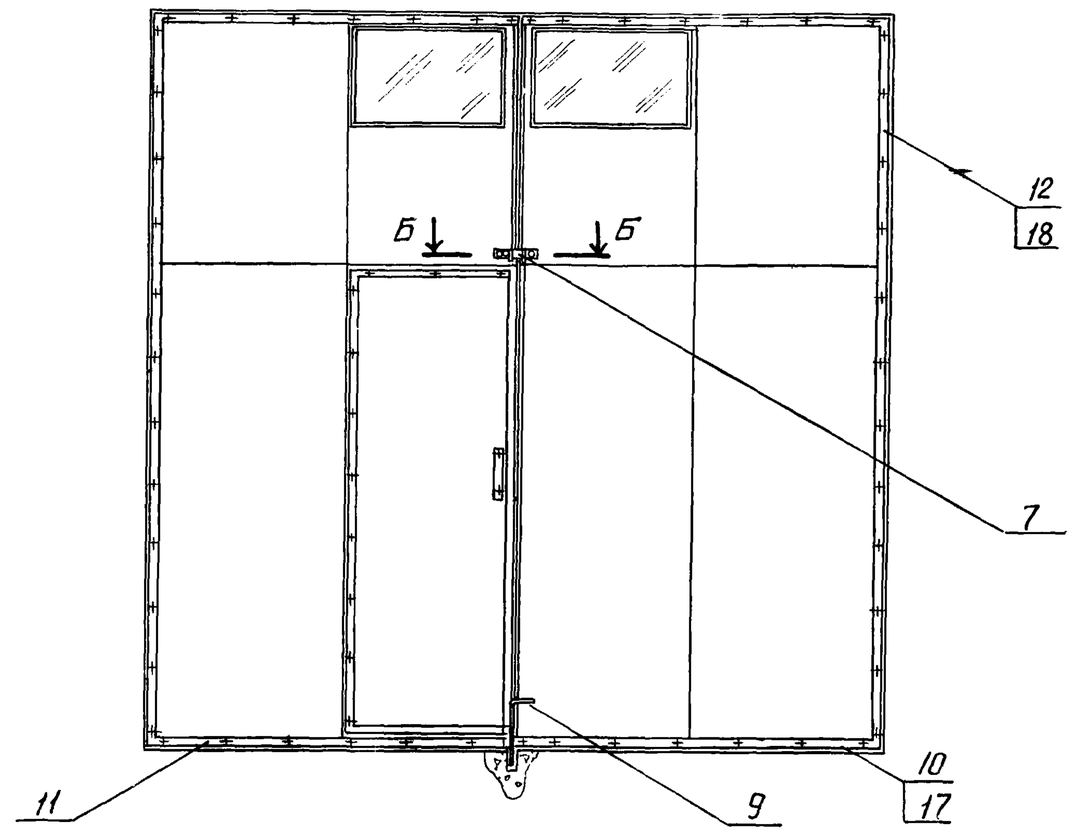
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

7869/3





Вид с внутренней стороны

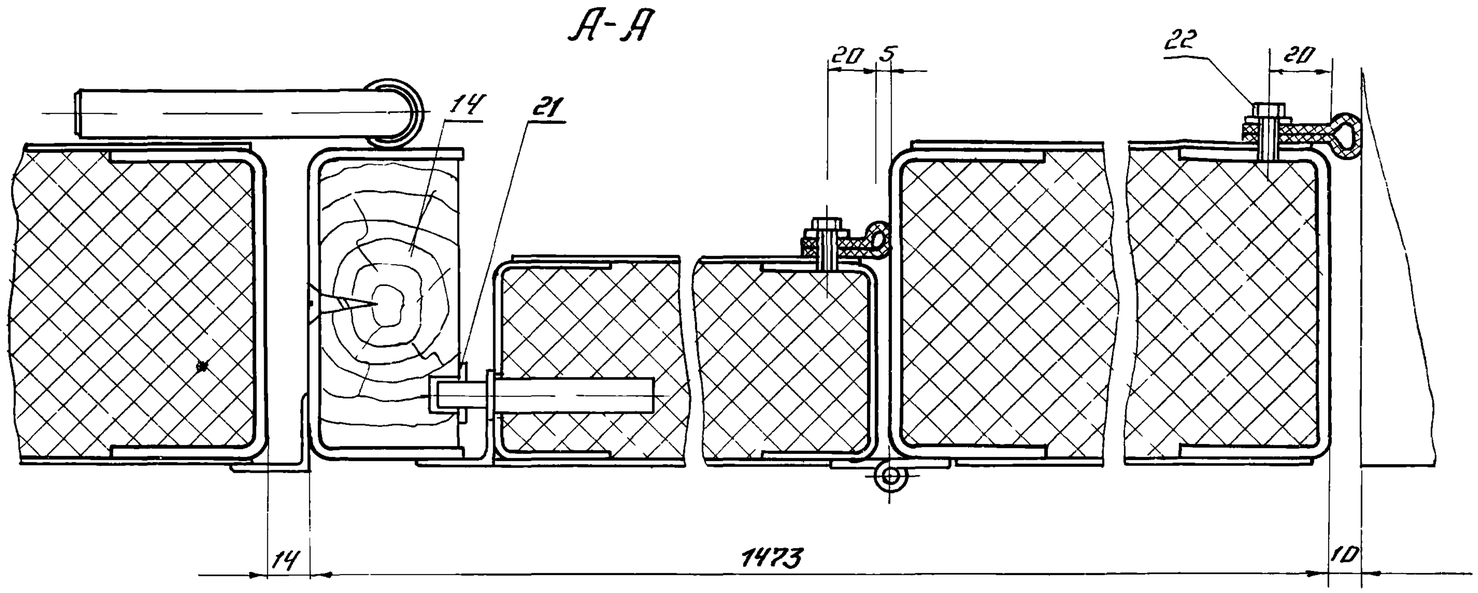


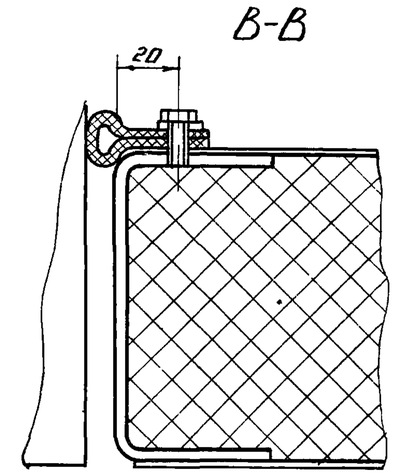
1. * Размеры для справок.
2. Приварку петель поз. 4,5,6 к каркасам полотен и металлическому обрамлению производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
3. Запорную планку замка поз. 21 установить по месту при сборке
4. Наружные поверхности дважды красить ПФ-115 ГОСТ 6465-76*.

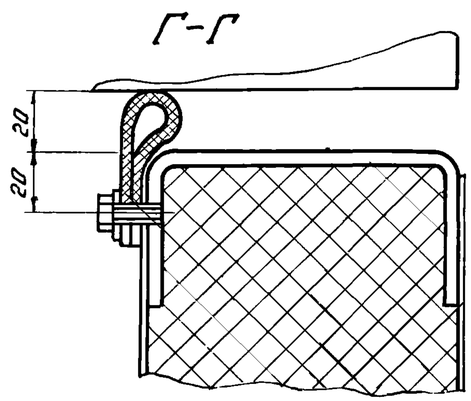
8

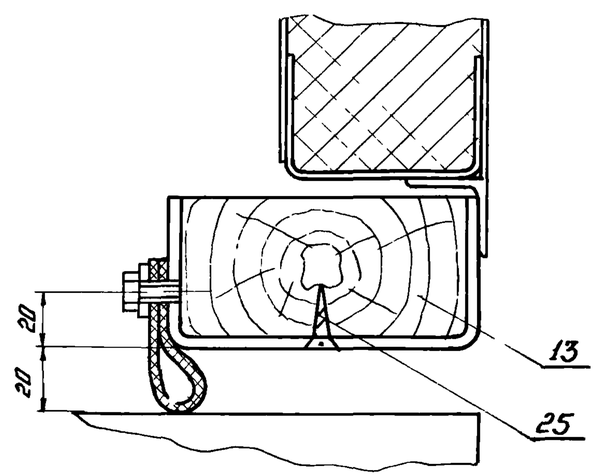
7869/3

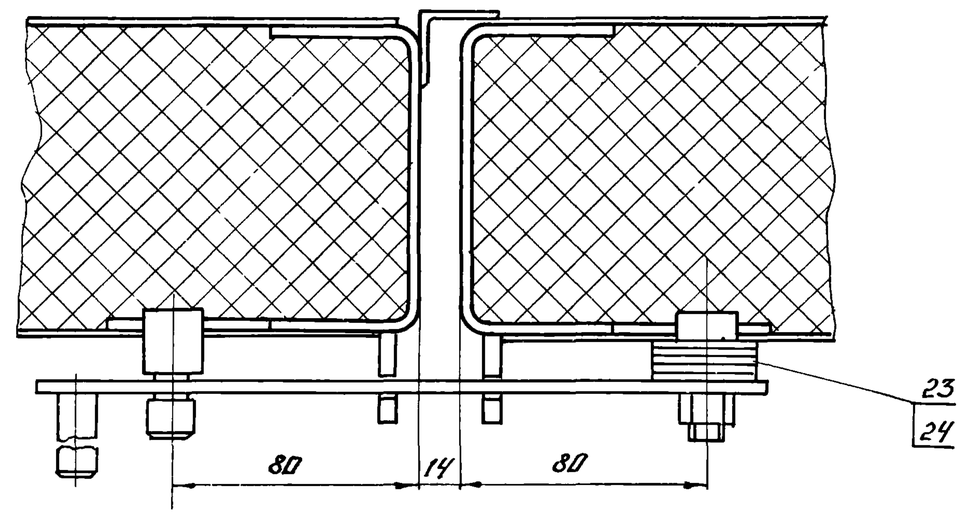
Ст. инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-В1 СБ		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Ворота распашные 3х3м В1 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	625,0	1:25
					Лист 1	Листов 2	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		

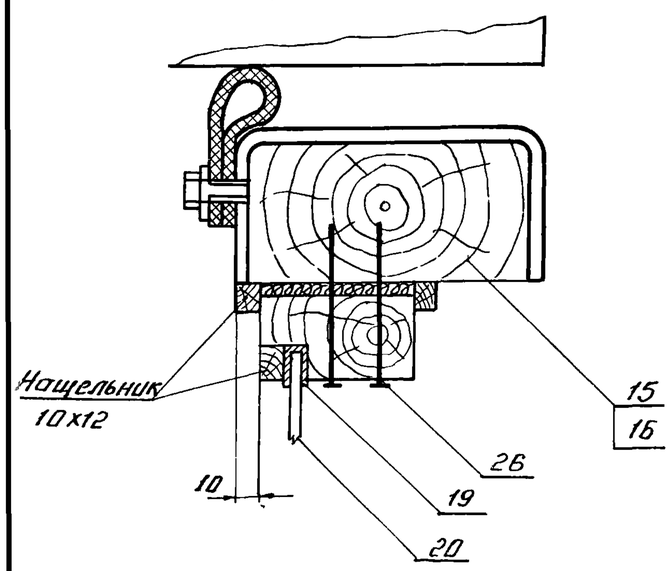












9

7869/3

ТП 507-63-КЖИ-В1СБ

Лист 2

Альбом IV

Типовой проект 507-63

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Документация		
12г			КЖИ-КЛ1	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	Т.П. 507-32/75 альбом IV — 752.01.001	Косынка	2	
11		2	— 752.01.002 —	Скоба	2	
11		3	КЖИ-КС1, КС2	Косынка КС1	28	
11		4	КЖИ-ПП1, ПП2	Поперечина ПП1	2	
11		5	то же	Поперечина ПП2	2	
11		6	КЖИ-ПП3, ПП4, ПП8	Поперечина ПП3	2	
11		7	то же	Поперечина ПП4	1	
11		8	КЖИ-ПП5, ПП6, ПП7	Поперечина ПП5	1	
11		9	то же	Поперечина ПП6	1	
11		10	"	Поперечина ПП7	1	
11		11	КЖИ-ПП3, ПП4, ПП8	Поперечина ПП8	1	
Б4		12		Обшивка 01		
				Лист $\frac{1.6\ ГОСТ\ 19903-74*}{ВСТ3кп2\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				710 × 1945	2	16,3 кг
Б4		13		Обшивка 02		
				Лист $\frac{1.6\ ГОСТ\ 19903-74*}{ВСТ3кп2\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				733 × 1945	1	16,8 кг
11		14	КЖИ-03	Обшивка 03	1	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
11		15	КЖИ-04	Обшивка 04	1	
Б4		16		Обшивка 05		
				Лист $\frac{1.6\ ГОСТ\ 19903-74*}{ВСТ3кп2\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				733 × 975	1	8,5 кг
11		17	КЖИ-06	Обшивка 06	1	
Б4		18		Обшивка 07		
				Лист $\frac{1.6\ ГОСТ\ 19903-74*}{ВСТ3кп2\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				710 × 465	1	4,0 кг
11		19	Т.П. 507-32/75 альбом IV — 752-01-009	Ось щеколды	1	
12		20	— 752-01-010	Ребро	1	
11		21	КЖИ-КС1, КС2	Косынка КС2	2	
				Материалы		
		22		Пенопласт полистирольный марки 25; S=100 мм ГОСТ 15588-70*	4,0 м²	10,0 кг

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

Вед. инж.	Баранова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 — КЖИ-КЛ1

Каркас левого полотна КЛ1

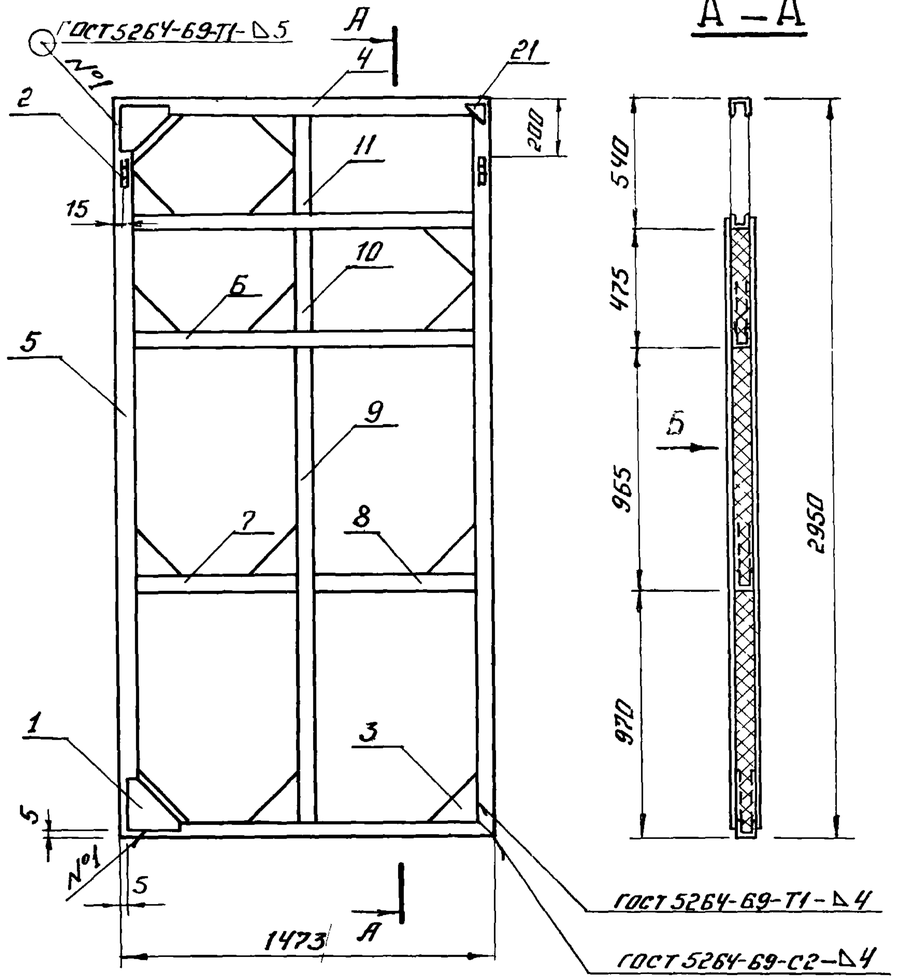
Стадия	Лист	Листов
РР	1	2

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ

10

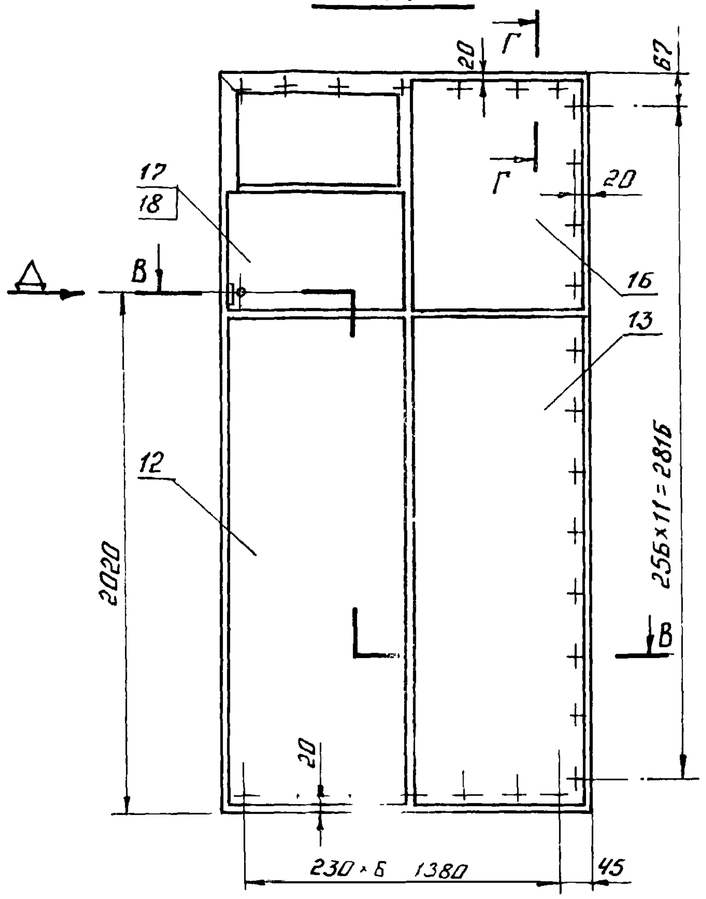
7869/3

ТП 507-63 — КЖИ-КЛ1



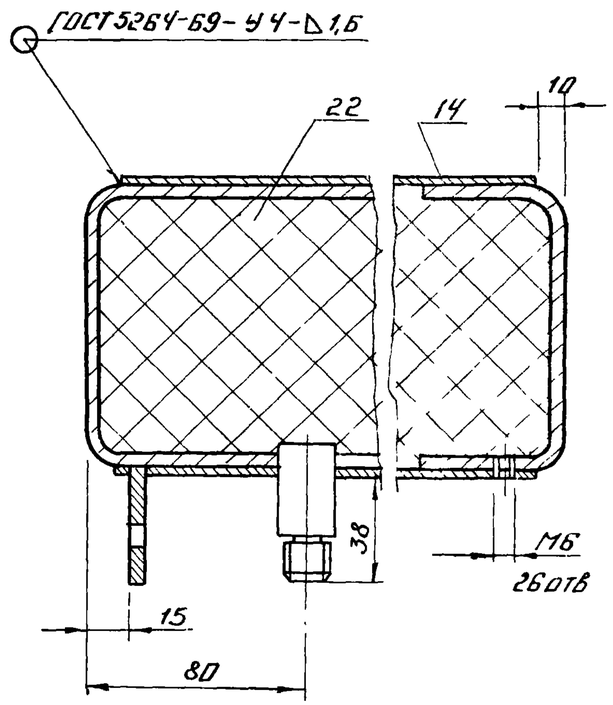
А – А

Вид Б



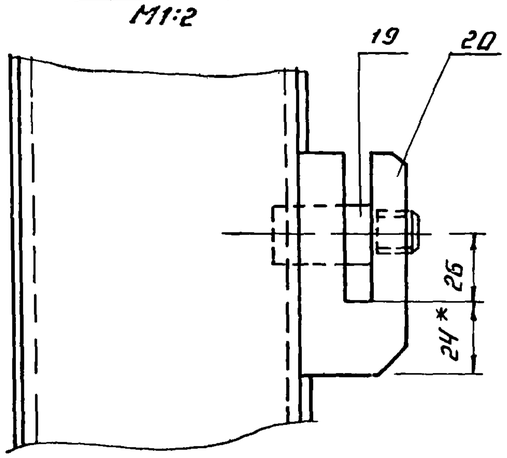
В – В

М 1:2



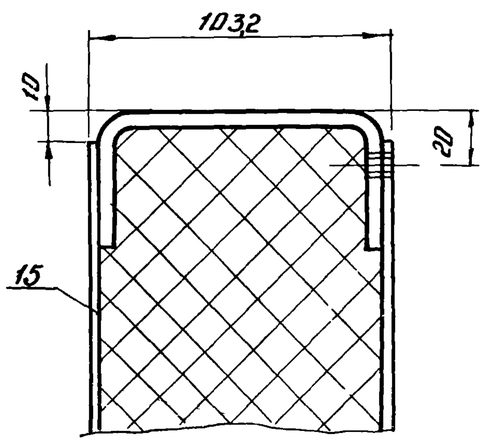
Вид Д

М1:2



Г – Г

М1:2



1. Детали поз. 12, 14, 15, 18 на главном виде условно не показаны.
2. Отверстие под ось щеколды поз. 19 сверлить ф 21мм.
3. В каркас уложить пенопласт поз. 22 и приклеить клеем 88Н. Толщина клеевого шва должна находиться в пределах до 0,5мм. Склеиваемые поверхности предварительно очистить от грязи, масла и коррозии.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

11

7869/3

Вед. инж.	Баранова		11.80	ТП 507-63-КЛ/СИ-КЛ1 СБ		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Каркас левого полотна КЛ1. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	209,0	1:25
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
12г			КЖИ – КП1	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	Т.П 507-32/75 альбом IV – 752.01.001	Косынка	2	
11		2	–"– 752.01.002	Скоба	2	
11		3	КЖИ-КС1, КС2	Косынка КС1	28	
11		4	КЖИ – ПП1, ПП2	Поперечина ПП1	2	
11		5	То же	Поперечина ПП2	2	
11		6	КЖИ-ПП3, ПП4, ПП8	Поперечина ПП3	2	
11		7	То же	Поперечина ПП4	1	
11		8	То же	Поперечина ПП8	1	
11		9	КЖИ-ПП5 ПП6, ПП7	Поперечина ПП6	1	
11		10	То же	Поперечина ПП7	1	
Б.Ч.		11		Обшивка 07		
				лист 1,6 ГОСТ 19903-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				710 x 465	1	4,0 кг
Б.Ч.		12		Обшивка 02		
				лист 1,6 ГОСТ 19903-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				733 x 1945	1	16,8 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
11		13	КЖИ – 03	Обшивка 03	1	
11		14	КЖИ – 06	Обшивка 06	1	
11		15	КЖИ – 04	Обшивка 04	1	
Б.Ч.		16		Обшивка 05	1	
				лист 1,6 ГОСТ 19903-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				733 x 975	1	8,5 кг
Б.Ч.		17	Т.П. 507-32/75 альбом IV – 752.02.008	Угольник		
				угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 2950	1	5,6 кг
11		18	Т.П. 507-32/75 альбом IV – 752.01.010	Ребро	1	
11		19	–"– 752.02.001	Ось запорная	1	
		20	–"– 752.02.007	Трубка		
Б.Ч.				труба 28x3-ст.2в		
				ГОСТ 8732-70*, ℓ = 150 мм	1	0,27 кг
11		21	КЖИ – КС1, КС2	Косынка КС2	2	
				Материалы		
		22		Пенопласт полистирольный		
				марки 25, S = 100 мм		
				ГОСТ 15588-70*	2,75 м²	6,2 кг

Вед. инж.	Баранова		4.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 – КЖИ-КП1

Каркас правого полотна КП1

Стадия	Лист	Листов
ТР	1	2

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

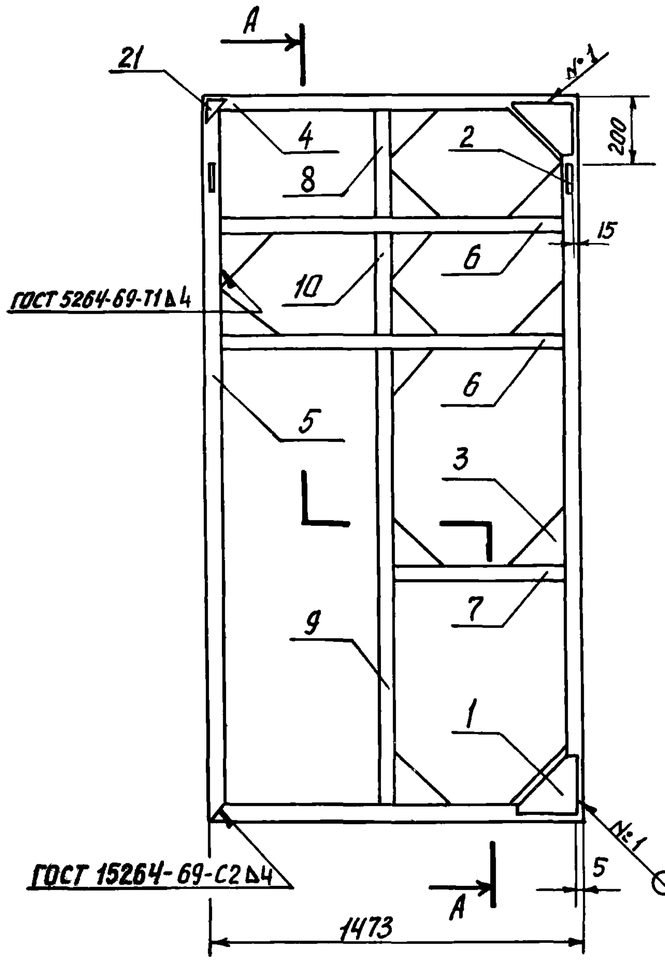
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

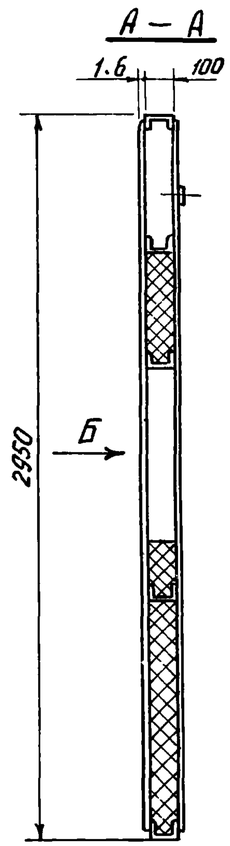
7869/3 12

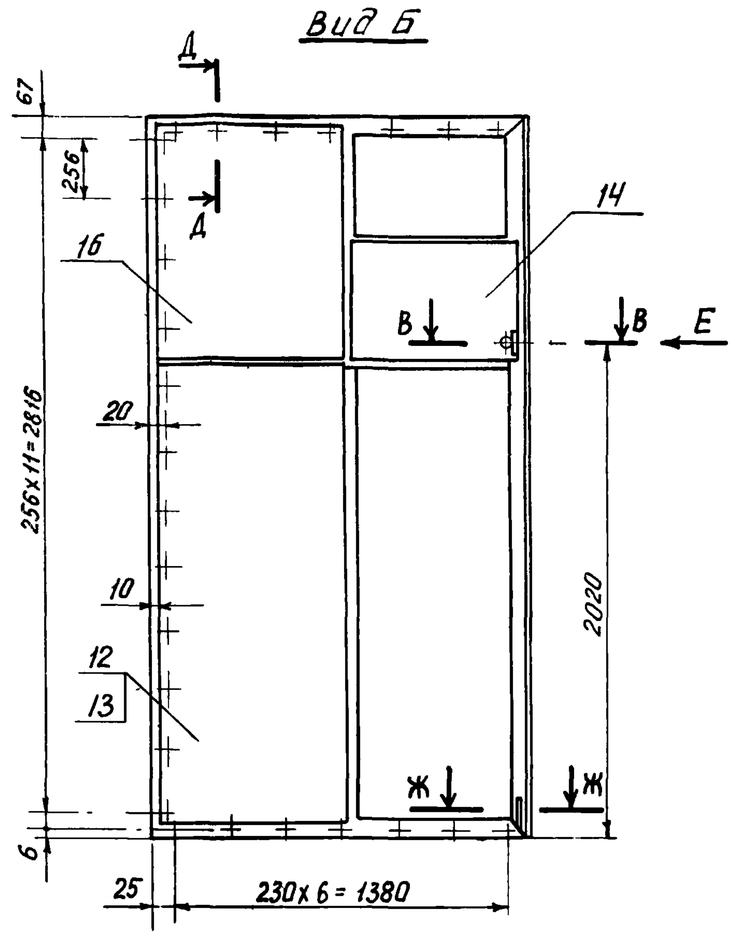
ТП 507-63 – КЖИ-КП1 Лист 2

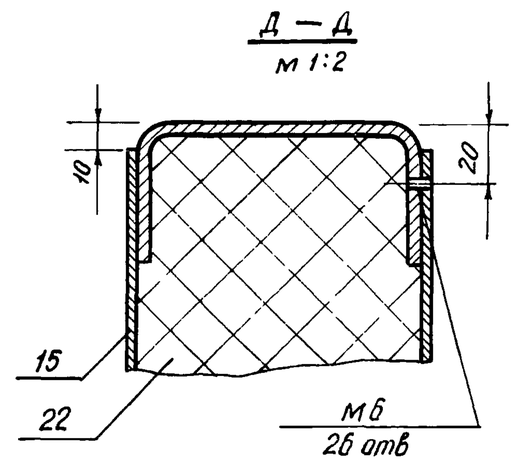
Формат 11

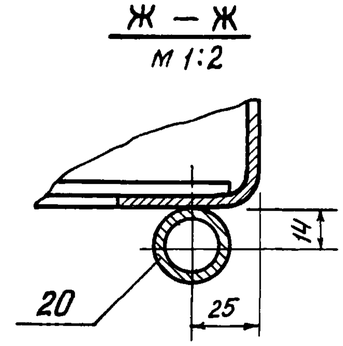
Формат 11

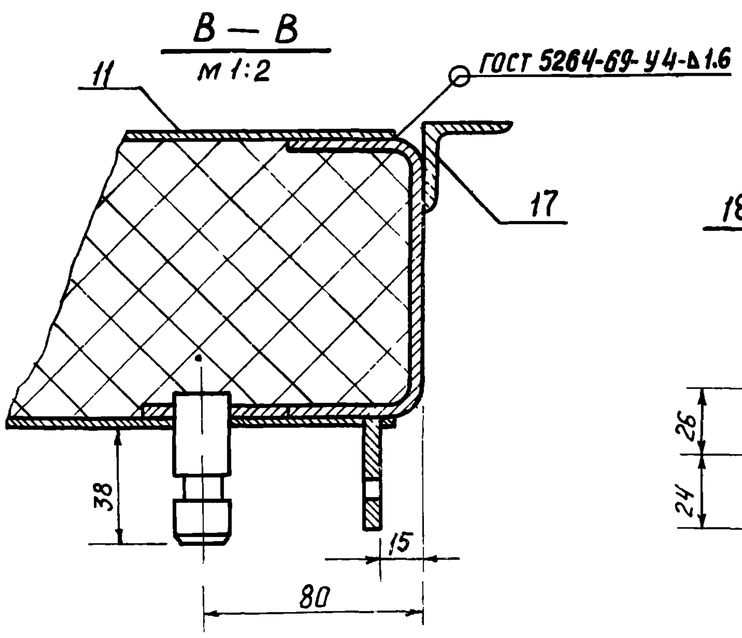


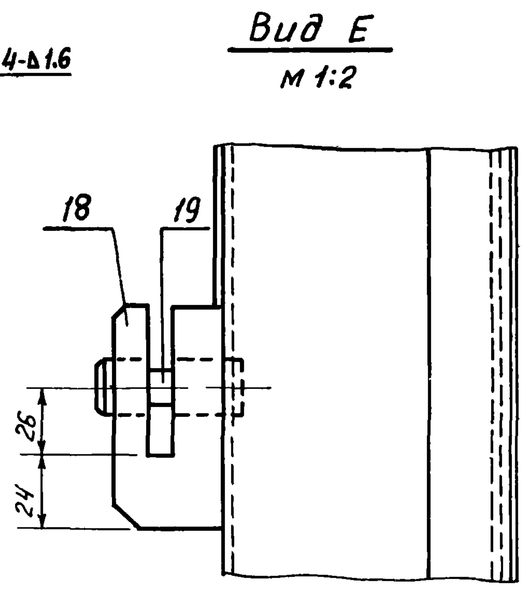










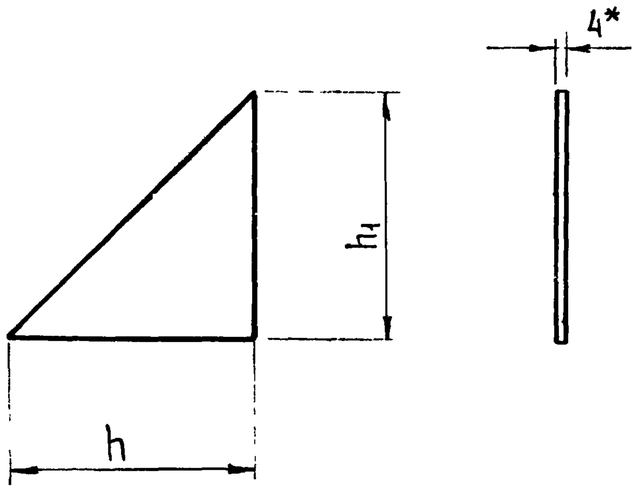


1. Детали поз 11,13,15 на главном виде условно не показаны
2. Отверстие под ось запорную поз.19 сверлить ф21мм.
3. В каркас уложить пенопласт поз. 22 и приклеить клеем 88н Толщина клеевого шва должна находиться в пределах до 0.5мм. Склеиваемые поверхности предварительно очистить от грязи, масла, коррозии.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

7869/3

13

Вед.инж.	Баранова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-КП1 СБ		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл.спец.	Попов		11.80	Каркас правого полотна КП1 сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Левин		11.80		ТР	175,0	1:25
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	h	h_1	
КС1	200	200	0.5
КС2	75	75	0.09

1.* Размер для справок

Вед. инж.	Баранова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 - КЖИ-КС1, КС2

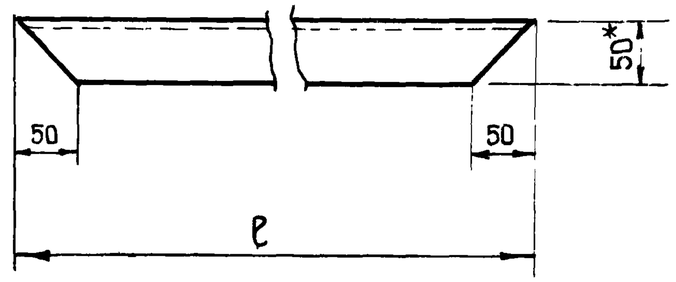
Косынка КС1, КС2

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	см. табл.	1:5

Лист | Листов 1

Лист 4 ГОСТ 19903-74 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

МЖКХ УССР Укрюжгипрокоммунстрой Одесса



Обозначение	ℓ, мм	Масса, кг
ПП1	1473	8.5
ПП2	2950	17.3

1.* Размер для справок

14

7869/3

Вед. инж.	Баранова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 - КЖИ-ПП1, ПП2

Поперечина ПП1, ПП2

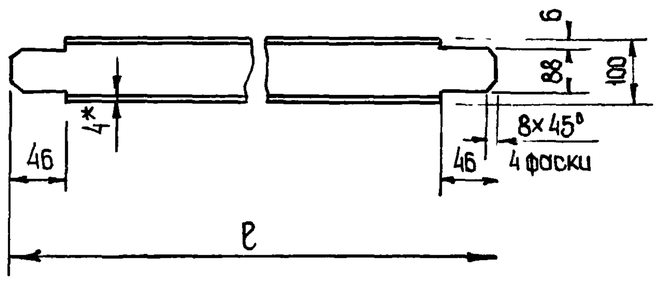
Стадия	Масса	Масштаб
ТР	см. табл.	1:5

Лист | Листов 1

Швеллер 100х50х4 ГОСТ 8278-75* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

МЖКХ УССР Укрюжгипрокоммунстрой Одесса

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



Обозначение	ℓ, мм	Масса, кг
ПП3	1460	7.8
ПП4	760	4.0
ПП8	528	2.8

1* Размеры для справок

Инж.	Баранова		11.80
Гр.	Новикова		11.80
Спец.	Попов		11.80
Отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ- ПП3, ПП4, ПП8

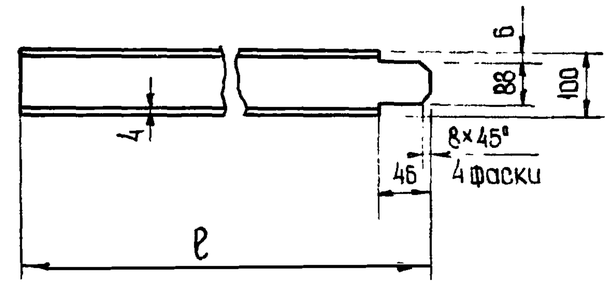
Поперечина ПП3, ПП4 ПП8.

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	см. табл	1:5

Лист | Листов 1

Швеллер 100×50×4 ГОСТ 8278-75* / ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71*

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса



Обозначение	ℓ, мм	Масса, кг
ПП5	694	3.7
ПП6	1930	10.3
ПП7	470	2.5

1.* Размеры для справок

15

7869/3

Вед. инж.	Баранова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 - КЖИ-ПП5, ПП6, ПП7

Поперечина ПП5, ПП6, ПП7

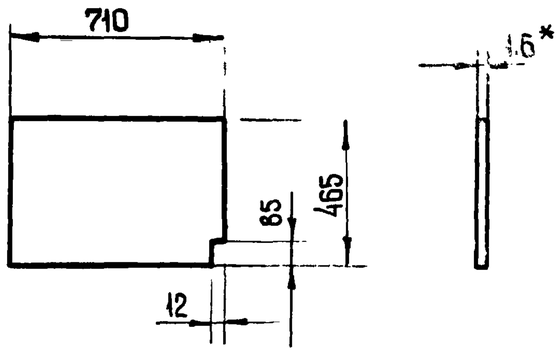
Стадия	Масса	Масштаб
ТР	см. табл.	1:5

Лист | Листов 1

Швеллер 100×50×4 ГОСТ 8278-75* / ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71*

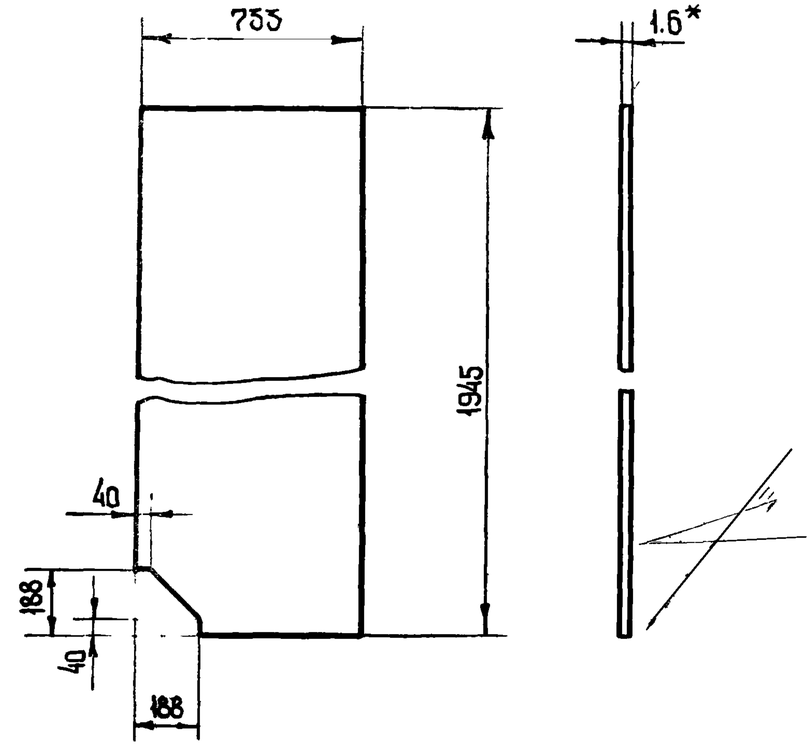
МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса

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



1* Размер для справок

Вед. инж.	Баранова		11.80	ТП507-63 -КЖИ-06		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Обшивка 06	Стадия: ТР	Масса: 40
Нач. отд.	Левин		11.80		Лист	Листов 1
				Лист 1.6 ГОСТ 19903-74* / ВСТ3кп2 ГОСТ 380-71*	МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРО-КОММУНСТРОЙ Одесса	Масштаб: 1:20

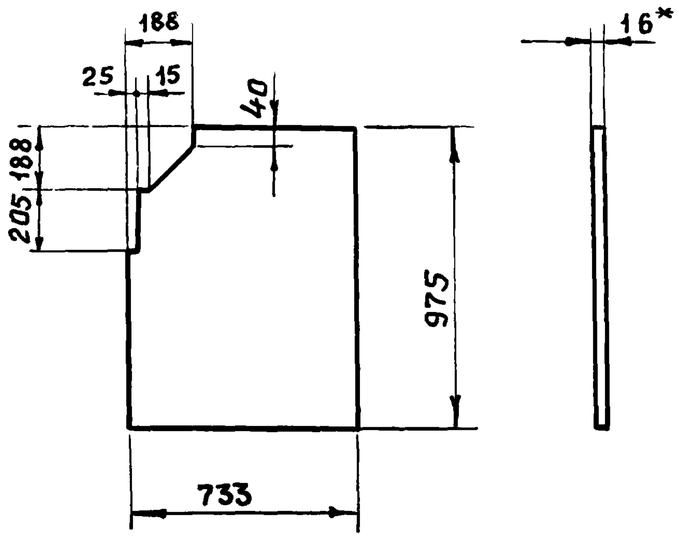


1.* Размер для справок.

7869/3 16

Вед. инж.	Баранова		11.80	ТП507-63 -КЖИ-03		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Обшивка 03	Стадия: ТР	Масса: 16.8
Нач. отд.	Левин		11.80		Лист	Листов 1
				Лист 1.6 ГОСТ 19903-74* / ВСТ3кп2 ГОСТ 380-71*	МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРО-КОММУНСТРОЙ Одесса	Масштаб: 1:20

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



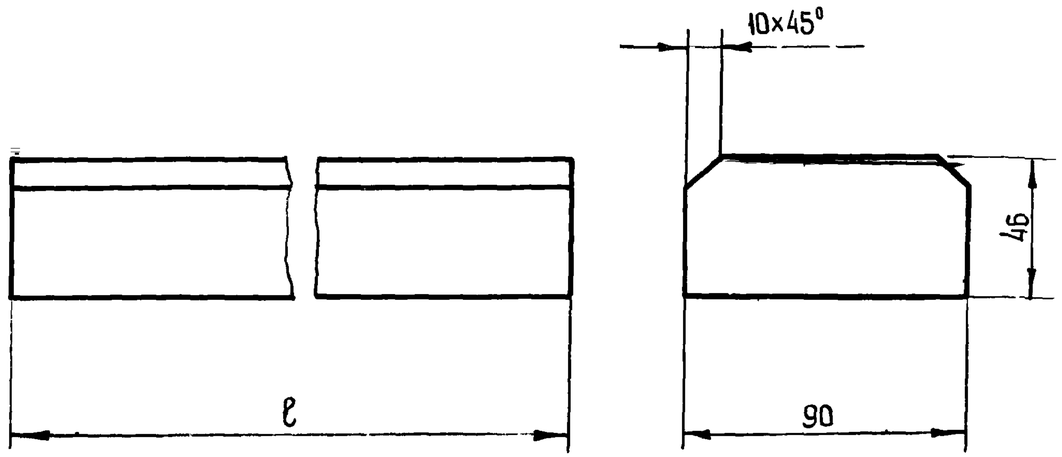
1.* Размер для справок

17

7869/3

Вед.инж.	Баранова		11.80	ТП 507-63 - КЖИ - 04			
Рук.гр.	Новикова		11.80				
Гл.спец	Попов		11.80	Обшивка 04	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд	Левин		11.80		ТР	8,5	1:20
					Лист	Листов 1	
				Лист 1.6 ГОСТ19903-74* / ВСТ3кп2ГОСТ380-71*	МЖКХ-УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		

Типовой проект 507-63 Альбом III



Обозначение	ℓ мм	Масса кг
Б1	742	18.4
Б2	440	11.0

Ст. инж.	Агулова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

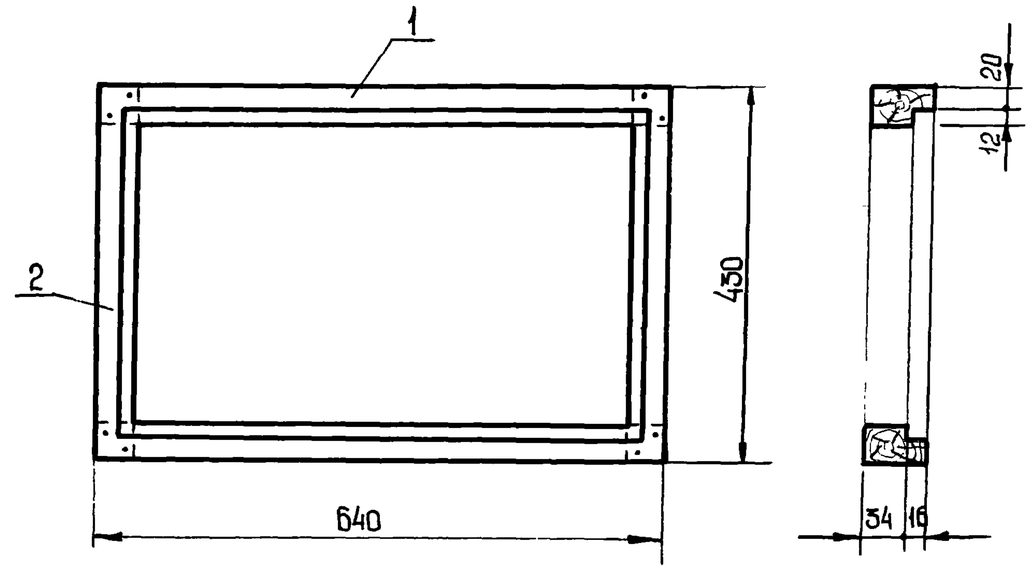
ТП 507-63 -КЖИ-Б1, Б2

Брусок Б1, Б2

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	см табл	
Лист	Листов 1	

Сосна ГОСТ 8486-66

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме
				Детали		Общая масса,
11		1		Брусок дерев. 32×50 ℓ=640	2	1.4
11		2		Брусок дерев. 32×50 ℓ=430	2	0.8

1. Углы брусков вязать в шип.
2. Материал - сосна по ГОСТ 8486-66.

18

7869/3

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

Ст. инж.	Агулова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

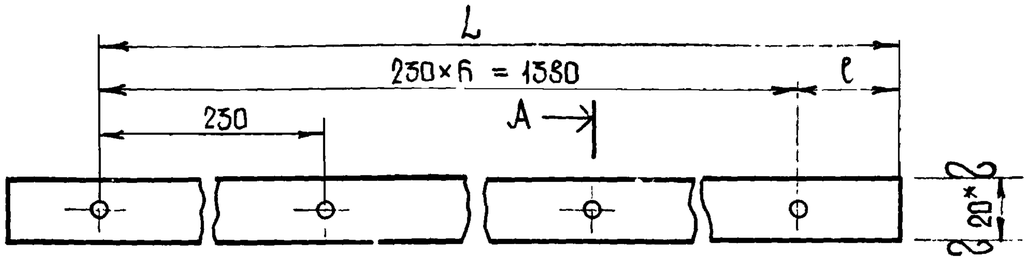
ТП 507-63 -КЖИ-ОБ1

Оконный блок ОБ1

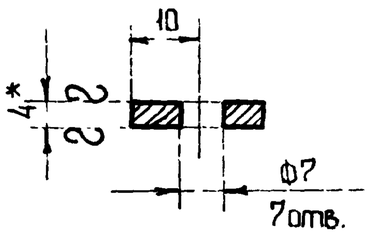
Стадия	Масса	Масштаб
ТР	2.2кг	
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса

▽3(▽)



А-А повернуто
М1:1



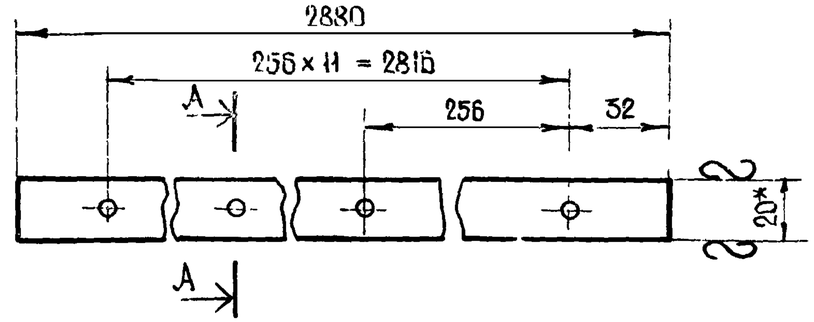
Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	L	ℓ	
П1	1470	45	1.20
П2	1420	25	1.14

1. * Размеры для справок.
2. Покрытие Ц15хр. ГОСТ 9073-77

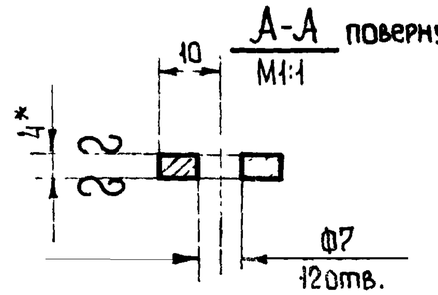
Гл. инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 -КЖИ-П1, П2		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Планка П1, П2	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	см. табл.	1:2
					Лист	Листов 1	
				Полоса 4х20 ГОСТ 103-76 / ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71*	МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса	

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

▽3(▽)



А-А повернуто
М1:1

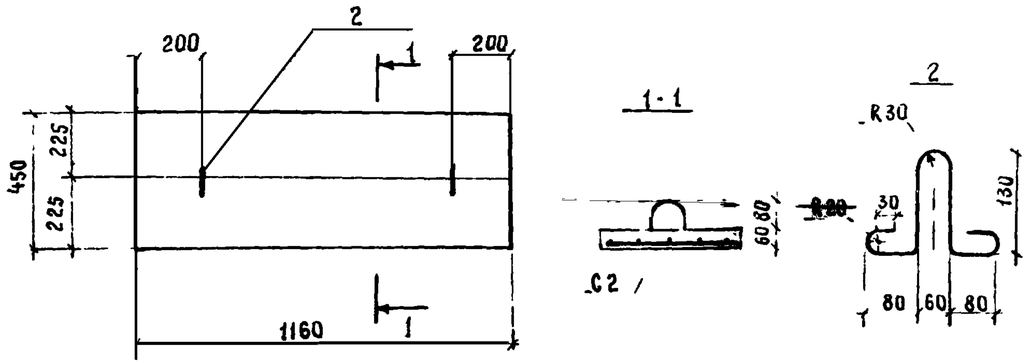


1. * Размеры для справок
2. Покрытие Ц15хр. ГОСТ 9073-77

19

7869/3

Гл. инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 -КЖИ-П3		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Планка П3	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	1.80	1:2
					Лист	Листов 1	
				Полоса 4х20 ГОСТ 103-76 / ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71*	МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Сборочные единицы и детали		Общая масса, кг
11		1	-КЖИ-С1, С2	Сетка арматурная С2	1	2.45
Б4		2		Арм. сталь ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=500	2	0.62
				Материалы		
				Бетон марки 200	-	0.03 м³

Толщина защитного слоя бетона 10.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия. Арматурная сталь ГОСТ 5781-75. Класс I, ф мм 6	Класс I, ф мм 10	Итого	Класс, ф мм		Итого	Всего
П2	2.45	0.62	3.07	-	-	-	3.07

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-П2

Панель перекрытия П2

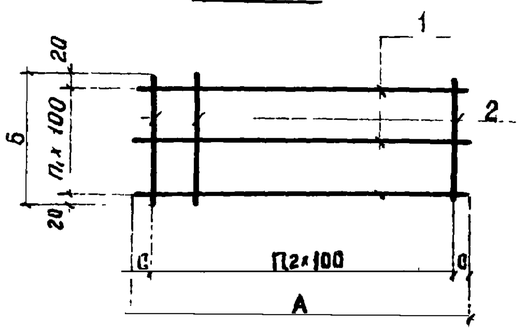
Стадия	Масса	Масштаб
ТР	0.08т	
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса

Альбом III

Типовой проект 507-63

С1; С2



Обознач.	Марка	А мм	Б мм	n_1 мм	n_2 мм	С мм	Масс кг
КЖИ-ОП1	С1	370	240	2	3	35	0.46
КЖИ-П2	С2	1140	430	4	11	20	2.45

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Детали		Общая масса,
				С1		
Б4		1		Арм. сталь ф6АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=370	3	0.25
Б4		2		То же ℓ=240	4	0.21
				С-2		
Б4		1		Арм сталь ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1140	5	1.30
Б4		2		То же ℓ=430	12	1.15

1. Материал деталей - сталь в ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*
2. Все пересечения в арматурных сетках выполнить контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 ГОСТ 10922-75

20

7869/3

Ст инж	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-С1; С2

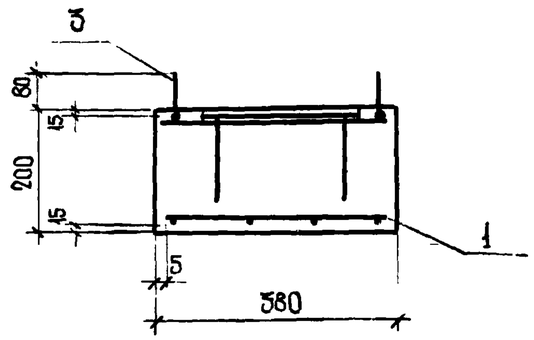
Сетки С1, С2

Стадия	Масса	Масшт
ТР	см. табл.	
Лист	Листов 1	

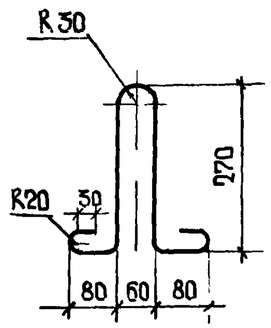
МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса

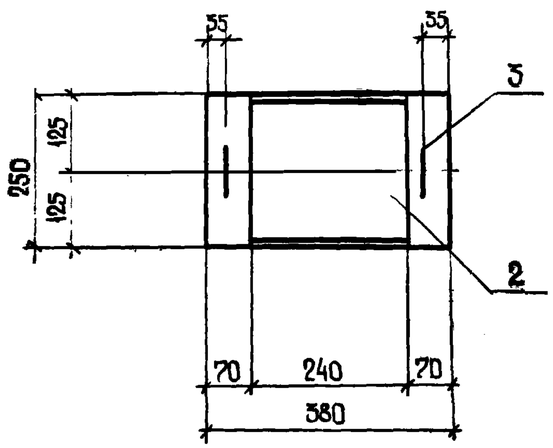
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

1-1



3





Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы и детали		Общая масса, кг
11		1	-КЖИ-С1, С2	Сетка арматурная С1	2	0.92
		2	1.400-6/76 вып. 1	Закладная деталь М4-4	1	2.80
Б.4		3		Арм сталь Ф10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=880	2	1.10
				Материалы		
				Бетон марки 200	-	0.02 м³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия							Закладные изделия							Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75							Профильная сталь			Арм сталь ГОСТ 5781-75			Итого	
	класс АI			класс АIII			Итого				класс АIII				
	ф мм		Итого	ф мм		Итого					ф мм				
	10			6				-б=6	-		8				
ОП1	1.1	—	1.1	0.92	—	0.92	2.02	2.6	—	—	0.2	—	—	2.8	4.82

21

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-ОП1

Опорная подушка ОП1.

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	0.05т	
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		Общая масса, кг
Б.4		1		Уголок 63×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=9200	2	88.5
Б.4		2		Уголок 70×6 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=408	5	13.0
Б.4		3		Уголок 70×6 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=408	5	13.0
Б.4		4		Круг 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=800	21	33.6
Б.4		5		Круг 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=720	12	17.3
Б.4		6		Круг 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=150	10	3.0
Б.4		7		Уголок 63×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=926	2	8.9
Б.4		8		Уголок 100×8 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=140	2	3.4

Материал деталей – сталь марки ВСТ3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Ст. инж.	Агулова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-С1

Стремянка С1

Стадия	Масса	Масштаб
ТР		
Лист 1	Листов 2	

МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		Общая масса
Б.4		1		Уголок 63×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=7500	1	36.1
Б.4		2		Уголок 63×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=7500	1	36.1
Б.4		3		Уголок 63×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=620	4	12.0
Б.4		4		Уголок 63×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=620	4	12.0
Б.4		5		Круг 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=726	23	33.4

Материал деталей сталь марки ВСТ3 кп2 по ГОСТ 380-71*

7869/3

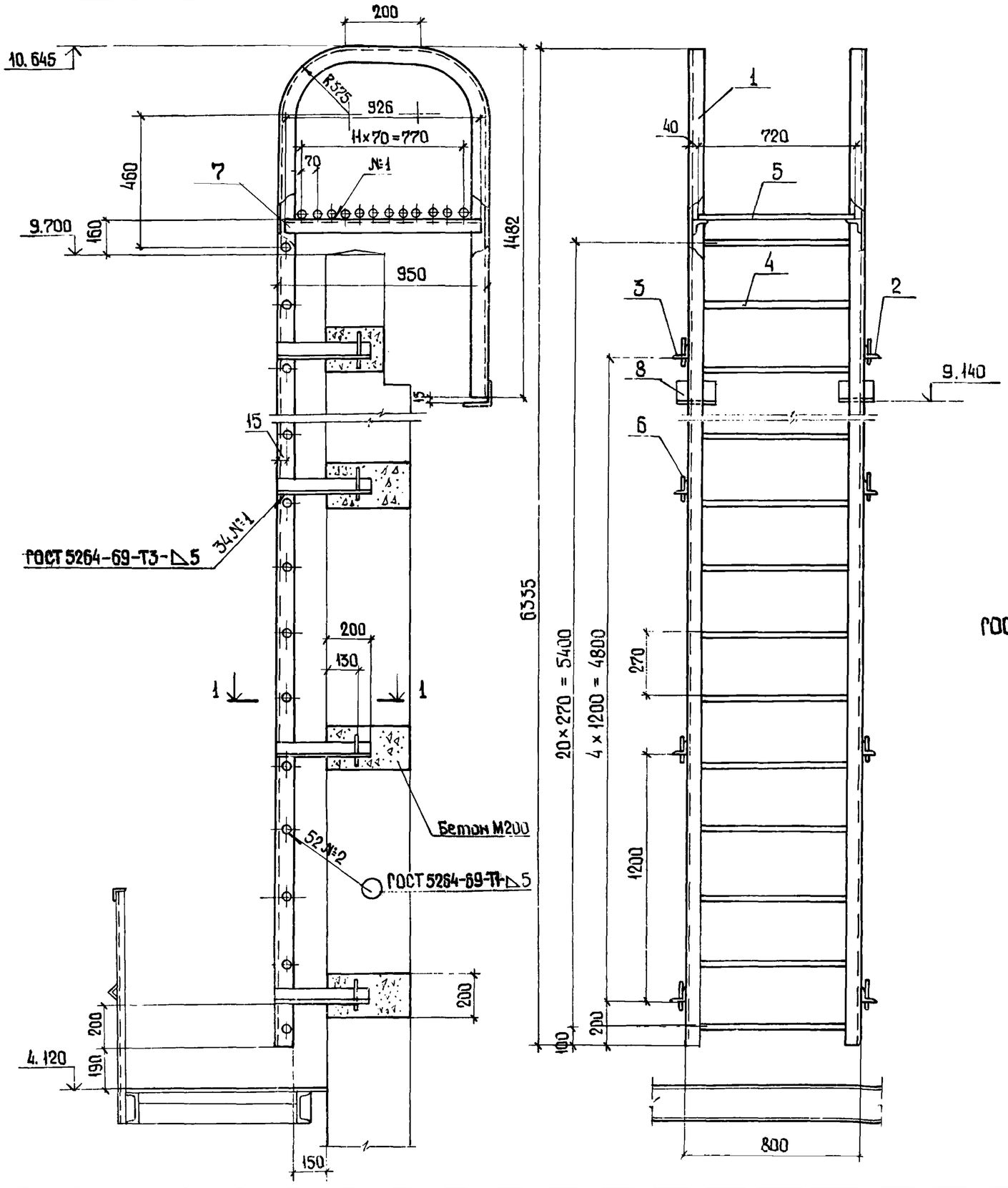
Ст. инж.	Агулова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

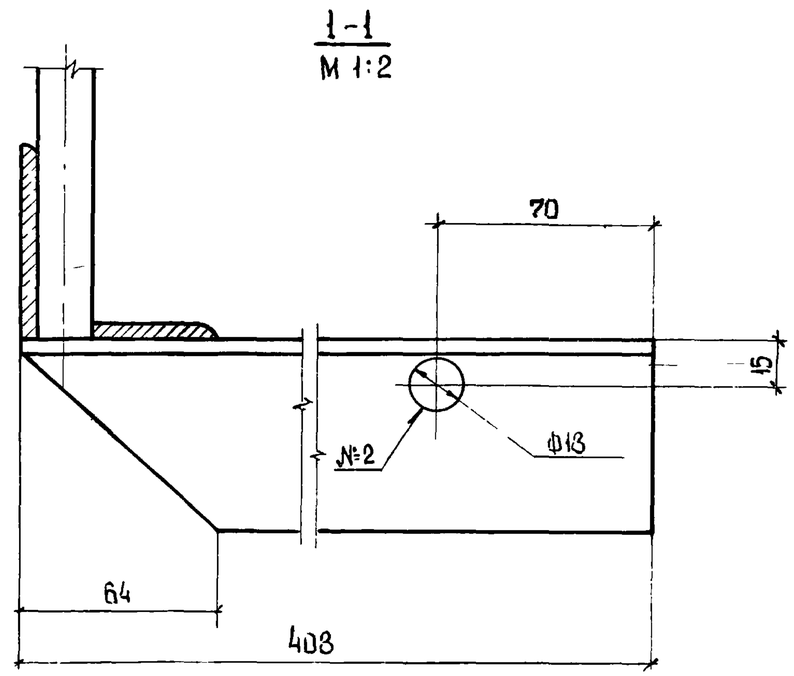
ТП507-63 -КЖИ-С2

Стремянка С2

Стадия	Масса	Масштаб
ТР		
Лист 1	Листов 2	

МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса



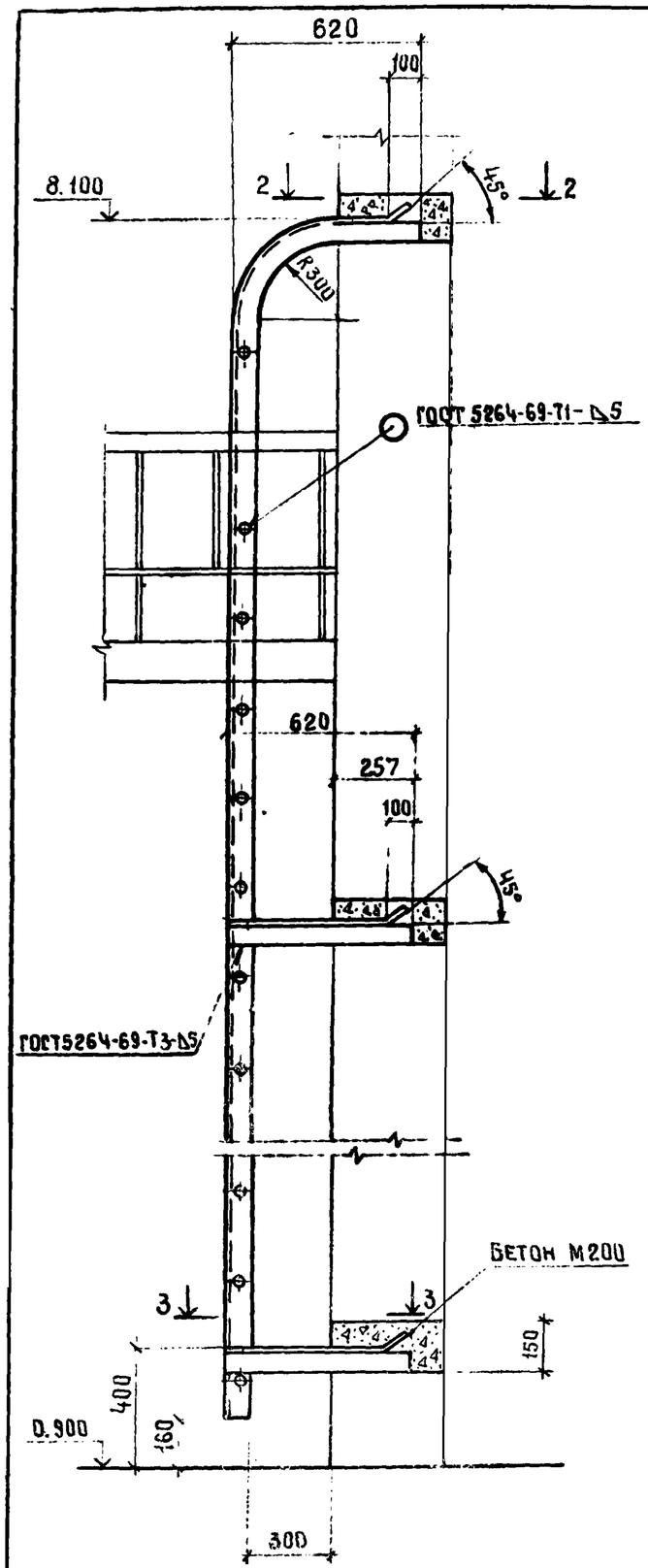


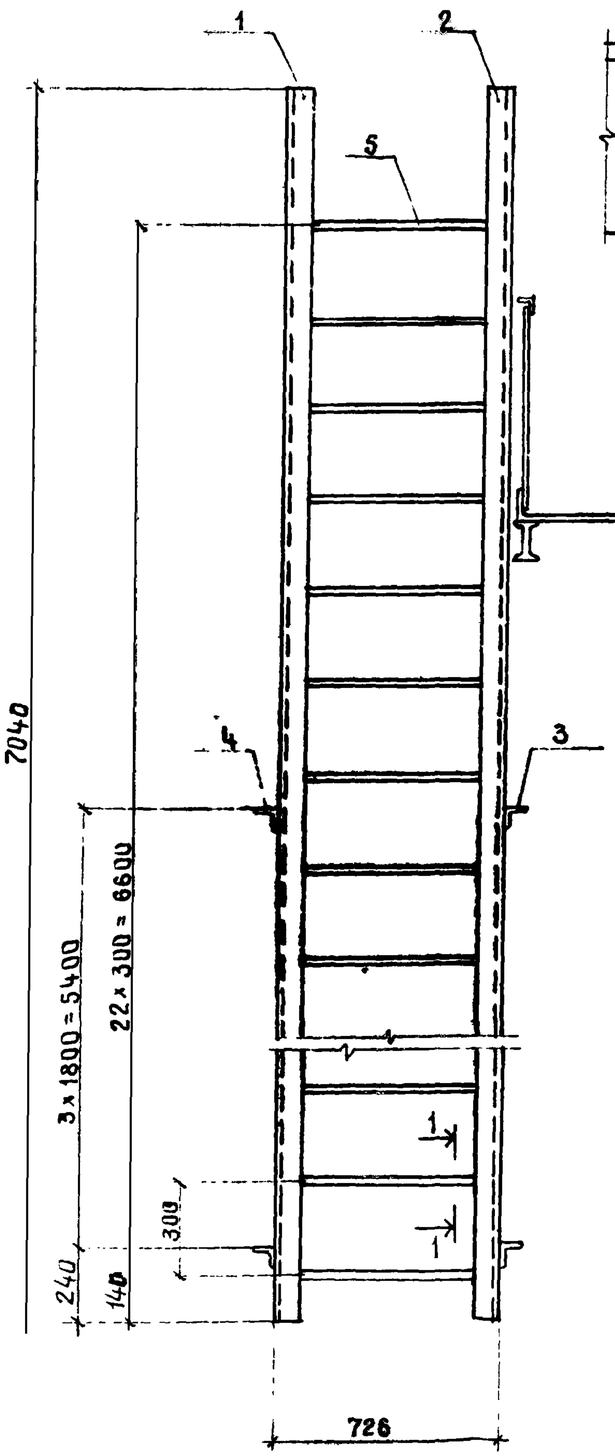
1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Поз. 8 приварить при монтаже.
3. В поз.1 отверстия ф19.

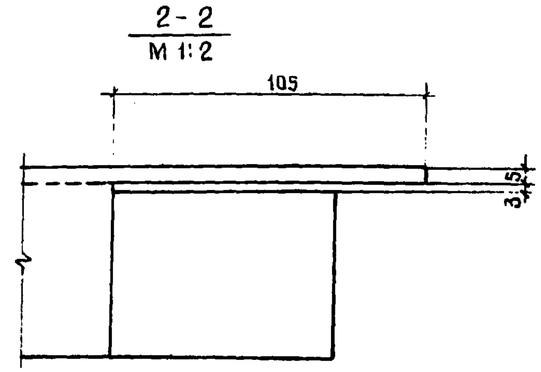
23

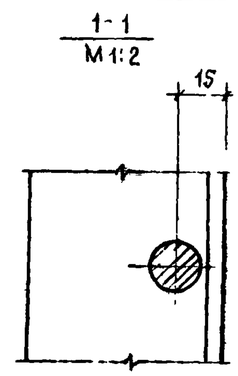
7869/3

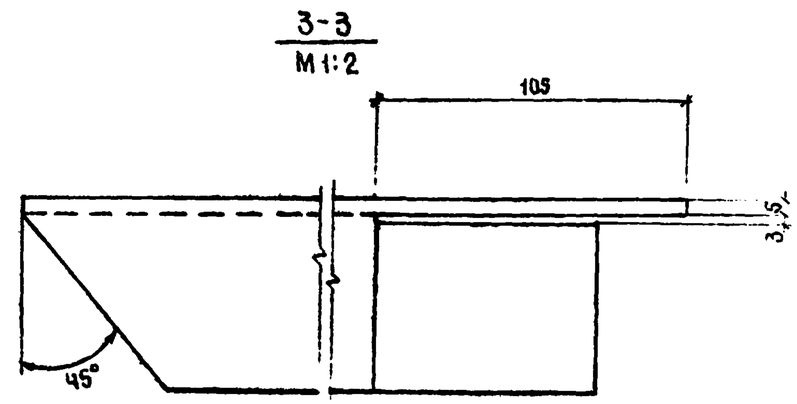
ТП 507-63 -КЖИ-С1	Лист 2











1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. В поз 1, 2 отверстия ф 19

7869/3

ТП 507-63 -КЖИ-С2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
						Общая масса, кг
Б.4.		1		Лист ромб 6×480×530 Б Ст 3сп		
				ГОСТ 8568-77	1	13.0
Б.4		2		Болт М12×25 ГОСТ 7798-70*	8	
Б.4		3		Гайка М12 ГОСТ 5915-70	12	
Б.4.		4		Шайба 12 ГОСТ 11371-78	12	
Б.4		5		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ℓ=500	1	6.15
Б.4.		6		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ℓ=550	1	6.80
Б.4.		7		То же	1	6.80
Б.4.		8		Арм. сталь ф12 ГОСТ 5781-75 ℓ=200	4	0.71
Б.4		9		Уголок 50×50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=120	6	2.71
Б.4		10		Лист 6×180×1720 ГОСТ 19903-74	2	29.2
Б.4		11		Лист ромб 0-ПН-6.0×180×468 Б Ст3		
				ГОСТ 8568-77	1	4.30
Б.4		12		Полоса 6×50 ГОСТ 103-76 ℓ=468	7	7.70
Б.4		13		Лист ромб 0-ПН-6.0×230×468 Б ст 3сп		
				ГОСТ 8568-77	6	33.0

25

7869/3

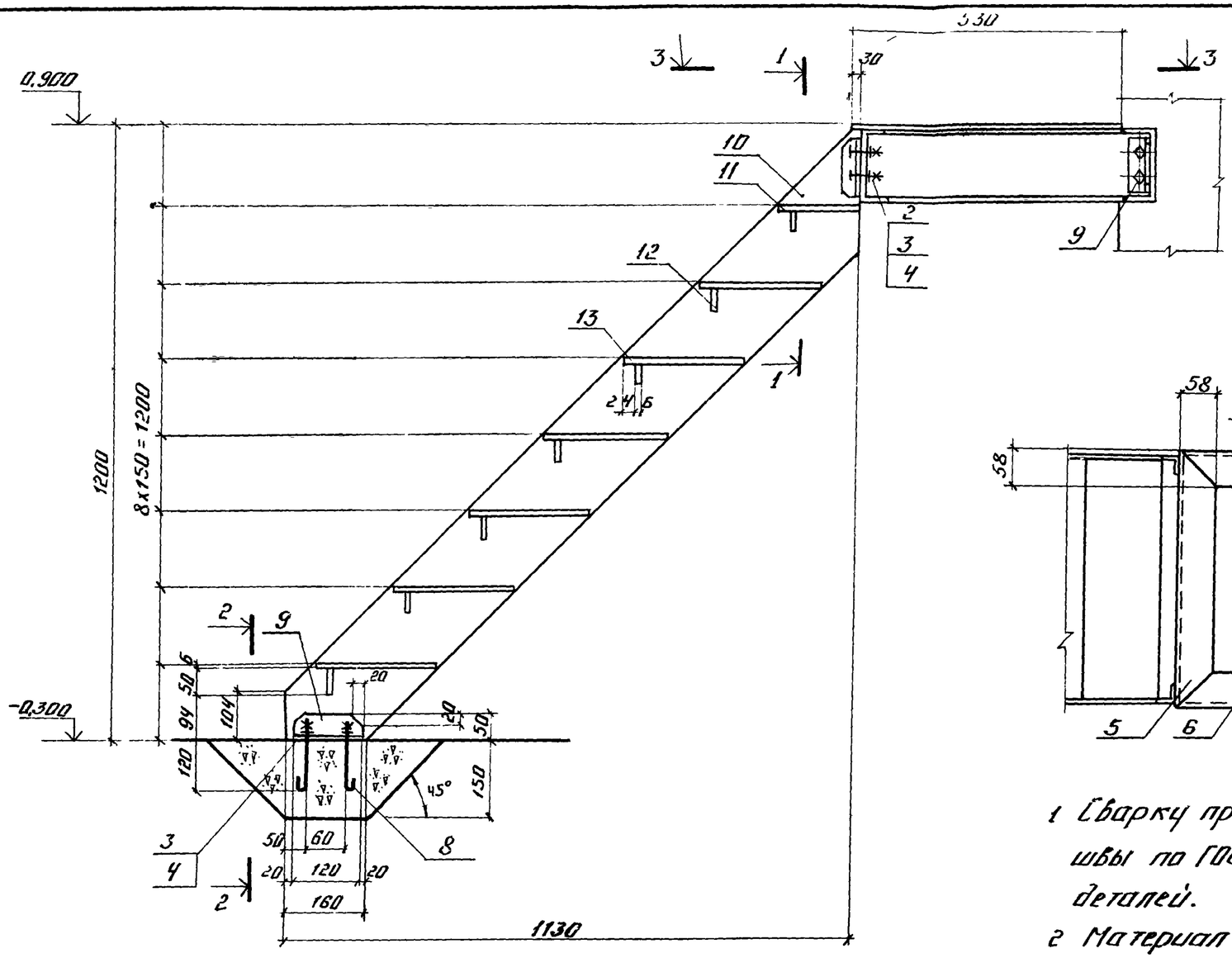
Ст. инж.	Агулова	Агул	11.80
Рук. гр.	Новикова	Новик	11.80
Гл. спец.	Попов	Попов	11.80
Нач. отд	Левин	Левин	11.80

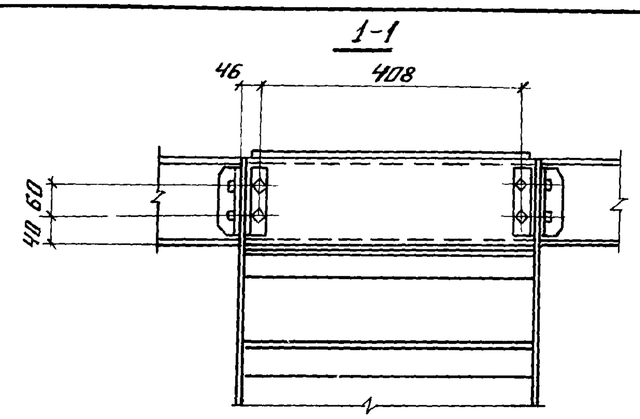
ТП 507-63 КЖИ-ЛМ1

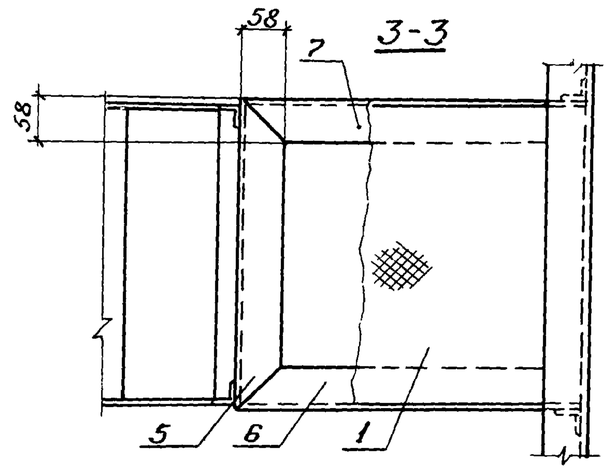
Лестница металлическая ЛМ1

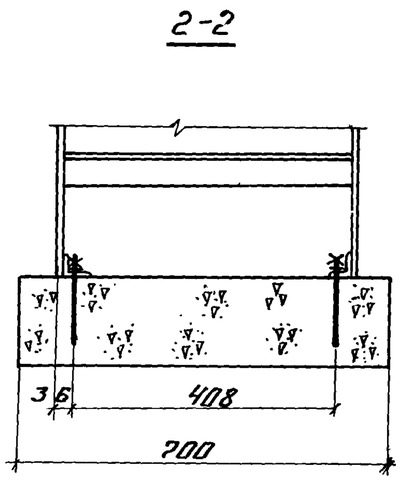
Стадия	Масса	Масштаб
ТР	110.4	
Лист 1	Листов 2	

МЖКХ УССР
УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ
Одесса



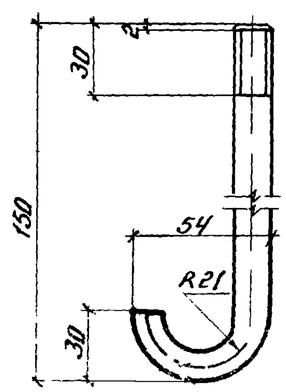


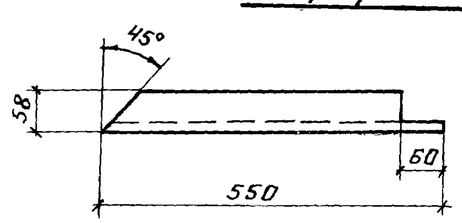




1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-△5 по контуру прилегания деталей.

2 Материал деталей – сталь В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12г			КЖИ-МП2СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
12г		1	КЖИ-ОГ1	Ограждение ОГ1	1	
12г		2	КЖИ-ОГ1л	Ограждение левое ОГ1л	1	
12г		3	КЖИ-ОГ1п	Ограждение правое ОГ1п	1	
				Детали		
						Общая масса
12г		4	КЖИ-МП2СБ	Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=610	1	1,2 кг
Б.4		5		Лист ромб 4×3720×7535 Ст 3сп		
				ГОСТ 8568-77	1	95,5 кг
Б.4.		6		Двутавр 14 ГОСТ 8239-72*		
				ℓ=4100	2	112,3 кг
Б.4.		7		Полоса 4×36 ГОСТ 103-76		
				ℓ=495	1	0,56 кг

Материал деталей - В Ст. 3 КП2 по ГОСТ 380-71*

27

7869/3

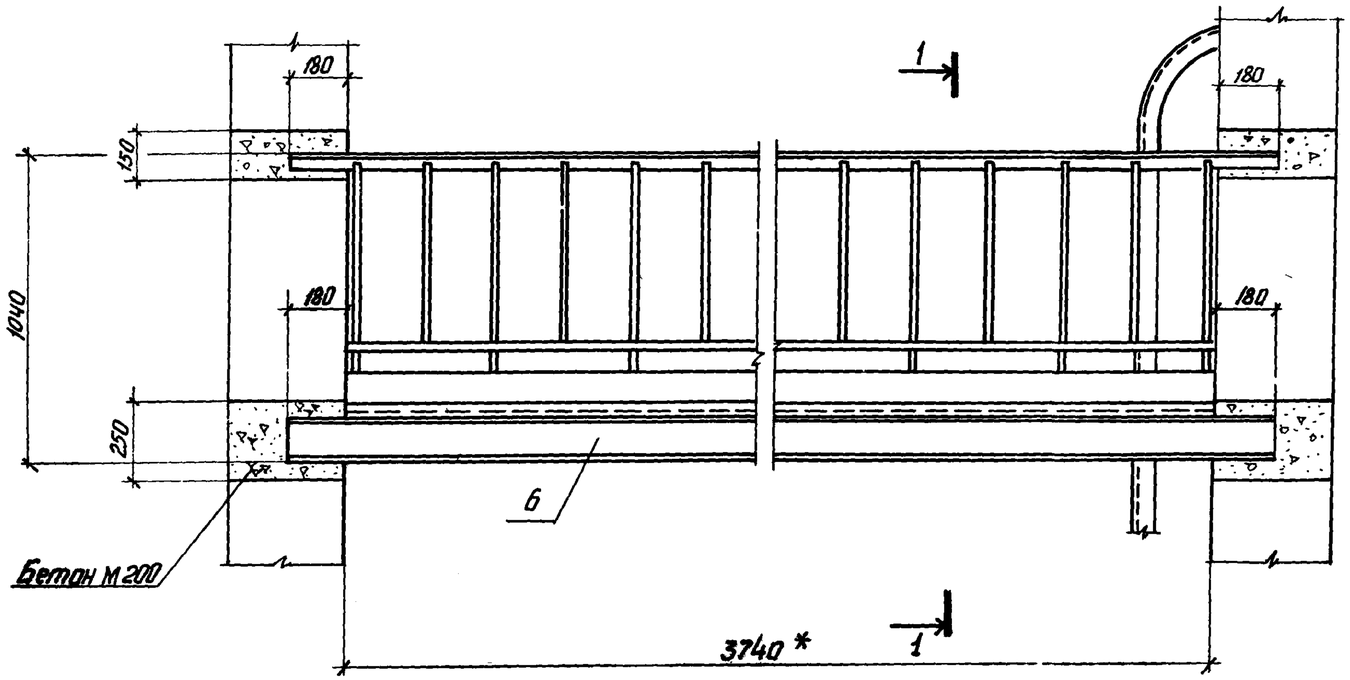
Ст. инж.	Агуповa	Агуп	11.80
Рук. гр.	Новикова	Нов	11.80
Г.п. спец.	Попов	Попов	11.80
Нач. отд.	Левин	Лев	11.80

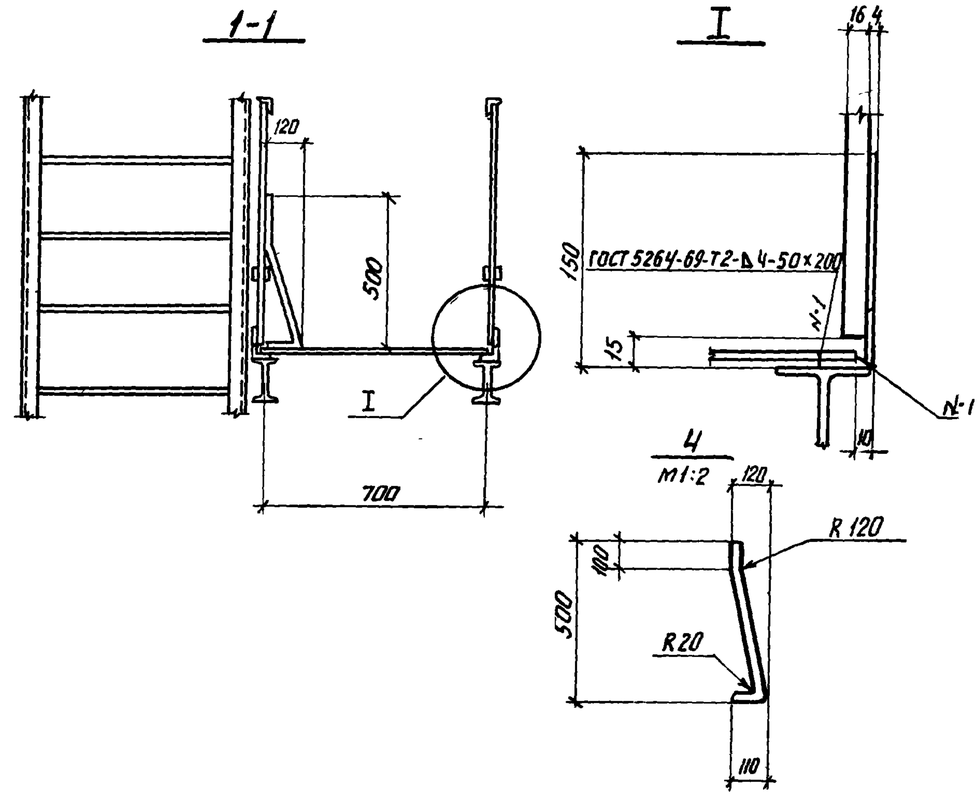
ТП 507-63 -КЖИ-МП2

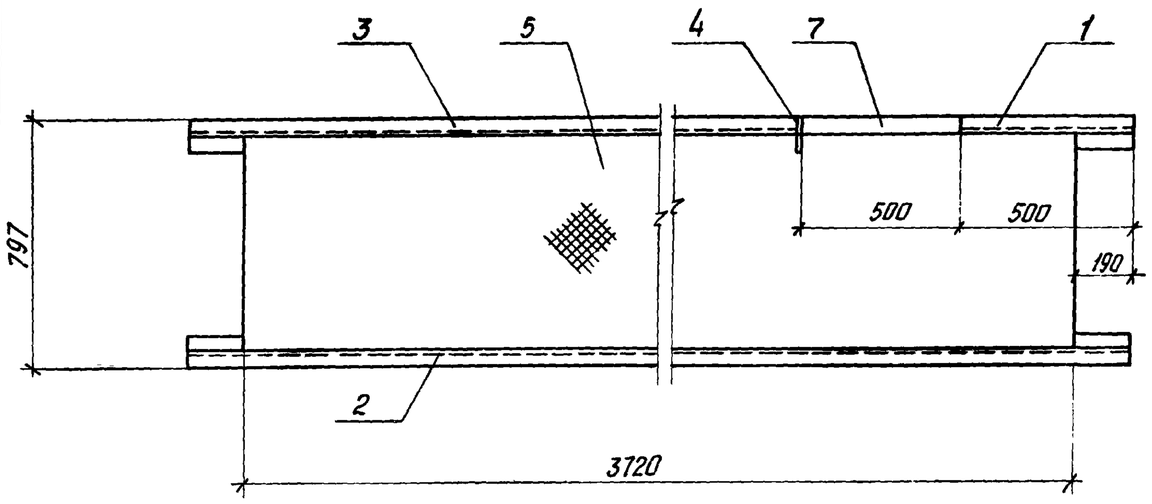
Площадка металлическая МП2

Стадия	Лист	Листов
ТР		1

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса







1. Сборку сборочных единиц и деталей, кроме оговоренных, производить по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4 по контуру прилегания деталей
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. * Размер для справок.

28

7869/3

Ст. инж.	Агупова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-МП2 СБ		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Площадка металлическая МП2 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	326,6	1:20
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	12г		КЖИ-МП3СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	12г	1	КЖИ-ОГ1	Ограждение ОГ1	1	
	12г	2	КЖИ-ОГ2л	Ограждение левое ОГ2л	1	
	12г	3	КЖИ-ОГ2п	Ограждение правое ОГ2п	1	
				Детали		
						Общая масса
Б.4		4		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ = 610	1	1.2кг
Б.4.		5		Лист ромб 4х3600х7535 Ст3сп		
				ГОСТ 8568-77	1	92.4кг
Б.4.		6		Двутавр 14 ГОСТ 8239-72*		
				ℓ = 3980	2	109.1кг
Б.4		7		Полоса 4х36 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 495	1	0.56кг

1 Материал деталей – В Ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*

29

7869/3

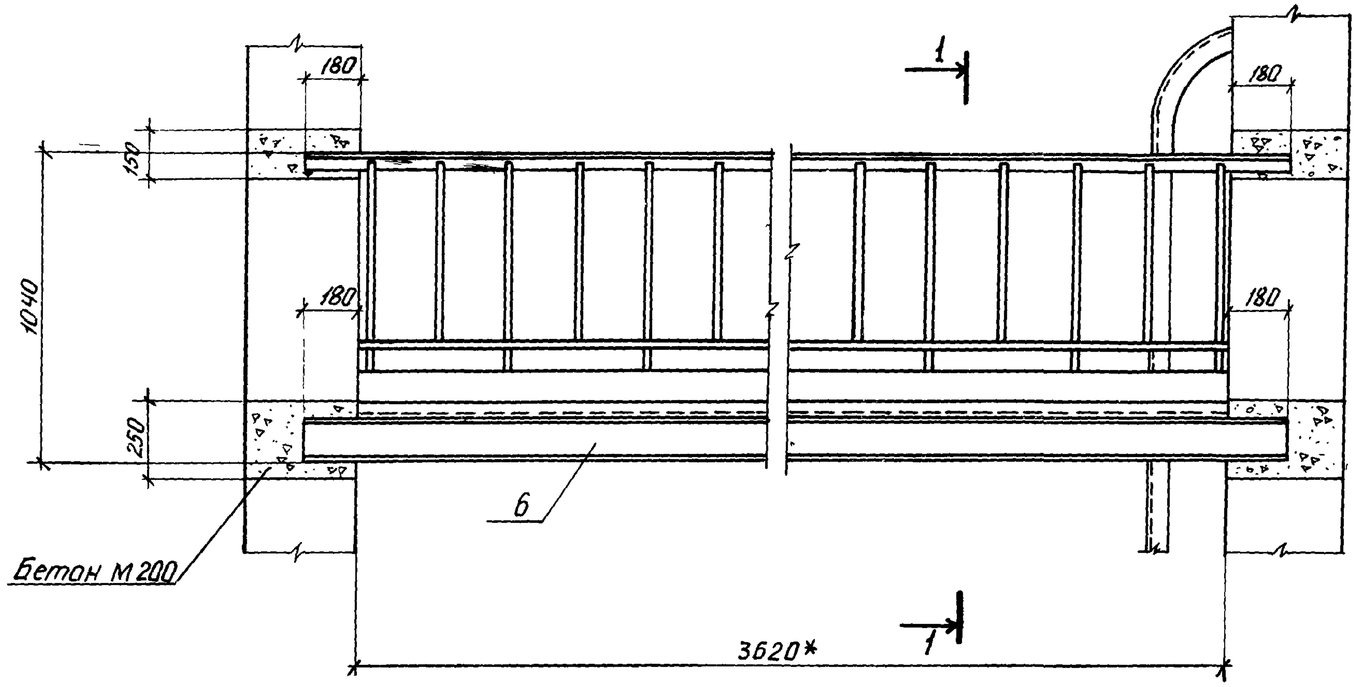
Ст.инж.	Агулова	Агул	11.89
Рук.гр.	Новикова	Новик	11.89
Гл.спец	Попов	Попов	11.89
Нач.отд	Левин	Левин	11.89

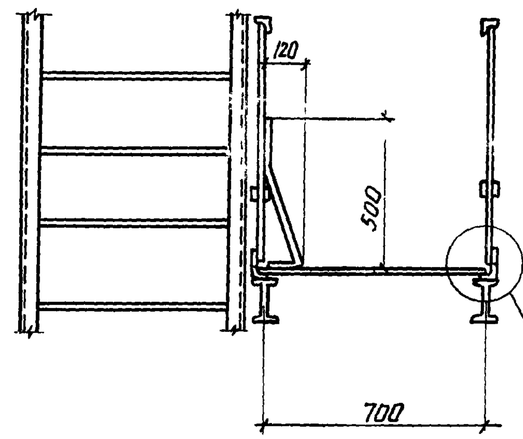
ТП 507-63 -КЖИ-МП3

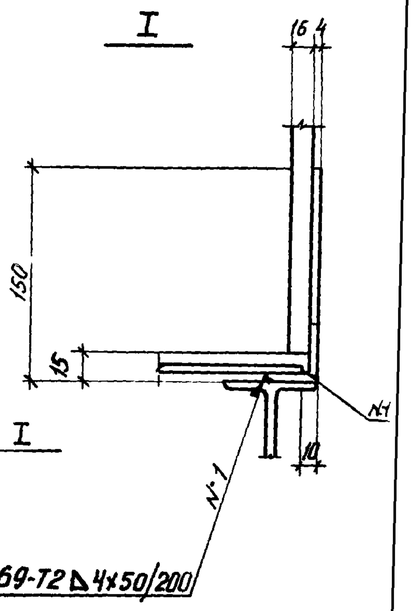
Площадка металлическая МП3.

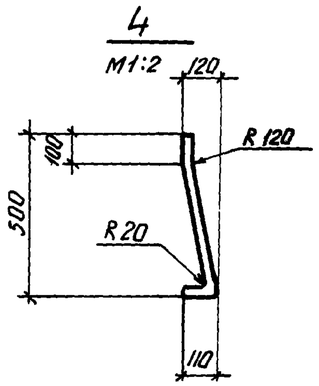
Стадия	Лист	Листов
ТР		1

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса

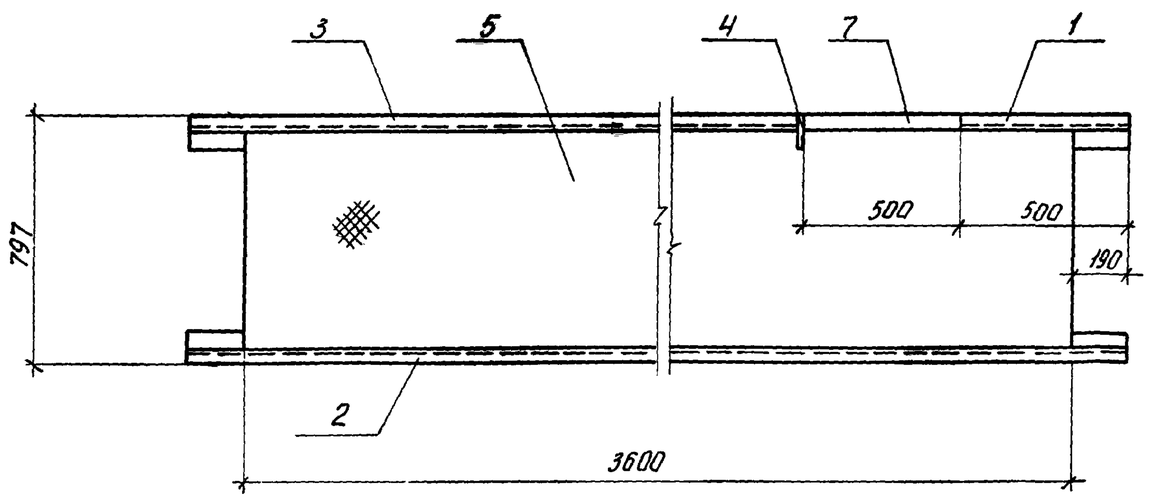








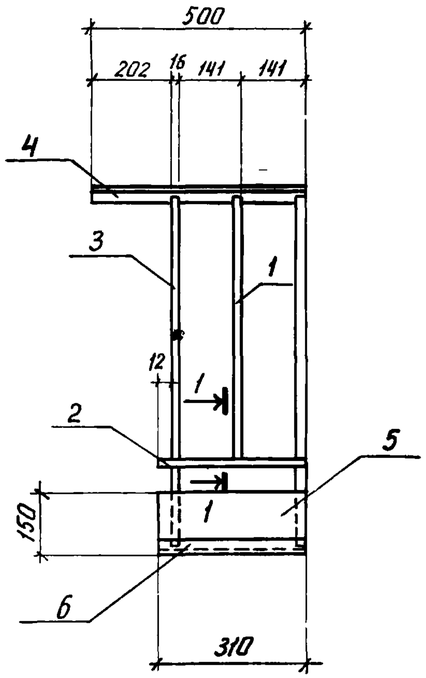
1. Сварку сборочных единиц и деталей, кроме оговоренных, производить по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ 4 по контуру прилегания деталей.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3*Размер для справок.

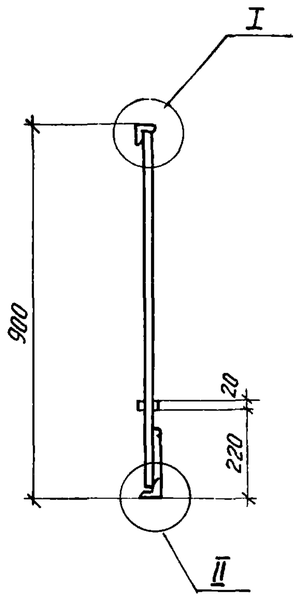


30

7869/3

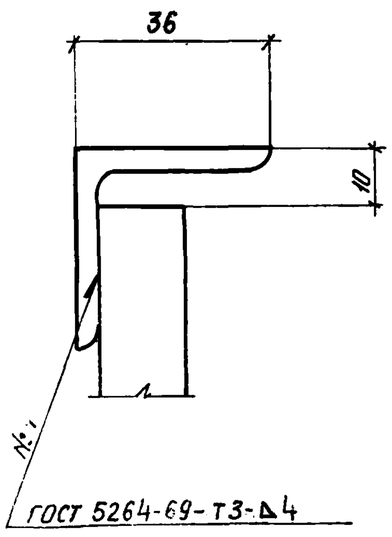
Ст. инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-МП3СБ		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Площадка металлическая МП3 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	318,1	1:20
					Лист 2	Листов 2	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		



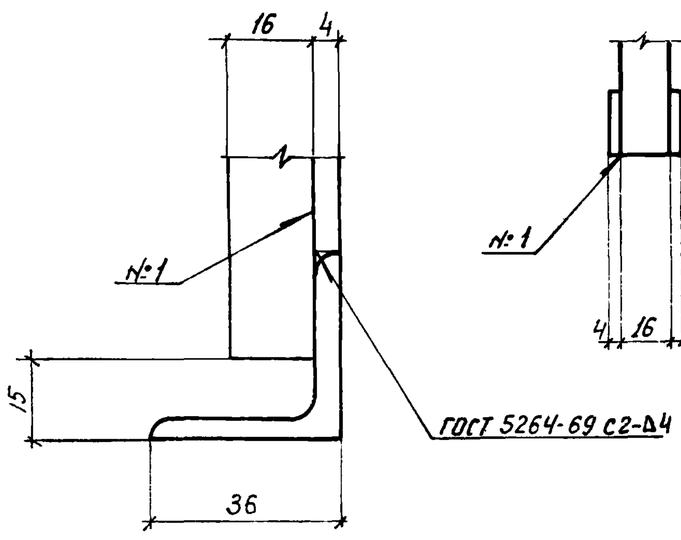


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		общая масса
Б.4		1		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=670	1	1.35 кг
Б.4		2		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76	2	0.40 кг
Б.4		3		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=875	2	3.5 кг
Б.4		4		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*	1	1.1 кг
Б.4		5		Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114×310	1	1.1 кг
Б.4		6		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*	1	0.67 кг

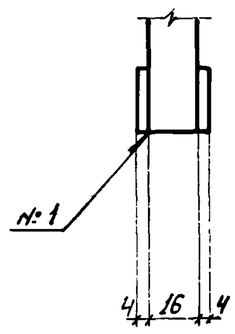
I
М1:1



II
М1:1



1-1
М1:1



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Материал деталей - ВСт.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

1869/3

31

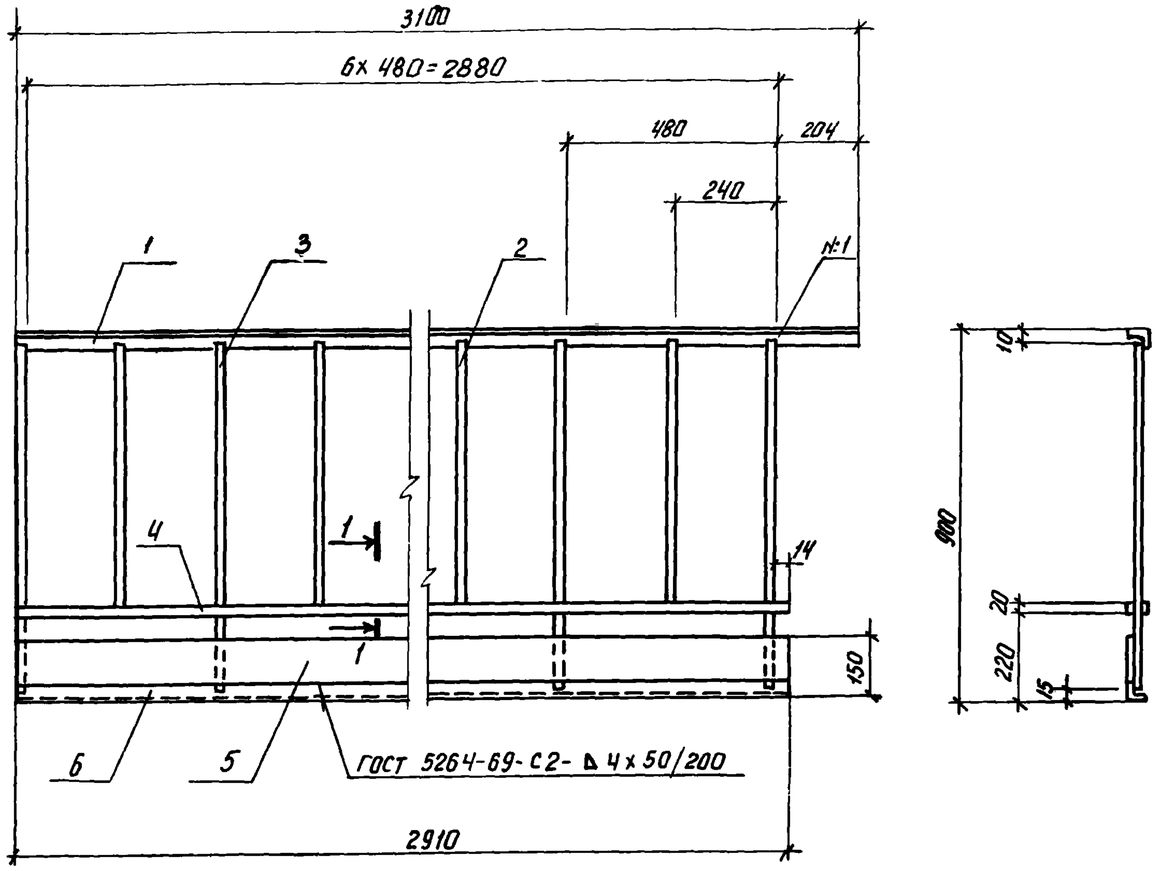
Ст. инж.	Агулова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 КЖИ-ОГ1

Ограждение ОГ1

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	8.1 кг	1:15
Лист	Листов 1	

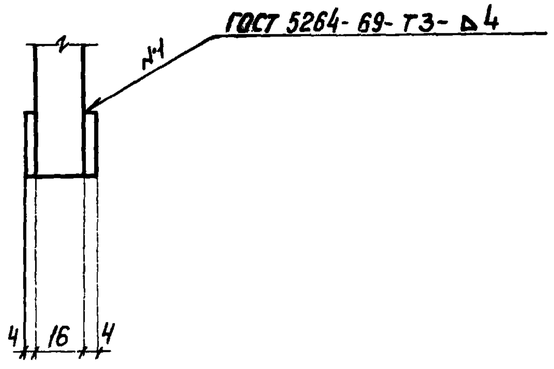
МЖКХ УССР
УКРЮЖГИПРО
КОММУНСТРОЙ
ОДЕССА



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		общая масса
Б.4		1		Уголок 36х36х4 ГОСТ 8509-72*	1	6,7кг
Б.4		2		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=670	6	8,1кг
Б.4		3		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=875	7	12,3кг
Б.4		4		Полоса 4х20 ГОСТ 103-76	2	3,6кг
Б.4		5		Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114х2910	1	10,4кг
Б.4		6		Уголок 36х36х4 ГОСТ 8509-72*	1	6,3кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей – В Ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

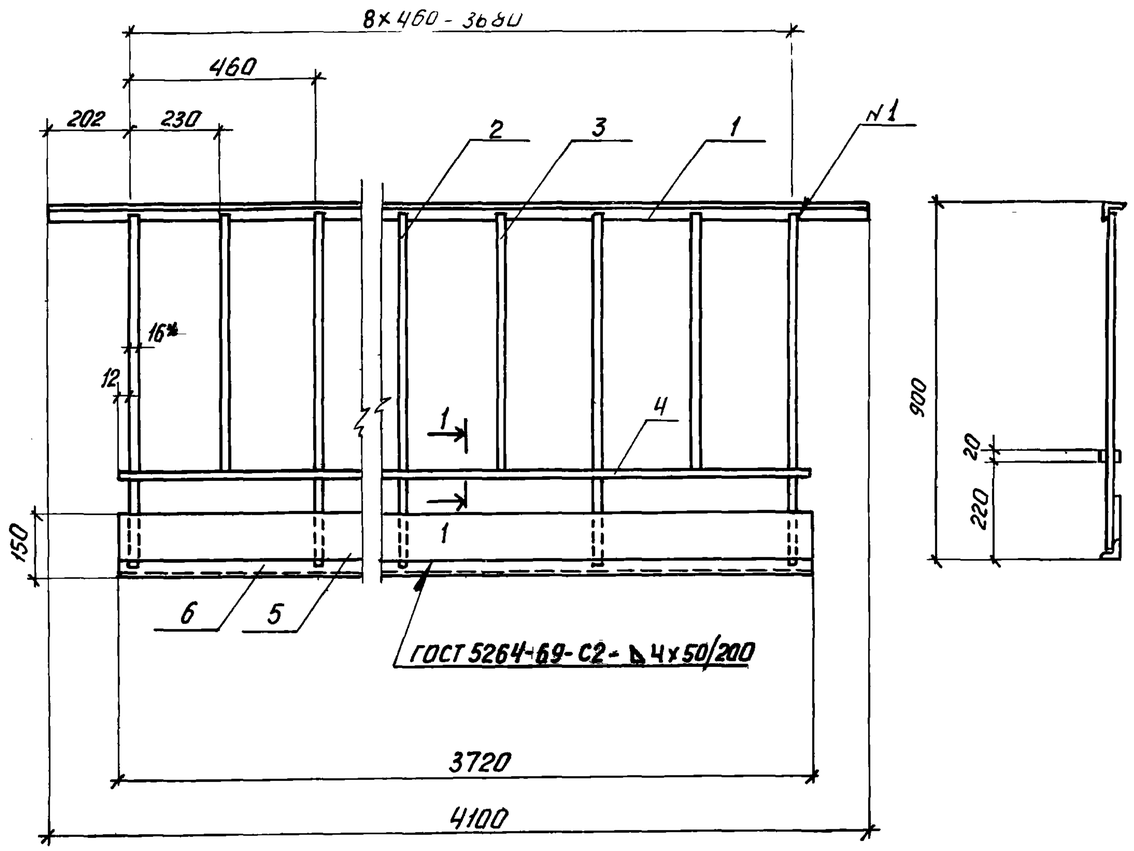
1-1
М 1:2



32

7869/3

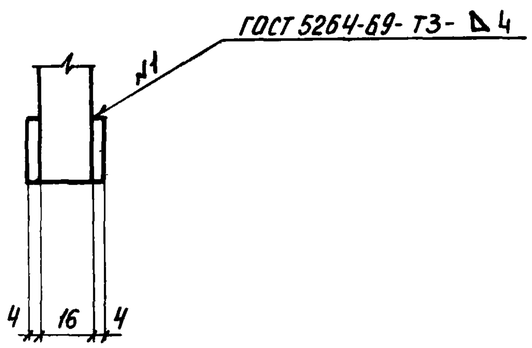
Ст. инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-ОГ1п		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Ограждение правое ОГ1п	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	47.4кг	
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		общая масса
Б.4		1		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*	1	8,9 кг
Б.4		2		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ = 670	8	10,8 кг
Б.4		3		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ = 875	9	15,8 кг
Б.4		4		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76	2	4,7 кг
Б.4		5		Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114×3720	1	13,3 кг
Б.4		6		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 3720	1	8,0

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей - В Ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

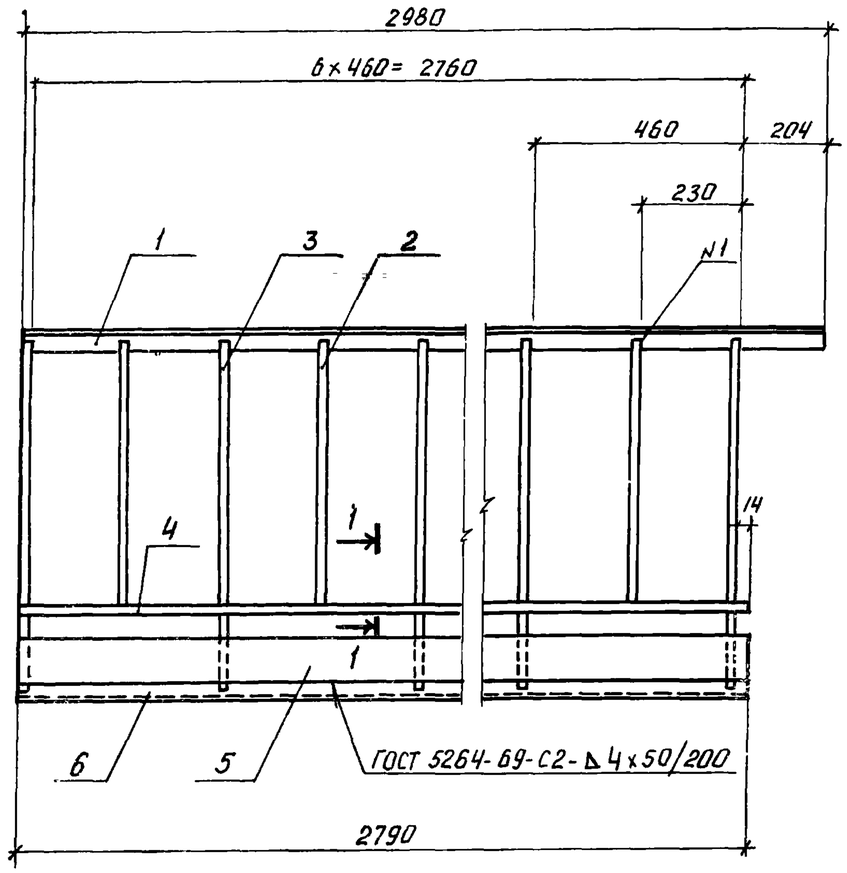
1-1
М1:2

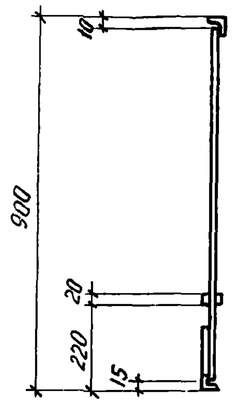


33

7869/3

Ст. инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-ОГ 1л		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Ограждение левое ОГ 1л	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	61.5	1:15
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		

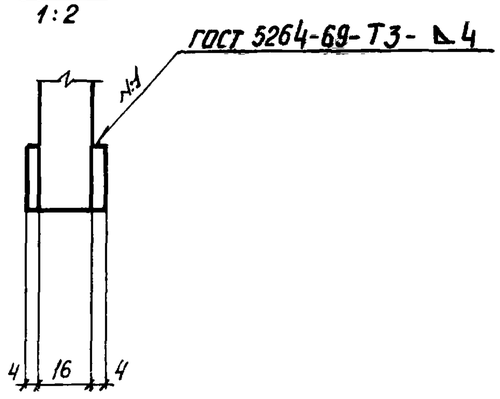




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		общая масса
Б.4		1		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*	1	6.4кг
Б.4		2		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=670	6	8.1кг
Б.4		3		Квадрат 16 ГОСТ 259-71*		
				ℓ=875	7	12.3кг
Б.4		4		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76	2	3.5кг
Б.4		5		Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114×2790	1	10.0кг
Б.4		6		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*	1	6.0кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей - В Ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

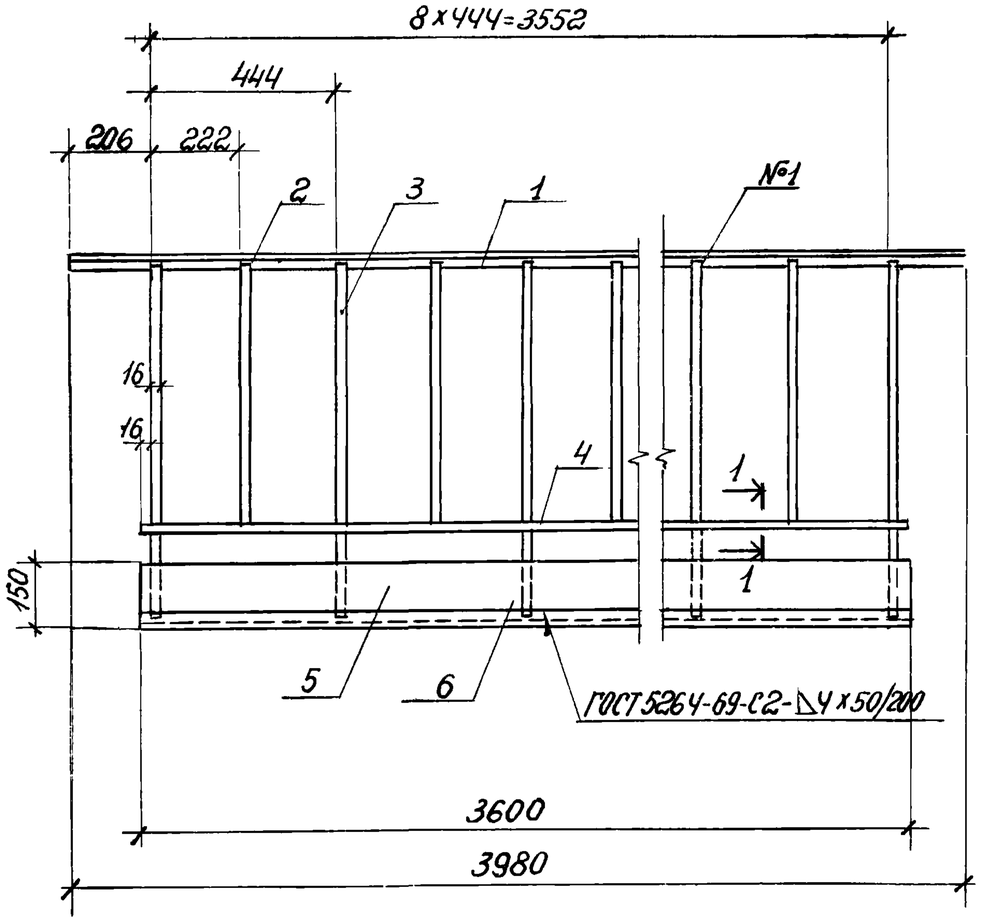
1-1
1:2

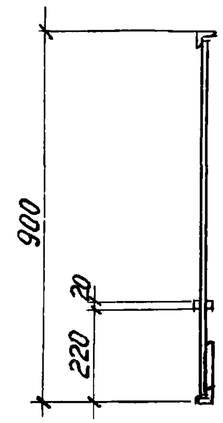


34

7869/3

Ст.инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-ОГ 2П		
Рук.гр.	Новикова		11.80			
Гл.спец.	Попов		11.80	Ограждение правое ОГ 2п	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Левин		11.80		ТР	46,3кг	1:15
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		

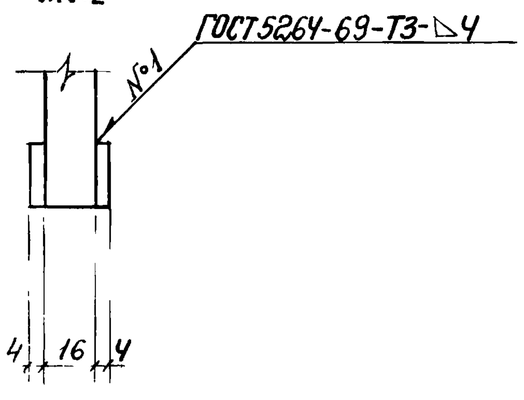




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		Общая масса
Б.4		1		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*	1	8.6 кг
Б.4		2		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=670	8	10.8 кг
Б.4		3		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ=875	9	15.8 кг
Б.4		4		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76	2	4.5 кг
Б.4		5		Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114×3600	1	12.9 кг
Б.4		6		Уголок 36×36×4 ГОСТ 8509-72*	1	7.8 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей – В Ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*

1-1
М1:2

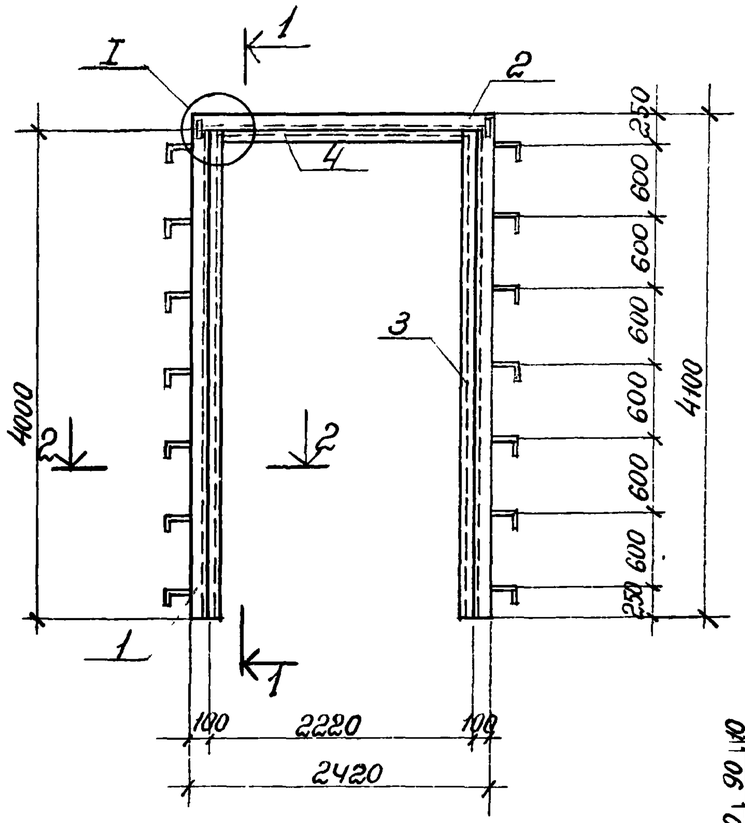


35
7869/3

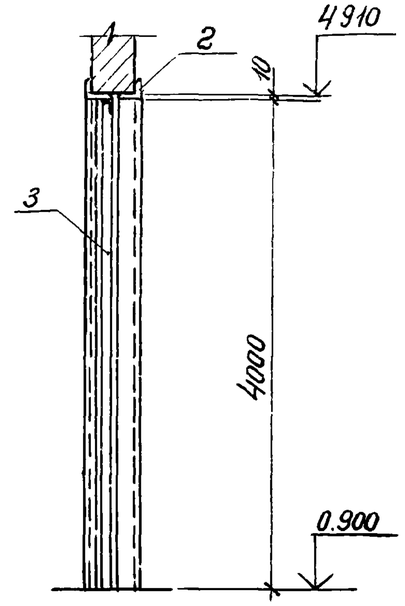
Ст. инж.	Агулова		11.80	ТП 507-63 -КЖИ-ОГ2л
Рук. гр.	Новикова		11.80	
Гл. спец.	Попов		11.80	
Нач. отд.	Левин		11.80	

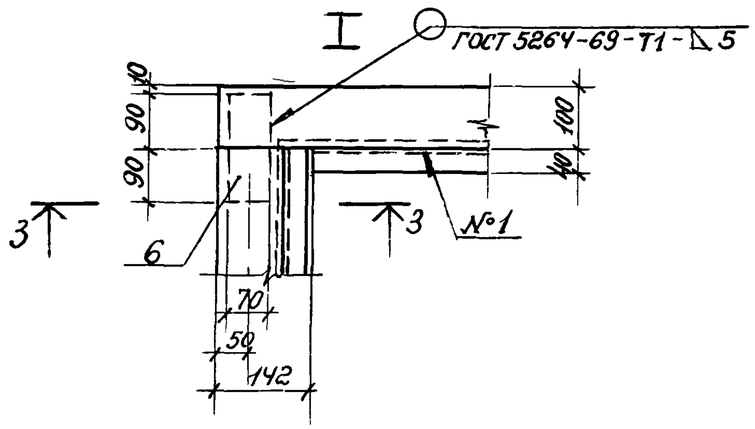
Ограждение левое ОГ2л	Стадия	Масса	Масштаб
	ТР	60.4 кг	1:15
	Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР
УКРЮЖГИПРО-
КОММУНСТРОЙ
Одесса

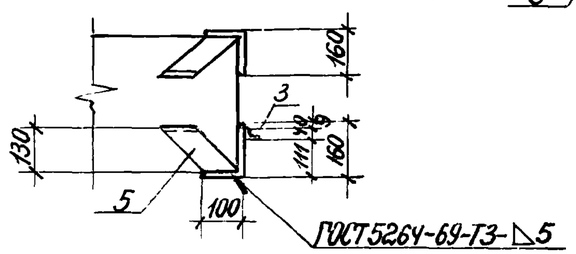


1-1

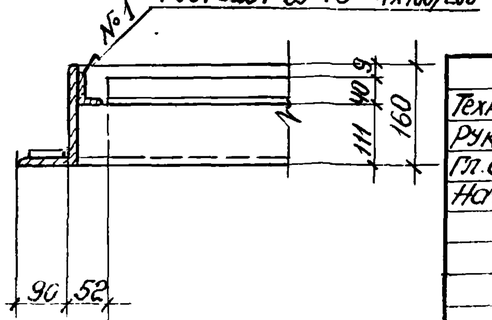




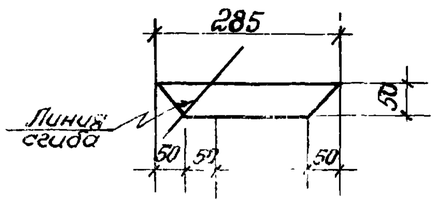
2-2



3-3



5



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		Общая масса, кг
Б.4		1		Уголок 160х100х10 ГОСТ 8510-72 ℓ=4000	4	316.8
Б.4		2		Уголок 160х100х10 ГОСТ 8510-72 ℓ=2420	2	95.8
Б.4		3		Уголок 40х40х4 ГОСТ 8509-72 ℓ=4000	2	19.4
Б.4		4		Уголок 40х40х4 ГОСТ 8509-72 ℓ=2144	1	5.2
Б.4		5		Полоса 5х50 ГОСТ 19903-74 ℓ=285	28	15.6
Б.4		6		Полоса 10х70 ГОСТ 19903-74 ℓ=180	4	4.0

1. Материал конструкций – сталь марки Вст3 КП2 по ГОСТ 380-71*

2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

36

7869/3

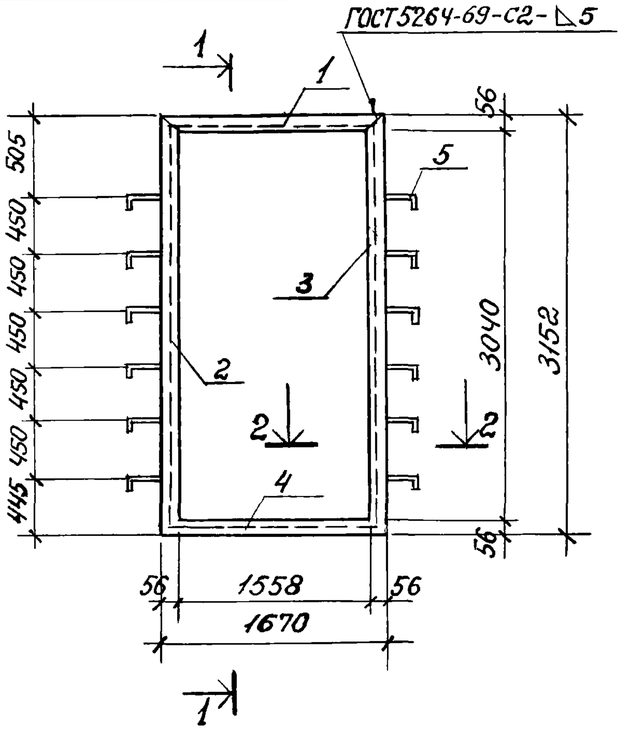
Техник	Герасименко		11.80	
Рук. гр.	Новикова		11.80	
Гл. спец.	Попов		11.80	
Нач. отд.	Левин		11.80	

ТП 507-63 -КЖИ-М01

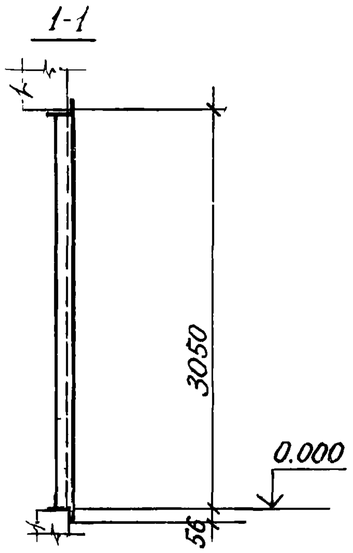
Обрамление ворот металлическое М01

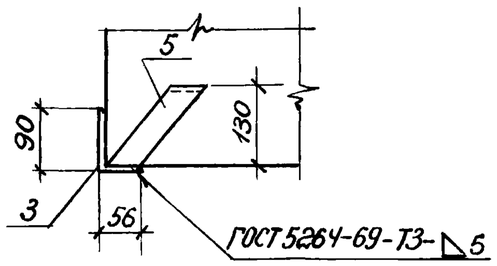
Стадия	Масса	Масшт
ТР	456.8	
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса

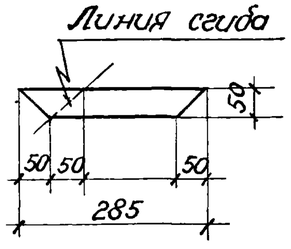


2-2
М 1.10





5
М 1:10



Форма	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Детали		Общая масса кг.
Б.4		1		Уголок 90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 ℓ=1670	1	10.3
Б.4		2		Уголок 90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 ℓ=3152	1	19.4
Б.4		3		Уголок 90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 ℓ=3152	1	19.4
Б.4		4		Уголок 90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 ℓ=1558	1	9.6
Б.4		5		Полоса 5×50 ГОСТ 19903-74 ℓ=285	12	6.7

1. Материал деталей – сталь марки В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75

37

7869/3

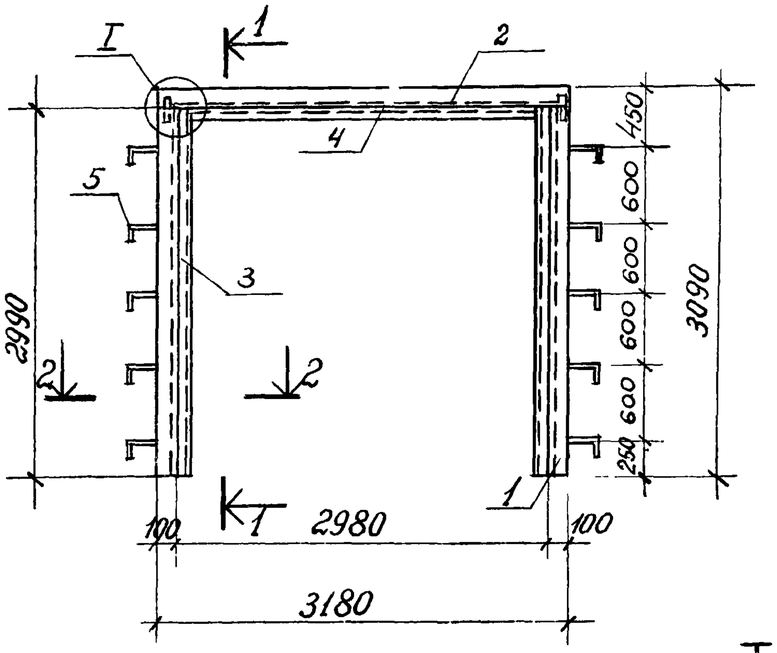
Техник	Герасименко		11.80
Рук.гр.	Новикова		11.80
Гл.спец.	Попов		11.80
Нач.отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 – КЖИ – М02

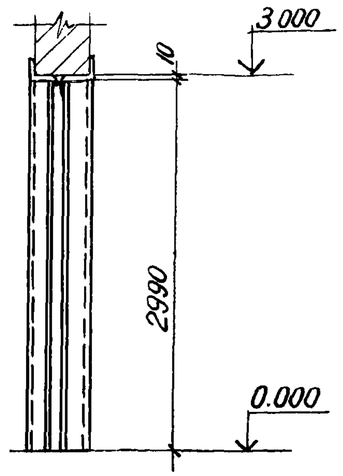
Обрамление двери металлическое М02

Стадия	Масса	Масшт.
ТР	65,4	1:50
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса



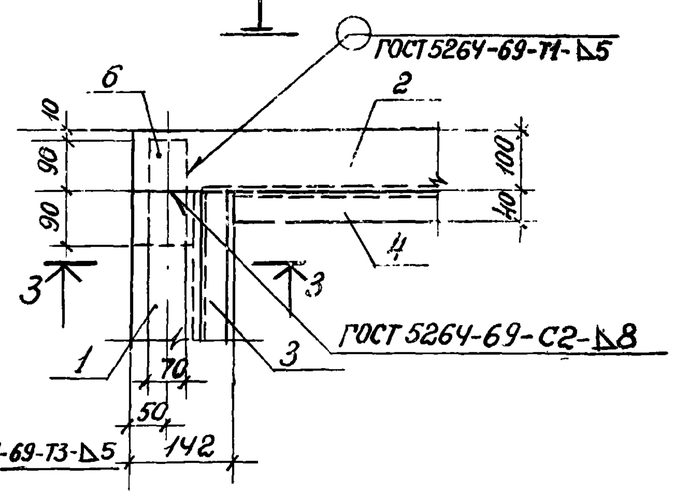
1-1



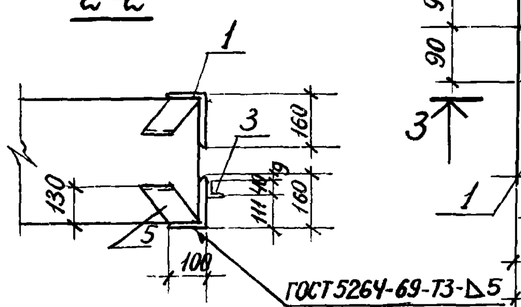
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		общая масса, кг
Б.Ч		1		Уголок 160×100×10 ГОСТ 8510-72 ℓ=2990	4	236.8
Б.Ч		2		Уголок 150×100×10 ГОСТ 8510-72 ℓ=3180	2	125,9
Б.Ч		3		Уголок 40×40×4 ГОСТ 8509-72 ℓ=2990	2	14.0
Б.Ч		4		Уголок 40×40×4 ГОСТ 8509-72 ℓ=2896	1	7.0
Б.Ч		5		Полоса 5×50 ГОСТ 19903-74 ℓ=285	20	11.2
Б.Ч		6		Полоса 10×70 ГОСТ 19903-74 ℓ=180	4	4.0

1. Материал деталей – сталь марки ВСт.3 КП2 по ГОСТ 380-71*
2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

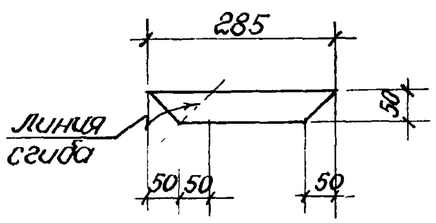
I



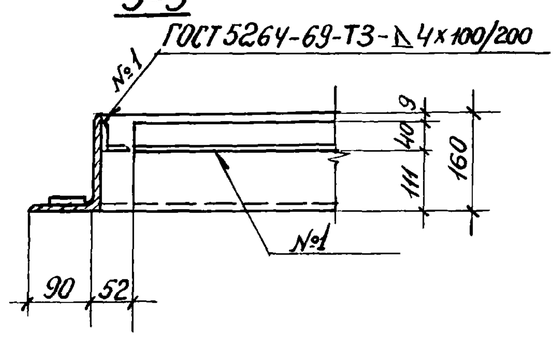
2-2



5



3-3



38

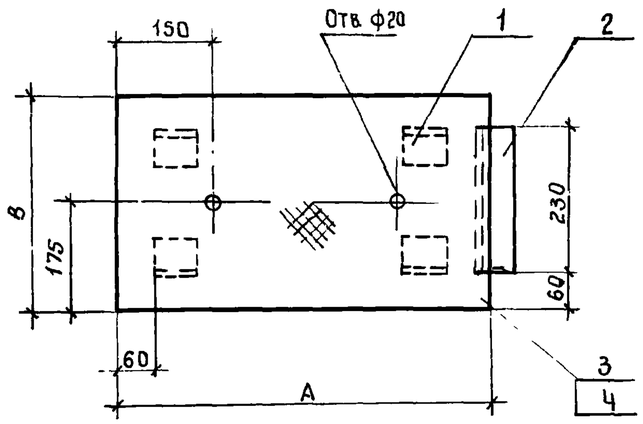
7869/3

Техник	Герасименко		11.80	ТП 507-63 – КЖИ-М03
Рук. гр.	Новикова		11.80	
Гл. спец.	Попов		11.80	Обромление ворот металлическое М03
Нач. отд.	Левин		11.80	

Стадия	Масса	Масшт
ТР	398,9	1:50
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса

Щ 1, Щ 7



Марка элемен.	А	В	Масса кг
Щ 1	1000	350	14,3
Щ 7	1350	350	18.5

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				Щ1		Общая масс кг
Б.4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	4	1.3
Б.4		2		То же ℓ=230	1	1.1
Б.4		3		Лист РОМБ 0-ПН-4 0×1.000×350 ГОСТ 8568-75*	1	11.9
				Щ 7		
Б.4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	4	1.3
Б.4		2		То же ℓ=230	1	1.1
Б.4		4		Лист РОМБ 0-ПН-4 0×1350×350 ГОСТ 8568-77*	1	16.1

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4 по контуру прилегания деталей
2. Материал деталей – в ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

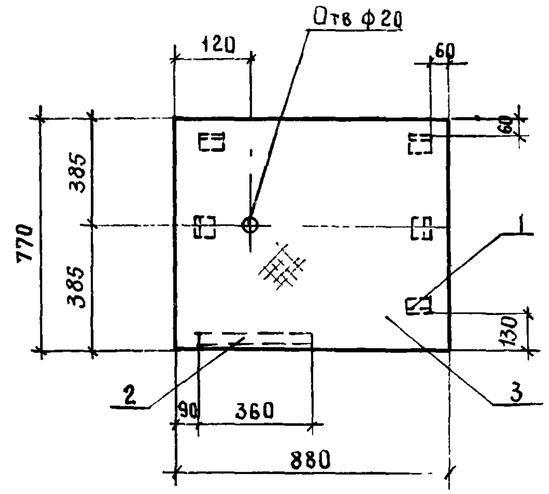
Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-Щ1, Щ7

Металлические щиты Щ1, Щ7

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	См. табл.	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Детали		Общая масса кг
Б.4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	5	1.7
Б.4		2		То же ℓ=360	1	1.7
Б.4		3		Лист РОМБ 0-ПН-4 0×880×770 ГОСТ 8568-77*	1	23.1

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4 по контуру прилегания деталей
2. Материал деталей – в ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

39

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-Щ4

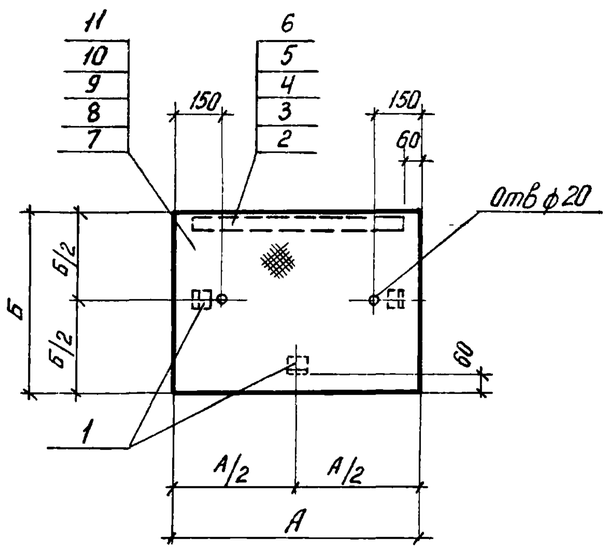
Металлический щит Щ4

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	26.5	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса

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

Щ2; Щ8; Щ15; Щ16; Щ18



Марка элемента	А	Б	масса кг
Щ2	1200	450	24.6
Щ8	350	420	7.1
Щ15	480	550	11.7
Щ16	700	1090	29.8
Щ18	600	800	19.7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		
				Щ2		общая масса, кг
Б.4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	3	1.0
Б.4		2		То же ℓ=1080	1	5.2
Б.4		7		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×1200×450 ГОСТ 8568-77*	1	18.4
				Щ8		
Б.4.		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	3	1.0
Б.4.		3		То же ℓ=230	1	1.1
Б.4.		8		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×350×420 ГОСТ 8568-77*	1	5.0
				Щ15		
Б.4.		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	3	1.0
Б.4.		4		То же ℓ=360	1	1.7
Б.4.		9		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×480×550 ГОСТ 8568-77*	1	9.0

продолжение

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Щ16		
Б.4.		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	3	1.0
Б.4.		5		То же ℓ=580	1	2.8
Б.4.		10		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×700×1090 ГОСТ 8568-77*	1	26.0
				Щ18		
Б.4.		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	3	1.0
Б.4.		6		То же ℓ=480	1	2.3
Б.4.		11		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×600×800 ГОСТ 8568-77*	1	16.4

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-△4 по контуру прилегания элементов.
2. Материал - ВСт.3кп2 по ГОСТ 380-71*

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

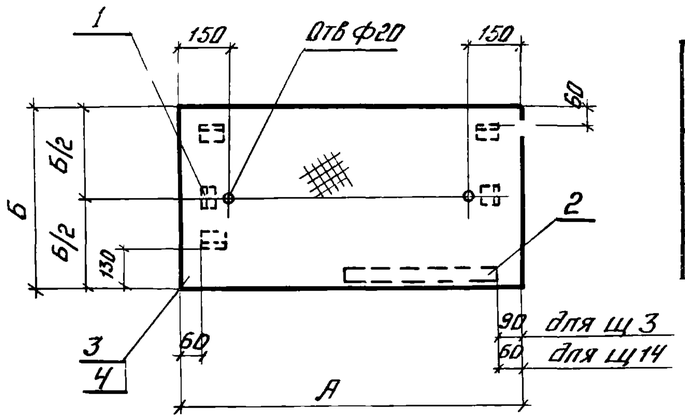
ТП 507-63 КЖИ-Щ2,Щ8,Щ15,Щ16,Щ1

Металлические щиты Щ2, Щ8, Щ15, Щ16, Щ18

Стадия	Масса	Масшт
ТР	см табл	
Лист 1	Листов 1	

МУЖКХ УССР
УКРЮЖГИПРО
КОММУНСТРОЙ
ОДЕССА

Щ3; Щ14



Марка элемента	А	Б	Масса кг
Щ 3	1270	770	37,4
Щ 14	1120	570	25,9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				Щ3		Общая масса, кг
Б4		1		Уголок Б3хБ3х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	5	1,7
Б4		2		То же ℓ=490	1	2,4
Б4		3		Лист ромб 0-ПН-4,0х1270х770 ГОСТ 8568-77*	1	33,3
				Щ 14		
Б.4		1		Уголок Б3хБ3х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	5	1,7
Б.4		2		То же ℓ=490	1	2,4
Б.4		4		Лист ромб 0-ПН-4,0х1120х570 ГОСТ 8568-77*	1	21,8

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швы по ГОСТ 5264-69-Т1-△4 по контуру прилегания детали.
2. Материал деталей – Вст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

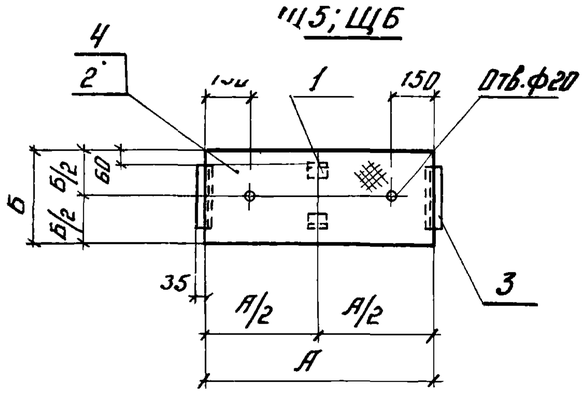
ТП 507-63 – КЖИ – Щ3, Щ14

Металлические щиты Щ3 Щ14

Стадия	Масса	Масшт
ТР	см. табл	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

Щ5; Щ6



Марки элементов	А	Б	Масса кг
Щ 5	650	350	10,7
Щ6	850	350	13,0

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		
				Щ 5		Общая масса, кг
Б4		1		Уголок Б3хБ3х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	2	0,7
Б4		2		Лист ромб 0-ПН-4,0х650х350 ГОСТ 8568-77*	1	7,8
Б4		3		Уголок Б3хБ3х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=230	2	2,2
				Щ6		
Б.4		1		Уголок Б3хБ3х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	2	0,7
Б.4		3		То же ℓ=230	2	2,2
Б.4		4		Лист ромб 0-ПН-4,0х850х350 ГОСТ 8568-77*	1	10,1

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-△4 по контуру прилегания детали.
2. Материал деталей – Вст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

41

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 – КЖИ – Щ5, Щ6

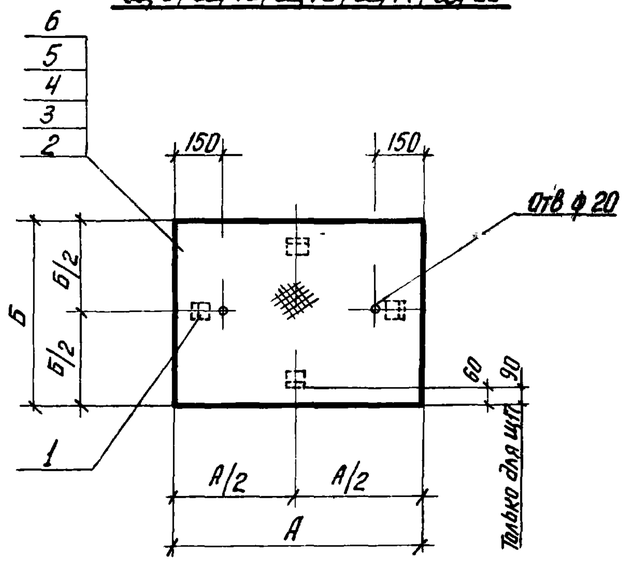
Металлические щиты Щ 5, Щ6

Стадия	Масса	Масш
ТР	см. табл	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

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

Щ9, Щ10, Щ13, Щ17, Щ20



Марка элемента	А	Б	Масса кг
Щ9	1100	520	20.9
Щ10	780	450	13.4
Щ13	550	350	8.0
Щ17	250	900	9.1
Щ20	350	350	5.6

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
12г				Щ20		
Б4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	4	1.4
Б4		6		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×350×350 ГОСТ 8568-77*	1	4.2

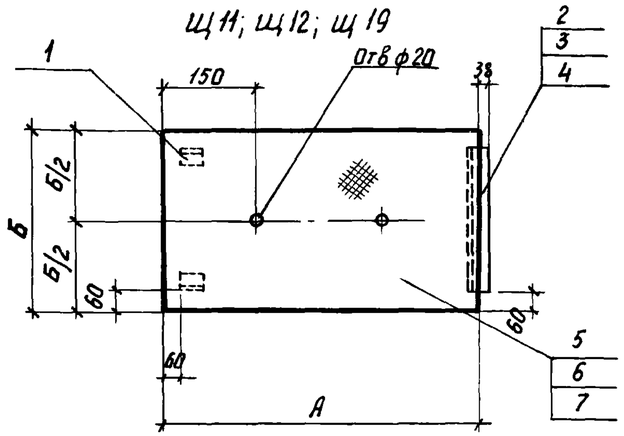
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		
12г				Щ9		общая масса, кг
Б4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	4	1.4
Б4		2		Лист ромб 0-ПН-4.0×1100×520 ГОСТ 8568-77*	1	19.5
12г				Щ10		
Б4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	4	1.4
Б4		3		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×780×450 ГОСТ 8568-77*	1	12.0
12г				Щ13		
Б4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	4	1.4
Б4		4		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×550×350 ГОСТ 8568-77*	1	6.6
12г				Щ17		
Б4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	4	1.4
Б4		5		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×250×900 ГОСТ 8568-77*	1	7.7

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4 по контуру прилегания деталей.
2. Материал деталей - Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

42

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.87	ТП 507-63 КЖИ-Щ9,Щ10,Щ13,Щ17,Щ20		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Металлические щиты Щ9, Щ10, Щ13, Щ17, Щ20	Стадия	Масса	Масшт
Нач отд	Левин		11.80		Тр		
					Лист 1	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРНИИГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		



Марка элемента	А	Б	Масса кг
Щ11	580	620	15.4
Щ12	410	530	10.1
Щ19	430	350	6.9

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
			Детали		
			Щ11		общая масса, кг
	1		Уголок 63х63х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	2	0.7
	2		То же ℓ=500	1	2.4
	5		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×580×620 ГОСТ 8568-77*	1	12.3
			Щ12		
	1		Уголок 63х63х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	2	0.7
	3		То же ℓ=410	1	2.0
	6		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×410×530 ГОСТ 8568-77*	1	7.4
			Щ19		
	1		Уголок 63х63х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=70	2	0.7
	4		То же ℓ=230	1	1.1
	7		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×430×350 ГОСТ 8568-77*	1	5.1

Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4 по контуру прилегания деталей
Материал деталей – Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Ст.инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач.отд.	Левин		11.80

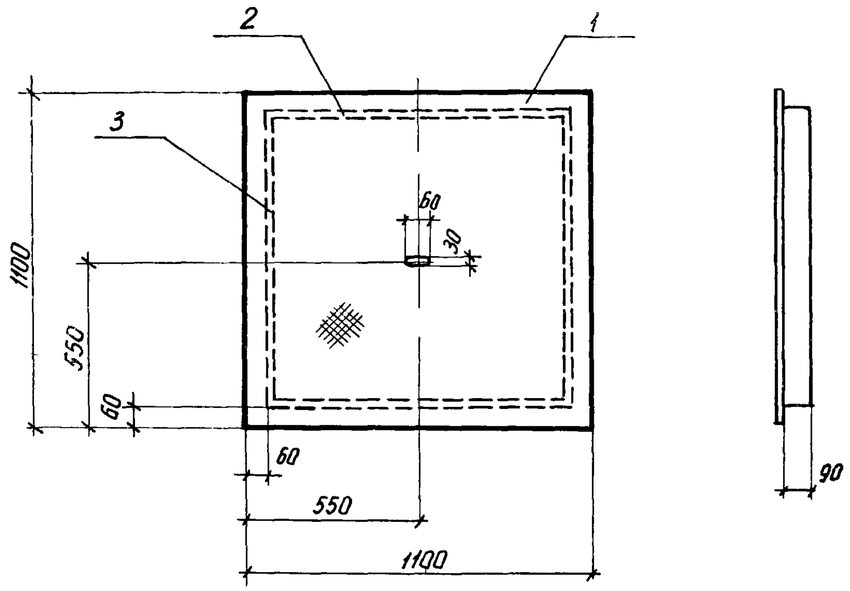
ТП 507-63 -КЖИ-Щ11,Щ12,Щ19

Металлические щиты Щ11, Щ12, Щ19

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	см.табл	

Лист 1 Листов 1

МЭЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		общая масса, кг
Б.4		1		Лист РОМБ 0-ПН-4.0×1100×1100 ГОСТ 8568-77*	1	41.3
Б.4		2		Полоса 6×90 ГОСТ 103-76 ℓ=980	2	8.3
Б.4		3		То же ℓ=968	2	8.2

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75; швы по ГОСТ 5264-69-Т3 Δ6 по контуру прилегания элементов
2. Материал деталей – Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

43

7869/3

Ст.инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач.отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-Щ21

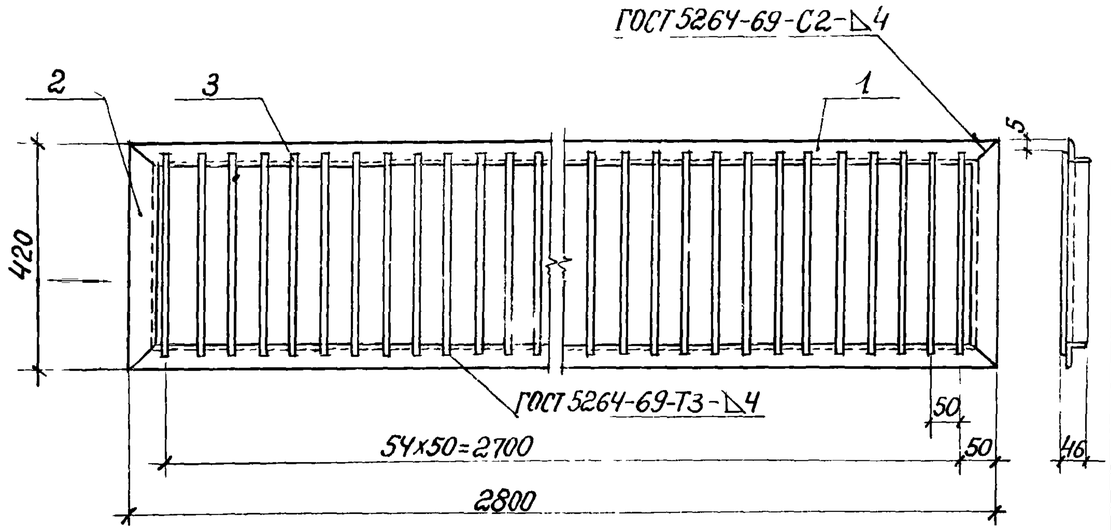
Металлический щит Щ21

Стадия	Масса	Масшт
ТР	57.8	

Лист 1 Листов 1

МЭЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

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



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		Общая масса, кг
Б4		1		Уголок 36x36x4 ГОСТ 8509-72* Р=2800	2	12,1
Б4		2		Уголок 36x36x4 ГОСТ 8509-72* Р=420	2	1,8
Б4		3		Арм сталь ф10 АI ГОСТ 5781-75 Р=430	55	14 6

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей – В Ст 3 КП2 по ГОСТ 380-71*

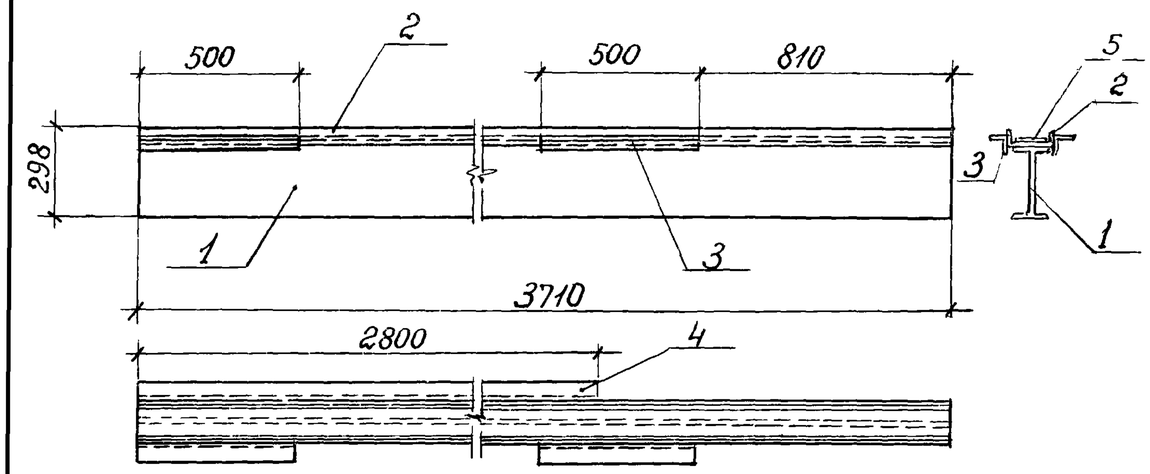
Ст инж	Абаполова		11.80
Рук гр.	Новикова		11.80
Гл спец.	Попов		11.80
Нач отд	Левин		11.80

ТП 507-63 - КЖИ-МР1

Решетка металлическая МР1

Стадия	Масса	Масшт
ТР	28.5	1:10
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		Общая масса, кг
Б4		1		Двутавр 24 ГОСТ 8239-72* Р=3710	1	101.3
Б4		2		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Р=3710	1	45.6
Б4		3		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* Р=500	2	4.8
Б4		4		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72 Р=2800	1	13.7
Б4		5		Полоса 6x100 ГОСТ 103-76 Р=3710	1	17.5

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1- 5 по контуру прилегания деталей
2 Материал деталей – В ст. 3 КП2 по ГОСТ 380-71*
3 БМ8 обратно чертежу

44

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

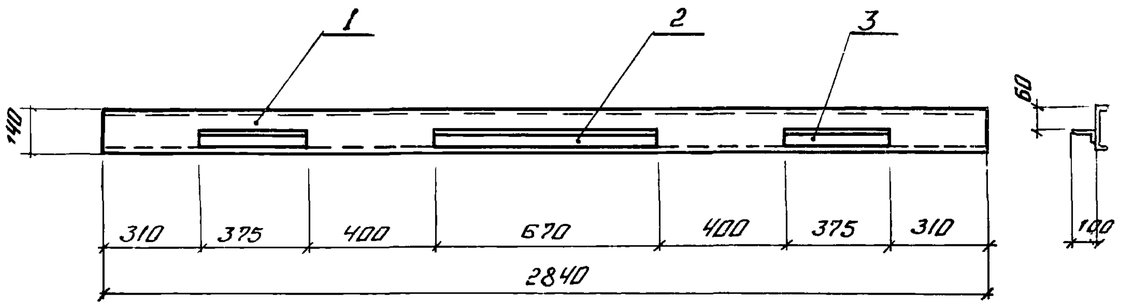
ТП 507-63 – КЖИ-БМ1, БМ

Балка металлическая БМ1, БМ8

Стадия	Масса	Масш.
ТР	182.9	1:2.
Лист	Листов	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ Одесса

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



Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
			Детали		Общая масса, кг
	1		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ℓ=2840	1	34.9
	2		Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72* ℓ=670	1	6.6
	3		То же ℓ=375	2	7.4

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1 – ▷8 по контуру прилегания деталей.
2 Материал деталей – В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

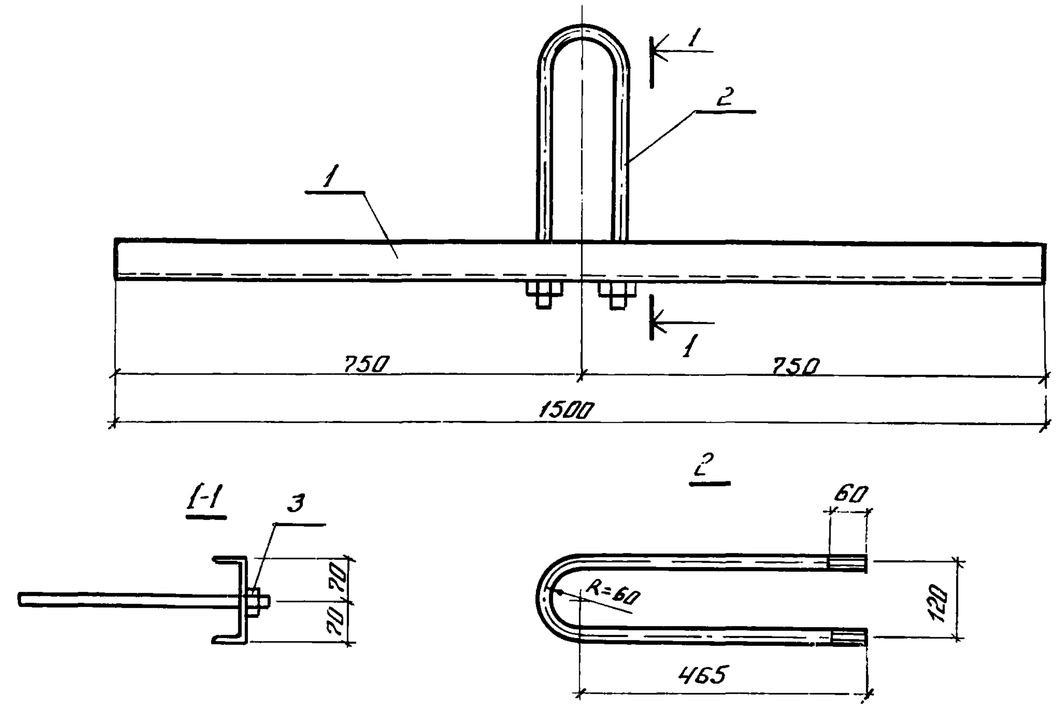
Ст. инж.	Абаполова		11.83
Рук. гр.	Новикова		11.83
Гл. спец.	Попов		11.83
Нач. отд.	Левин		11.83

ТП 507-63 – КЖИ – БМ2

Балка металлическая БМ2

Стадия	Масса	Масшт
ТР	48.9	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРНОЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		Общая масса кг
Б.4		1		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ℓ=1500	1	18.5
Б.4		2		Арм. сталь ф20 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1120	1	2.8
Б.4		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	1	0.07

1. Отверстие в поз.1 ф21.
2. Материал деталей – В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

45

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.83
Рук. гр.	Новикова		11.83
Гл. спец.	Попов		11.83
Нач. отд.	Левин		11.83

ТП 507-63 – КЖИ – БМ3

Балка металлическая БМ3

Стадия	Масса	Мас.
ТР	21.4	
Лист 1	Листов 1	

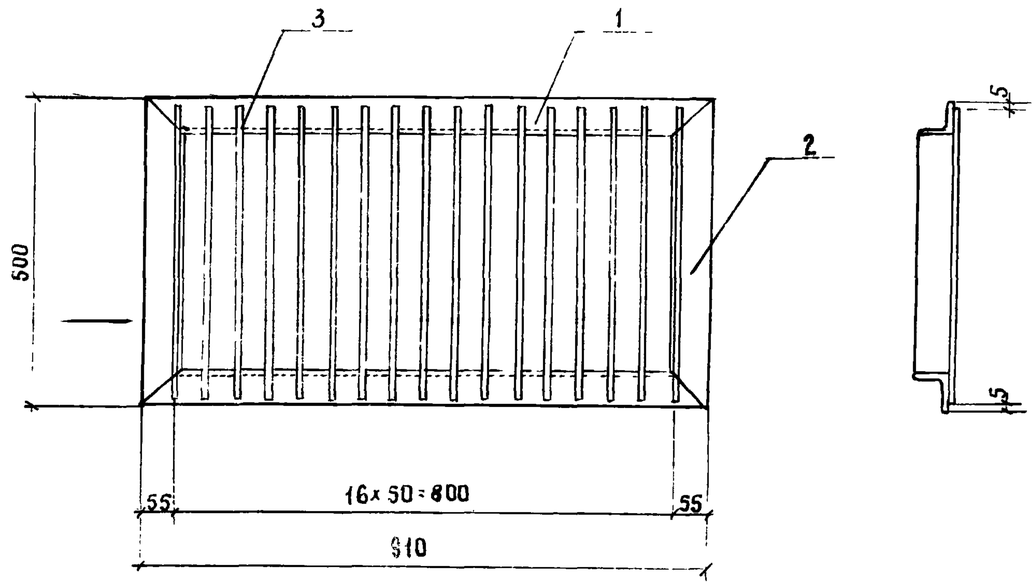
МЖКХ УССР УКРНОЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		Общая масса, кг
Б.4		1		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ℓ=260	1	3.2
Б.4		2		Полоса 6×100 ГОСТ 103-76 ℓ=260	1	1.2

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-29-Т1-∆6 по контуру прилегания деталей
2. Материал деталей – В Ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*

Ст. инж.	Абаполова		11.80	ТП 507-63 -КЖИ-БМ4			
Рук. гр.	Новикова		11.80				
Гл. спец.	Попов		11.80	Металлическая балка БМ4	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	4.4	
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Детали		Общая масса, К
Б.4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=910	2	8.8
Б.4		2		То же ℓ=500	2	4.8
Б.4		3		Арм. сталь ф10АI ГОСТ 5781-57 ℓ=490	17	5.1

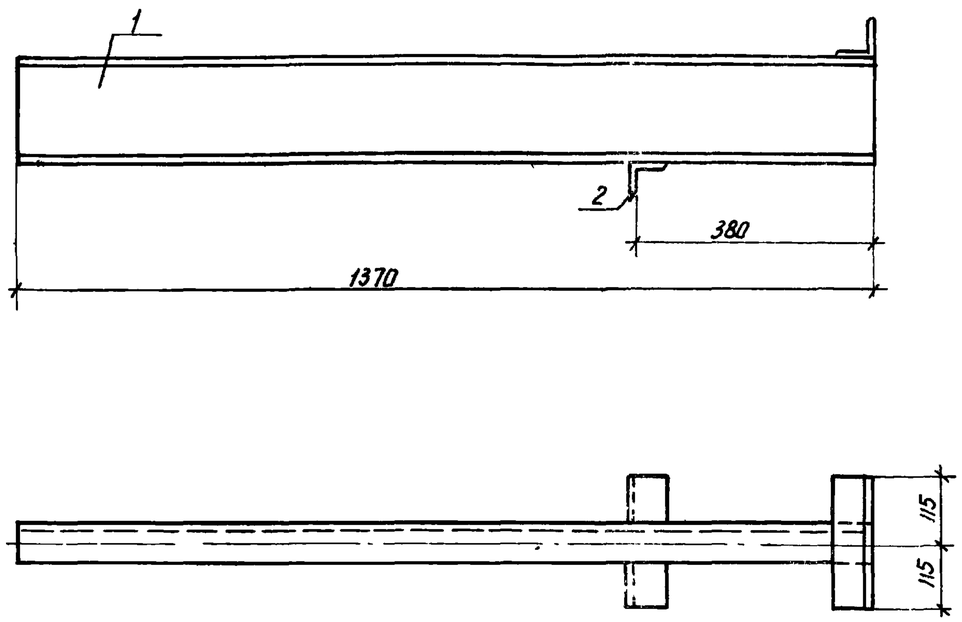
1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-15, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-∆5 по контуру прилегания деталей.
2 Материал деталей – В ст. 3 КП2 по ГОСТ 380-71*.

46

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.80	ТП 507-63 -КЖИ- МР2			
Рук. гр.	Новикова		11.80				
Гл. спец.	Попов		11.80	Металлическая рама МР2	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	18.7	
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса		

Взамен инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

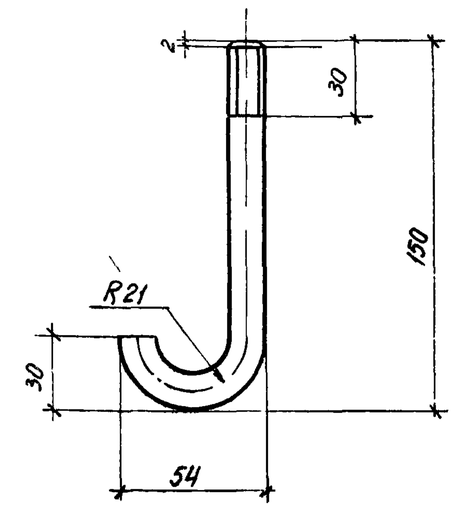


Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
			Детали		общая масса, кг
	1		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ℓ=1370	1	19.5 кг
	2		Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509-72 ℓ=230	2	2.6 кг

Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1- Δ6 по контуру прилегания деталей.

Материал деталей - В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

Техник	Герасименко		11.80	ТП 507-63 КЖИ-БМ5		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Балка металлическая БМ 5	Стадия	Масса	Масшт
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	22.1	
					Лист 1	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		

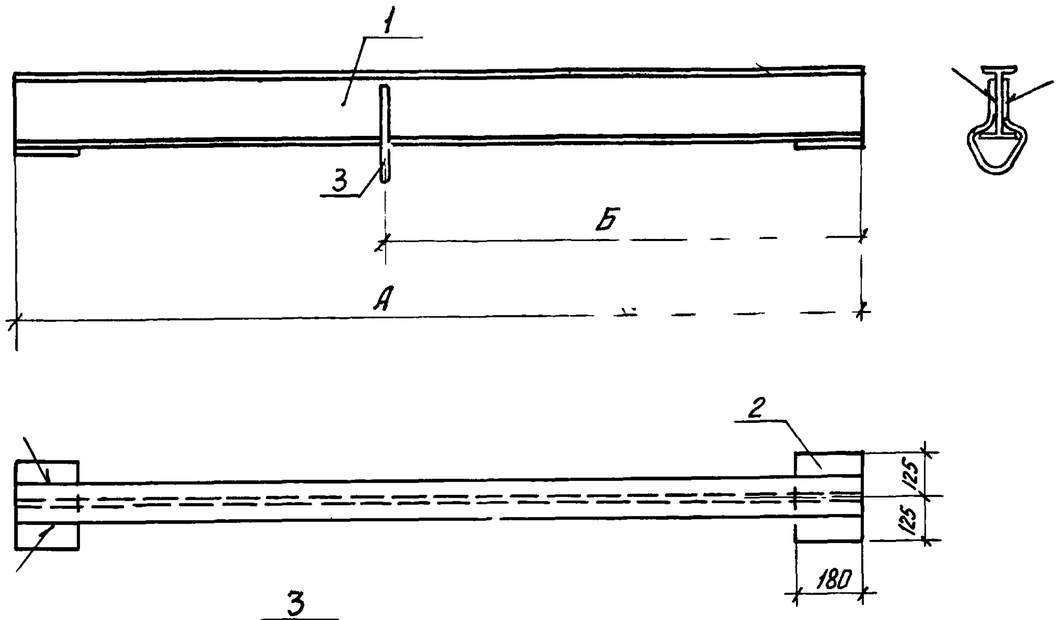


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Деталь		общая масса, кг
11				Арм сталь ф12 АI ГОСТ 5781-75	1	0.18
				ℓ=200		

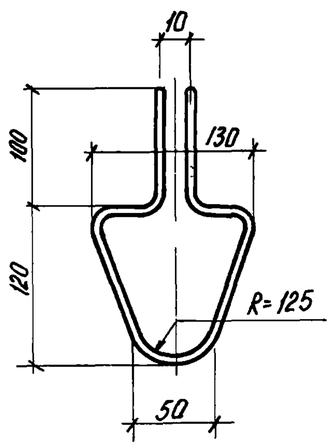
47

7869/3

Техник	Герасименко		11.80	ТП 507-63 .-КЖИ-А3		
Рук. гр.	Новикова		11.80			
Гл. спец.	Попов		11.80	Болт анкерный А3	Стадия	Масса	Масшт
Нач. отд.	Левин		11.80		ТР	0.18	
					Лист 1	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		



3



Марка элемента	А	Б	Масса кг.
БМ6	3980	1990	125,6
БМ7	4100	1990	129.1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		общая масса,
				БМ6		
Б.4		1		Двутавр 24а ГОСТ 8239-72 ℓ=3980	1	117.0
Б.4		2		Полоса 8х180 ГОСТ 103-76 ℓ=250	2	5.6
Б.4		3		ф 28 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=620	1	3.0
				БМ 7		
		1		Двутавр 24а ГОСТ 8239-72 ℓ=4100	1	120.5
		2		Полоса 8х180 ГОСТ 103-76 ℓ=250	2	5.6
		3		ф 28 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=620	1	3.0

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1 - Δ8 по контуру прилегания деталей.

2 Материал деталей - В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

48

7869/3

Техник	Герасименко		11.80
Рук.гр.	Новикова		11.80
Гл.спец.	Попов		11.80
Нач.отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 КЖИ-БМ6, БМ7

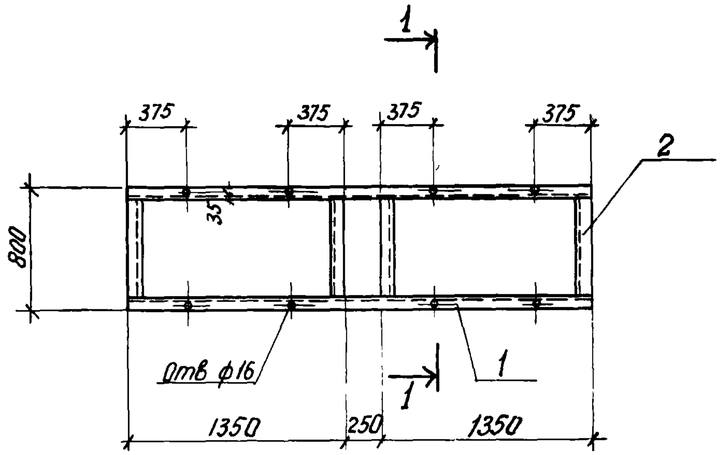
Балки металлические БМ6, БМ7

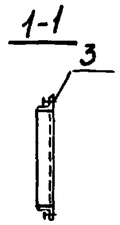
Стадия	Масса	Масш.
ТР		
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

Альбом III

Типовой проект 507-63





Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Детали		Общая масса, кг
1		Уголок b3x63x5 ГОСТ 8509-72* ℓ=2950	2	28.4
2		То же ℓ=674	4	13.0
3		Болт М12х60.58 ГОСТ 7798-70*	8	0.6

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-95, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ5 по контуру прилегания деталей
2. Материал деталей – В Ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*

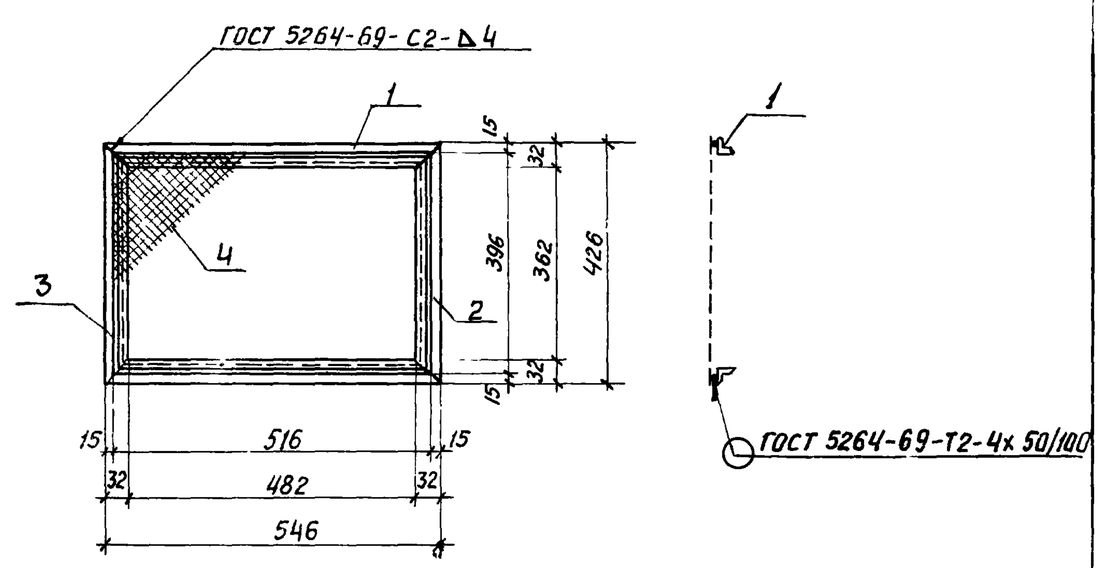
Ст.инж.	Абаполова		11.80
Гр.	Новикова		11.80
Спец.	Попов		11.80
Отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 КЖ-РМ 1

Рама металлическая РМ1

Стадия	Масса	Масшт
ТР	42.0	
Лист 1	Листов 1	

УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		общая масса, кг
Б.4		1		Уголок 32х32х4 ГОСТ 8509-72* ℓ=546	2	2.1
Б.4		2		Уголок 32х32х4 ГОСТ 8509-72* ℓ=426	2	1.6
Б.4		3		Арм сталь ф 12АI ГОСТ 5781-15 ℓ=1944	1	1.7
Б.4		4		Сетка 10-1.0-0 ГОСТ 5336-67*	0,25 м²	0.4

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2 Материал деталей – В Ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

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

49

7869/3

Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

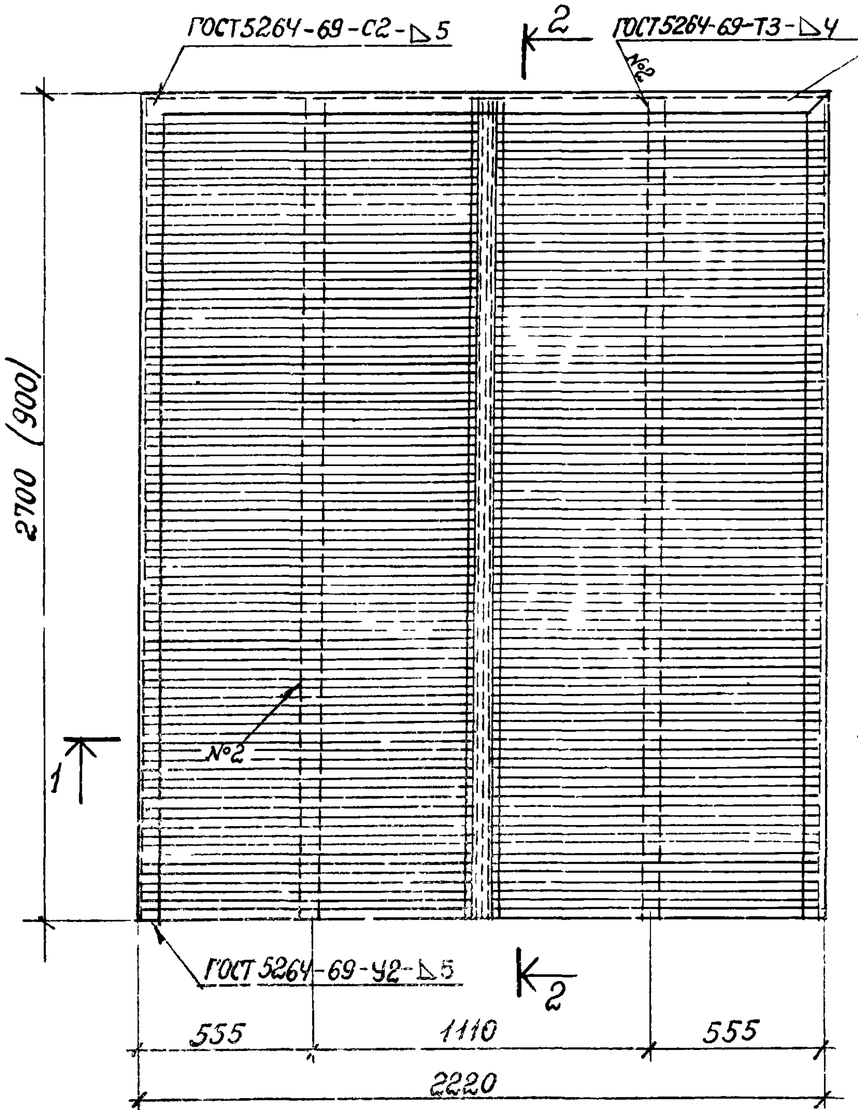
ТП 507-63 КЖ-РМ 2

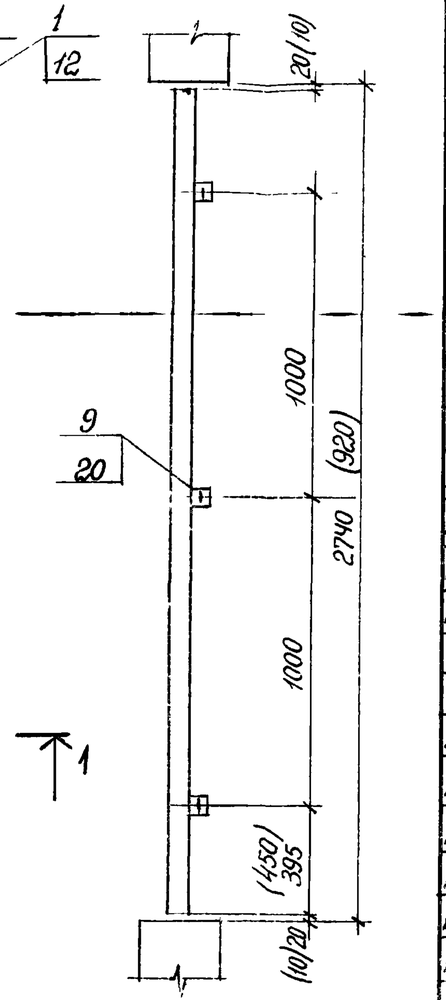
Рама металлическая РМ2

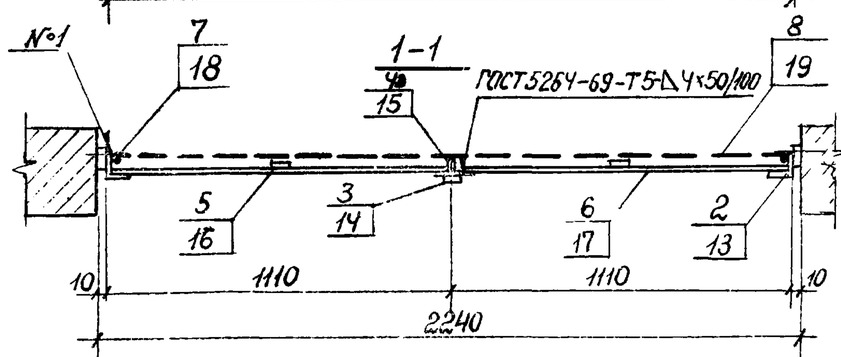
Стадия	Масса	Масшт
ТР	5.8	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА

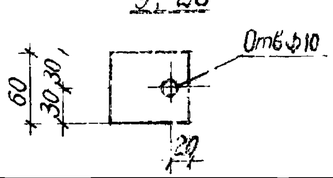
Типовой проект 507-63 Альбом III

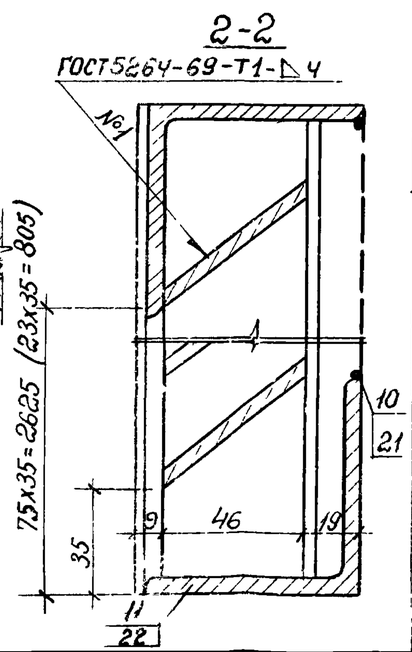






9; 20





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
				ЖР1		
Б.4		1		Уголок 70×70×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=2210	1	11.9
Б.4		2		Уголок 70×70×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=2689	2	29.0
Б.4		3		Полоса 4,0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=2700	1	5.1
Б.4		4		Уголок 50×50×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=2700	2	20.4
Б.4		5		Полоса 4.0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=2690	2	10.2
Б.4		6		Полоса 4.0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=1100	150	309
Б.4		7		Арм. сталь ф6 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=2630	2	1.2
Б.4		8		Сетка 10-1,0-0 ГОСТ 5336-76* 3,5 м²	2	7.0
Б.4		9		Полоса 10.0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=60	6	1.4
Б.4		10		Арм. сталь ф6 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=2220	2	1.0
Б.4		11		Уголок 70×70×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=2208	1	12.9
				ЖР2.		
Б.4		12		Уголок 70×70×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=2210	1	11.9
Б.4		13		Уголок 70×70×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=889	2	9.6
Б.4		14		Полоса 4.0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=900	1	1.7
Б.4		15		Уголок 50×50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=900	2	5,5
Б.4		16		Полоса 4.0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=890	2	3.4
Б.4		17		Полоса 4.0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=1100	46	94.8
Б.4		18		Арм. сталь ф6 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=830	2	0.4
Б.4		19		Сетка 10-1.0-0 ГОСТ 5336-76* 1.2 м²	2	2.3
Б.4		20		Полоса 10.0×60 ГОСТ 103-76 ℓ=60	2	0.5
Б.4		21		Арм. сталь ф6 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=2220	2	1.0
Б.4		22		Уголок 70×70×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=2208	1	12.9

1. Размеры в скобках для ЖР2.
2. Материал деталей – В Ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*.

50

7869/3

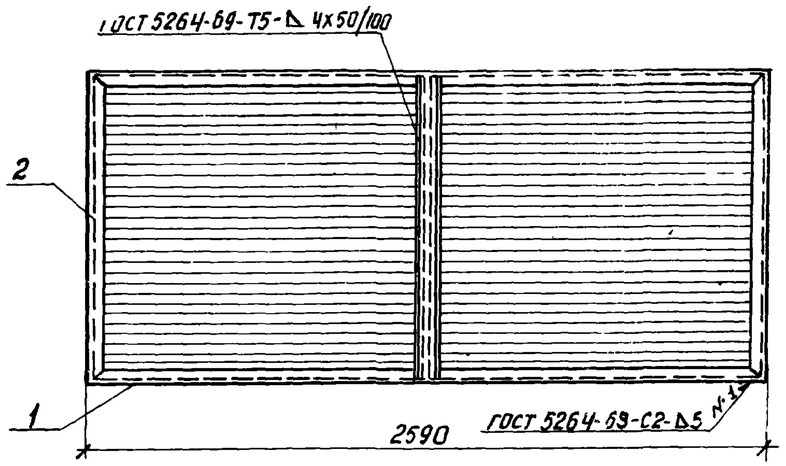
Ст. инж	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец	Попов		11.80
Нач. отд	Левин		11.80

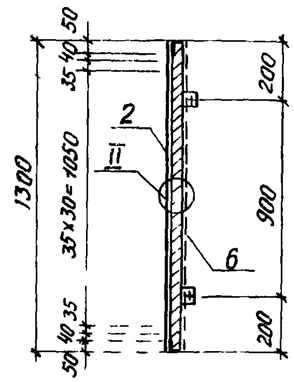
ТП 507-63 -КЖИ-ЖР1; ЖР.

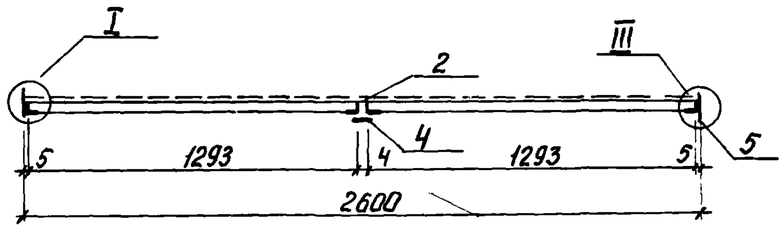
Жалюзийные решетки ЖР1, ЖР2

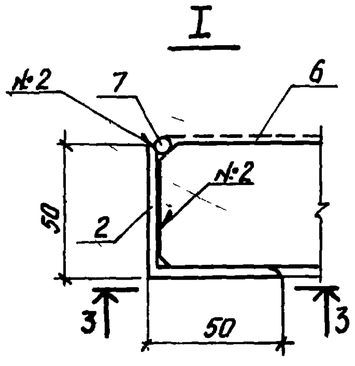
Стадия	Масса	Масш.
ТР	409.1 (144.0)	
Лист	Листов 1	

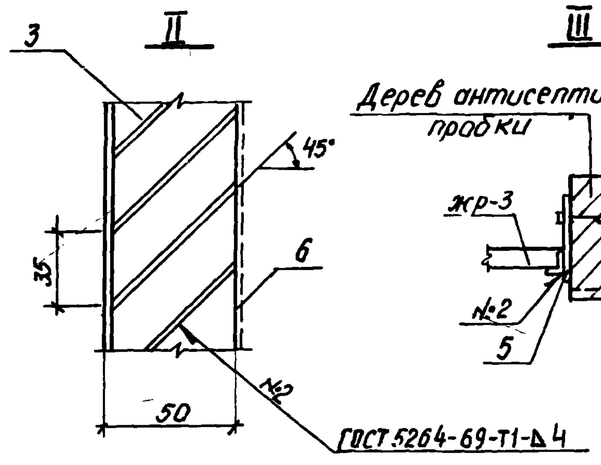
МЖКХ УССР
УКРЮЖГИПРО КОММУНСТРОЙ
Одесса

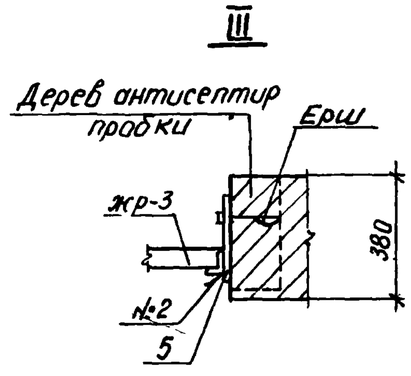




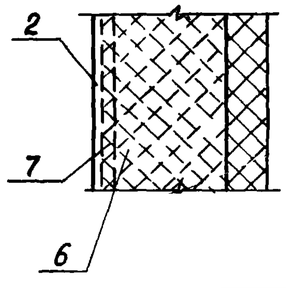








3-3



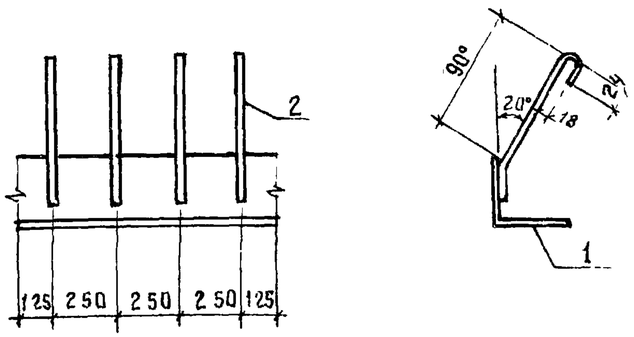
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		Общая масса, кг
Б.4		1		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=1293	4	19,5
Б.4		2		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-72* ℓ=1290	4	19,5
Б.4		3		Полоса 60х4 ГОСТ 103-76 ℓ=1283	64	208,6
Б.4		4		Полоса 60х4 ГОСТ 103-76 ℓ=1300	1	2,5
Б.4		5		Полоса 60х4 ГОСТ 103-76 ℓ=160	4	1,2
Б.4		6		Сетка 10-1,0-0 ГОСТ 5336-76* м²	2,7	4,1
Б.4		7		Арм сталь ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=7340	1	4,5

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Материал деталей - В Ст.3 кп по ГОСТ 380-71.*

51

7869/3

Ст.инж	Абаполова		11.80	ТП 507-63 КЖИ-ЖР3			
Рук. гр.	Новикова		11.80				
Гл. спец.	Попов		11.80	Жалюзийная решетка жр 3	Стадия	Масса	Масшт.
Нач.отд	Левин		11.80		ТР	259,9	
					Лист	Листов 1	
					МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		Общая масса, кг
Б.4		1		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72	1	4.8
Б.4		2		Арм. сталь ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=160	4	0.25

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ5 по контуру прилегания деталей.
2. Материал деталей - В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*
3. Масса дана на 1пм МН1

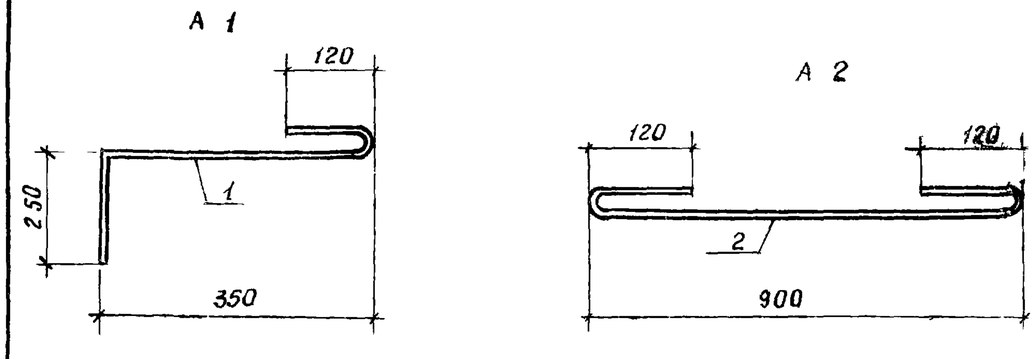
Ст. инж.	Абаполова		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 -КЖИ-МН1

Закладная деталь МН1

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	5.05	
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				А 1		
Б.4		1		Ф10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=720	1	0.44 кг
				А 2		
Б.4		2		Ф 10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1140	1	0.70 кг

52

7869/3

Техник	Герасименко		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

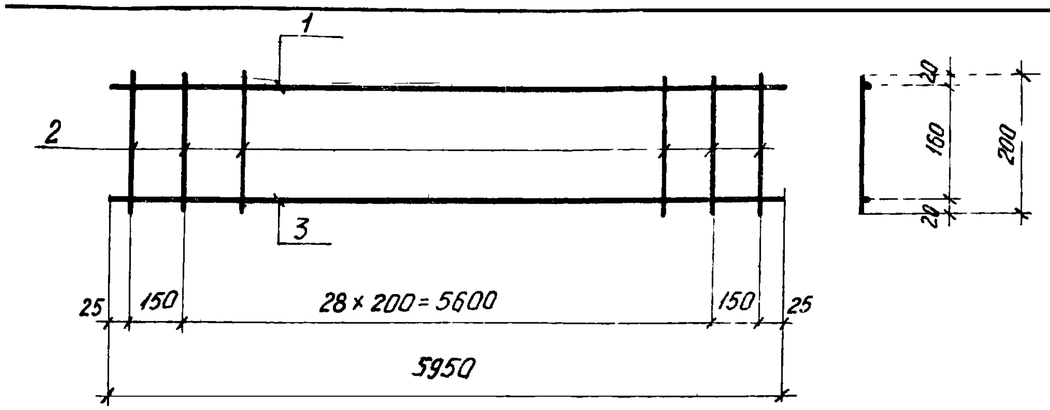
ТП 507-63 -КЖИ-А1,А2

Анкеры А 1; А 2

Стадия	Масса	Масштаб
ТР		
Лист	Листов 1	

МЖКХ УССР Укрюжгипро-коммунстрой Одесса

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



Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Детали		
	1		ф 10 А I ГОСТ 5781-75 ℓ = 5950	1	3,7 кг
	2		ф 8 А I ГОСТ 5781-75 ℓ = 200	31	0,1 кг
	3		ф 16 А III ГОСТ 5781-75 ℓ = 5950	1	9,4 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей – сталь Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

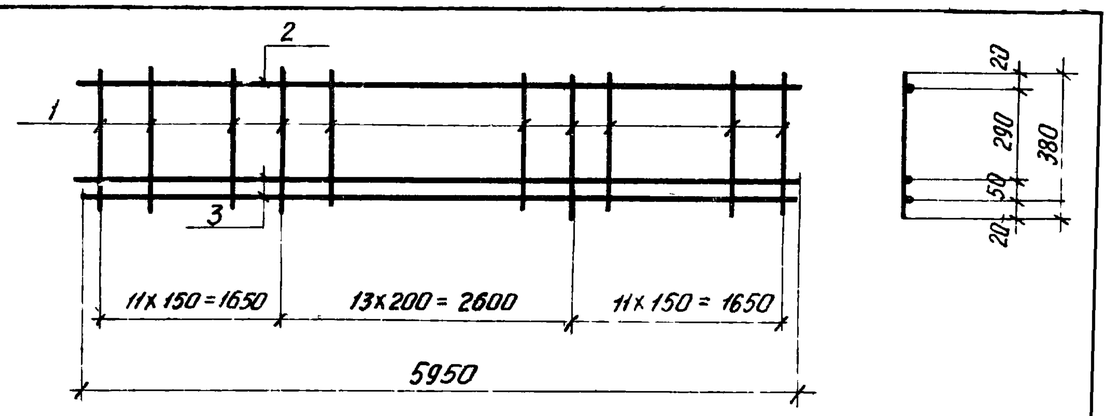
Техник	Герасименко		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 КЖИ-КР 1

Каркас плоский КР-1

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	13,2	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		ф 8 А I ГОСТ 5781-75 ℓ = 380	36	0,2 кг
		2		ф 10 А I ГОСТ 5781-75 ℓ = 5950	1	3,7 кг
		3		ф 16 А III ГОСТ 5781-75 ℓ = 5950	2	9,4 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Материал деталей – сталь Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

Взам инв № | Подпись и дата | Инв № подл

7869/3

Техник	Герасименко		11.80
Рук. гр.	Новикова		11.80
Гл. спец.	Попов		11.80
Нач. отд.	Левин		11.80

ТП 507-63 КЖИ-Кр-2

Каркас плоский Кр

Стадия	Масса	Масшт.
ТР	13,3	
Лист 1	Листов 1	

МЖКХ УССР УКРЮЖГИПРОКОММУНСТРОЙ ОДЕССА