

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ
ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ-
ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД

АЛЬБОМ II

АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЧАСТЬ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
Киев-57, ул. Эжена Потье № 12

¹⁵⁵
Заказ № 6072 инв. № 7560/2 тираж 300
Сдано в печать 7-ХІІ 1979г. цена 11-63

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ- ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I. Технологические решения.

Альбом II. Архитектурно-строительные решения
Производственная часть.

Альбом III. Отопление и вентиляция, внутренний водопровод
и канализация, установки автоматического пожа-
ротушения.
Производственная часть.

Альбом IV. Электроснабжение, автоматизация производ-
ственных процессов, пожаротушения, пожарная
сигнализация, устройства связи и сигнализа-
ции.
Производственная часть.

Раздел I. Пояснительная записка и графические материалы.

Раздел 2. Расчетные таблицы.

Раздел 3. Задания заводам-изготовителям.

Разработан
Проектным институтом №3
Минпромстроя СССР

Главный инженер института *Генкин* Г.Т. ЗАКИЯН

Главный инженер проекта *Григорьев* П.А. ЗАКРОЧИМСКИЙ

Альбом V. Заказные спецификации.
Производственная часть.

Альбом VI. Сметы.
Производственная часть.

Альбом VII. Хозяйственно-бытовые помещения первого эта-
жа производственной части здания.

Примененные типовые проекты:

Типовой проект „Специализированное производство
по ремонту авто- и электропригрузчиков с программой
1000 ремонтов в год.“ Альбомы III; VI - Раздел 2; VII - Раздел 2
/ распространяет Киевский филиал ЦИТП/.

Технический проект
утвержден 9%, Союзсельхозтехника.
Протокол № 13 от 5.IV.1977 г.
Рабочие чертежи введены в действие
Проектным институтом №3
Приказ № 434 от 2.II.1977 г.

11.01.2000 11.01.2000

Наименование	Листов	Корр- нуч
- КЭКУ-К72-35а; К72-35е		104;106
- КЭКУ-КФ10-2а; КФ10-2б		106
- КЭКУ-КФ23-2а; КФ23-2б		107
- КЭКУ - ПСР-76-72а; ПСР-74-09.60; ПСР-74-09.60		107
- КЭКУ-У175-5а; У175-5б		107
- КЭКУ-П12а; П12-5б		106
- КЭКУ-П12-5Т; П12-5-1б		108,109
- КЭКУ-П12-5С; П12-5С		109
- КЭКУ-У16-21-1		110
- КЭКУ-У16-22-1		111
- КЭКУ-У162-9а; У163-5б		112
- КЭКУ-ФСМ1818-3110; ФСМ1818-4110		108;116
- КЭКУ-С645-1а		116
- КЭКУ-С645-2а		117
- КЭКУ-С645-2а		117
- КЭКУ-С645-1а ÷ С645-2а		118
- КЭКУ-У100-1а-1; У100-1а-4		119
- КЭКУ-К171		120
- КЭКУ-К172		120
- КЭКУ-К173		121
- КЭКУ-К174		121
- КЭКУ-К175		122
- КЭКУ-К176		122
- КЭКУ-К177		123
- КЭКУ-К178		123
- КЭКУ-К179, К1110		124
- КЭКУ-17К28а		125
- КЭКУ-17К29а		125,126
- КЭКУ-КР1		126
- КЭКУ-КР2		126
- КЭКУ-КР3		127
- КЭКУ-КР4		127
- КЭКУ-КР5		127
- КЭКУ-КР6		127
- КЭКУ-КР7		128
- КЭКУ-КР8		128
- КЭКУ-КР9		128
- КЭКУ-КР10		128
- КЭКУ-КР11		129
- КЭКУ-КР12		129
- КЭКУ-КР13		129
- КЭКУ-КР14		129
- КЭКУ-КР15		130
- КЭКУ-С1, С2		130

Наименование	Листов	Корр- нуч
- КЭКУ-С3, С5		130
- КЭКУ-С4		130
- КЭКУ-С6, С11		131
- КЭКУ-С12, С13		131
- КЭКУ-С14, С15		131
- КЭКУ-С16, С17		132
- КЭКУ-С18		132
- КЭКУ-С19		132
- КЭКУ-С20		132
- КЭКУ-С21		133
- КЭКУ-С22, С23		133
- КЭКУ-С24, С25		133
- КЭКУ-С26, С27		133
- КЭКУ-С28		134
- КЭКУ-С29		134
- КЭКУ-С30, С31		134
- КЭКУ-МН1		135
- КЭКУ-МН2		135
- КЭКУ-МН3		136
- КЭКУ-МН4		136
- КЭКУ-МН5		136
- КЭКУ-МН6		136
- КЭКУ-МН7		136
- КЭКУ-МН8		137
- КЭКУ-МН9		137
- КЭКУ-МН10		137
- КЭКУ-МН11		137
- КЭКУ-МН12		138
- КЭКУ-МН13		138
- КЭКУ-МН14		138
- КЭКУ-МН15		138
- КЭКУ-МН16		139
- КЭКУ-МН17		139
- КЭКУ-МН18		139
- КЭКУ-МН19		139
- КЭКУ-МН20		140
- КЭКУ-МН21		140
- КЭКУ-МН22		140
- КЭКУ-МН23		140
- КЭКУ-МН24		141
- КЭКУ-МН25		141
- КЭКУ-МН26		141
- КЭКУ-МН27		141
- КЭКУ-МН28		142
- КЭКУ-МН29		142

Наименование	Листов	Корр- нуч
- КЭКУ-МС30		142
- КЭКУ-МС1, МС2		143
- КЭКУ-МС3		143
- КЭКУ-МС4		143
- КЭКУ-МС5		143
- КЭКУ-МС6, МС7		144
- КЭКУ-МС8		144
- КЭКУ-МС9		144
- КЭКУ-МС10		145
- КЭКУ-МС11		145
- КЭКУ-МС12		145
- КЭКУ-МС13		145
- КЭКУ-МС14		145
- КЭКУ-МС15		146
- КЭКУ-МС16		146
- КЭКУ-МС17; МС19		146
- КЭКУ-МС20; МС23		147
- КЭКУ-МС24		147
- КЭКУ-МС25		148
- КЭКУ-МС26		148
- КЭКУ-НДК1; НДК6		148
- КЭКУ-Ц11		148
- КЭКУ-Ц12		149
- КЭКУ-СП1, СП2		149
- КЭКУ-Т9а		149
- КЭКУ-А1; А3		149
- КЭКУ-А4; А6		150
- КЭКУ-А7, А8		150
- КЭКУ-В9		150
- КЭКУ-А10, А11		150

2
7560/11

				ТП 816-242		
Имя	Фамилия	Инициалы	Дата	Специализированная производственная ремонтная служба по ремонту электротехнических средств производства и средств связи		
Имя отч.	Фамилия отч.	Инициалы отч.	Дата отч.	Производственная часть		
Имя отч.	Фамилия отч.	Инициалы отч.	Дата отч.	Лист	Лист	Лист
Имя отч.	Фамилия отч.	Инициалы отч.	Дата отч.	Р	2	2
Содержание альбома				Минутный протокол заседания комиссии по проверке качества работ и дефектов		

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	Листы 1, 3, 4, 5, 7
ТХ	Технологические решения	Листы 1, 7
МТ	Механизация транспорта	Альбом I
ВС	Воздушное отопление	Альбом I
ПП	Пароснабжение	Альбом I
АР	Архитектурно-строительные решения	Альбом I
КЖ	Конструкции железобетонные	Альбом I
КМ	Конструкции металлические	Альбом I
ОВ	Отопление и вентиляция	Альбомы I, II
ВК	Внутренний водопровод и канализация	Альбомы II, III
ПА	Автоматическое пожаротушение	Альбом III
ЭП	Электроснабжение	Альбомы I, II
ЭА	Автоматика производства	Альбом II
ЭАП	Автоматика пожаротушения	Альбомы II, III
УС	Устройство связи и сигнализации	Альбомы II, III
ТХТ	Техническое задание на проектирование централизованного обслуживания	Альбом I

Лексиконные конструкции приняты по действующей номенклатуре сборных железобетонных конструкций заводского изготовления для однотажных промышленных зданий. Расчетные нагрузки от покрытия при температурах -20°С, -30°С и -40°С приняты:

Расчетная температура	Вес кровли и плит покрытия	Нагрузка от покрытия и снега вес/м²	
		вес снега	вс/м²
-20°С	317	100	270
-30°С	330	417	527
-40°С	342	430	540
		442	552

В нагрузки включены вес кровли с утеплителем, плиты покрытия и снег. Устройство самонесущих облегченных панельных перегородок, перегородок и перегородки предусматривается в процессе монтажа конструкций зданий.

Детальное обслуживание работниками предусматривается в проекте дополнительно-вытяжные помещения, разработанные в производственном типом проекте. Иштаты производств и оборудование помещений приведены на ял-1.

Указания по привязке проекта.

Установить, к какому климатическому району относится пункт строительства и указать из состава проекта данные, не относящиеся к климатическому району. Откорректировать фундаменты и подземные хозяйствов соответствии с гидрогеологическими данными участка.

Назначить марку кирпича для наружных стен по марочности. Привести цветовой решение фасадов и интерьеров в зависимости от пункта строительства и ориентации корпусов в соответствии с методическим руководством фирменным стилем "ВУ" "Советское строительство" ISBN 181-70. Назначить толщину утеплителя в кровле в соответствии с таблицей на ял-2.

Определить необходимость устройства минераловатных конструкций запроектованы с учетом расчетной нагрузки температуры 40°С. При привязке проекта для районного строительства с большим перепадом температуры следует производить замыкание конструкций в законченную систему при температуре, обеспечивающей указанные перепад либо конструкции должны быть соответственно пересчитаны с учетом указанных в пояснительной записке серии 1423-38.04 и при необходимости усилены.

При привязке технико-экономическим документацией на строительство пристройки дополнительно-вытяжные помещения (альбом II типовой проекта) по уточненным штатам производств откорректировать состав необходимого оборудования помещений.

Рекомендации по организации строительных и монтажных работ.

Все строительные-монтажные работы необходимо выполнять в соответствии с действующими нормами и правилами на производство и приемку строительного-монтажных работ (СНиП II) и правилами техники безопасности в строительстве (СНиП II-11-70). Строительно-монтажные работы выполнять при помощи следующих основных механизмов:

- а) разработку котлованов и траншей - экскаватором Э-632 обратную засыпку - бульдозером Д-271;
- б) работы нулевого цикла - автокраном К-162;
- в) монтаж сборных железобетонных элементов - грузовой краном АДК-25;
- г) монтаж теплового оборудования - подвесными кранами, автомобильным транспортом материал при устройстве кровли - легким передвижным краном Т-108, а так же подвесным краном с 4-х.

Сборные железобетонные конструкции перевозить специально оборудованным автотранспортом.

Для строительства необходимо разработать проект производства работ, в котором предусмотреть:

- а) обеспечение строительства поочередным методом при максимальном соблюдении работ;
 - б) применение бригадного подряда;
 - в) мероприятия по производству работ в зимних условиях, обеспечение безопасности и пожарной безопасности.
- Указания по возведению каменных конструкций в зимнее время.

Строительные работы по возведению каменных конструкций в зимнее время производить с соблюдением требований СНиП II-4-72, раздел 7, каменных конструкций. Правила производства приемки работ.

Проектом предусмотрено возведение каменной кладки способом затормаживания раствора с последующим естественным оттаиванием. При этом необходимо выполнить следующие дополнительные мероприятия:

- 1. Марка раствора для кладки при температуре затормаживания от -4 до -20°С должна быть повышена на одну ступень против указанной в проекте, при температуре затормаживания ниже -20°С на две ступени.
- 2. Кладку вести на пластичных цементных растворах (с высокой водонепроницаемостью).
- 3. Наружные и внутренние стены раскрывать по высоте из плоскости стен временными креплениями; при толщине стен 250 мм - через 15 м, 380 мм - через 20 м по высоте.
- 4. В процессе возведения кладки в местах примыканий и пересечений стен в горизонтальные швы класть стальные связи из арматуры Ф8-12 не реже, чем через 2 м по высоте.

Связи заводить в жемчужину из примыкающих стен на 15 м и закончить крючком.

Под сборные железобетонные фундаментные балки до начала кладки стен установить по две подпорки на клинья с разбивкой протеса на три равные части.

По две все перемычки установить временные деревянные стойки по две с каждой стороны, протеса на клинья. Стойки опереть на парные горизонтальные разрывочные брусочки, класть на нижнему обрешетке протеса.

Все временные крепления стен и подпорки, указанные в пункте 3.6.17 сохранить до приобретения кладкой проектной прочности после оттаивания.

Мероприятия, по креплению конструкций, возводимых способом затормаживания, указанные в пункте 3.6.17 должны быть детально разработаны в проекте производства работ.

Листы I

Листы проекта

Листы проекта

Проект разработан для строительства в районе со следующими характеристиками природного условия:

Расчетная зимняя температура наружного воздуха -20-30-40°С без снегового покрова для I, II, III районов СССР соответствует 10, 100 и 150 кг/м².

Скоростной наток ветра для II района СССР -45 кг/м², сейсмичность не выше 6 баллов, фундаменты запроектированы исходя из условий строительства на площадке со спокойным рельефом при отсутствии грунтово-высокой на негравитационных, негравитационных фундаментах, вращающихся без вечной мерзлоты и без подрезки грунтами выработками.

При расчете фундаментов в качестве оснований в проекте условно приняты единицы со следующими расчетными характеристиками: $\sigma = 0,02 \text{ кг/см}^2$, $\gamma_0 = 28,9 \cdot 10^{-3} \text{ м}^3$, $E = 150 \text{ кг/см}^2$.

Производственная часть корпуса одноэтажного трехпротесного прямоугольного в плане здания размерами 24,81 м в осях ширины протеса 18 м, высота по наружным работ 6 м по внутреннему ярусу 12 м, высота до низа несущих конструкций покрытия 12 м. В среднем проекте предусмотрен световоздушный незащитный фасад. Здание оборудовано подвесными электрическими кранами грузоподъемностью 10 и 32 т и подвесными цепными кандалерами.

Производственная часть корпуса решена в сборном железобетонном корпусе. Пространственная жесткость корпуса обеспечивается за счет включения колонн в фундаменты и шпирный соединением с жестким диском покрытия, состоящим из сборных железобетонных плит и сборных железобетонных ферм.

Наружные стены панельные из ячеистого бетона с объемной массой 700 кг/м³ по серии 1.431-5 выт. I. Внутренние перегородки из легкогобетонных панелей по серии 1.431-3 и кирпичные.

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожарную безопасность при эксплуатации здания.
Инженер проекта *Л.А. Зайкович*

ТП 816-242		1/3	
Исполн.	Л.А. Зайкович	Листы	1/3
Проверен.	Л.А. Зайкович	Листы	1/3
Утвержден.	Л.А. Зайкович	Листы	1/3
Дата	1982 г.	Листы	1/3
Место	г. Москва	Листы	1/3
Специализированная организация по ремонту и обслуживанию оборудования	г. Москва	Листы	1/3
Производственная часть	Листы	Листы	Листы
Пояснительная записка	Листы	Листы	Листы

3

7560 / II

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало).	
2	Общие данные (продолжение). План кровли.	
3	Общие данные (окончание).	
4	Подземные конструкции. План в осях 4-18.	
5	Подземные конструкции. Каналы тип 1-6.	
6	Подземные конструкции. Каналы тип 7-9.	
7	Подземные конструкции. Каналы тип 10-12.	
8	Подземные конструкции. Каналы тип 13-16.	
9	Подземные конструкции. Каналы тип 17-20.	
10	Подземные конструкции. Спецификация к листам ДР-4; ДР-9.	
11	Трансформаторная подстанция КТП1. План разрезы.	
12	Трансформаторная подстанция КТП1. Узлы.	
13	План на отм 0,000.	
14	Планы на отм 4,200. Фрагменты плана 1,2,3.	
15	Разрезы 1-1; 8-8.	
16	Фасады.	
17	Узлы 1-16.	
18	Узлы 17-28. Перегородка из стеклоблоков.	
19	Вентшахты ВШ1; ВШ9. Узлы 29-33.	
20	Сечение 1-1; 11-11. Узел 33.	
21	Планы полов. Экспликация полов.	
22	Стальные щитовые перегородки. Схемы 1-3. Штыри ЦБ; ЦД. Спецификация.	

- За отметку 0,000 условно принят уровень чистого пола черда.
- Отметка планировки земли вокруг здания принята 0,150.
- Указания по устройству фундаментов см. КМЖ-1.
- Наружные стены панельные из ячеистых бетонов объемной массой 700 кг/м³ по серии 1.432-5 вып.1. Отдельные участки наружных стен из обыкновенного силикатного кирпича марки 75 на растворе марки 25 для 15-20°C из пустотелого кирпича объемной массой не более 300 кг/м³ для 15-20°C и 40°C. Толщина панелей и кладки в зависимости от наружной температуры см. ДР-2.
- Перегородки толщиной 80 мм выполняются из легкого бетона панелей серии 1.431-3; все кирпичные перегородки и внутренние стены из кирпича марки 75 на растворе марки 50.
- Стены и перекрытия вентиляционных шахт ВШ1; ВШ9 из керамзитобетона марки 75 с объемной массой 300 кг/м³.
- В процессе возведения кирпичных стен и перегородок выполнять следующие:
 - обмуровать кирпичные стены и перегородки до железобетонных конструкций, перекрытий и покрытия на 30 мм. Зазоры между стеной (перегородкой) и конструкциями, перекрытия или покрытия проконопатить минеральной ватой и зачеканить с обеих сторон цементным раствором;
 - обложить анкеры для крепления стен и перегородок по узлам, приведенным на ДР-17 и ДР-18.
 - перегородки толщиной 120 мм армировать сетками по детальному АБС.

- Откосы дверных и оконных проемов заложить деревянными опилкообразными прокладками размером 120х120х65 мм через 120 мм по высоте, но не менее двух на откос;
- Диаг перегородки шириной не менее 100 мм, где пролет не превышает на установку сформован ж.б. перегородку, установить перегородки из целого рядов кирпича. Под нижним рядом кирпича уложить старую сталь швелера 50 мм в слое цементно-песчаного раствора марки 100, толщиной 30 мм. Арматуру завести за грани проема не менее чем на 200 мм.
- Кромки краев ст. разрез 1-1 на ДР-15. Поверх водозащитного ковра 1/4 кроме участков легкосбрасываемой кровли уложить защитный слой из грабля с размерами зерен 5-10 мм, втопленного в горячую битумную мастику водозащитный ковер кровли должен выполняться из четырех слоев битумной мастики МБК-Г-65/55 (ГОСТ 2389-67) с четырьмя армирующими прокладками из стекложестом марки ВВ-Г. На участках конька кровли шириной 500 мм ендов шириной 1500 мм а также в местах примыкания кровли к парапетом и другим выступающим конструктивным элементам уложить соответственно один два и три дополнительные слоя битумной мастики МБК-Г-100/35 (ГОСТ 2389-67) с тремя армирующими прокладками из стекложестом марки ВВ-Г.
- В торжее мастик швыры в склюбок для районов севернее географической широты 50° для Европейской и 53° для Кавказской частей СССР.
- выравнивающую стяжку по утеплителю выполнить из цементно-песчаного раствора марки 30, толщиной 30 мм. В стяжке установить температурно-усадочные швы шириной 5 мм, разделяющие ее поверхность на участки размером не более 6х6 м.
- По температурно-усадочным швам уложить полосы стекложестом марки ВВ-Г шириной 150 мм приклеив их точечно с одной стороны шва. Поверхность стяжки оштукатурить раствором типа пятой марки в соотношении по массе от 1:2 до 1:3.
- Утеплитель плитный ячеистый бетон обветренной массой 400 кг/м³
- Указания об устройстве молниезащиты здания, а также схема молниезащитной сетки приведены на ДР-2.
- Наружные стеновые панели должны быть выполнены с фактурным слоем из каменных оgrabленных материалов фракцией не более 20 мм в процессе формирования в соответствии с указаниями на КЖ-41. Указанные панели оштукатурить с наружной стороны цементным раствором марки 75, МРЗ 50 на портландцементе до отм 0,500.
- Участки кирпичной кладки оштукатурить цементно-песчаным раствором под фактуру стеновых панелей.
- Внутреннюю отделку помещений выполнять в соответствии с ведомостью, приведенной на ДР-2.
- Деревянные элементы, соприкасающиеся с бетоном и кладкой оштукатурить.
- Стальные изделия оштукатурить горячей ошкуркой и окрасить масляной краской в два слоя.
- Указания по устройству полов см. ДР-21.
- Указания по окраске стальных конструкций, а также стальные оконные переплеты см. КМЖ-1.
- Цветовую отделку помещений оборудования и прокладок выполнить в соответствии с, Указаниями по проектированию цветовой отделки интерьеров производственных зданий промышленных предприятий СН 131-70 и ГОСТ 13134-70.
- По контуру здания установить оградительную отмостку шириной 750 мм по цементному основанию толщиной 150 мм. Указанные борот и обверей выполнять панелями и крыльцо в соответствии с узлами на ДР-13.

При производстве строительных работ, а также при изготовлении, транспортировке и монтаже строительных конструкций и деталей соблюдать требования СНиП 111-1, Строительное производство и проектирование СНиП 11-А н-70, Техника безопасности в строительстве.

20. Подписать сметы производств и оборудования бытовых помещений.

Наименование работ	Кол-во работ	Качество единиц оборудования												Итого	Будет								
		Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
1б		27	13	15	8	27	13	-	-	1/2	1	0,7	10	15	0,8	15	1	0,83				0,3	0,2
1в		44	19	25	11	44	19	-	-	1/2	3,7	1,8	10	25	1,1	15	1,93	0,73			0,82	0,27	
1г		7	-	4	-	7	-	-	-	1/2	0,8	-	20	0,2	-	15	0,26	-			1,40	0,02	-
1д		2	-	1	-	2	-	-	-	1/2	0,3	-	10	0,1	-	15	0,06	-			1,40	0,02	-
1е		21	12	18	7	21	12	21	12	1/2	2,6	1,5	10	1,3	0,7	15	0,85	0,16			0,85	0,17	
МОП		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Устройство оборудования		2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1
Всего по смете по проекту		103	43	61	24	99	44	23	12		2,4	1,3	37	25		39	1,72			1,8	0,61	0,2	
		103	43	61	24	99	44	23	12		2	1,4	6	3		4	3			1	1	1	1

Бытовые помещения для работающих группы II^а расположены в самостоятельной части здания.

В состав работающих включены ученики, пригодные практик-ку на производстве.

4

7560/II

ТН 816-242		АР	
№	Лист	Добавка	Итого
1	1	1	1
Производственной			
части			
Общие данные			
(начало)			
Информационный лист			
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПОЛНЕНИЕ В ОБЪЕКТЕ			

Спецификация анкеров и соединительных изделий

Марка	Обозначение	Наименование	Кол-чество	Примечание
А6	КЖИ-А6	Анкеры	22	
А7	КЖИ-А7-А8	То же	139	
А8	То же	"	55	
А9	КЖИ-А9	"	99	
МС3	КЖИ-МС3	Соединительные изделия	20	
МС4	КЖИ-МС4	То же	10	
МС20	КЖИ-МС20	"	22	
МС26	КЖИ-МС26	"	5	
М43-1	Серия 1.400-6, Выпуск 1	"	1	
МС1	Серия 1.431-6	"	10	
МС2	"	"	225	
МС10	"	"	96	
МС12	"	"	80	

Ведомость перемычек

Перемычки		Элементы перемычки			
Марка по проекту	Схема сечения	Кол. мест	Марка	Обозначение	Кол.
ПР1		1	Б18	ГОСТ 948-66	3
ПР2		5	Б13	То же	3
ПР3		2	Б13	"	2
ПР4		3	Б27	"	1
ПР5		1	Б19	"	1
ПР6		5	Б15	"	1
ПР7		13	Б13	"	1

Ведомость отделки помещений

Наименование или экспл. номер помещения	Потолок		Стены и перегородки		Отделка низа стен и перегородок (панель)	
	Штукатурка или затирка	Окраска	Штукатурка или затирка	Окраска или облицовка	Облицовка или облицовка	Высота мм
Окрашенный участок, кладовая красок, гардероб рабочей одежды, сборные, наружная мойка	Затирка швов между плитами	Силикатная окраска	Затирка швов между плитами	Силикатная окраска	Облицовка глазурованными плитками (ГОСТ 6141-63*)	2,4
Гардероб личной и большой одежды	То же	То же	То же	То же	Масляная окраска	2,4
Душевая	"	Масляная окраска	"	Масляная окраска	Облицовка глазурованными плитками (ГОСТ 6141-63*)	3,0
Все остальные помещения *	"	Силикатная окраска	"	Силикатная окраска	—	—

* Участки перегородок из фибролитовых плит оштукатурить с обеих сторон цементно-песчаным раствором.

План кровли

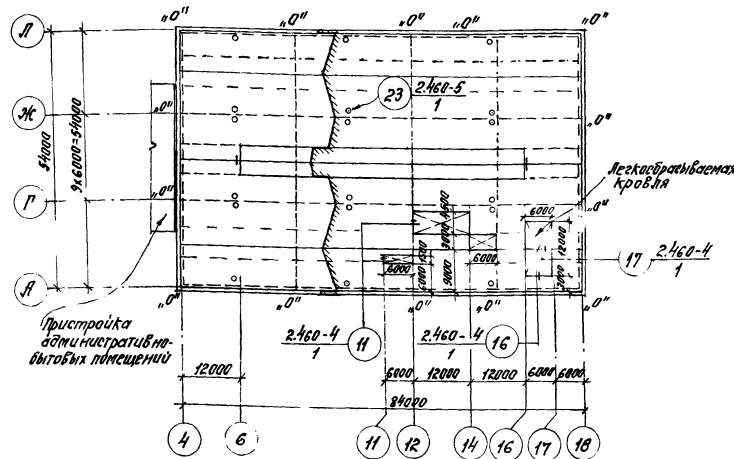


Таблица толщины утеплителя в кровле

Участки кровли	Един. изм.	$t_{н} = -20^{\circ}C$	$t_{н} = -30^{\circ}C$	$t_{н} = -40^{\circ}C$
		Оборочно-накладочный и казенно-термический участки, венткамеры	мм	50
Разборно-оборочное отделение, межпанельный участок	мм	60	90	110
Окрасочный участок	мм	70	90	110

Таблица толщин наружных стен

N	Наименование помещений	Толщина стен мм					
		$t_{н} = -20^{\circ}C$		$t_{н} = -30^{\circ}C$		$t_{н} = -40^{\circ}C$	
		Панели	Кирпич	Панели	Кирпич	Панели	Кирпич
1	Помещение наружной мойки	—	380	—	380	—	510
2	Все остальные помещения	160	380	200	380	240	380

1. Для создания контура молниезащиты поверх плит покрытия до укладки утеплителя уложить молниезащитную сетку из стержней ф6А1 вдоль буквенных осей через 6,0 и цифровых через 2400 мм. Стержни в местах пересечений сварить между собой. Молниезащитная сетка на плане кровли показана штриховыми линиями; в местах, обозначенных на плане кровли буквой "О", стержни вывести за грань наружных стен на 100 мм для дальнейшего подведения к токоотводам, разработанным в электротехнической части проекта.

В соответствии с СН 305-69 "Указания по проектированию и устройству молниезащиты зданий и сооружений" молниеприемную сетку выполнить при размещении производства в районах с грозовой деятельностью более 60 часов в год.

2. Элементы вентиляционных шахт на кровле условно не показаны. Пропуск вентиляционных шахт через кровлю и их крепление выполнить по узлу 2 серии 2.460-14 Выпуск 1; крепление крышных вентиляторов по узлу 2 серии 2.460-15, Выпуск 1.

5

7560/П

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП816-242	ЯР
Инж. пр. Захарян				специализированное производство по ремонту шахт, тракторостроительная и т.п. с производственной программой 500 ремонтов в год.	
Инж. пр. Глазев				Производственная часть	
Нач. отд. Чечик				Лист	Листов
Инж. пр. Захарев				Р	2
Инж. пр. Руденко				Мини-проектный центр	
Разраб. Вереская				ПРОЕКТИНСТИТУТ 3	
Провер. Захарев				г. Одесса	

Общие данные (продолжение) План кровли.

Спецификация стекла

Наименование отстекляемых изделий	Уч. в. 2	Уч. в. 1	Размеры мм			кол-во штук			Обозначение
			Высота	Ширина	Толщина	20%	30%	10%	
Ворота	4x4.2	4	315	565				ГОСТ 111-65*	
								То же	
Оконные панели	Г-115		450	1120	14	14	—	"	
			1200	1120	28	28	—	"	
	Г-120		450	1170	32	32	—	"	
			1200	1170	64	64	—	"	
	Г-175		450	1720	12	12	—	"	
			1200	1720	24	24	—	"	
	ДГ-120		450	1170	—	—	32	"	
			1200	1170	—	—	64	"	
			435	1060	—	—	32	"	
				1135	1060	—	—	"	
	ДО-120		435	1110	16	16	90	"	
			1135	1110	32	32	180	"	
			435	1060	16	16	90	"	
				1135	1060	32	32	180	
	О-115		435	1060	10	10	—	"	
			1135	1060	20	20	—	"	
	О-120		435	1110	14	14	—	"	
			1135	1110	28	28	—	"	
	О-175		435	1680	14	14	16	"	
			1135	1680	28	28	32	"	
	ДД-115		435	1060	—	—	6	"	
			1135	1060	—	—	12	"	
				1010	—	—	6	"	
				1135	1010	—	—	12	
	ДД-175		435	1680	—	—	38	"	
			1135	1680	—	—	76	"	
				1610	—	—	38	"	
			1135	1610	—	—	76		
ДГ-115		450	1120	—	—	16	"		
		1200	1120	—	—	32	"		
		435	1010	—	—	16	"		
		1135	1010	—	—	32	"		
ДГ-175		450	1720	—	—	12	"		
		1200	1720	—	—	24	"		
		435	1610	—	—	12	"		
		1135	1610	—	—	24	"		
Щиты стальной перегородки	Щ5	"	1685	1345	14	14	14	"	
	Щ6	"	1685	715	2	2	2	"	
	Щ7	"	1685	715	2	2	2	"	
	Щ8	"	885	1345	1	1	1	"	
			1685	665	2	2	2	"	
Щ9	"	1685	845	1	1	1	"		
Формонные переллеты		"	570	1650	220	220	220	"	
		"							

Сводная спецификация к чертежам архитектурно-строительных решений

Марка	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		Изделия деревянные		
		Ворота и дверные блоки		см. ведомость № 1
		Изделия бетонные и железобетонные		см. к.ж
		Изделия металлические		
		Оконные панели		см. к.ж
		Сетчатые перегородки		см. АР-22

Ведомость проемов ворот и дверей

Уч. в. 1	Проемы		Элементы заполнения проема		
	Размер в кладке вх, мм	кол мест	Марка	Обозначение	кол
1	4000 x 4200	7	—	пр-05-36.2	
2	1950 x 2400	1	Д51	ГОСТ 14624-69	
3	1550 x 2400	7	Д52	То же	
4	1920 x 2400	5	Д31	"	
5	1520 x 2400	2	Д32	"	
6	1920 x 2400	2	Д31-1)	"	
7	1020 x 2400	7	Д33-1)	"	
8	1020 x 2400	5	Д33-1)	"	
9	1020 x 2400	9	Д33-1)	"	
10	910 x 2070	2	ДГ21-9СЛ	ГОСТ 6629-74	
11	910 x 2070	4	ДГ21-9С	То же	
12	710 x 2070	2	ДГ21-7ВП	"	
13	710 x 2070	5	ДГ21-7СП	"	
14	710 x 2070	2	ДГ21-7СП	"	

1) Дверные блоки тип Б17 обшить с обеих сторон кровельной сталью внахлестку по обстоятельствам картону толщиной 5 мм

Ведомость примененных и сводных материалов

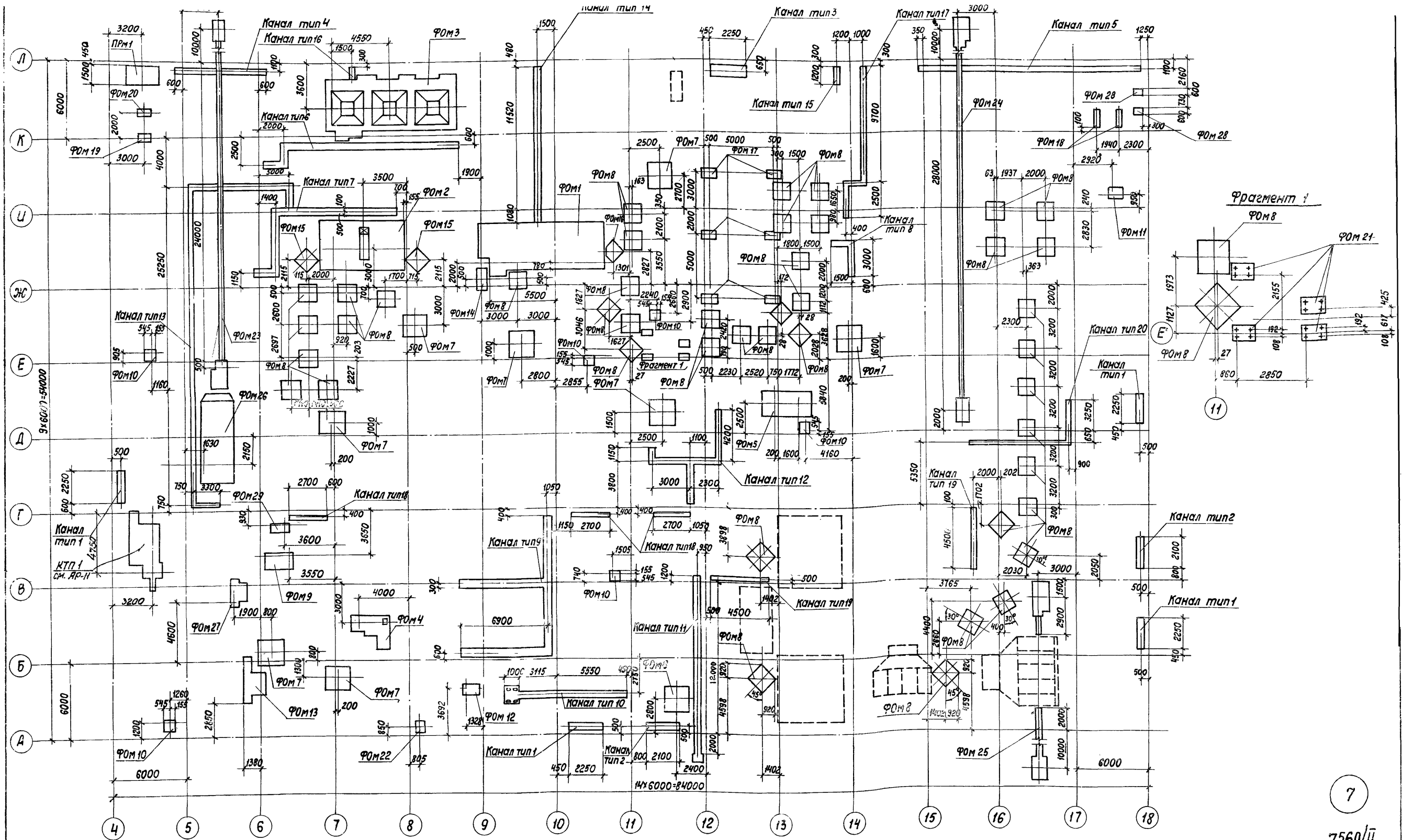
Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 14624-69	Двери деревянные для зданий промышленного назначения	
ГОСТ 6629-74	Двери деревянные внутренние для жилых и общественных зданий	
Серия пр-05-36 выпуск 2	Ворота промышленные 4x4.2 с автоматическим открыванием и воздушными заслонками	
Серия пр-05-50/73 выпуск 1	Стальные оконные панели из эрометаллика и стальных профилей для промышленных зданий	
Серия 1.199-1 выпуск 1	Перегородки сборные железобетонные для жилых и общественных зданий	
Серия 1.431-10 выпуск 0 и 1	Перегородки консольные сетчатые стальные	
Серия 1431-6	Кирпичные перегородки для зданий промышленных и сельскохозяйственных предприятий	
Серия 2.460-14 выпуск 1	Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах пропуска дилатационных швов	
Серия 2.460-5 выпуск 1 и 2	Рабочие чертежи типовых деталей парапетов, карнизов и ендов	
Серия 1.984-11 выпуск 0	Светоаэрационные фронтоны с одним ярусом перелетов	
Серия 2.460-15 выпуск 1	Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах установки воздушных вентиляторов	
Серия 2.460-4 выпуск 1	Архитектурно-строительные детали железобетонных покрытий общественных промышленных зданий	
пр-05-37	Межкомнатные открывания ворот	
пр-05-38/66	Электрическая юбка для дисковых ворот различного типа 4x4, 4x4.2, 4x4.5 с автоматическим открыванием и воздушными заслонками	
Серия 2.466-7	Архитектурные детали заполнения световых проемов в стенах с применением стальных оконных панелей серии 1.199-1/73	

Основные строительные показатели

Наименование	Единица	Всего	Примечание
Площадь застройки	м²	4670	
Общая площадь	м²	5300	
в т.ч. площадь подвала	м²	—	
Строительный объем	м³	46000	
в т.ч. строительный объем подвала	м³	—	

6
7560/11

№ лист	№ документа	Подпись	Дата
ТП 816-242			
АР			
Производственная юбка			
Общие данные (оканчивание)			
Лист	из	Листов	
Р	3		
Исполнитель: Проверка: Задача: Дата: Подпись: Подпись: Подпись: Подпись: Подпись:			



Примечание.
 1. Канал тип 11 у оси 12 между осями А-В после монтажа трубопроводов засыпать песком.

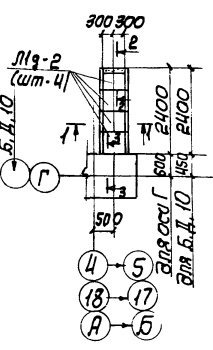
Шт. лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			АР		
И.ц.м.ж.и.з.а.к.я.н.		В.а.р.ч.и.м.с.к.и.н.		[Signature]		[Date]		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год			Лит. Лист Листов		
И.а.ч.о.т.д.		Ч.е.ч.и.н.		[Signature]		[Date]		Производственная часть			Р 4		
А.р.х.п.р.		В.а.к.л.е.в.а		[Signature]		[Date]		Подземные конструкции			Минпромстрой СССР		
И.а.ч.п.р.		Т.р.и.б.а.н.о.в.я		[Signature]		[Date]		План в осях 4÷18			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса		
Р.а.з.р.а.б.		В.а.с.и.л.ь.е.в.а		[Signature]		[Date]							
П.р.о.в.е.р.и.л.		С.о.с.н.о.в.с.к.а.я		[Signature]		[Date]							

Альбом I

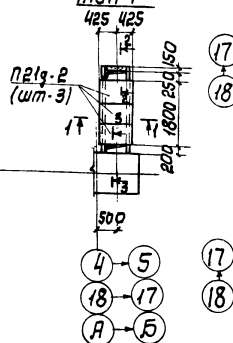
Мировой проект

Шифр листа Подпись и дата

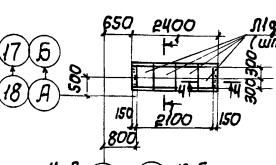
Канал тип 1



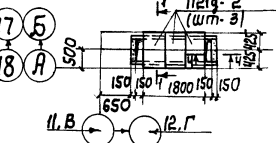
Перекрытие канала тип 1



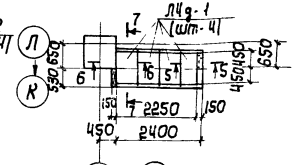
Канал тип 2



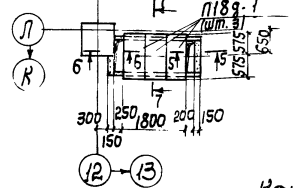
Перекрытие канала тип 2



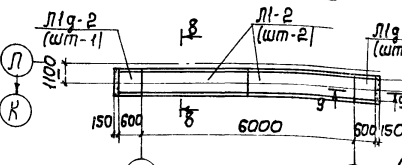
Канал тип 3



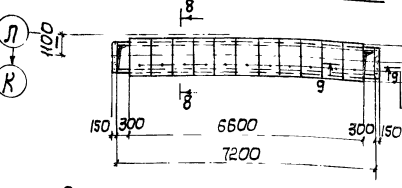
Перекрытие канала тип 3



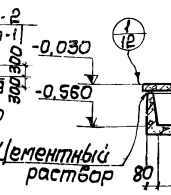
Канал тип 4



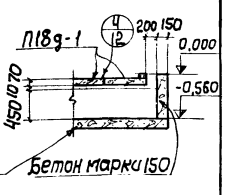
Перекрытие канала тип 4



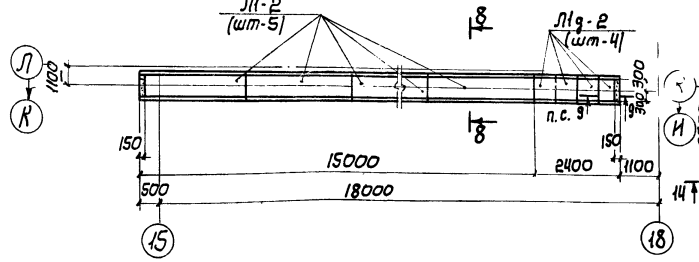
7-7



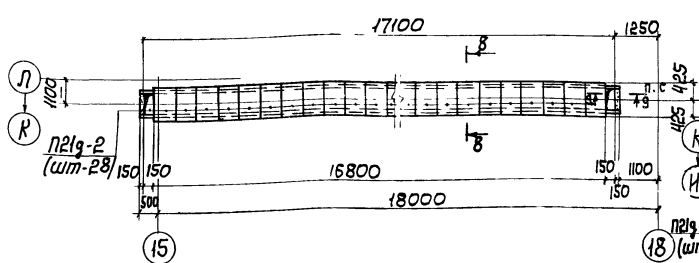
5-5



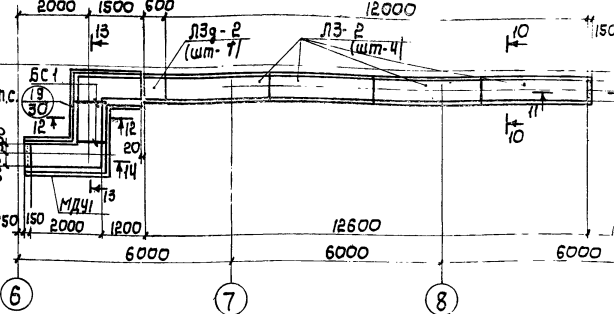
Канал тип 5



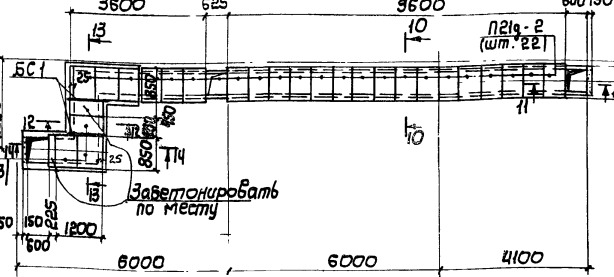
Перекрытие канала тип 5



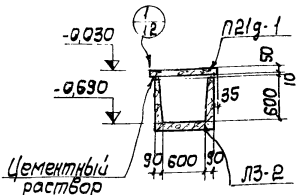
Канал тип 6



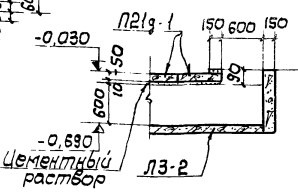
Перекрытие канала тип 6



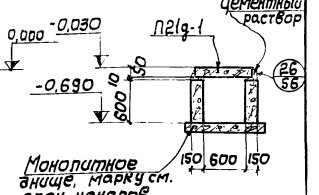
10-10



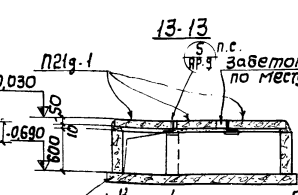
11-11



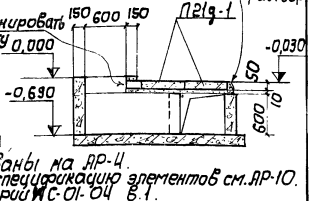
12-12



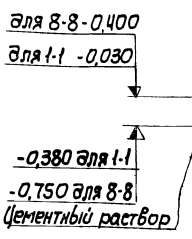
11-11



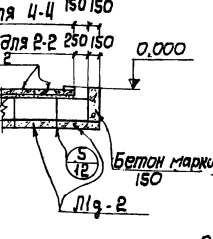
14-14



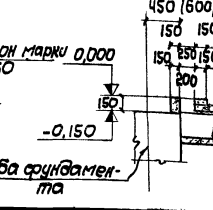
1-1 8-8



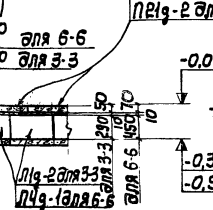
2-2 4-4



3-3 6-6



9-9



1. Каналы замаркированы на АР-4.
 2. Указаны в листе и спецификацию элементов см. АР-10.
 3. Услов приняты по серии ПС-01-04 8.1.

8

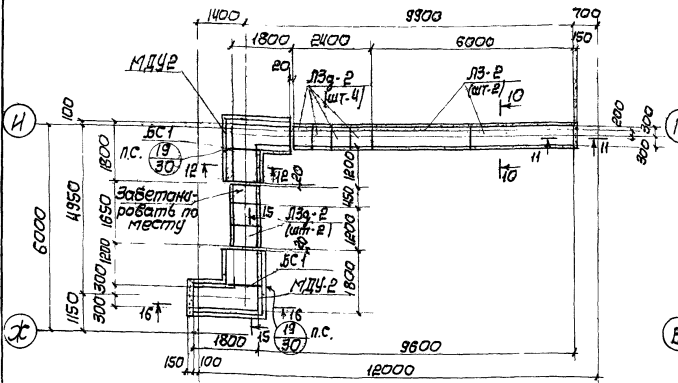
7560/IT

Изм	Лист	№ докум.	Получено	Дата	ТП 816-242	АР
Изд.	по	запр.	и		специализированное производство по ремонту шахт с/х предприятий типа Т-100М и Т-130 производственной мощностью 500 тонн в сутки	
Изд.	пр.	Лободко	С		Производственная часть.	
Изд.	пр.	Заксева	С		Лист	Листов
Изд.	пр.	Фриданова	Л		Р	5
Изд.	пр.	Васильева	С		Подземные конструкции каналов тип 1-6.	
Изд.	пр.	Сосновский	С		Минпромстроя СССР Проектный институт ПЗ г. Одесса	

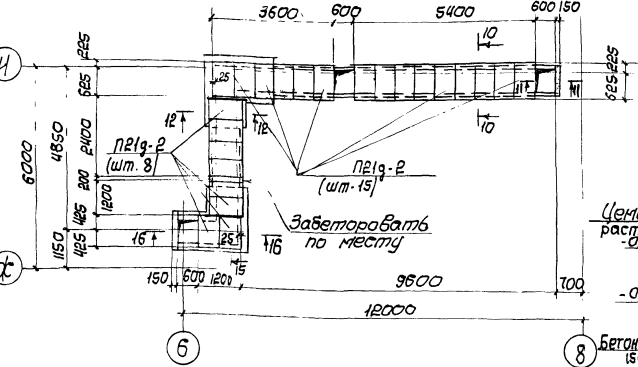
Канал тип 7

Канал тип 9

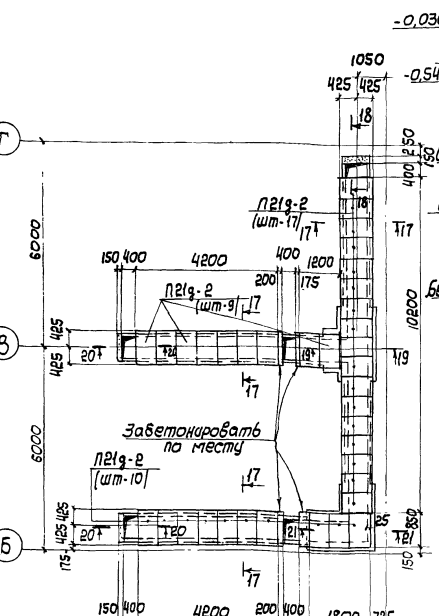
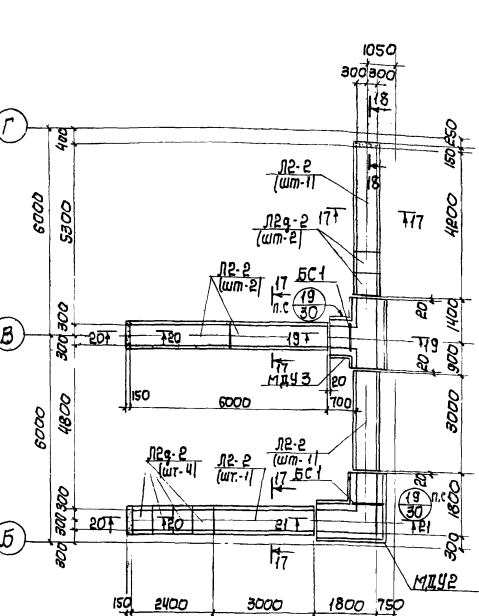
Перекрытие канала тип 9



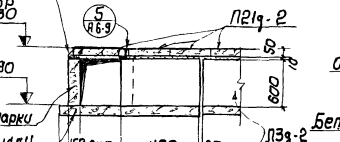
Перекрытие канала тип 7



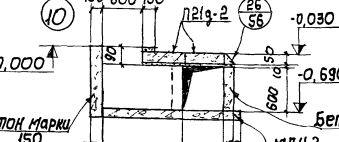
Канал тип 8



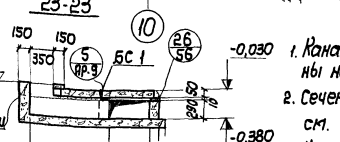
15-15



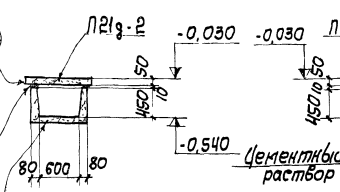
16-16



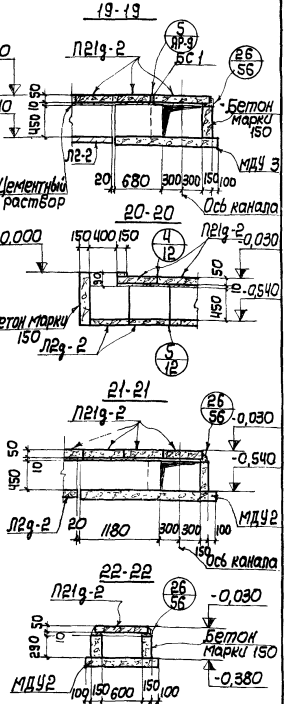
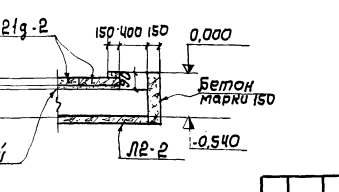
23-23



17-17

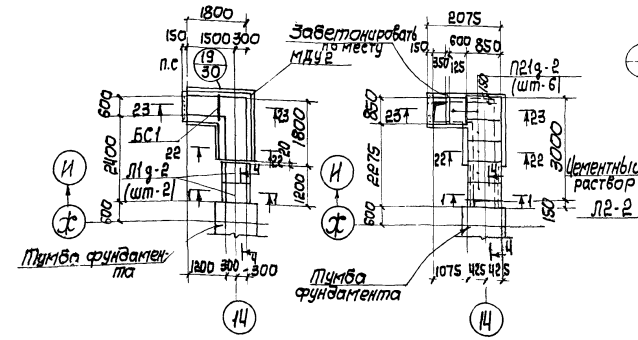


18-18



1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Сечения 1-1, 10-10 - 12-12 см. АР-5.
3. Указания к листу и спецификацию и спецификацию см. АР-10.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 В.1.

7560/11



Изд. лист № 242		АР	
Изд. лист № 242	Изд. лист № 242	Изд. лист № 242	Изд. лист № 242
Изд. лист № 242	Изд. лист № 242	Изд. лист № 242	Изд. лист № 242
Изд. лист № 242	Изд. лист № 242	Изд. лист № 242	Изд. лист № 242
Производственная часть.		Лит лист лист	
Полвековые конструкции.		микропроцессор ссср	
каналы тип 7-9.		проектный институт	
		г.Орск.	

Канал тип 10

Канал тип 11

Перекрытие канала тип 11

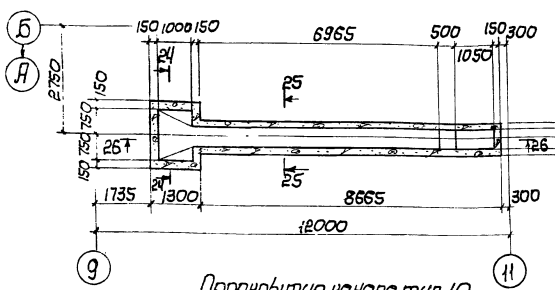
27-27

28-28

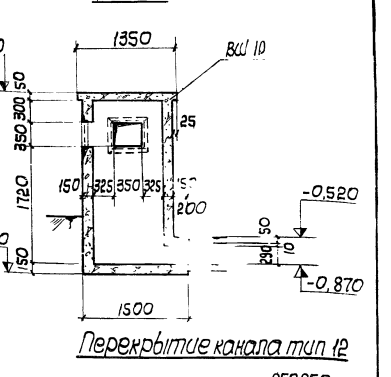
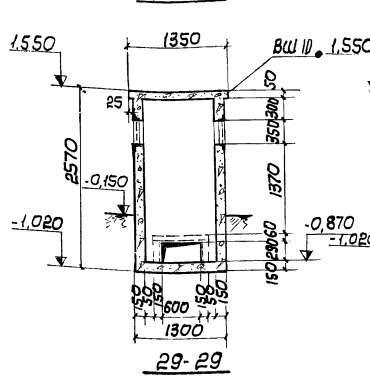
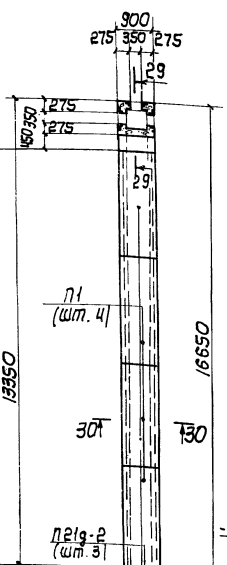
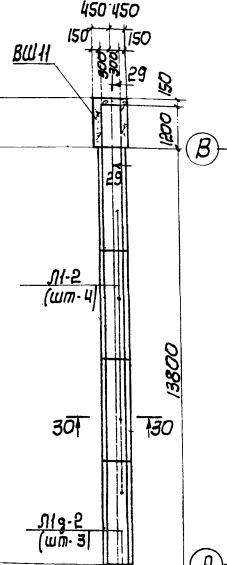
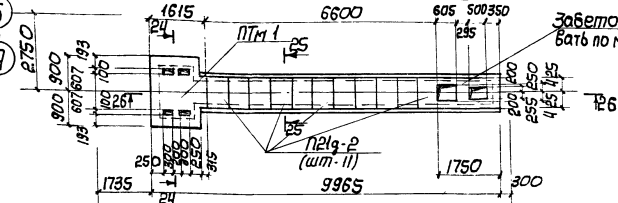
Альбом II

Плановый проект

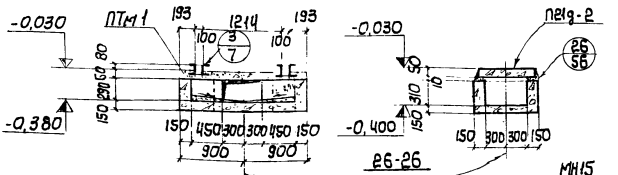
№ 11-П



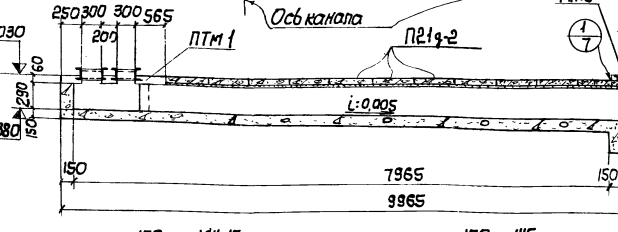
Перекрытие канала тип 10



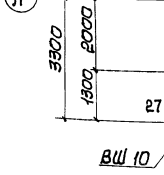
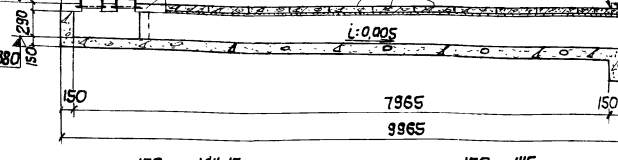
24-24



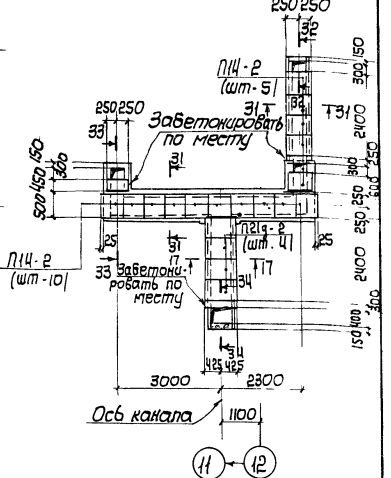
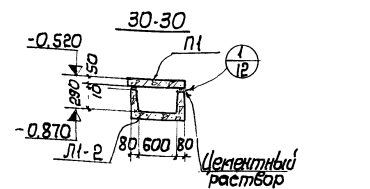
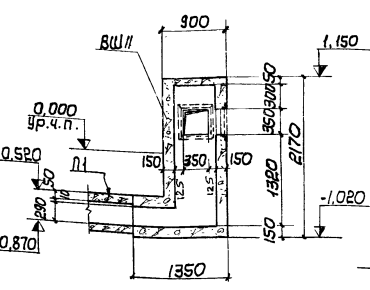
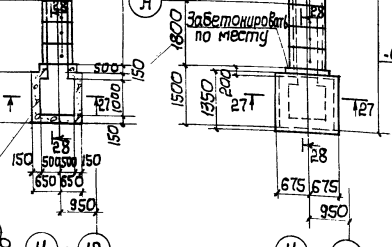
25-25



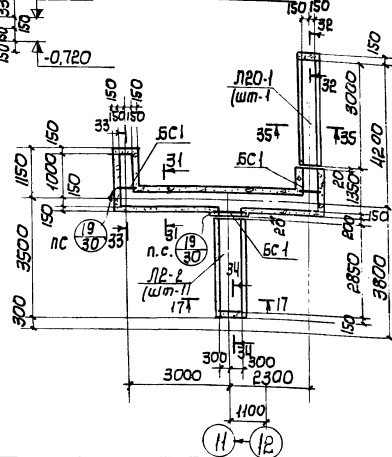
26-26



29-29



Канал тип 12



1. Каналы замаркированы на АР.4.
2. Указания к плану и спецификацию элементов см. АР.10.
3. Сечения ПТ-11 см. АР.6, сечения ЗП-31 - 35-35 см. АР.8.
4. Узлы приняты по черт. ИС.01-04 в.1.

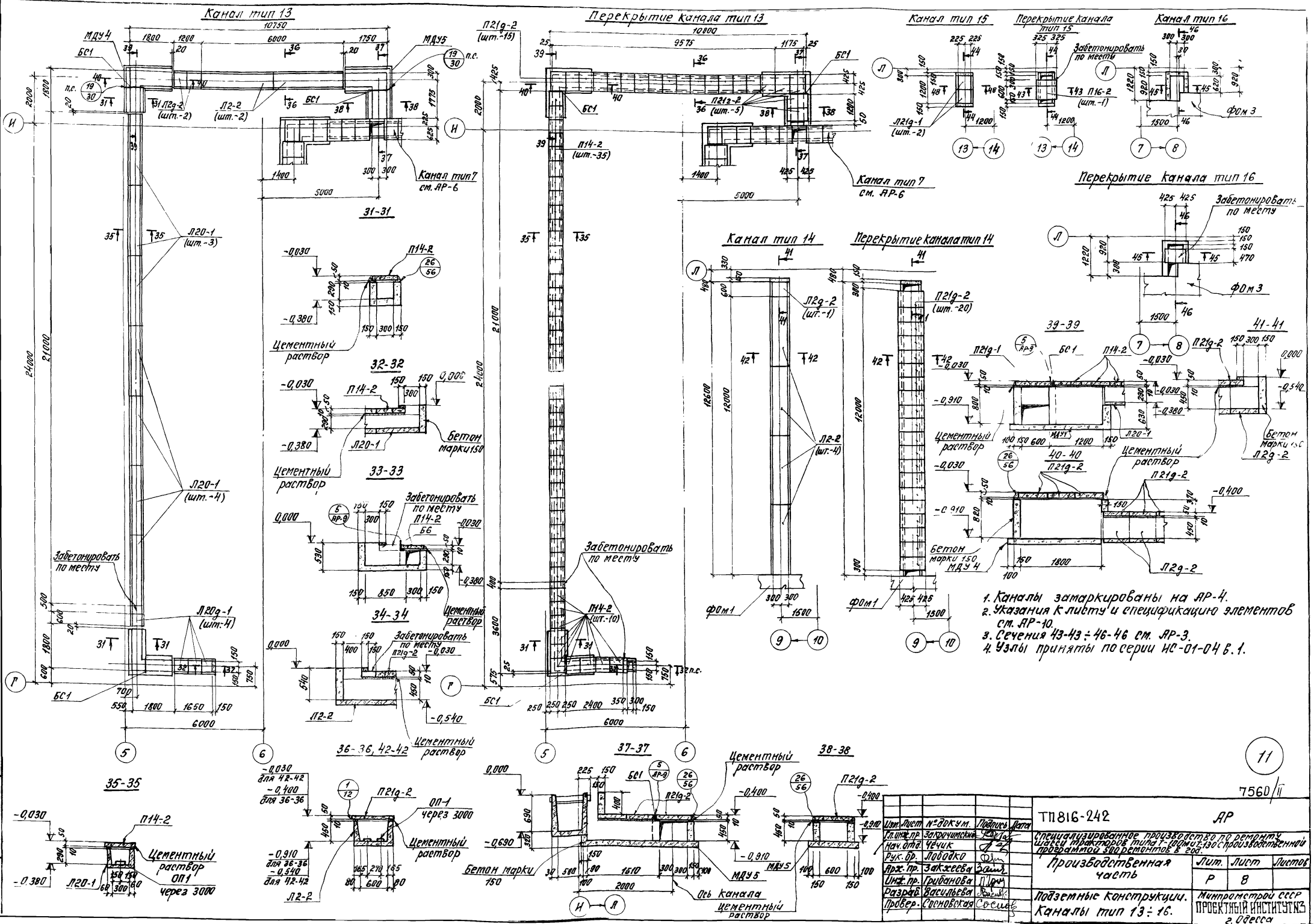
10

7560/II

ИЗМ. ИЛ. СТ. П. КОС. ЧМ.	П. СТО. ДО. ТА.	Т. П. 816-242	АР
ИЛ. СТ. П. КОС. ЧМ.	П. СТО. ДО. ТА.	Специализированное предприятие по ремонту изделий, изготовленных на станках с ЧПУ и с ЧПУ-автоматами	Лит. лист ИЛ. СТ. П. КОС. ЧМ.
ИЛ. СТ. П. КОС. ЧМ.	П. СТО. ДО. ТА.	Производственная часть	Р 7
ИЛ. СТ. П. КОС. ЧМ.	П. СТО. ДО. ТА.	Поземные конструкции	Микрометраж СССР
ИЛ. СТ. П. КОС. ЧМ.	П. СТО. ДО. ТА.	Каналы тип 10-12	ПРОЕКТИНСТИТУТ "Э" Одесса

1:10000/1

Типовый проект



1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к литью и спецификацию элементов см. АР-10.
3. Сечения 43-43 ÷ 46-46 см. АР-3.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 в.1.

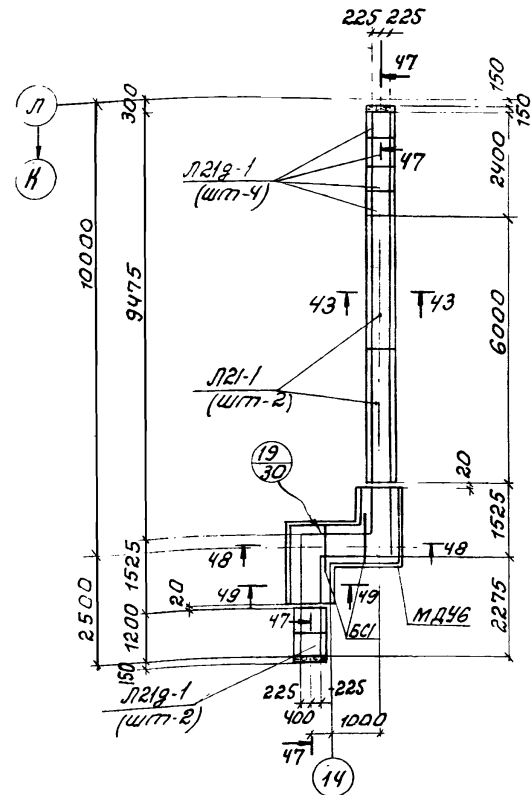
11

7560/II

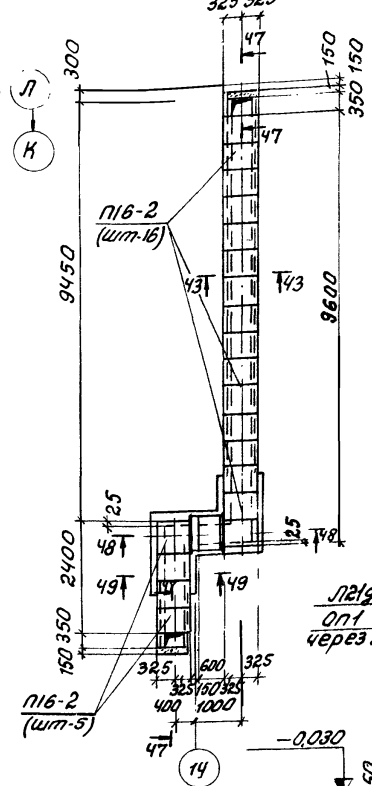
Изм. Лист № 01 КЧМ		Листов	Всего
Лит. пр. Зодчий		1	1
Изд. пр. Чечик		1	1
Рук. пр. Подорко		1	1
Арх. пр. Заксеев		1	1
Инж. пр. Гриванова		1	1
Разраб. Васильева		1	1
Провер. Соловьева		1	1
Сосина		1	1
ТП816-242 АР			
Производственная часть			
Лит. Лист В			
Лит. Лист Р			
Лит. Лист 8			
Подземные конструкции. Каналы тип 13 ÷ 16.			
Минтрансстрой СССР ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ КЭС г. Москва			

Далее
Типовой проект

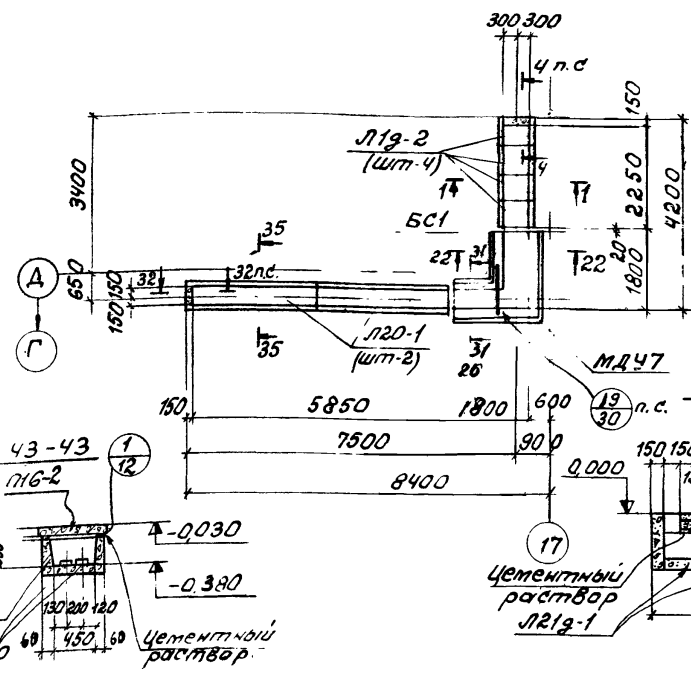
Канал тип 17



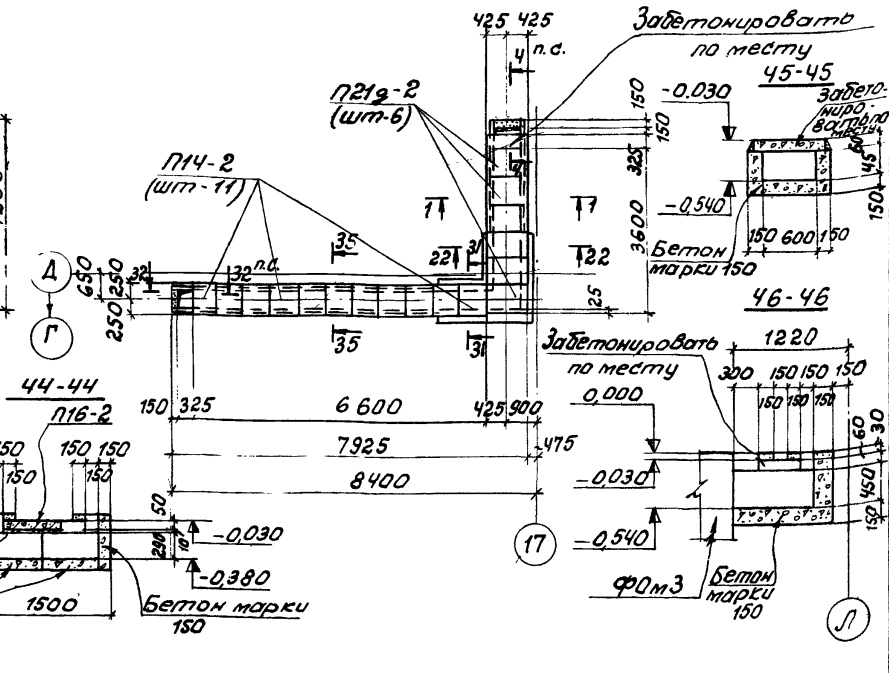
Перекрытие канала тип 17



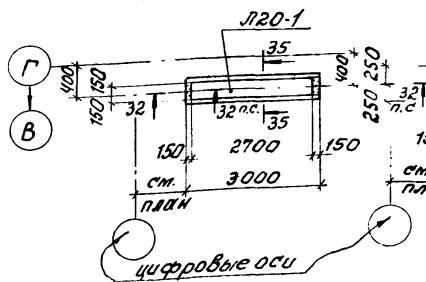
Канал тип 20



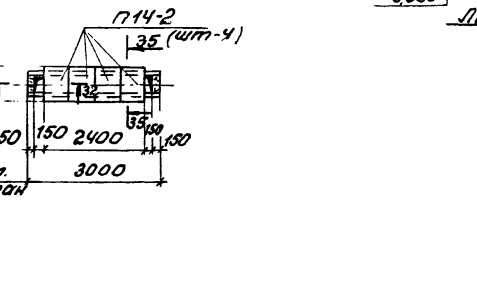
Перекрытие канала тип 20



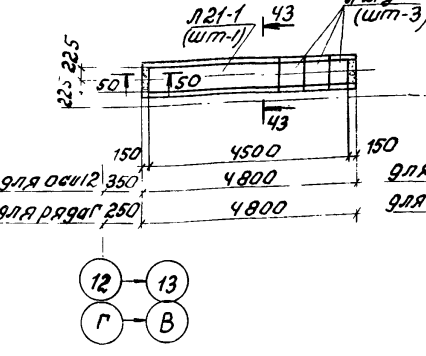
Канал тип 18



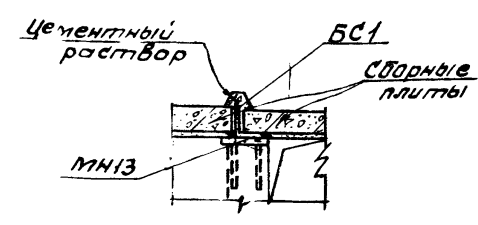
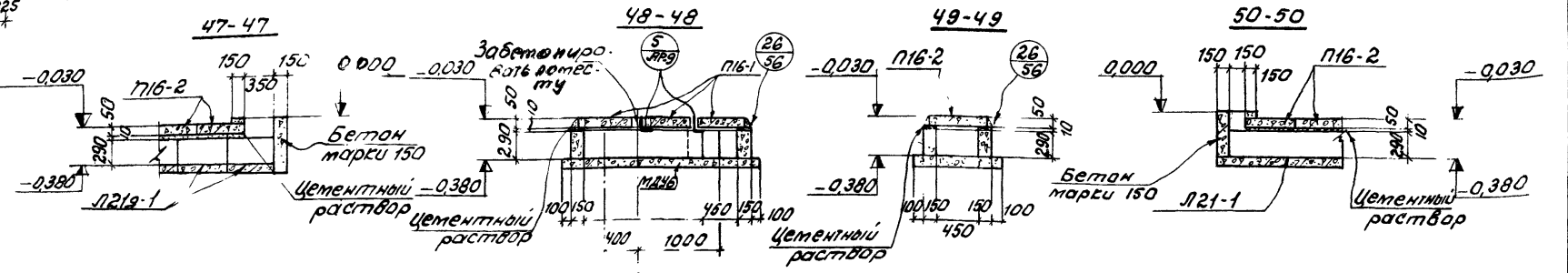
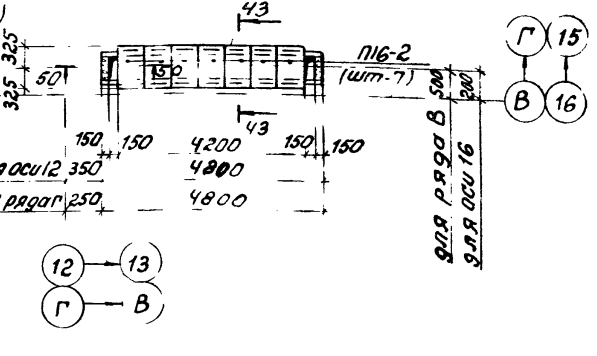
Перекрытие канала тип 18



Канал тип 19



Перекрытие канала тип 19



1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к листу и спецификацию элементов см. АР-10.
3. Сечения 1-1 ÷ 4-4 см. АР-5; сеч 22-22 см. АР-6; сеч 31-31, 32-32, 35-35 см. АР-7.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 В.1.

5

12

7560/II

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242	АР
Инж. пр. Закочинский				Специализированное производство по ремонту и замене плиток в местах укладки плиток 7-100 и 7-130 с производственной программой 500 ремонта в 8 паз	Лист
Инж. пр. Чекуев				Производственная часть	Лист
Инж. пр. Любова					Лист
Инж. пр. Зайцева					Лист
Инж. пр. Васильева					Лист
Провер. Сосновская				Подземные конструкции	Лист
				Каналы тип 17 ÷ 20	Лист
					Лист
					Лист

Л.В. Числов

Спецификация элементов к подземному хозяйству и каналам, расположенным на листах АР-4-АР-9

Марка	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		<u>Фундаменты под оборудование</u>		
Ф0М1	КЖ-17	Фундамент под моечную машину 0М-420	1	
Ф0М2	КЖ-18, КЖ-19	Фундамент под дренажную машину ДМ-1501	1	
Ф0М3	КЖ-20	Фундамент под установку для стачки старой краски		
		АЛТ5-142	1	
Ф0М4	КЖ-21	Фундамент под карусельный станок 3131	1	
Ф0М5	то же	Фундамент под край канальной лабораторный	1	
Ф0М6	"	то же	1	
Ф0М7	"	"	8	
Ф0М8	"	Фундамент под стойку конвеера	44	
Ф0М9	"	Фундамент под поперечно-строгальный станок 7130	1	
Ф0М10	"	Фундамент под токарно-шпинделевый станок 36634	6	
Ф0М11	"	Фундамент под пресс механический А2114	1	
Ф0М12	"	Фундамент под малый ковальный пневматический		
		МА 4129	1	
Ф0М13	КЖ-22	Фундамент под круглошлифовальный станок 3131	1	
Ф0М14	то же	Фундамент под стойку конвеера	1	
Ф0М15	"	то же	2	
Ф0М16	"	"	1	
Ф0М17	"	Фундамент под край штабелер	6	
Ф0М18	"	Фундамент под бак	2	
Ф0М19	"	Фундамент под водо-подогреватель	1	
Ф0М20	"	то же	1	
Ф0М21	"	Фундамент под стойку конвеера	4	
Ф0М22	"	Фундамент под электро-вентилятор 410-28	1	
Ф0М23	КЖ-23, КЖ-24	Фундамент под тяговую цепь	1	
Ф0М24	то же	то же	1	
Ф0М25	КЖ-25	"	1	
Ф0М26	КЖ-26	Фундамент под ванну для заборки воздуха		
		Лотковые фракционные 3935	1	
Ф0М27	то же	Фундамент под плоскошлифовальный станок 3131	1	
Ф0М28	"	Фундамент под насос	2	
Ф0М29	"	Фундамент под долбежный станок 71420	1	
		<u>Сборные элементы каналов</u>		
Л1-2	ИС-01-04 В.7 л. 27	Лоток Л1-2	11	0,73м
Л2-2	то же л. 28	то же Л2-2	12	0,88м
Л3-2	" л. 29	" Л3-2	6	1,07м
Л20-1	" л. 36	" Л20-1	13	0,47м
Л21-1	" л. 37	" Л21-1	8	0,48м
Л19-2	" л. 50	" Л19-2	35	0,15м
Л29-2	" л. 51	" Л29-2	9	0,18м
Л39-2	" л. 52	" Л39-2	7	0,20м
Л49-1	" л. 53	" Л49-1	4	0,20м
Л209-1	" л. 59	" Л209-1	4	0,08м

Марка	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Л219-1	ИС-01-04 В.7 л. 60	Лоток Л219-1	14	0,09м
П1	" л. 78	Плита перекрытия П1	4	0,45м
П14-2	" то же	то же П14-2	83	0,04м
П16-2	" л. 82	" П16-2	36	0,05м
П189-1	" то же	" П189-1	3	0,12м
П219-2	" "	" П219-2	211	0,06м
ОП1	ИС-01-04 В.2 л. 51	Опорная подушка ОП1	52	0,01м
		<u>Монолитные элементы каналов</u>		
М4У1	КЖ-29	Монолитное днище М4У1	1	
М4У2	то же	то же М4У2	4	
М4У3	"	" М4У3	1	
М4У4	"	" М4У4	1	
М4У5	"	" М4У5	1	
М4У6	"	" М4У6	1	
М4У7	"	" М4У7	1	
ПТН1	КЖ-30	Плита перекрытия ПТН1	1	
ВШ10	то же	Вентшахта ВШ10	1	
ВШ11	"	то же ВШ11	1	
ПРМ1	КЖ-27	Прямая ПРМ1	1	
		<u>Стальные изделия</u>		
БС1	ИС-01-04 В.2 л. 56	Балка БС1	16	
МН13	КЖС-МН13	Закладное изделие МН13	32	
МН15	КЖС-МН15	то же МН15	1	
МН16	КЖС-МН16	" МН16	1	

- Данный лист см. совместно с АР-4-АР-9.
- Грунт в основании монолитных каналов, прямых и фундаментов под оборудование уплотнить вторичным слоем щебня.
- Под днищами монолитных прямых, каналов и фундамента Ф0М3 установить подготовку из щебня бетона марки 50 толщиной 100мм с последующей окраской горячим битумом в два слоя.
- Под каналы из сборных ж.б. лотков установить песчаную подготовку толщиной 100мм.
- Наружные поверхности стен монолитных каналов и прямых ПРМ1, а также наружные поверхности стен и днища сборных лотков, кроме торцов, до их укладки окрасить двумя слоями горячей битумной мастики по слою холодной битумной грунтовки.
- Работы по устройству каналов и фундаментов под оборудование вести в убавке с укладкой всех подземных коммуникаций.
- При устройстве каналов руководствоваться указаниями серии ИС-01-04, вып.1.
- При устройстве фундаментов под оборудование глубину и разбивку колодцев для анкерных болтов уточнить по установившемуся оборудованию.
- В торцах каналов из сборных элементов выгнать бетонные стенки толщиной 150мм на высоту канала. Бетон марки 150.
- Монолитные участки перекрытий каналов выгнать из бетона марки 200 с армированием Ф12А III ш. 150 в рабочем направлении, распределительная арматура Ф6А I ш. 200. Толщину участков принять по таблице примыкающие сборные плиты перекрытия. Расход стали на все монолитные участки: Ф12А III - 38,7кг; Ф6А I - 9,8кг.
- Фундаменты под оборудование, показанные на плане подземного хозяйства пунктиром, должны быть разобраны по получению документации на оборудование.

13

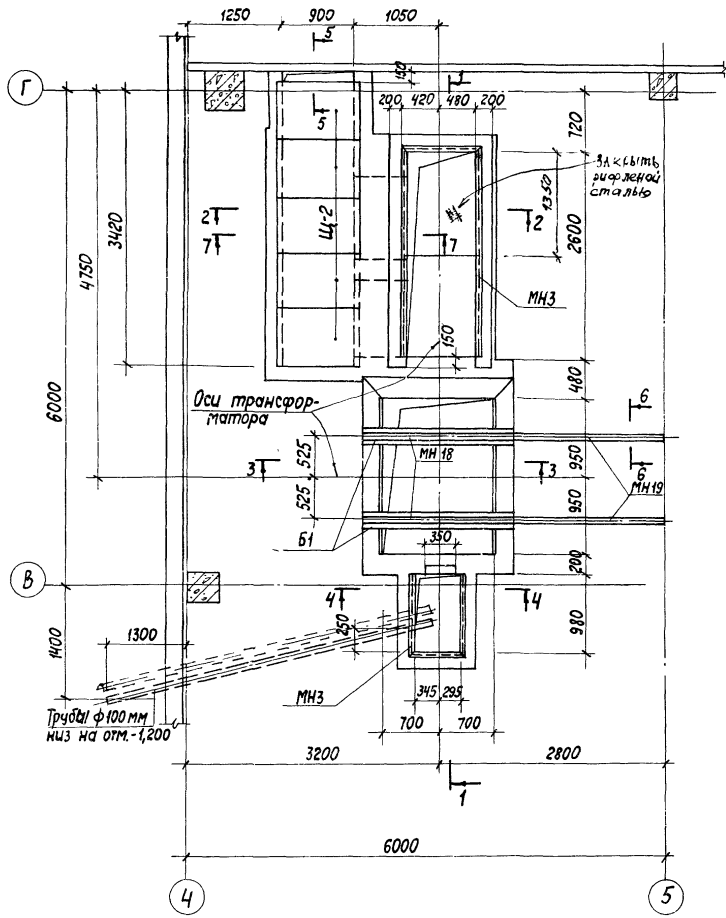
7560/Е

Изм/лист	Подпись	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой, заданной в эск.	
Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Производственная часть	Лист 10
Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Подземные конструкции	Имя по Заключению
Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Имя по Заключению	Спецификация к листам АР-4-АР-9.	Имя по Заключению

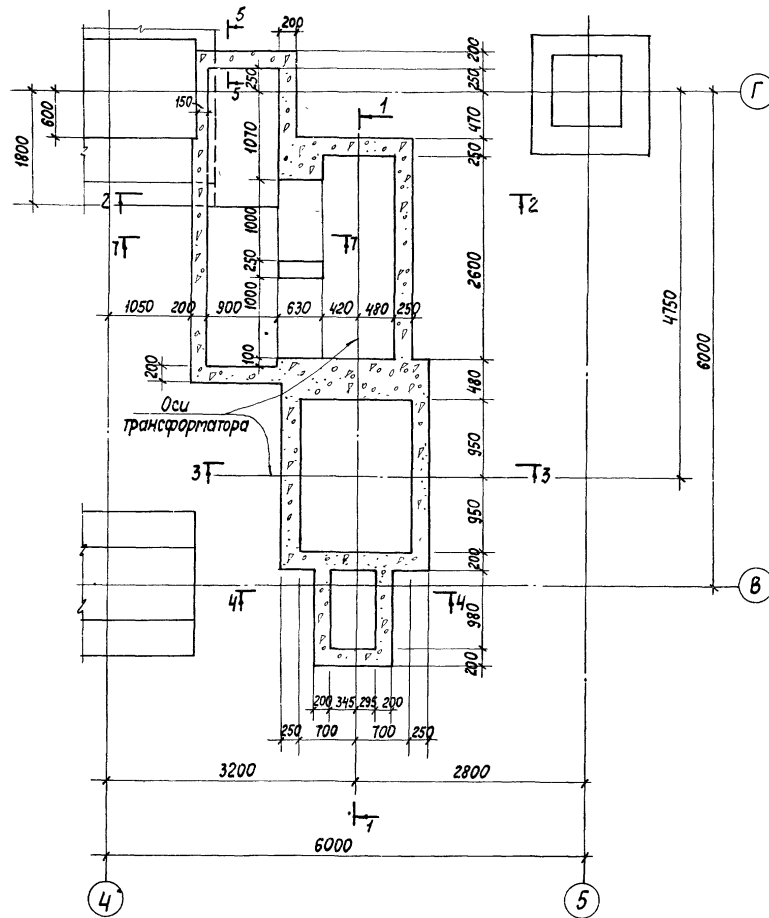
Получены проектом

15.10.1987 Имя по Заключению

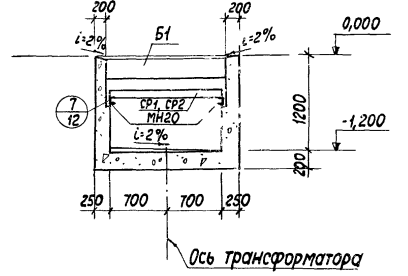
План на отм. 0,000



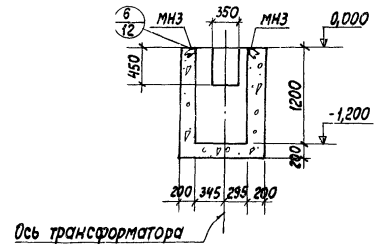
План на отм. -1,200



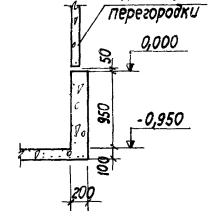
3-3



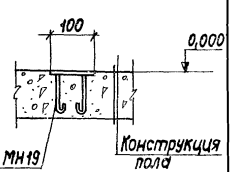
4-4



5-5

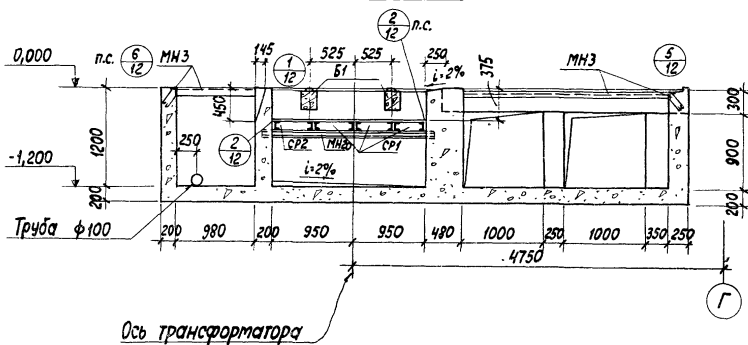


6-6

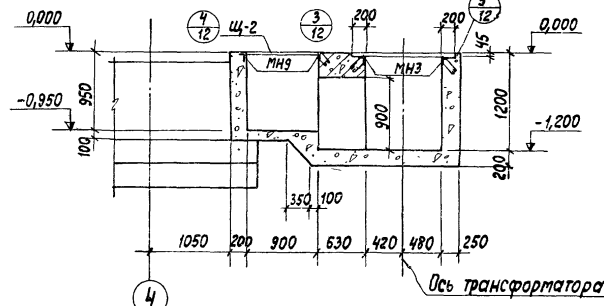


Данный лист см. с АР-12.

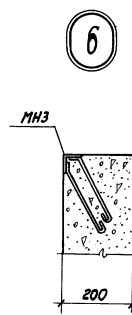
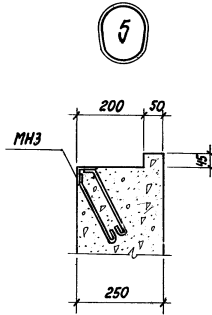
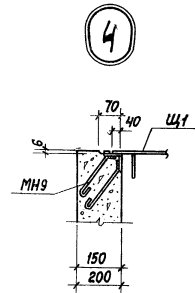
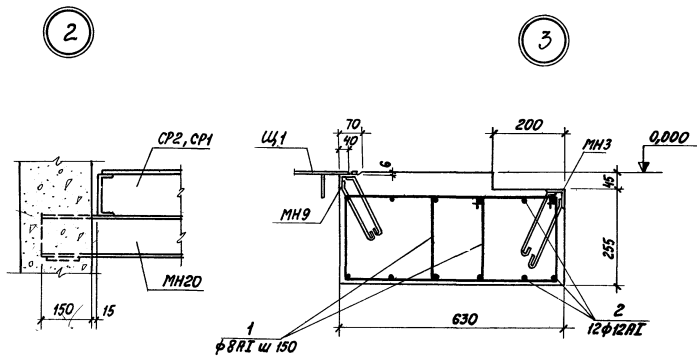
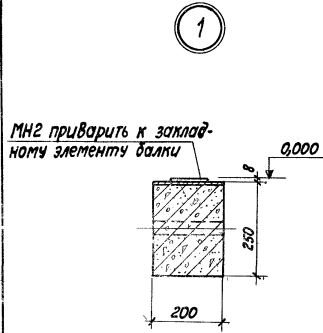
1-1



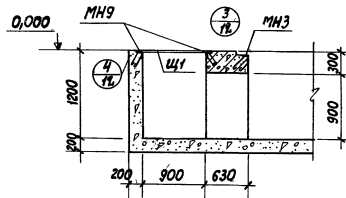
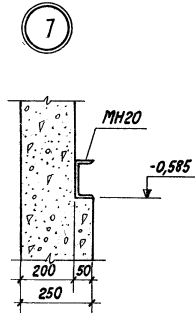
2-2



Изм.	Лист	N докум	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
					специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-132 с производственной программой для ремонтов в год	Лит. Лист листов
					Производственная часть	11
					трансформаторная подстанция КТП1 План, разрезы	Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНІ ИНИСТІТНЗ г. Одесса



7 - 7



1. Данный лист см. совместно с АР-11.
2. Пряжки трансформаторной подстанции выполнить из бетона М-150 после получения оборудования КТП1 хмельницкого завода.
3. При бетонировании стен прямых заложить закладные элементы и оставить гнезда для балок Б1, которые после монтажа балок заложить бетоном М150 на мелком щебне.
4. Стальные решетки в маслобурной яме засыпать слоем гравия толщиной 250 мм крупностью 30-50 мм.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Маркировочная схема		
Б1	КЖС-Б1	Балка Б1	2	
МН3	КЖС-МН3	Изделие закладное МН3	3,0м	
МН18	КЖС-МН18	То же	МН18 3,8м	
МН19	КЖС-МН19	"	МН19 3,9м	
МН20	КЖС-МН20	"	МН20 2	
МН9	КЖС-МН9	"	МН9 1,1м	
CP1	КЖС-CP1, CP2	Стальная решетка CP1	3	
CP2	То же	То же	CP2 1	
Щ1	КЖС-Щ2	Щит Щ2	5	
1÷2	АР-12	Стержни одиночные		

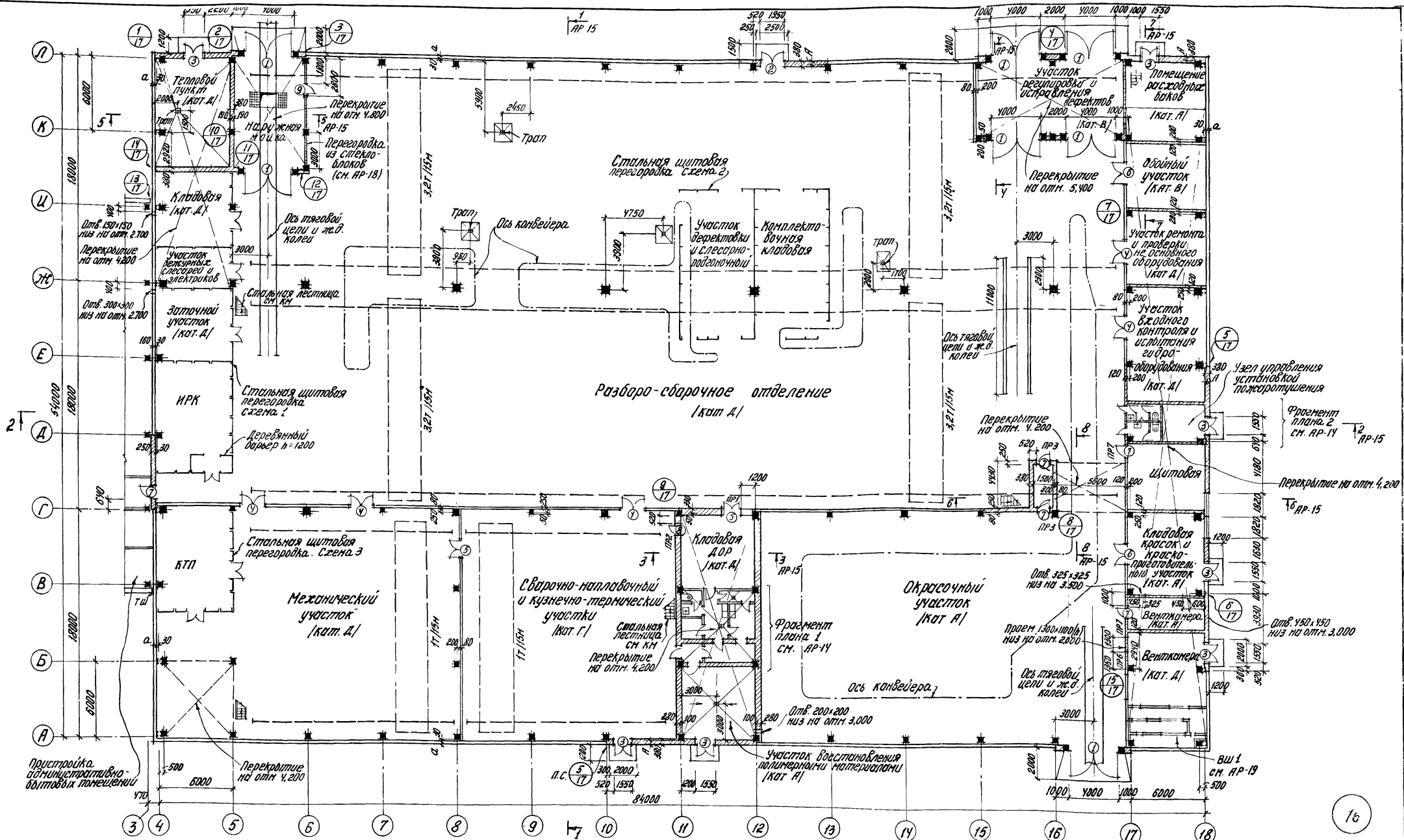
Ведомость стержней на один элемент

Марка стержня	Поз.	Эскиз или сечение	φ мм	Длина мм	кол.
	1		8AII	1230	19
	2		12AII	2850	12

15

7560/II

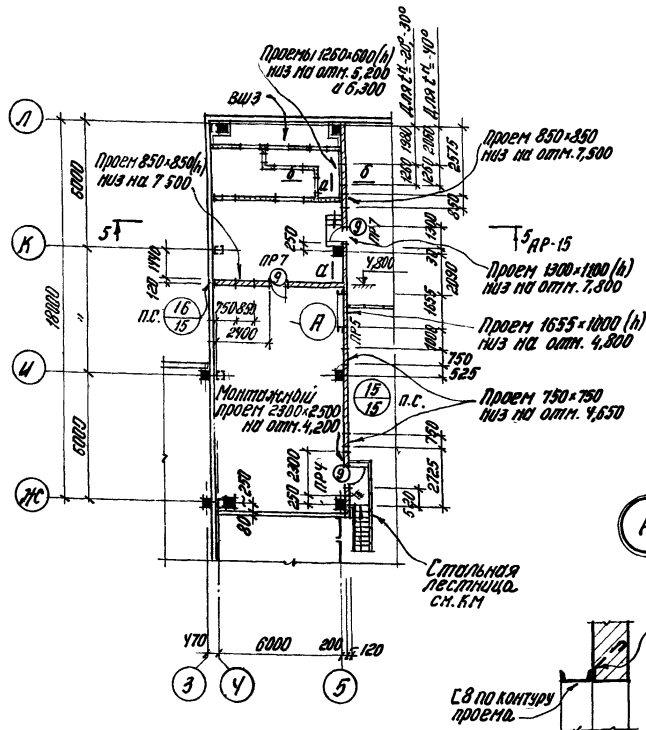
Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Исполнитель	Инженер	Подпись	Дата		специализированное производство по ремонту шасси трансформаторов типа Т-100М4, Т-150 в производственной мастерской "Завод ремонтных в" 200	
Рис. пр.	Лободко	Подпись	Дата		Производственная часть	Лит.
Инж. пр.	Придинова	Подпись	Дата			Лист
Арх. пр.	Заткева	Подпись	Дата			12
Разработчик	Бродская	Подпись	Дата		Трансформаторная подстанция КТП1 ЧДМ	Минпромстрой СССР
Проверщик	Грибанова	Подпись	Дата			ПРОЕКТИРОВАНИЕ



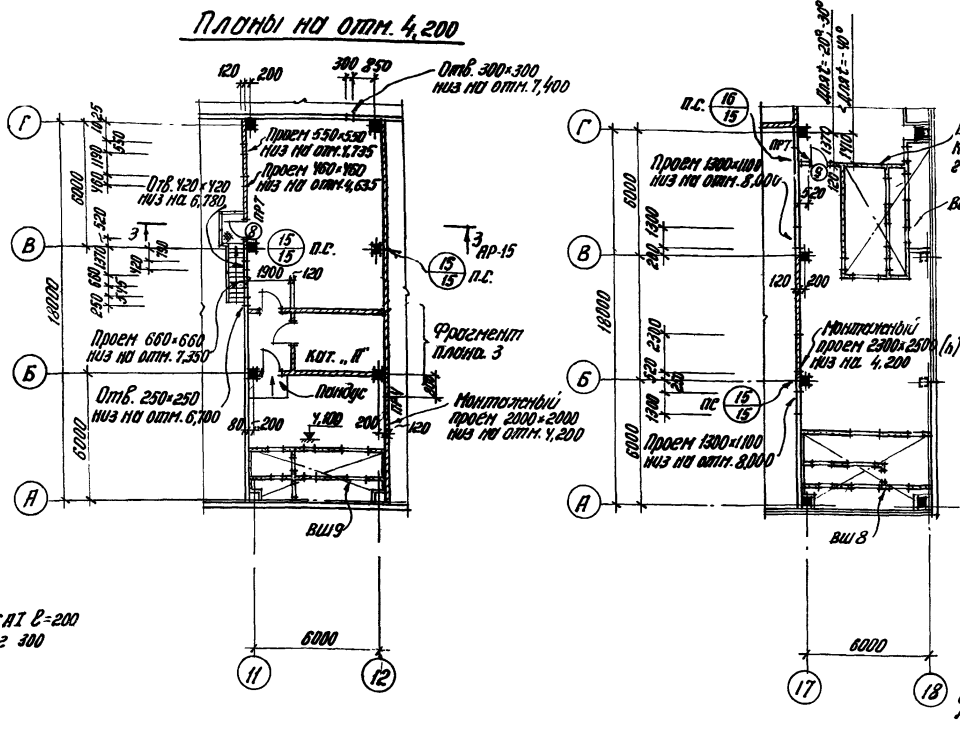
1. Узлы крепления кирпичных стен и перегородок замаркированы частично. Аналогичные узлы выполнить по замаркированным.
2. Двери в помещениях с категориями производств по пожаро- и взрывоопасности "А" и "Б" выполнить самозакрывающимися.
3. Уклонный пол к трапам принять $i=2\%$. Трапы установить по чертежам марки ВК.
4. В процессе возведения внутренних стен теплового пункта заложить кирпичными по чертежам марки КМ.
5. Значения "а" см. АР-2; значения "А" см. АР-17.
6. В помещениях расстойных баков на проступи металлической лестницы уложить резиновые коврики.

ТП816-242		АР	
Исполн.	Провер.	Дата	
Инж. пр. Зюкеева	Инж. пр. Зюкеева	1954	
Инж. пр. Рудянова	Инж. пр. Рудянова		
Проверил Симонисов	Проверил Симонисов		
Производственная часть		Лист	Листов
План на отн. 0,000		Р	13
		Институт ГИИСТАНТ 7 г. Одесса.	

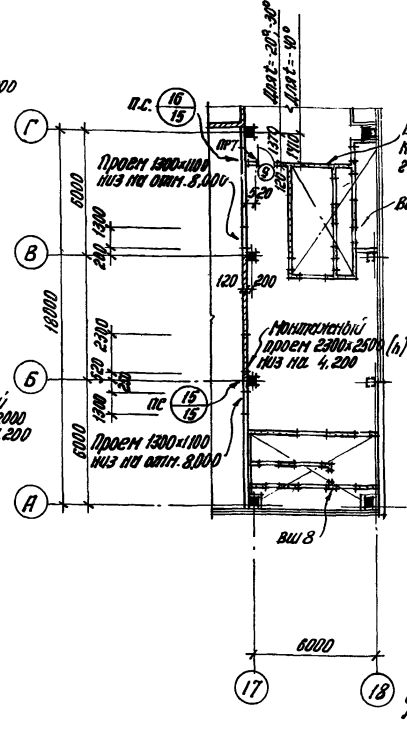
Планы на отн. 4,200



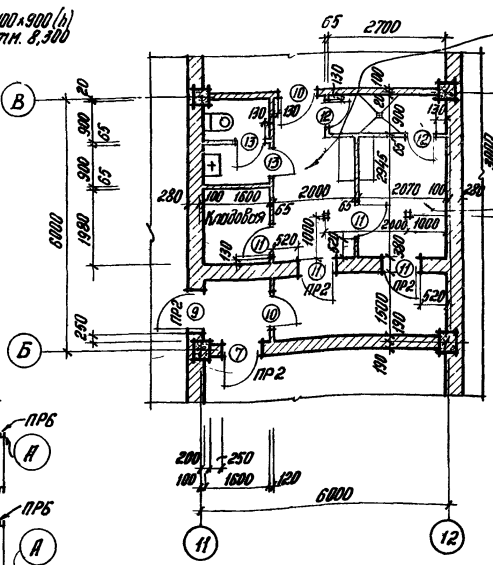
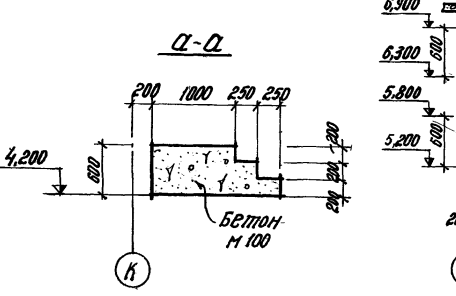
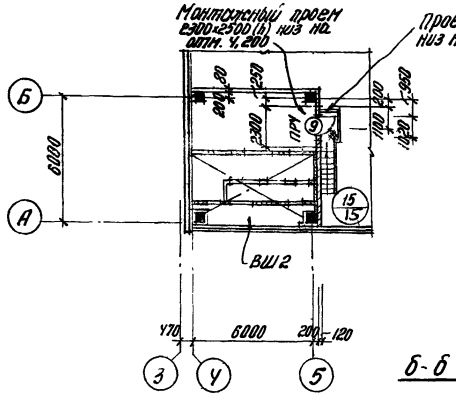
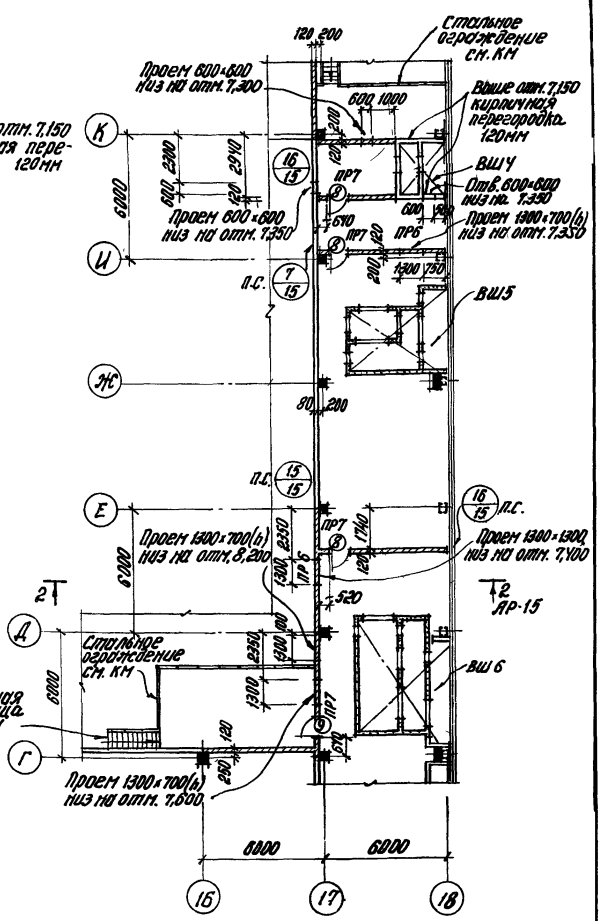
План на отн. 4,200



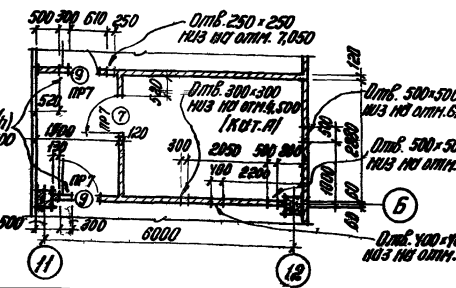
Фрагмент плана 1



Фрагмент плана 2



Фрагмент плана 3



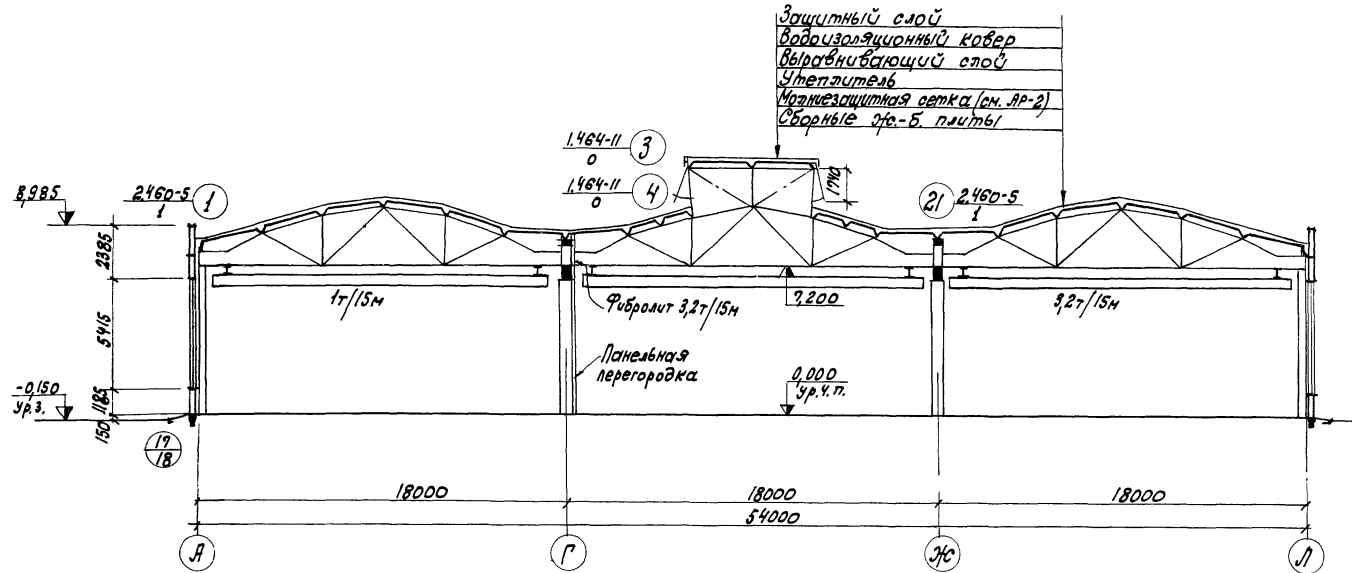
- 1. Вентиляторы ВШ2 ÷ ВШ9 с.н. АР-19; АР-20.
- 2. Монтажные проемы после монтажа санитарно-технического оборудования заполнить кирпичом на глиняном растворе.
- 3. Отверстия в стенах после про пуска вентиляционных коробов тщательно заделать.

17
7560/л

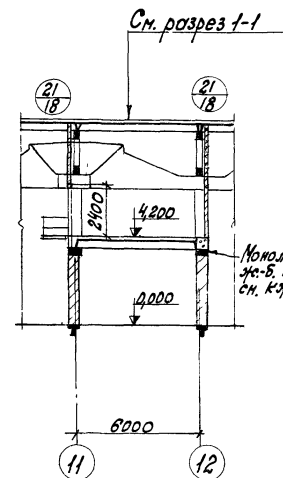
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТН 816-242	АР
Инж. А.И. Золотой					
Инж. П.И. Григорьев					
Инж. А.И. Чечук					
Инж. П.И. Григорьев					
Инж. А.И. Чечук					
Инж. П.И. Григорьев					
Инж. А.И. Чечук					
Производственная				лист	лист
чисть				Р	14
Планы на отн. 4,200				Инженеры СССР	
фрагменты планов 1,2,3				Проектировщик	

Альбом II
Мушовой проект

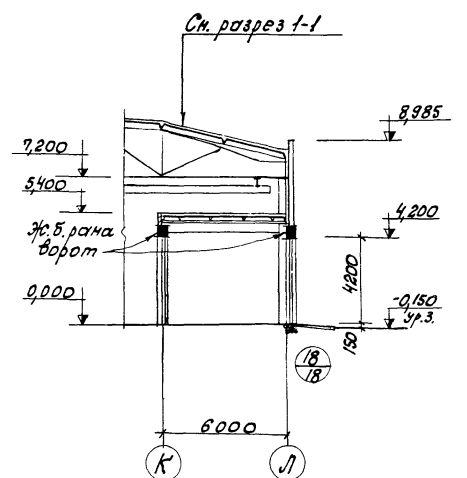
Разрез 1-1



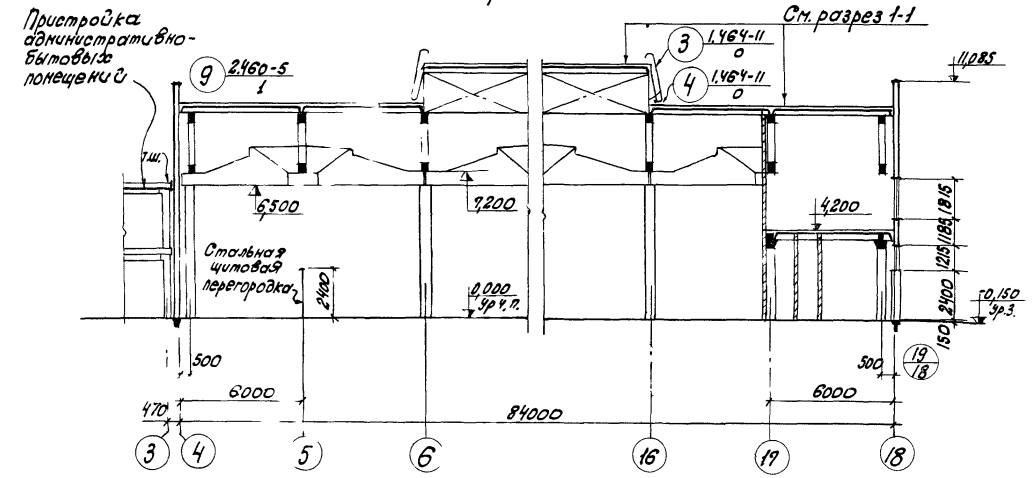
Разрез 3-3



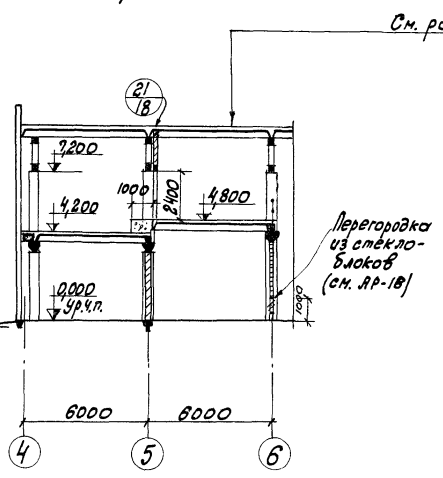
Разрез 4-4



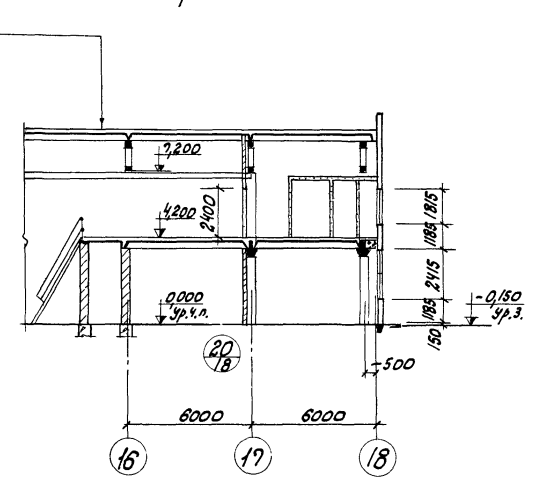
Разрез 2-2



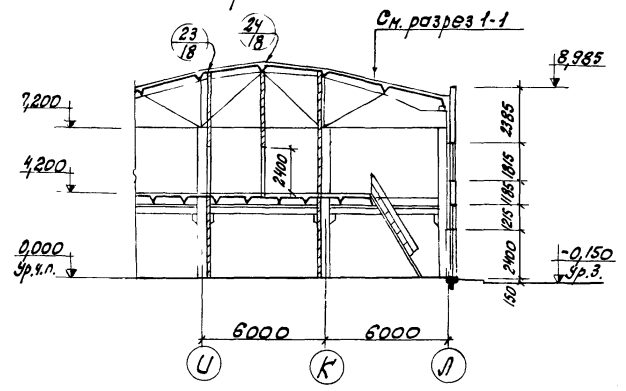
Разрез 5-5



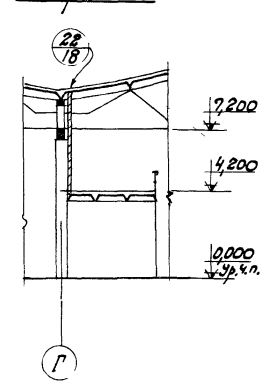
Разрез 6-6



Разрез 7-7



Разрез 8-8



18
7560/ii

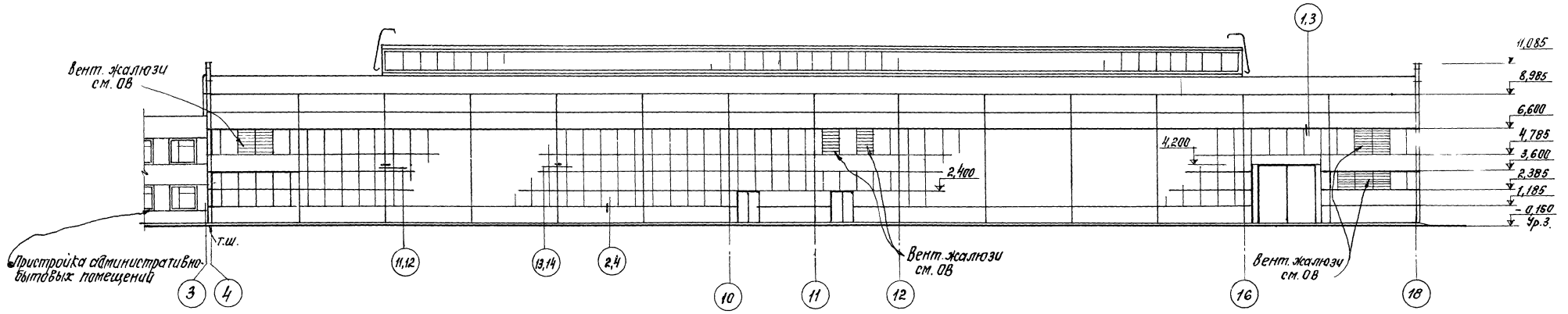
ТП 816-242		АР	
Иван. Иуст. Издкович	Ильин. В.А.	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в производственной программе 300 ремонтных в год.	
Григорьев. Захарович	Сидор. С.И.	Производственная часть.	Лит. Лист Листов
Нахичев. Чечик	Сидор. С.И.		Р 15
Рук. пр. Лавренко	Сидор. С.И.	Разрезы 1-1-8-8	Министерство сверхПРОЕКТИРОВАНИЕ 3
Иж. пр. Захарова	Сидор. С.И.		г. Одесса
Иж. пр. Брыбанова	Сидор. С.И.		
Провер. Сидор. С.И.	Сидор. С.И.		

Литера II

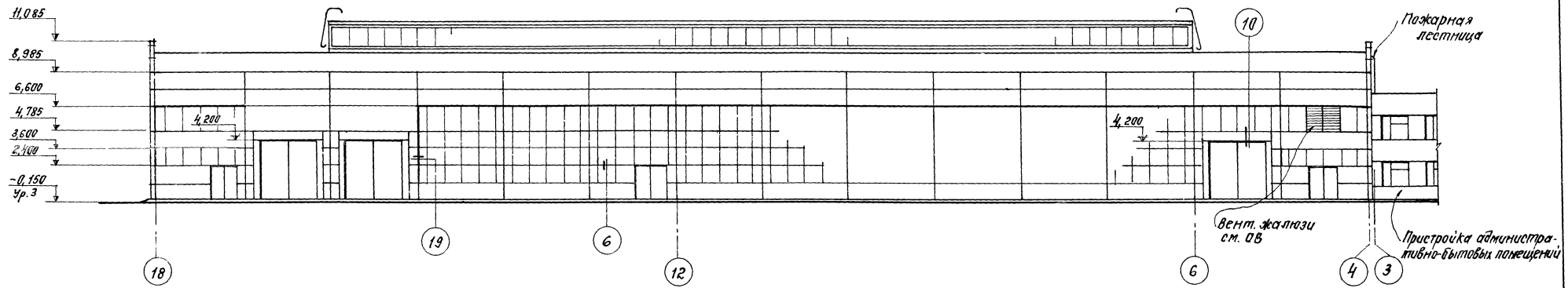
Типовой проект

Цифры в кружках означают номера листов

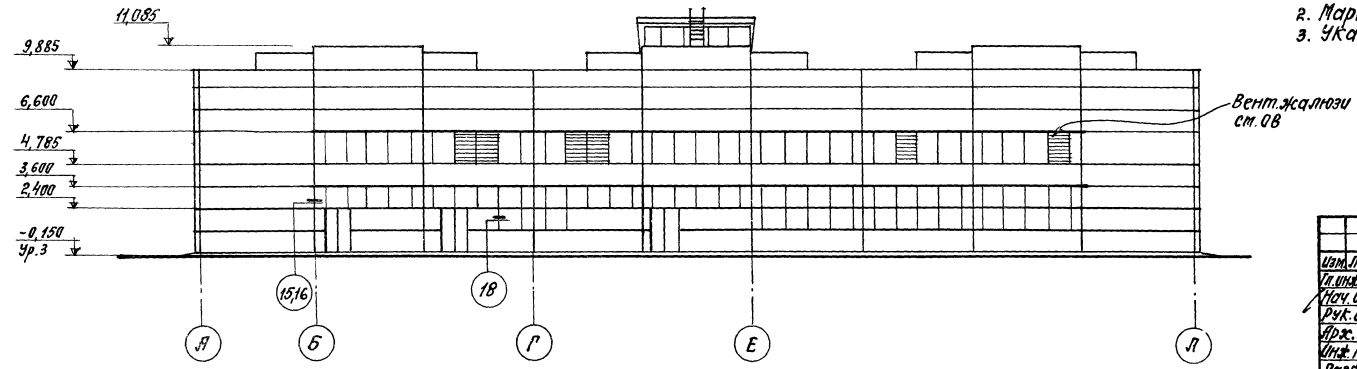
Фасад 4-18



Фасад 18-4



Фасад А-Л



1. Монтажные схемы заполнения оконных проемов и схемы механизмов открывания окон см. чертежи КМ.
2. Маркировка узлов принята по серии 2.436-7.
3. Указания об отделке фасада см. на АР-1.

19
7560/II

			ТЛ 816-242	АР		
Изм. Лист № докум. Подпись Дата	Исполн. пр. Заключительный лист		Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Исполн. пр. Заключительный лист	Исполн. пр. Заключительный лист			Р	16	16
Исполн. пр. Заключительный лист	Исполн. пр. Заключительный лист		Фасады	ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Исполн. пр. Заключительный лист	Исполн. пр. Заключительный лист			ПРОЕКТИРОВАНИЕ		

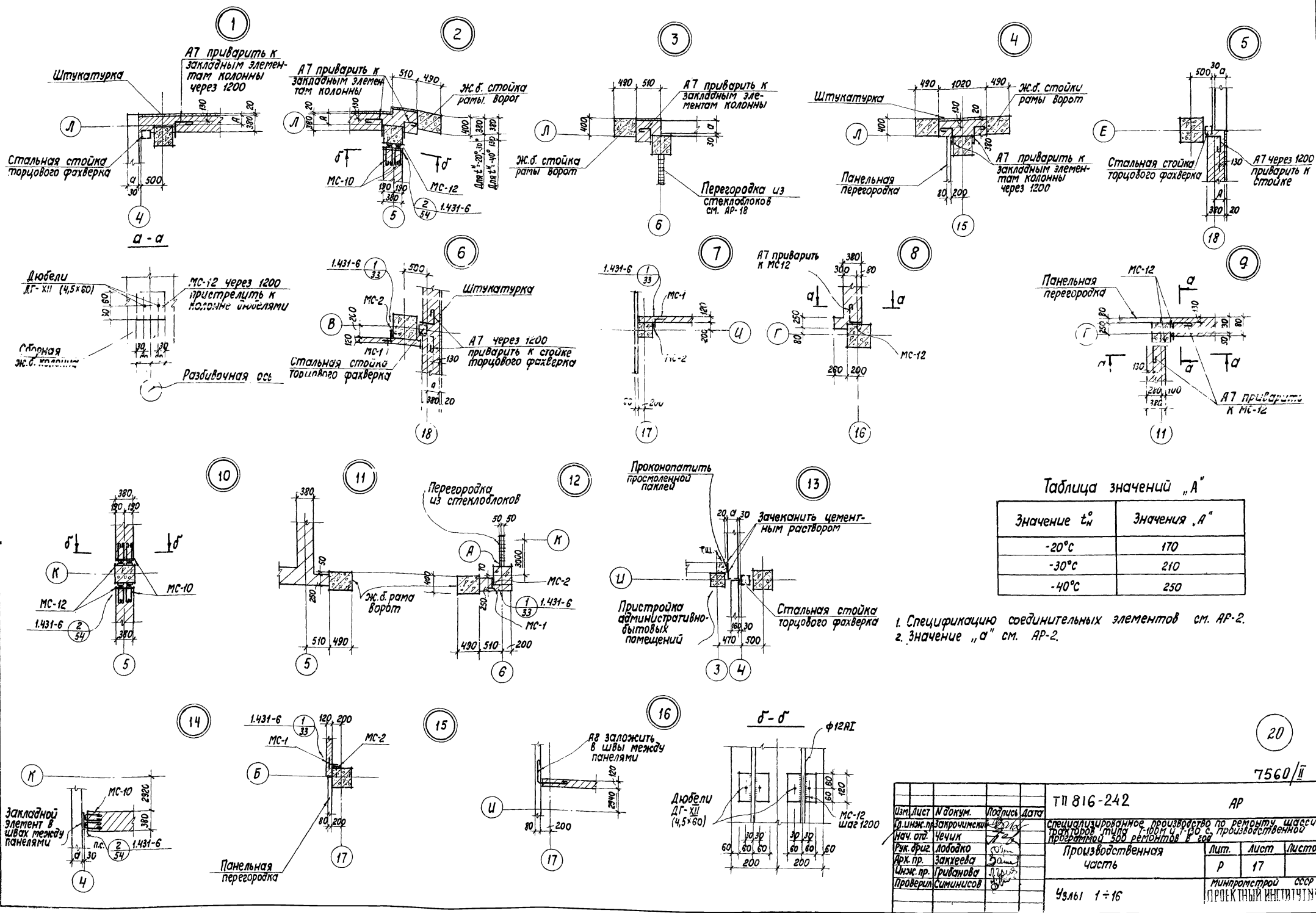


Таблица значений „А“

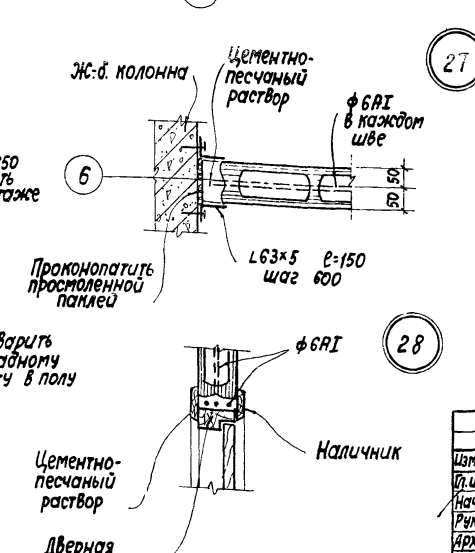
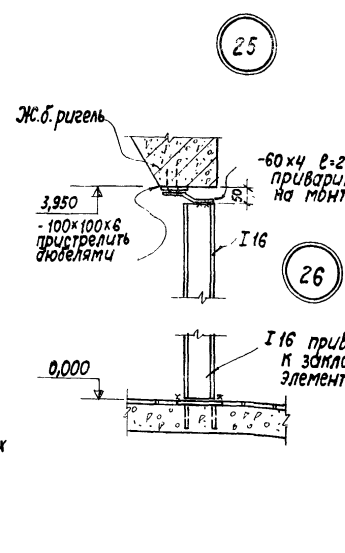
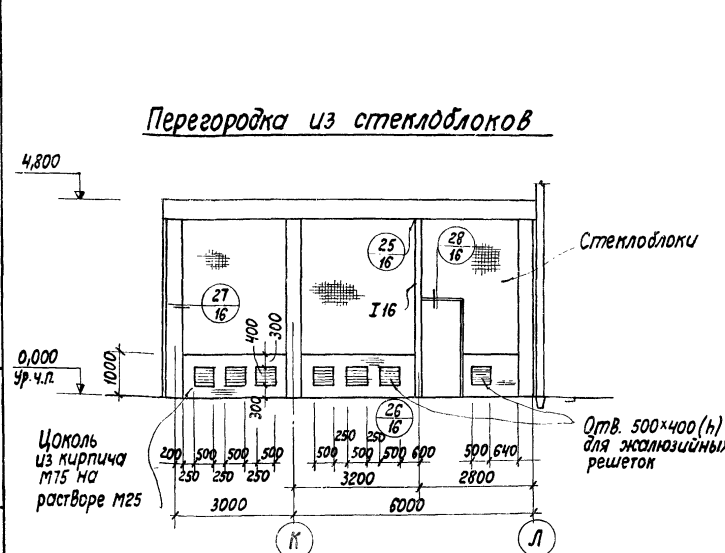
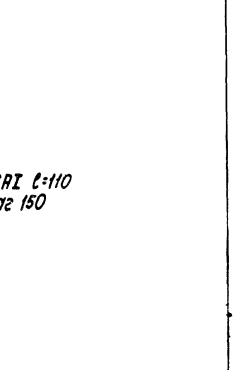
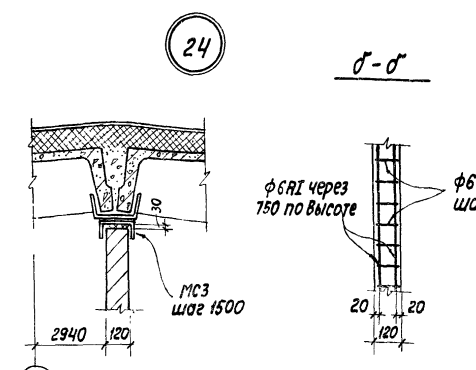
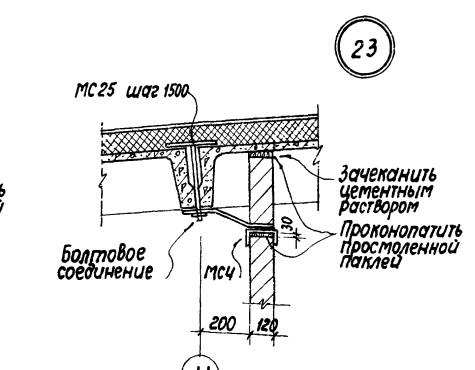
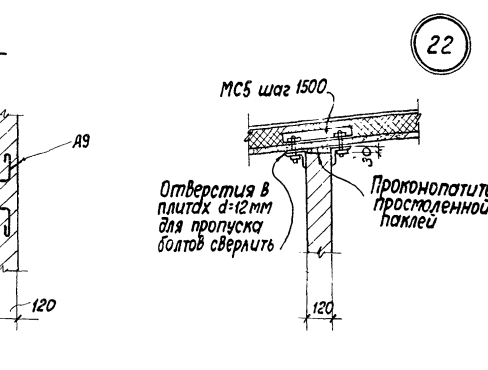
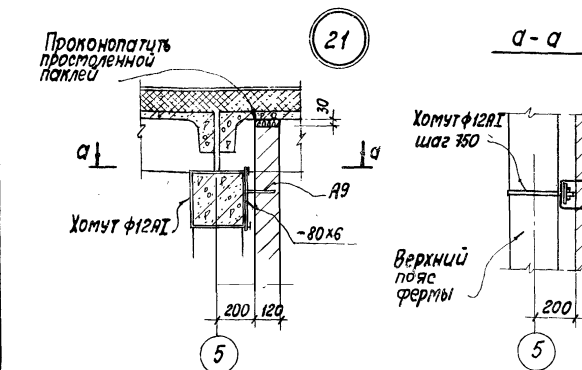
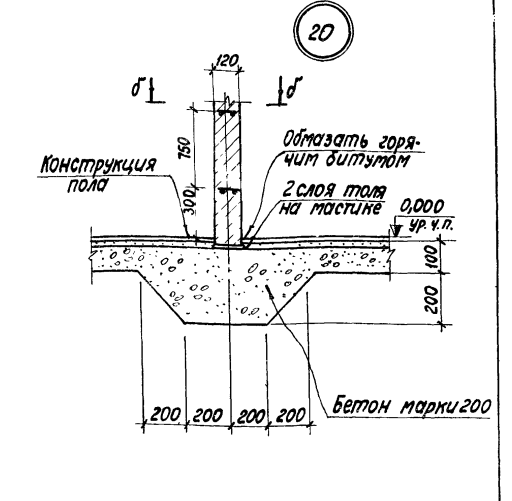
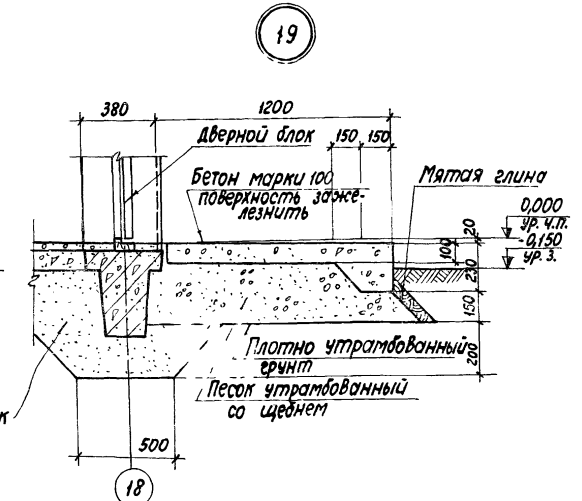
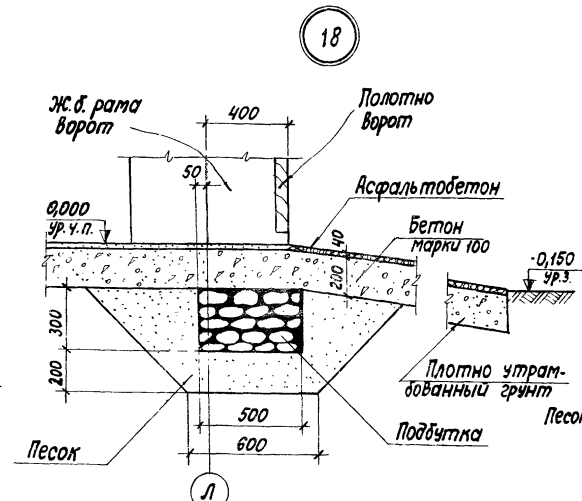
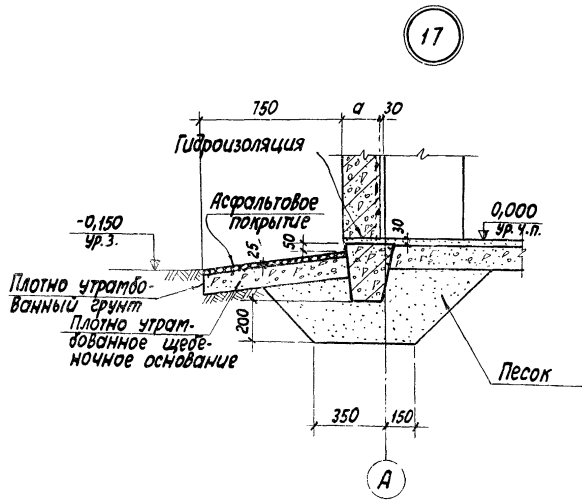
Значение $t_{в}$	Значения „А“
-20°C	170
-30°C	210
-40°C	250

1. Спецификацию соединительных элементов см. АР-2.
2. Значение „а“ см. АР-2.

20

7560/II

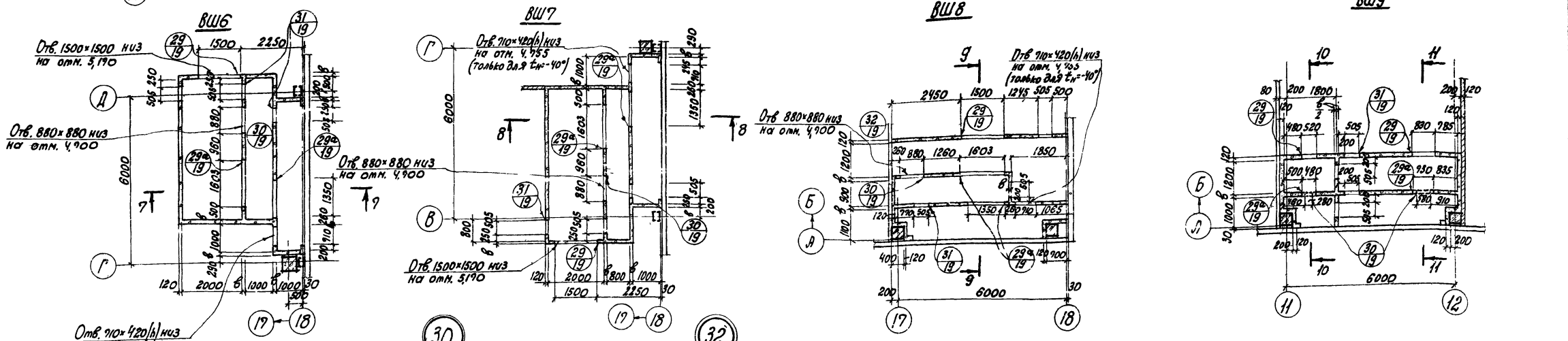
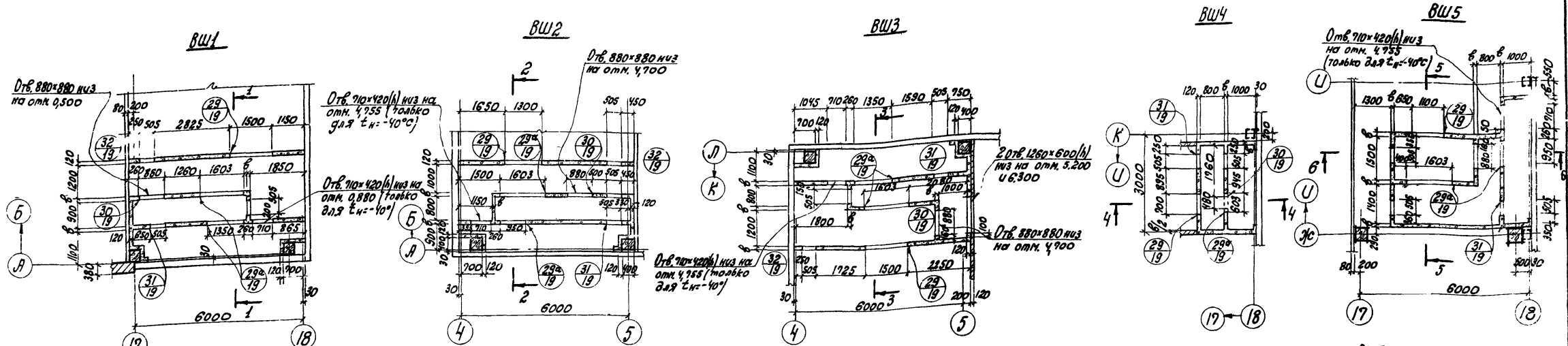
Изм. Лист	И докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Инж. пр. Запорожский				специализированное производство по ремонту шасси	
Нач. от. Чечик				протаратор типа Г-801 и Г-150 с. Производственное	
Рук. бриг. Лобовко				Производственная	
Арх. пр. Захарева				часть	Лит. Лист Листов
Инж. пр. Грибанова				Р	17
Проверил Симинисов				Минпротстрой СССР	
				ПРОЕКТИНСТИТУТ	
				Ч3.161 1 ÷ 16	



1. Спецификацию соединительных элементов см. на АР-2.
 2. Продольную арматуру перегородок толщиной 120 мм завести в примыкающие кирпичные стены на 120 мм.
 3. Значения „а“ см. на АР-2.

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Л. инж. пр. Запорожский	Чечик	Сидоренко	20.10.19	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100А и Т-130С производственной программы 300 ремонтов в год	Лит. Лист Листов
Рук. брига. Лобовко	Затеева	Сидоренко		Производственная часть	Р 18
Инж. пр. Триданова	Сидоренко	Сидоренко		Узлы 17 ÷ 28	Минпромстрой СССР
Проверил Сидоренко				Перегородка из стеклоблоков	ПРОЕКТИРОВАНИЕ

7560/и



1. Сечения 1-1 ÷ 11-11 см. АР-20.
 2. Размер. в" для $t_n = -20^\circ\text{C}$ и $t_n = -30^\circ\text{C} - 120\text{мм}$, для $t_n = -40^\circ\text{C} - 180\text{мм}$.

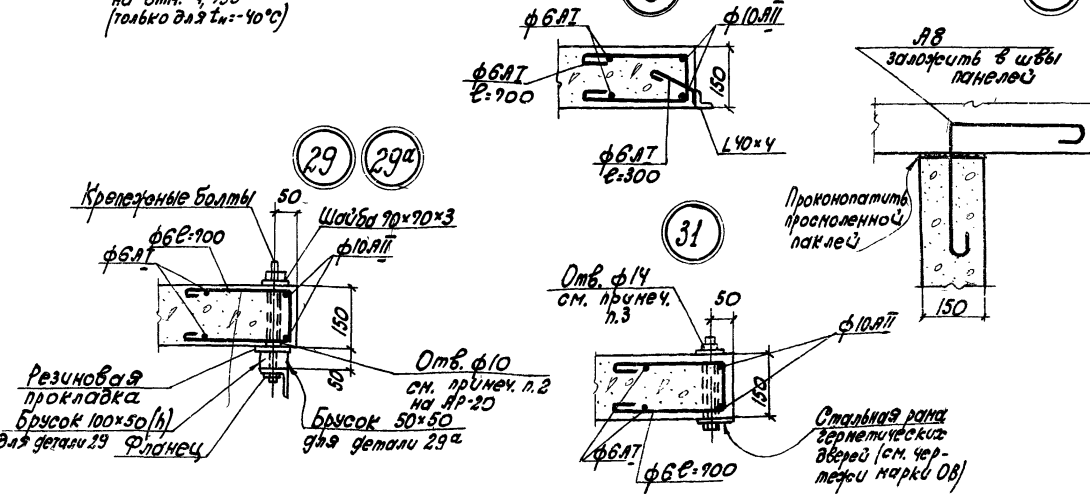
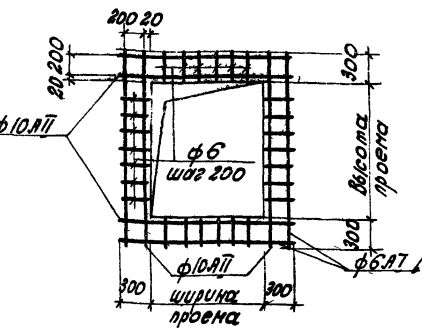


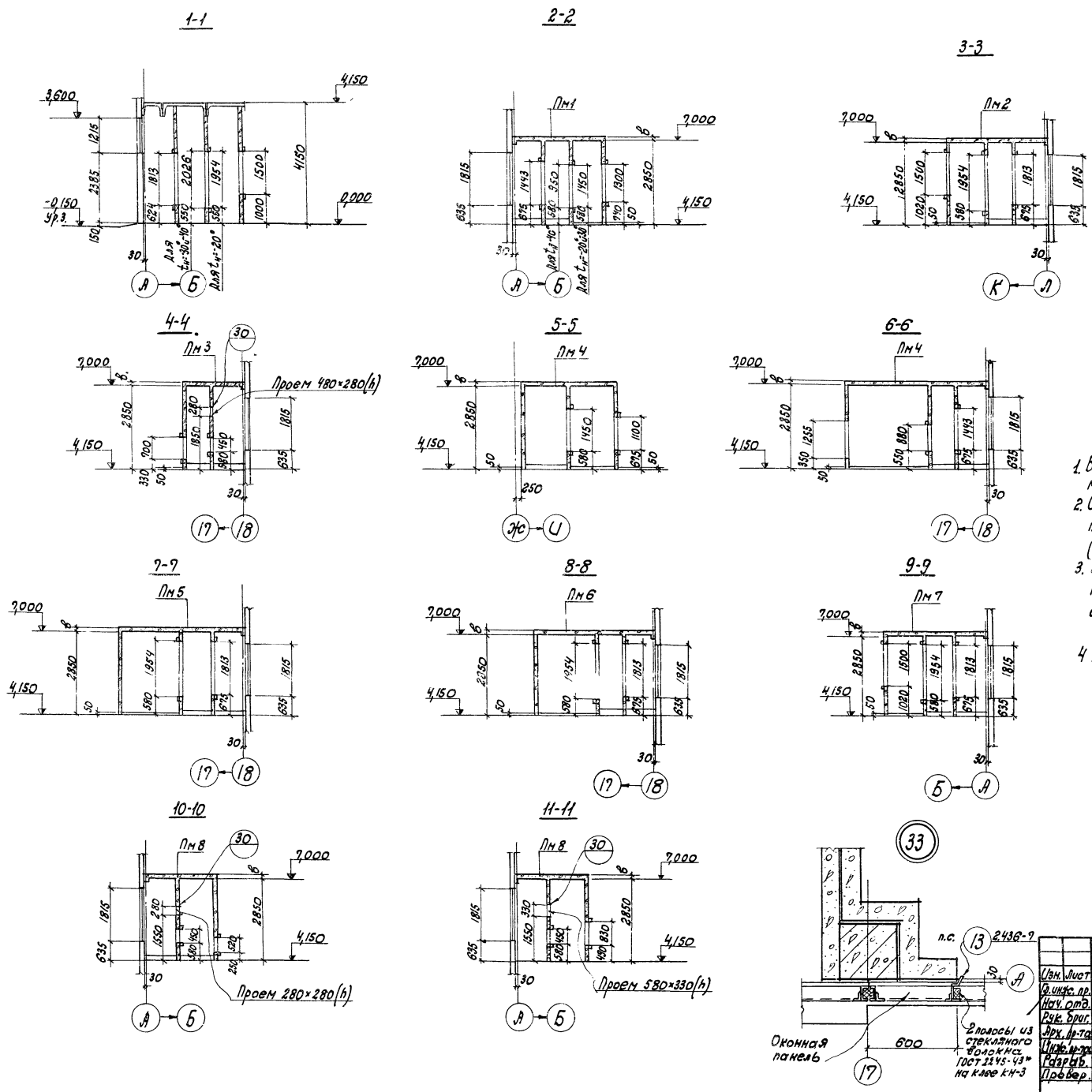
Схема армирования проемов в стенах вентилята



ТН 816-242			АР		
Изм.	Лист	№ Вок.ум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту и замене прорезиненных шайб тракторных шин Т-100 и Т-130 с повышенной жесткостью прорезинки, запатентован в г.о.б.
Исполн.	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Производственная часть.
Рис.	Рис.	Рис.	Рис.	Рис.	Лист 19
Проверка	Проверка	Проверка	Проверка	Проверка	Мультиязычные АСР ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО
Утверждение	Утверждение	Утверждение	Утверждение	Утверждение	7560/II

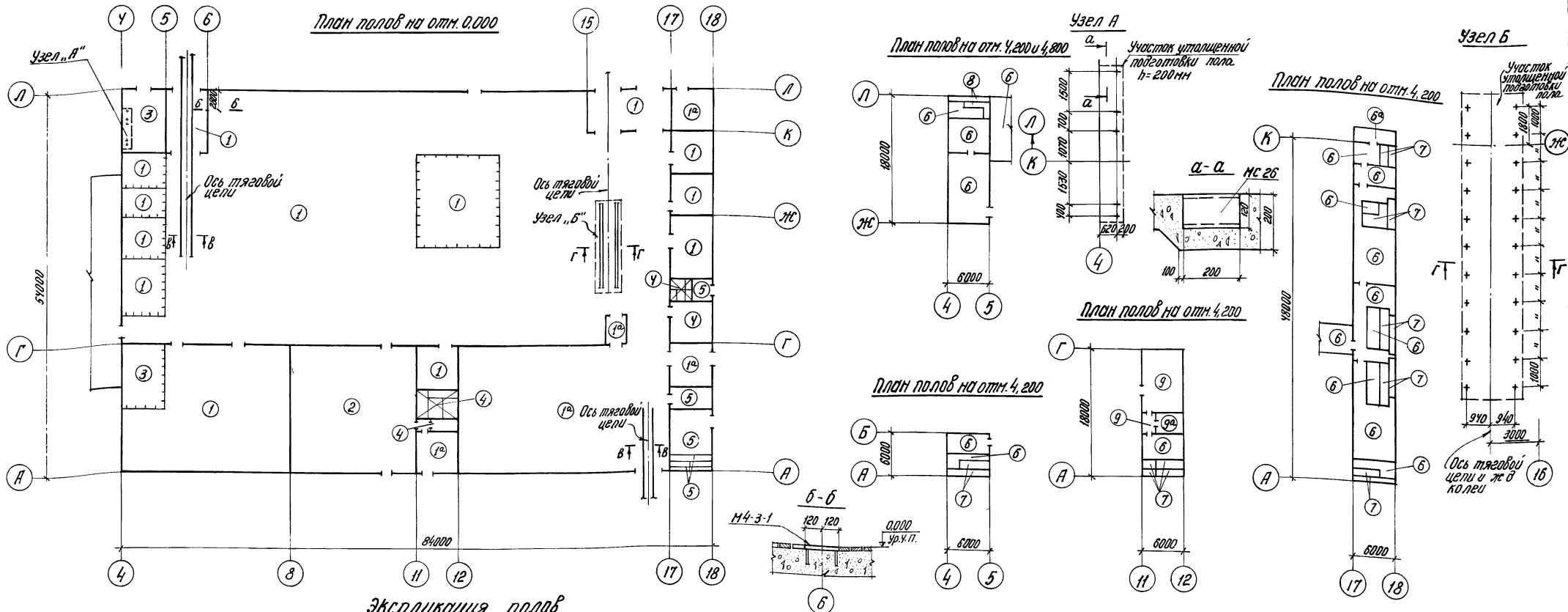
Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				всего	Ра-ход керам-зитобетона м ³
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-61*					
	Класс А-7	Класс А-II	ф мм	Упо-го		
ВШ1	220	-	220	30,0	52,0	9,3
ВШ2	20,0	-	20,0	29,0	49,0	6,6
ВШ3	25,2	-	25,2	36,3	61,5	6,0
ВШ4	14,1	-	14,1	16,2	30,3	3,5
ВШ5	23,1	-	23,1	31,8	54,9	8,0
ВШ6	24,0	-	24,0	35,3	59,3	9,0
ВШ7	25,0	-	25,0	34,0	59,0	8,0
ВШ8	20,5	-	20,5	36,4	56,9	9,0
ВШ9	21,3	-	21,3	30,0	51,3	9,5



1. Воздухозаборные шахты ВШ1÷ВШ9 выполнить из керамзитобетона марки 75 с $\gamma = 900 \text{ кг/м}^3$.
2. Отверстия в стенах ф10мм сверлить по месту при монтаже сантехнического оборудования (см. детали на ЯР-19).
3. Все проемы шириной 505мм выполнить высотой 1255мм на расстоянии 300мм от пола, отверстия ф14мм сверлить по контуру при монтаже герметических дверей.
4. Литы ПМ1÷ПМ8 см. КЖс-50 и КЖс-51.

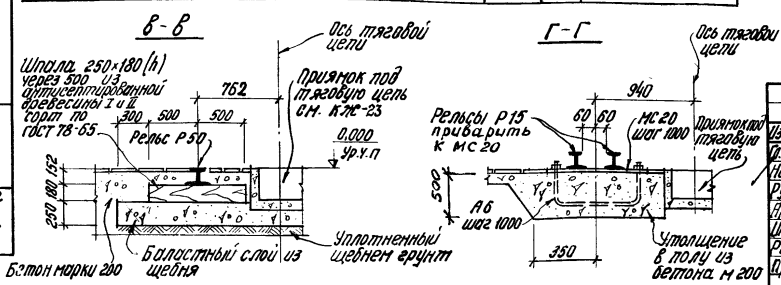
Лит. лист № док.чм.		Лит. лист	Дата	гп 816-242	АР
Лит. пр. закрытки		Лит. пр.	Лит. пр.	специализированное производство по ремонту, шпатель, малярные работы, расчистка производственных помещений, ремонт в год	
Лит. от. Чечик		Лит. от.	Лит. от.	Производственная часть	
Лит. от. Лободко		Лит. от.	Лит. от.	Лит.	Лит.
Лит. пр. та. Зякеева		Лит. пр.	Лит. пр.	Р	20
Лит. пр. Сиванова		Лит. пр.	Лит. пр.	Мининформ. сист. проектный институт	
Лит. пр. Лавренко		Лит. пр.	Лит. пр.	Сечение 1-1 ÷ 11-11. Узел 33.	
Лит. пр. Дакеева		Лит. пр.	Лит. пр.	г. Одесса	



Экспликация полов

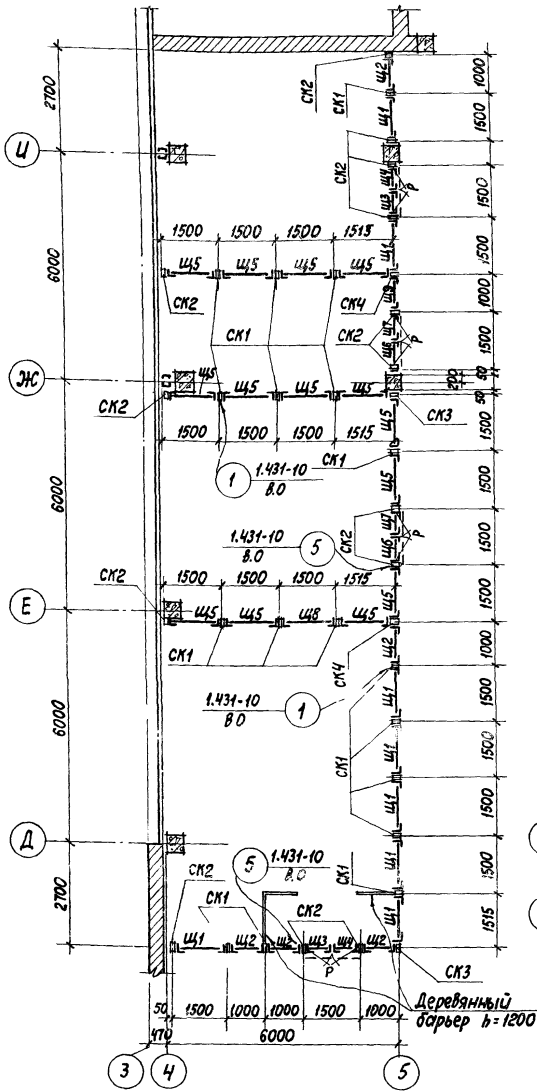
Тип по проекту	Конструкция пола	Материал слоя	Тип слоя	Толщ. слоя мм	Дополнительные указания	Тип по проекту	Конструкция пола	Материал слоя	Тип слоя	Толщ. слоя мм	Дополнительные указания
1		Мозаичные плитки (терраса) Цементно-песчаный раствор марки 300 Бетон марки 200 Уплотненный щебнем грунт	п-11	25 20 100	Для покрытия пола тип 1 ^а применить щебень и песок известковый пород плитус д-5	7		Цементно-песчаный раствор марки 200 Пенобетон плитный марки 50, ρ=400 кг/м³ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	20	Толщина слоя пенобетона для раствора: С.С.Н = 20° - 50 мм С.С.Н = 30° - 80 мм С.С.Н = 40° - 110 мм Плитус д-5
2		Жаростойкий бетон марки 300 армированный сборной сеткой-ячейками 80×80 из стержней ФБ А I Уплотненный щебнем грунт	п-14	200	Плитус д-6	8		Цементно-песчаный раствор марки 200 1 слой гидроизола на битумной мастике Пенобетон плитный марки 50, ρ=400 кг/м³ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	50 50	То же
3		Бетон марки 200 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	п-9	20 100	Плитус д-5	9		Цементно-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 200 ρ=200 кг/м³ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	20 130	Для покрытия пола тип 1 ^а применить щебень и песок известковый пород плитус д-5
4		Керамические плитки 100×100×89 Прослойка и затирочный шов из цементно-песчаного раствора марки 150 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	п-43	10 20 100	Плитус А-26	9а		Цементно-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 200 ρ=200 кг/м³ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	20	Для покрытия пола тип 1 ^а применить щебень и песок известковый пород плитус д-5
5		Цементно-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	п-10	20 100	Плитус д-5						
6		Цементно-песчаный раствор марки 200 Ж.бет. плита перекрытия	п-10	50							

1. Основание под полы уплотнить слоем щебня крупностью 40-60 мм.
2. Полы выполнять после прокладки всех подпольных коммуникаций.
3. В помещениях с трапами полы выполнять с уклоном i=2% в сторону трапа.
4. В местах устройства перегородок толщиной 120 мм выполнить уплотнение в подготовке по детали на АР-18.



Чем. лист	№ 20	Материал	Дата	ТР 816-242	АР
Материал по	Закрепитель	20	20		
Материал по	Чем. лист	№ 20	20	Специализированное производство по ремонту швов перегородок, плит, ступеней и т.д. толщиной 300 мм и более в 2000	
Рук. инж.	Половко	3	20	Производственная часть	
Инж. пр. пр.	Золотарев	3	20	Лист 21	
Инж. пр. пр.	Григорьев	3	20	Исполнитель В.С.С.Р.	
Инж. пр. пр.	Григорьев	3	20	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПОЛНЕНИЕ в Одессе.	

Схема 1



Деталь крепления стекла в щите

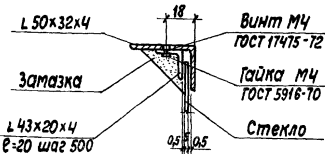


Схема 2

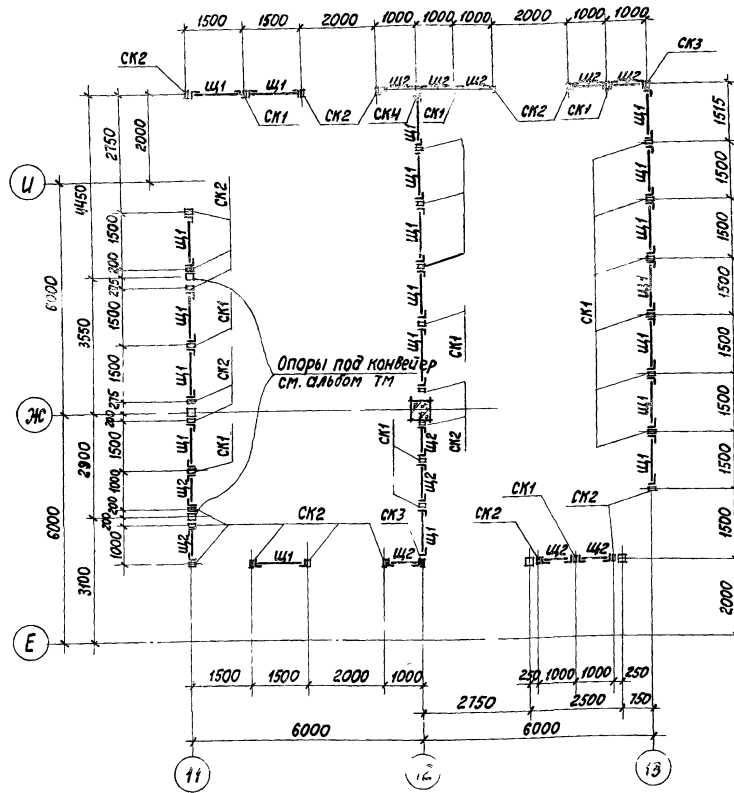
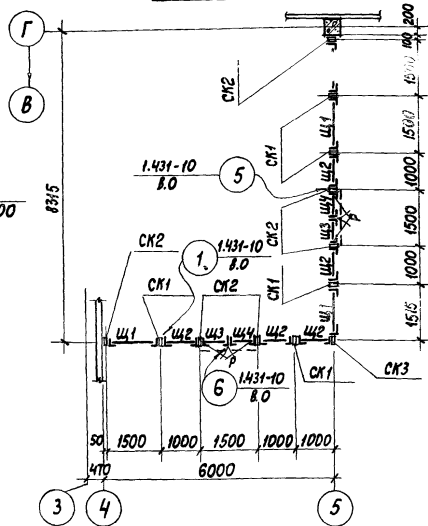
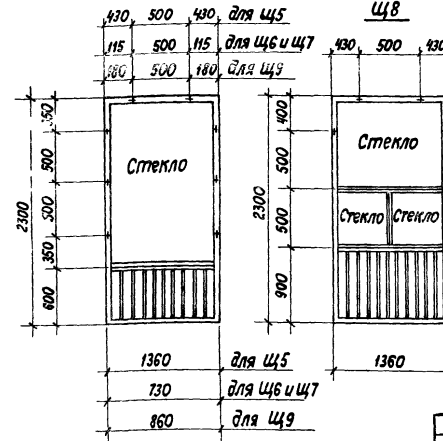


Схема 3



Щ5, Щ6, Щ7, Щ8



Спецификация щитов перегородки

Марка	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечан.
Схема 1				
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5x2,4щ	8	
Щ2	То же	То же, 1,0x2,4щ	5	
Щ3	"	" 0,75x2,4щ-А	2	
Щ4	"	" 0,75x2,4щ-П	2	
Щ5	Серия 1.431-10 В.1 и Р-22	Щит 1,5x2,4щ	14	с остеклением
Щ6	То же	То же, 0,75x2,4щ-А	2	То же
Щ7	"	" 0,75x2,4щ-П	2	"
Щ8	"	" 1,5x2,4щР	1	"
Щ9	"	" 1,0x2,4щ	1	"
СК1	Серия 1.431-10 В.1	Стойка 2,4С	18	"
СК2	То же	То же, 2,4С-А	14	
СК3	"	" 2,4С-Б	2	
СК4	"	" 2,4С-В	2	
Р	"	Ригель	4	
Схема 2				
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5x2,4щ	20	
Щ2	То же	То же, 1,0x2,4щ	12	
СК1	"	Стойка 2,4С	18	
СК2	"	То же, 2,4С-А	21	
СК3	"	" 2,4С-Б	2	
Схема 3				
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5x2,4щ	4	
Щ2	То же	То же, 1,0x2,4щ	5	
Щ3	"	" 0,75x2,4щ-А	2	
Щ4	"	" 0,75x2,4щ-П	2	
Р	"	Ригель	2	
СК1	"	Стойка 2,4С	5	
СК2	"	То же 2,4С-А	6	
СК3	"	" 2,4С-Б	1	

Шт. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТЛ 816-242	АР
И.И.И. пр.	Э.И.И.И.И.	<i>[Signature]</i>	<i>[Date]</i>	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтных в год	
И.И.И. пр.	Э.И.И.И.И.	<i>[Signature]</i>	<i>[Date]</i>		
И.И.И. пр.	Э.И.И.И.И.	<i>[Signature]</i>	<i>[Date]</i>	Производственная часть	Лит. Р
И.И.И. пр.	Э.И.И.И.И.	<i>[Signature]</i>	<i>[Date]</i>	Лист 22	Листов
И.И.И. пр.	Э.И.И.И.И.	<i>[Signature]</i>	<i>[Date]</i>	Стальные щитовые перегородки Схемы 1-3. Щиты Щ5-Щ9	Минпромстрой СССР
И.И.И. пр.	Э.И.И.И.И.	<i>[Signature]</i>	<i>[Date]</i>	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Ведомость основных комплектов

Ведомость чертежей основного комплекта

Ведомость примененных и ссылочных документов

Листов 17
Минусов проект

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	
ТХ	Технологические решения	
МТ	Механизация транспорта	
ВС	Воздухообогревание	
ПП	Пароснабжение	
АР	Архитектурно-строительные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ВК	Внутренний водопровод и канализация	
ПА	Автоматизация пожаротушения	
ЭП	Электроснабжение	
ЭА	Автоматика производства	
ЭАП	Автоматика пожаротушения	
УС	Устройства связи и сигнализации	
ТХТ	Технические требования к нестандартизированное оборудование.	

Ведомость чертежей основного комплекта.

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало)	
2	Общие данные (продолжение)	
3	Общие данные (продолжение)	
4	Общие данные (продолжение)	
5	Общие данные (окончание)	
6	Маркировочная схема фундаментов и фундаментные балки	
7	Спецификация к КЖ-6 нарядки для расчета фундаментов.	
8	Узлы 1:10	
9	Узлы 1:22	
10	Узлы 23:30	
11	Узлы 31:37	
12	Узлы 38:45	
13	Фундаменты ФМ19-1, ФМ21-1, ФМ22, ФМ23-1, ФМ27-1, ФМ27-2.	

Лист	Наименование	Примечание
14	Фундаменты ФМ 25-1, ФМ 27-1, ФМ 27-2	
15	Фундаменты ФМ 1-1, ФМ 1-2, ФМ 1-3, ФМ 1-4, ФМ 2-1, ФМ 2-2, ФМ 2-3, ФМ 2-4.	
16	Спецификация и выборка стали к КЖ-13, КЖ-13.	
17	Фундамент под оборудование ФМ1	
18	Фундамент под оборудование ФМ2(начало)	
19	Фундамент под оборудование ФМ2(окончание)	
20	Фундамент под оборудование ФМ3	
21	Фундаменты под оборудование ФМ-4: ФМ12	
22	Фундаменты под оборудование ФМ13: ФМ22	
23	Фундаменты под оборудование ФМ23 и ФМ24(начало)	
24	Фундаменты под оборудование ФМ23 и ФМ24(окончание)	
25	Фундамент под оборудование ФМ25	
26	Фундаменты под оборудование ФМ26: ФМ29	
27	Примеч. к ФМ1, ведомость стержней по один элемент выборка стали.	
28	Спецификация к КЖ-17: КЖ-26.	
29	Монолитные участки ММ1: ММ27	
30	Узел 5" к КЖ-29. Вентиляторы выг. вым. плиты ПМ1.	
31	Спецификация и выборка стали к КЖ-29, КЖ-30	
32	Маркировочная схема колонн, ригелей и риг. ворот сечение 12-12-12. Спецификация.	
33	Маркировочная схема колонн, ригелей и риг. ворот сечение 12-12-12. Спецификация.	
34	Детали к маркировочной схеме колонн и ригелей 1:3	
35	Маркировочная схема, стропы ланки, подстропильные фермы и связи.	
36	Маркировочная схема плит покрытия и сланков	
37	Схема расположения соединительных изделий в покрытии.	
38	Элементы плана 2:7	
39	Спецификация к КЖ-35, КЖ-36	
40	Маркировочная схема стеновые панели по осм 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8.	
41	Маркировочная схема стеновые панели по осм 4, маркировочные схемы всех элементов каркаса по осм 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8.	
42	Спецификация к КЖ-40, КЖ-41.	
43	Маркировочная схема перегородок по осм 1 и 17	
44	Маркировочная схема перегородок. Спецификация	
45	Маркировочная схема плит перекрытия помещений.	
46	Детали 1:4. Спецификация к КЖ-48, КЖ-46	
47	Монолитные участки 4м1: 4м6.	
48	Монолитные балки БМ1: БМ4. Пож. вым.1.	
49	Спецификация и выборка стали к КЖ-47, КЖ-48.	
50	Плиты монолитные ПМ1: ПМ5.	
51	Плиты монолитные ПМ6: ПМ8.	
52	Спецификация и выборка стали к КЖ-50: КЖ-51.	

Обозначение	Наименование	Примечание
УУ-22-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м БМ4	
УУ-23-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м БМ4	
УУ-24-9	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м БМ4	
УУ-24-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м БМ4	
УУ-29-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м БМ4	
УС-01-04 Вып. 1; 2; 7	Устройства для защиты от коррозии	
1423-3 Вып. 1; 2	Устройства для защиты от коррозии	
460-75 Вып. 1-1+2	Устройства для защиты от коррозии	
К9-01-53 Вып. 1	Обвязочные балки	
ПР05-36 Вып. 2	Ворота распашные 3х3 м	
ПР-05-36 Вып. 4	Ворота распашные 3х3 м	
1139-1 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
1400-7	Ворота распашные 3х3 м	
1412-1 Вып. 1+2	Ворота распашные 3х3 м	
1415-1 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
1431-3 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
1431-6	Ворота распашные 3х3 м	
1432-5 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
1439-1	Ворота распашные 3х3 м	
ПК-01-129/68 Вып. 1; 2; 7	Ворота распашные 3х3 м	
ПК-01-110/68 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
1465-7 Вып. 1; 2; 7	Ворота распашные 3х3 м	
1494-24 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
2430-4 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
2460-4 Вып. 1	Ворота распашные 3х3 м	
КЖУ-НФБ1: НФБ3	Фундаментные балки.	
КЖУ-К72-6а: К72-6к	Колонны	
КЖУ-К72-33а: К72-33е	170 мм	
КЖУ-К72-35а: К72-35е	— " —	
КЖУ-КФ10-2а: КФ10-2б	— " —	
КЖУ-КФ23-2а: КФ23-2б	— " —	
КЖУ-НК1: НК6а	— " —	

26

7560/II

Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечения взрывобезопасности и пожарной безопасности при эксплуатации здания. Главный инженер проекта *Григорьев А.А.*

№ п/п	№ докум.	Исполн.	Дата	ТТ 816-242	КЖ
1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10
11	11	11	11	11	11
12	12	12	12	12	12
13	13	13	13	13	13
14	14	14	14	14	14
15	15	15	15	15	15
16	16	16	16	16	16
17	17	17	17	17	17
18	18	18	18	18	18
19	19	19	19	19	19
20	20	20	20	20	20
21	21	21	21	21	21
22	22	22	22	22	22
23	23	23	23	23	23
24	24	24	24	24	24
25	25	25	25	25	25
26	26	26	26	26	26
27	27	27	27	27	27
28	28	28	28	28	28
29	29	29	29	29	29
30	30	30	30	30	30
31	31	31	31	31	31
32	32	32	32	32	32
33	33	33	33	33	33
34	34	34	34	34	34
35	35	35	35	35	35
36	36	36	36	36	36
37	37	37	37	37	37
38	38	38	38	38	38
39	39	39	39	39	39
40	40	40	40	40	40
41	41	41	41	41	41
42	42	42	42	42	42
43	43	43	43	43	43
44	44	44	44	44	44
45	45	45	45	45	45
46	46	46	46	46	46
47	47	47	47	47	47
48	48	48	48	48	48
49	49	49	49	49	49
50	50	50	50	50	50
51	51	51	51	51	51
52	52	52	52	52	52

Лист 17

использовать примененные и ссылочные документы.

Свобная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Обозначение	Наименование	Примечание
КЖУ-ФМ13-В-3-В-ФМ13-УФР	Стропильные фермы	
КЖУ-17-20-17-58	Плиты перекрытия	
КЖУ-17-51-17-5-10	То же	
КЖУ-17-52-17-5	То же	
КЖУ-17-52-17-5-10	То же	
КЖУ-17-52-17-5-10	То же	
КЖУ-У15-5а, У15-5б	Ригели	
КЖУ-У12-9а, У12-9б	То же	
КЖУ-У13-5а, У13-5б	То же	
КЖУ-У12-1	То же	
КЖУ-У15-22-1	То же	
КЖУ-У15-72-1а: перекр. 72-1а	Стеновые панели	
КЖУ-С15-1а:С15-2а	Столбы	
КЖУ-17-10-1: 17-10-4	Панели перегородок	
КЖУ-Б1	Балка под трансформатор	
КЖУ-КП1:КЖУ-КП10	Каркасы пространственные	
КЖУ-КП230:КП290	То же	
КЖУ-КР1:КЖУ-КР15	Каркасы плоские	
КЖУ-С1:КЖУ-С31	Сетки арматурные	
КЖУ-МН1:КЖУ-МН30	Изделия закладные	
КЖУ-МС1:КЖУ-МС26	Изделия соединительные	
КЖУ-НК1:НК6	Опорные консоли	
КЖУ-Щ1:Щ2	Щиты	
КЖУ-СР1:СР2	Ремонтные	
КЖУ-Т9а	Изделие соединительное	
КЖУ-Я1:КЖУ-Я11	Якеры	

Листов 11

Мушкетер проект

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
БФ10	1.415-1.В.1	Фанера балка Ф66-3	11	1,2г
БФ11	То же	" Ф66-15	2	1,3г
БФ12	"	" Ф66-19	2	1,5г
БФ13	КЖУ-НФ63	НФ63	2	1,5г
БФ19	1.130-1.В.1	Перемычка БФ19	3	0,13г
Л1-2	УС-01-04.В.7	Лоток Л1-2	11	0,73г
Л2-2	То же	" Л2-2	12	0,88г
Л3-2	"	" Л3-2	6	1,07г
Л4-1	"	" Л4-1	4	0,20г
Л20-1	"	" Л20-1	13	0,4г
Л21-1	"	" Л21-1	8	0,48г
Л14-2	"	" Л14-2	35	0,15г
Л24-2	"	" Л24-2	9	0,18г
Л34-2	"	" Л34-2	7	0,20г
Л20-1	"	" Л20-1	4	0,08г
Л21-1	"	" Л21-1	14	0,09г
Л1	"	Плиты перекрытия Л1	4	0,45г
Л14-2	"	То же Л14-2	83	0,04г
Л16-2	"	" Л16-2	36	0,05г
Л18-1	"	" Л18-1	3	0,12г
Л24-2	"	" Л24-2	24	0,06г
ОП1	УС-01-04.В.2	Опорные подшпильки ОП1	52	0,01г
К1	1.423-3.В.2	Колонна К12-6а	9	3,3г
К2	То же	То же К12-6б	8	То же
К3	"	" К12-6в	2	"
К4	"	" К12-6г	2	"
К5	"	" К12-6д	2	"
К6	"	" К12-6е	2	"
К7	"	" К12-6ж	2	"
К8	"	" К12-6и	1	"
К9	"	" К12-6к	2	"
К10	1.423-3.В.2	" К12-33	6	4,8г
К11	То же	" К12-33а	3	То же
К12	То же	" К12-33б	2	"
К13	"	" К12-33в	1	"
К14	"	" К12-33г	1	"
К15	"	" К12-33д	1	"
К16	"	" К12-33е	2	"
К17	460-75.В.1	КФ10-2а	3	1,45г
К18	То же	КФ10-2б	3	То же
К19	КЖУ-КФ23-2а; КФ23-2б	КФ23-2а	1	3,63г
К20	То же	КФ23-2б	2	То же
К21	КЖУ-НК1	НК1	3	3,3г
К22	КЖУ-НК2	НК2	4	То же

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
К23	КЖУ-НК2:НК2б	Колонна НК2а	4	3,3г
К24	То же	То же НК2б	1	То же
К25	КЖУ-НК3:НК3б	" НК3	6	2,37г
К26	То же	" НК3б	1	То же
К27	"	" НК3в	2	"
К28	КЖУ-НК4, НК4а	" НК4	1	2,6г
К29	То же	" НК4а	1	То же
К30	КЖУ-НК5	" НК5	2	2,675г
К31	КЖУ-НК6; НК6а	" НК6	5	3,075г
К32	То же	" НК6а	1	2,375г
Р1	УУ23-1/70	Ригель У52-9	6	4,2г
Р2	То же	То же У52-9а:У53-5б	2	То же
Р3	То же	" У52-9б	1	"
Р4	УУ23-1/70	" У53-5	10	4,4г
Р5	То же	КЖУ-У52-9а:У53-5б	1	То же
Р6	"	" У53-5б	1	"
Р7	"	КЖУ-У52-1	2	3,9г
Р8	"	КЖУ-У52-1	6	4,4г
Р81	ПР-05-36.В.2	Ригель Р-1	7	3,0г
	То же	Столба С-1	7	2,12г
	"	То же С-2	7	То же
Л1	УУ24-9	Плиты перекрытия	6	2,2г
Л2	То же	КЖУ-17-52-1	1	То же
Л3	УУ24-9	"	1	"
Л4	То же	"	5	1,5г
Л5	УУ24-9, КЖУ-17-52-1	"	1	То же
Л6	То же	КЖУ-17-52-1	3	2,2г
Л7	УУ24-9	"	5	2,0г
Л8	То же	"	2	То же
Л9	"	"	21	"

Свобная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Сборные железобетонные конструкции		
		Для т-202-302 Для т-402		
БФ1	1.415-1.В.1	Фанера балка Ф66-4	18	0,7г
БФ2	То же	То же Ф66-42	2	0,8г
БФ3	"	" Ф66-43	2	0,8г
БФ4	"	" Ф66-42	7	1,5г
БФ5	"	" Ф66-14	2	1,3г
БФ6	"	" Ф66-13	3	1,4г
БФ7	"	" Ф66-20	4	1,9г
БФ8	1.415-1.В.1	КЖУ-НФ61	3	0,6г
БФ9	1.415-1.В.1	" Ф66-2	10	1,3г

27

7560/II

ТН 816-242 КЖУ

Исполнитель: Мушкетер Проект
 Заказчик: Зенит
 Проектировщик: [Имя]
 Проверщик: [Имя]
 Инженер: [Имя]
 Мех. отдел: [Имя]
 Лист по: [Имя]
 Архив: [Имя]
 Подпись: [Имя]

Исполнитель: [Имя]
 Проверщик: [Имя]
 Инженер: [Имя]
 Мех. отдел: [Имя]
 Лист по: [Имя]
 Архив: [Имя]
 Подпись: [Имя]

Использование в производстве по месту работы. Проектная часть. Промышленная часть.

Лист 2

Общие данные (продолжение)

Минимальное количество листов

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Ярмол II

Муравей проект

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
п10	ИИ 24-9, КЖУ- П1-2а : П2-5В А II А II	Плита перекрытия П2-5В А II	2	2,0т
п11	ИИ 24-9	То же	7	То же
п12	ИИ 24-9, КЖУ- П2-5Г : П2-5-1В А II А II	"	1	"
п13	То же КЖУ- П1-2а : П2-5В А II А II	"	1	"
п14	" То же	"	2	"
п15	" КЖУ- П2-5Г : П2-5-1В А II А II	"	1	"
п16	" То же	"	1	"
п17	" "	"	1	"
п18	ИИ 24-9	"	4	1,37т
п19	То же	"	1	То же
п20	ИИ 24-9, КЖУ П2-5В : П3-2а А II А II	"	1	2,0т
п21	ИИ 24-2/10	"	10	2,4т
п22	То же	"	1	2,3т
п23	ИИ 24-2/10 КЖУ- ИП5-5а, ИП5-5б	"	2	2,4т
п24	То же	"	1	То же
Стропильные фермы				
Снеговая нагрузка				
			70кг/м ²	100кг/м ²
			150кг/м ²	
Ф1	ПК-01-129/88 ВД КЖУ-ФСМ18Ш-3АЩа : ФСМ18Ш-4АЩб	ФСМ18Ш-3АЩа	2	7,8т
Ф2	То же	ФСМ18Ш-3АЩб	3	То же
Ф3	"	ФСМ18Ш-4АЩа	1	"
Ф4	"	ФСМ18Ш-4АЩб	2	"
Ф5	"	ФСМ18Ш-4АЩв	2	"
Ф6	"	ФСМ18Ш-4АЩг	18	"
Ф7	"	ФСМ18Ш-4АЩж	1	"
Ф8	"	ФСМ18Ш-4АЩи	2	"
Ф9	"	ФСМ18Ш-4АЩк	5	"
Ф10	"	ФСМ18Ш-4АЩл	4	"
Ф11	"	ФСМ18Ш-4АЩм	2	"
Ф12	"	ФСМ18Ш-4АЩн	1	"
Ф13	"	ФСМ18Ш-4АЩп	1	"
Ф14	"	ФСМ18Ш-4АЩр	1	"
ФФ1	ПК-01-110/88 ВД	Подстропильная ферма ФФ1АЩ	10	11,3т
ФФ1к	То же	То же ФФ1АЩк	4	11,0т
Плиты перекрытия				
			70кг/м ²	100кг/м ²
			150кг/м ²	
п1	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-2	20	2,05т
п2	То же	ПВРП-3	18	То же
п3	"	ПВРП-4	102	"
п4	"	ПВРП-5	3	"
п5	1.465-7, ВДп.2.ч.1	ПВРП-2	7	1,75т
п6	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-3	0	3,3т
п7	То же ВДп.3.ч.1	ПВРП-4	15	1,5т
п8	" ВДп.1.ч.1	ПВРП-5	8	3,2т

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
п9	1.465-7 В.1.ч.1	ПВРП-1	2	3,6т
п10	То же	ПВРП-2	4	3,4т
п11	"	ПВРП-3	1	3,6т
п12	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-4	13	1,95т
п13	То же	ПВРП-5	3	1,90т
п14	"	ПВРП-6	10	1,8т
п15	"	ПВРП-7	11	1,95т
п16	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-8	1	1,90т
п17	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-9	1	1,80т
п18	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-10	23	2,65т
п19	То же	ПВРП-11	19	То же
п20	"	ПВРП-12	4	"
п21	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-13	5	1,5т
п22	1.465-7, ВДп.4.ч.1	ПВРП-14	3	1,15т
п23	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-15	2	1,8т
п24	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-16	3	3,20т
С1	1.494-24 ВДп.1	Стяжка СБ 45-1	27	0,16т
С2	То же	То же СБ 75-1	3	0,32т
С3	"	" СБ 75-2	4	0,32т
С4	"	" СБ 105-1	5	0,28т
С5	"	" СБ 145-2	2	0,46т
С6	КЖУ-СБ 45-1а	" СБ 45-1а	5	0,16т
С7	КЖУ-СБ 75-2а	" СБ 75-2а	7	0,32т
С8	КЖУ-СБ 105-2а	" СБ 105-2а	12	0,28т
С9	КЖУ-СБ 145-2а	" СБ 145-2а	2	0,46т
Стеновые панели				
А.04 т-200 А.04 т-300 А.04 т-400				
ПС1	1.432-5 В.1	ПС9 16	64	0,9 1,2 1,4
ПС2	То же	ПС9 20	25	0,9 1,2 1,4
ПС3	"	ПС9 24	34	0,9 1,2 1,4
ПС4	"	ПС9 28	4	1,4 1,7 2,1
ПС5	"	ПС9 32	4	1,4 1,7 2,1
ПС6	КЖУ ПС9 16-721а : ПС9 24-721а 0,9х0,9х0,9 0,9х0,9х0,9	ПС9 16	12	0,7 0,9 1,0
ПС7	1.432-5 В.1	ПС9 20	6	0,7 0,9 1,0
ПС8	"	ПС9 24	12	0,9 0,5 0,9
ПС9	"	ПС9 28	24	0,9 1,2 1,4
ПС10	"	ПС9 32	10	0,9 1,2 1,4
ПС11	"	ПС9 36	18	0,9 0,9 0,9
ПС15	"	ПС9 40	5	1,4 1,4 1,4
Угловые блоки				
ПС11	1.432-5 В.1	БЯ-37	4	0,05 0,07 0,08
ПС12	То же	БЯ-6	4	0,02 0,03 0,04
ПС13	"	БЯ-19	24	0,02 0,05 0,06
ПП1	1.431-3 В.1	Панели перегородок ПП1-1а	28	0,7т
ПП2	То же	То же ПП1-1б	14	1,0т

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
ПП3	ИИ 24 ВДп.1, КЖУ ПП1-1а : ПП1-1б 1,8х6,0	Панели перегородок ПП1-1а	12	1,0т
ПП4	То же	То же	9	"
ПП5	"	"	1	"
ПП6	1.431-3 В.0	"	14	0,58т
ПП7	1.431-3 В.0	Панели перегородок ПП6-1	6	0,73т
ПП8	То же	То же ПП6-1	35	0,34т
ПП9	" КЖУ ПП1-1а : ПП1-1б 1,8х6,0	" ПП1-1а	4	1,0т
Б13	1.139-1 В.1	Перекрышка Б13	6	0,025т
Б15	То же	То же Б15	1	0,065т
Б18	"	" Б18	3	0,075т
Б19	"	" Б19	1	0,085т
Б27	"	" Б27	1	0,115т
Б1	КЖУ-Б1	Балка под трансформатор Б1	2	
Монолитные железобетонные конструкции				
ФМ1	КЖУ-13	Фундамент ФА 19-1	13	
ФМ2	То же	То же ФА 31-1	4	
ФМ3	"	" ФА 31-2	10	
ФМ4	"	" ФБ 37-1	9	
ФМ5	"	" ФБ 37-2	2	
ФМ6	КЖУ-14	" ФБ 55-1	1	
ФМ7	То же	" ФА 7-1	8	
ФМ8	"	" ФА 77-1	1	
ФМ9	"	" ФБ 725-1	2	
ФМ10	КЖУ-15	" ФА 1-1	16	
ФМ11	То же	" ФА 1-2	11	
ФМ12	"	" ФБ 37-3	1	
ФМ13	"	" ФБ 37-4	1	
ФМ14	"	" ФА 7-2	3	
ФМ15	"	" ФА 1-3	1	
ФМ16	"	" ФА 21-1	3	
ФМ17	КЖУ-14	" ФА 31-3	1	

7560/и

ИЗМ. ИЛИ	№ докум.	Подпись	Дата	ТН 816-242	КЖУ
ИЗМ. ИЛИ	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированные производств. по ремонту изделий	
ИЗМ. ИЛИ	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	
ИЗМ. ИЛИ	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
ИЗМ. ИЛИ	№ докум.	Подпись	Дата	Р	З
ИЗМ. ИЛИ	№ докум.	Подпись	Дата	Министерство СССР	
ИЗМ. ИЛИ	№ докум.	Подпись	Дата	Прект. инст. 1973 г.	

№ докум. ИЛИ

Свободная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Антенны II

Пилонный проект

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
ФОН 1	КЖ-17	Фундамент под оборудование ФОН 1	1	
ФОН 2	КЖ-18, КЖ-19	То же ФОН 2	1	
ФОН 3	КЖ-20	" ФОН 3	1	
ФОН 4	КЖ-21	" ФОН 4	1	
ФОН 5	То же	" ФОН 5	1	
ФОН 6	"	" ФОН 6	1	
ФОН 7	"	" ФОН 7	8	
ФОН 8	"	" ФОН 8	4У	
ФОН 9	"	" ФОН 9	1	
ФОН 10	"	" ФОН 10	6	
ФОН 11	"	" ФОН 11	1	
ФОН 12	"	" ФОН 12	1	
ФОН 13	КЖ-22	" ФОН 13	1	
ФОН 14	То же	" ФОН 14	1	
ФОН 15	"	" ФОН 15	1	
ФОН 16	"	" ФОН 16	1	
ФОН 17	"	" ФОН 17	6	
ФОН 18	"	" ФОН 18	2	
ФОН 19	"	" ФОН 19	1	
ФОН 20	"	" ФОН 20	1	
ФОН 21	"	" ФОН 21	4	
ФОН 22	"	" ФОН 22	1	
ФОН 23	КЖ-23, КЖ-24	" ФОН 23	1	
ФОН 24	То же	" ФОН 24	1	
ФОН 25	КЖ-25	" ФОН 25	1	
ФОН 26	КЖ-26	" ФОН 26	1	
ФОН 27	То же	" ФОН 27	1	
ФОН 28	"	" ФОН 28	2	
ФОН 29	"	" ФОН 29	1	
МДУ 1	КЖ-29	Монолитное днище канализации МДУ 1	1	
МДУ 2	То же	То же МДУ 2	4	
МДУ 3	"	" МДУ 3	1	
МДУ 4	"	" МДУ 4	1	
МДУ 5	"	" МДУ 5	1	
МДУ 6	"	" МДУ 6	1	
МДУ 7	"	" МДУ 7	1	
ПМ 1	КЖ-50	Плита монолитная ПМ 1	1	
ПМ 2	То же	То же ПМ 2	1	
ПМ 3	"	" ПМ 3	1	
ПМ 4	"	" ПМ 4	1	
ПМ 5	"	" ПМ 5	1	
ПМ 6	КЖ-51	" ПМ 6	1	
ПМ 7	То же	" ПМ 7	1	
ПМ 8	"	" ПМ 8	1	

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
ПТМ 1	КЖ-30	Плита монолитная ПТМ 1	1	
ВШ 1	АР-17, АР-18	Вентиляция ВШ 1	1	
ВШ 2	То же	То же ВШ 2	1	
ВШ 3	"	" ВШ 3	1	
ВШ 4	"	" ВШ 4	1	
ВШ 5	"	" ВШ 5	1	
ВШ 6	"	" ВШ 6	1	
ВШ 7	"	" ВШ 7	1	
ВШ 8	"	" ВШ 8	1	
ВШ 9	"	" ВШ 9	1	
ВШ 10	КЖ-30	" ВШ 10	1	
ВШ 11	То же	" ВШ 11	1	
УМ 1	КЖ-47	Участок монолитный УМ 1	1	
УМ 2	То же	То же УМ 2	1	
УМ 3	"	" УМ 3	1	
УМ 4	"	" УМ 4	1	
УМ 5	"	" УМ 5	1	
УМ 6	"	" УМ 6	1	
БМ 1	КЖ-48	Балка монолитная БМ 1	4	
БМ 2	То же	То же БМ 2	2	
БМ 3	"	" БМ 3	2	
БМ 4	"	" БМ 4	1	
ПРМ 1	КЖ-27	Прямая ПРМ 1	1	
БДМ 1	КЖ-48	Полоса БДМ 1	2	
		Стальные изделия		
		Полосная консоль		
		длит-20° длит-30° длит-40°		
РК	1.439-1	РК-3 РК-2 РК-1	31	
ТК	То же	ТК-3 ТК-2 ТК-1	14	
ФК	"	ФК-3 ФК-2 ФК-1	21	
НРК	КЖ-1-НРК1-НРК6	НРК-1 НРК-3 НРК-5	6	
НРК ²	То же	НРК-2 НРК-4 НРК-6	4	
Т1	1.439-1	Монтажная деталь Т1	261	
Т2	То же	То же Т2	240	
Т5	1.439-1	" Т5	93	
Т6	То же	" Т6	56	
Т9	"	" Т9	48	
Т9а	КЖ-1-Т9а	" Т9а	24	
Т12	1.439-1	" Т12	60	

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Т13	1.439-1	Монтажная деталь Т13	8	
Т14	То же	То же Т14	15	
Т15	"	" Т15	8	
		длит-20° длит-30° длит-40°		
Т17, Т18, Т19	1.439-1	Т17 Т18 Т19	36	
У-1	То же	У-1	4	
СФ 8	1.439-1	Стойка фиксировка СФ 8	4	0,42Т
СФ 11	То же	То же СФ 11	9	0,51Т
СФ 4	"	" СФ 4	4	0,32
СП 1	"	" СП 1	4	0,06
НУ-4	"	Стальные накладки НУ-4	4	0,07
НР 3	"	То же НР-3	12	0,03
НС 3	"	" НС-3	4	0,04
УП1-0100	2.194-1В.1	Кронштейн УП1-0100	78	
БС 1	УС-01-04 В.2	Балка стальная БС 1	16	
Щ 1	1.431-10 В.1	Щит 1,5х2,4Щ	32	
Щ 2	То же	То же 1,0х2,4Щ	22	
Щ 3	"	" 0,75х2,4Щ-П	4	
Щ 4	"	" 0,75х2,4Щ-П	4	
Щ 5	1.431-10 В.1 и АР-24	" 1,5х2,4Щ	14	
Щ 6	То же	" 0,75х2,4Щ-П	2	
Щ 7	"	" 0,75х2,4Щ-П	2	
Щ 8	"	" 1,5х2,4ЩР	1	
Щ 9	"	" 1,0х2,1Щ	1	

29

7560/II

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТН 816-242	КЖ
Лист 1 из 1	Закон	С	2008	специализированное производство по ремонту изделий из нержавеющей стали и алюминия с гарантией 600 рабочих часов в год	
Лист 2 из 2	Лазер	С	2008	Производственная чистота	
Лист 3 из 3	Челюк	С	2008	Лит	Лист
Лист 4 из 4	Грунтовка	С	2008	Р	У
Лист 5 из 5	Защелка	С	2008	Общие данные (продолжение)	
Лист 6 из 6	Клей	С	2008	Мини-электроника ССР	
Лист 7 из 7	Клей	С	2008	Проектный институт 3	
Лист 8 из 8	Клей	С	2008	г. Облеся	

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций

Листов 17

Титульный проект

Лист № 0001. Утвержден и датой:

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
СК1	1.431-10.В.1	Стойка 2.Ус	41	
СК2	То же	То же 2.Ус-А	41	
СК3	"	" 2.Ус-Б	5	
СК4	"	" 2.Ус-В	2	
Р	"	Ригель	6	
РС1	ПК-01-129/68.В.Г-1	Связь покрытия РС1	2	0,232Т
РС2	То же	Распорка РС2	8	0,087Г
-	"	Изделие соединительное М1	90	
-	"	То же М4	28	
ММ1	УИ.29-2/70	Изделие соединительное ММ1	66	
ММ3	То же	То же ММ3	104	
ММ5	"	" ММ5	24	
ММ15	"	" ММ15	3	
ММ17	"	" ММ17	26	
ММ19	"	" ММ19	21	
ММ23	"	" ММ23	5	
ММ24	"	" ММ24	27	
ММ25	"	" ММ25	5	
ММ26	"	" ММ26	11	
ММ30	"	" ММ30	22	
ММ23	1.400-7	" ММ23	14	
ММ24	То же	" ММ24	7	
ММ34	"	" ММ34	14	
ММ48	"	" ММ48	10	
ММ51	"	" ММ51	30	
ММ66	Дополнение к ТД М24/1/70	" ММ66	27	
МУ3-11	3.400-Б	" МУ3-11	11	
МУ3-1	1.400-Б.В.1	" МУ3-1	1	
ММ8	2.230-1.В.5	" ММ8	36	
МС1	2.460-4.В.0	" МС1	268	
МС1	2.431-Б	" МС1	260	
МС2	То же	" МС2	200	
МС10	"	" МС10	20	
МС11	"	" МС11	16	
МС12	"	" МС12	216	
МС1	1.431-3.В.0	" МС1	138	
МС2	То же	" МС2	138	
МС3	"	" МС3	138	
МС9	"	" МС9	204	
МН4	КЖУ-МН4	Изделие закладное МН4	64	п.п.
МН13	КЖУ-МН13	То же МН13	32	
МН15	КЖУ-МН15	" МН15	1	
МН16	КЖУ-МН16	" МН16	1	
МН17	КЖУ-МН17	" МН17	4	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
МС21А	1.431-2.В.2	Изделие соединительное МС21	9		
МС1	КЖУ-МС1, МС2	То же	МС1	2	
МС2	То же	"	МС2	1	
МС3	КЖУ-МС3	"	МС3	20	
МС4	КЖУ-МС4	"	МС4	10	
МС5	КЖУ-МС5	"	МС5	60	
МС6	КЖУ-МС6	"	МС6	6	
МС7	КЖУ-МС7	"	МС7	2	
МС8	КЖУ-МС8	"	МС8	3	
МС9	КЖУ-МС9	"	МС9	15	
МС10	КЖУ-МС10	"	МС10	6	
МС11	КЖУ-МС11, МС12	"	МС11	1	
МС12	То же	"	МС12	17	
МС13	КЖУ-МС13	"	МС13	45	
МС14	КЖУ-МС14	"	МС14	6	
МС15	КЖУ-МС15	"	МС15	10	
МС16	КЖУ-МС16	"	МС16	23	
МС17	КЖУ-МС17=МС19	МС17	МС18	МС19	17
МС20	КЖУ-МС20=МС23	Изделие соединительное МС20			22
МС21	То же	То же	МС21		10
МС22	"	"	МС22		6
МС23	"	"	МС23		9
МС24	КЖУ-МС24	"	МС24		18
МС25	КЖУ-МС25	"	МС25		23
МС26	КЖУ-МС26	"	МС26		5
Щ1	КЖУ-Щ1	Щит	Щ1		3
Щ2	КЖУ-Щ2	То же	Щ2		5
СР1	КЖУ-СР1, СР2	Решетка	СР1		3
СР2	То же	То же	СР2		1
А2	КЖУ-А1=А3	Янкер	А2		56
А6	КЖУ-А4=А6	То же	А6		22
А7	КЖУ-А7, А8	"	А7		139
А8	То же	"	А8		57
А9	КЖУ-А9	"	А9		99
А10	КЖУ-А10, А11	"	А10		2
А11	То же	"	А11		4

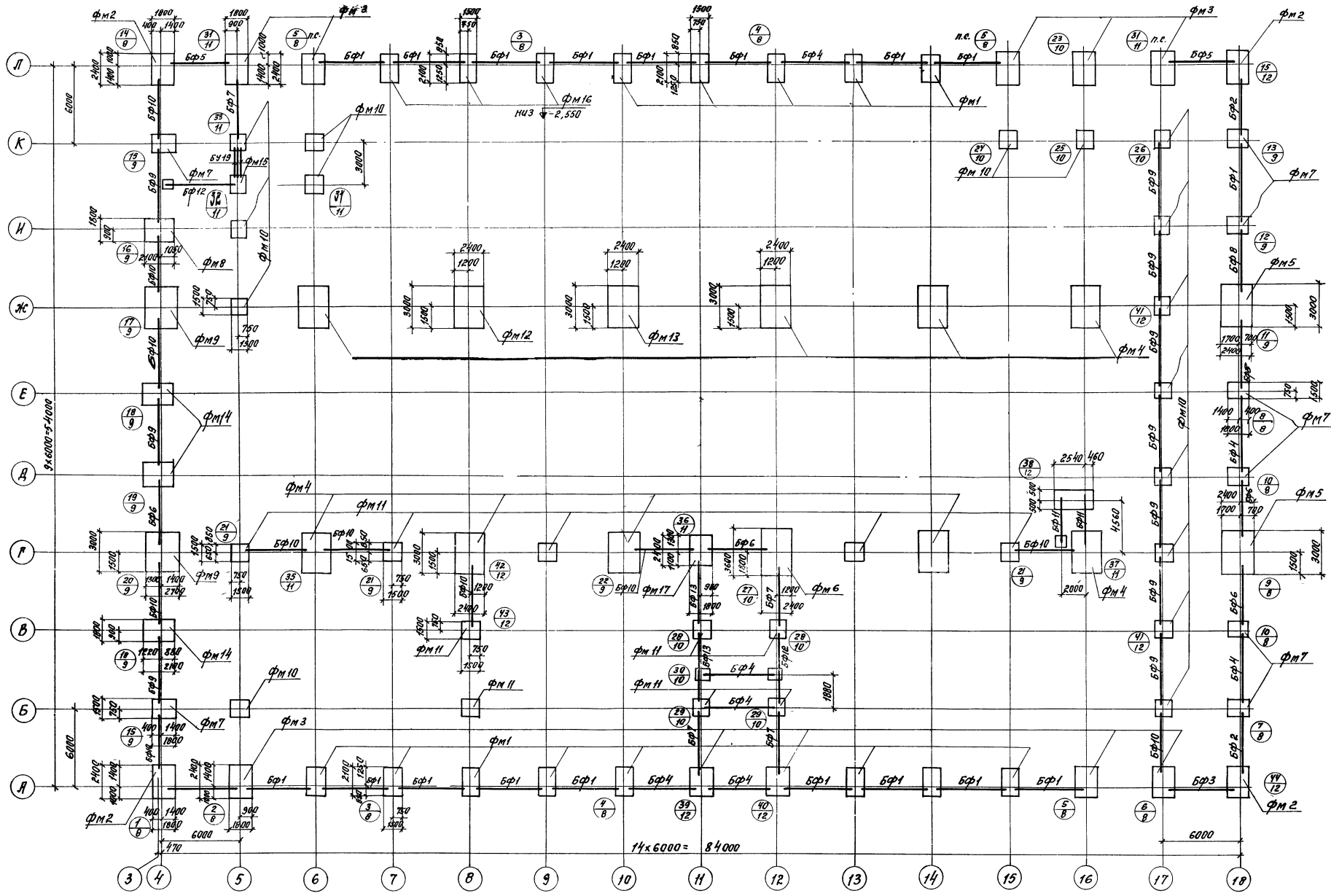
- Чертежи железобетонных конструкций (марки КЖУ) выполнены на основании чертежей марки АР.
- Проект разработан для строительства в районах, оговоренных в пояснительной записке к настоящему альбому.
- Отметка чистого пола корпуса принята условно за 0,000.
- Отметка планировки земли вокруг здания - 0,150.
- Данные о грунтах приведены в пояснительной записке к проекту.
- При изготовлении и установке стальных закладных элементов руководствоваться "Инструкцией по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных бетонных и железобетонных изделиях" СН 313-65.*
- Все закладные элементы и выпуски арматуры, которые в последующем обетонируются, подлежат защите от коррозии непосредственно после изготовления железобетонных элементов путем нанесения слоя цементно-цементно-водной смеси толщиной не менее 0,5 мм.
- Стальные закладные и соединительные изделия, обетонированные проектом не предусмотрено и не оговорено, а возобновление антикоррозийной окраски затруднено (см. КЖУ-настоящего альбома, а также КЖУ-НК1=НК6, КЖУ-Т9а) защитить метилсиликатом путем горячего цинкования или гальваническим методом, толщина слоя 50±60 мкм. Любопытное при монтажной сборке цинковое покрытие должно быть восстановлено путем напыления его на месте. При производстве антикоррозийной защиты стальных элементов руководствоваться указаниями СНиП II-V-62. Все остальные закладные и соединительные изделия окрасить масляной краской в два слоя.
- При изготовлении, хранении, транспортировке, приемке и монтаже сборных железобетонных элементов руководствоваться указаниями, приведенными в ГОСТ 13015-67*, СНиП IV-VI-70, СНиП IV-VI-70, СНиП III-16-73 и "Инструкцией по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" СН 319-65.

30

7560/II

Изм. лист		№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖУ
Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Специализированное производство по ремонту и монтажу стальных конструкций, тираж 1-100, шт-130 с производственной лицензией. Все материалы в зер.	
Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Производственная часть	
Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Лист	Листов
Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Р	5
Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Общие данные (окончание)	
Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Закладчик	Исполнитель	Монтажные чертежи ПРЕКРАЩАЮТСЯ 2.01.66.	

Глубина проекта



1. Спецификацию элементов к маркировочной схеме фундаментов и фундаментных балок, а также указания и технические требования см. КЖ-7.
2. Узлы см. КЖ-8 ÷ КЖ-12.

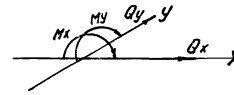
31
7560/II

		ТН 816-242		КЖ	
Изм. лист	№ докум	Издан	Дата	Специализированное производство по ремонту частей тракторов типа Т-70М и Т-70М с производственным производством ЗУО ремонтных в ЗУО	
Изм. лист	№ докум	Издан	Дата	Производственная часть	
Изм. пр.	Лободко	СД		Р	6
Изм. пр.	Грибанова	СД		Матрица протектор всего проектного изделия	
Изм. пр.	Захарева	СД		2.02888	
Изм. пр.	Васильева	СД			
Изм. пр.	Лободко	СД			

Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-6

Нагрузки для расчета фундаментов

Схема нагрузок для расчета фундамента



Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Монолитные железобетонные конструкции		
ФН1	КЖ-13	Фундамент ФН13-1	13	
ФН2	то же	то же ФН31-1	4	
ФН3	"	" ФН31-2	10	
ФН4	"	" ФБ37-1	9	
ФН5	"	" ФБ37-2	2	
ФН6	КЖ-14	" ФБ55-1	1	
ФН7	то же	" ФН7-1	8	
ФН8	"	" ФН7-1	1	
ФН9	"	" ФБ725-1	2	
ФН10	КЖ-15	" ФН1-1	16	
ФН11	то же	" ФН1-2	11	
ФН12	"	" ФБ37-3	1	
ФН13	КЖ-13	" ФН37-4	1	
ФН14	КЖ-15	" ФН7-2	3	
ФН15	то же	" ФН1-3	1	
ФН16	"	" ФН21-1	3	
ФН17	КЖ-14	" ФН31-3	1	
		Сборные железобетонные конструкции		
		для t=20°C, 30°C для t=-40°C		
БФ1	1.415-1 Б.1	Фунд. балка ФБ61-1	Фунд. балка ФБ61-6	18
БФ2	то же	" ФБ61-2	" ФБ61-7	2
БФ3	"	" ФБ61-3	" ФБ61-8	2
БФ4	"	" ФБ61-12		7
БФ5	"	" ФБ61-14		2
БФ6	"	" ФБ61-13		4
БФ7	"	" ФБ61-20		4
БФ8	КЖУ-НФБ1, КЖУ-НФБ2	" НФБ1	НФБ2	2
БФ9	1.415-1 Б.1	" ФБ61-2		10
БФ10	то же	" ФБ61-3		11
БФ11	"	" ФБ61-15		2
БФ12	"	" ФБ61-19		2
БФ13	КЖУ-НФБ3	" НФБ3		2
БФ19	Серия 1.139-1 Б.1	Перемычка БУ19		3
		Стальные изделия		
А2	КЖУ-А1, А2	Анкер А2		56

Марка элемента	Усилия т, т/м ²	Для расчета, размера парабол (для основной симметричной расчетной нагрузки)		Для расчета на прочность (для несимметричной расчетной нагрузки)	
		ось X	ось Y	ось X	ось Y
ФН1	N	35.9	25.9	18.12	18.12
	M	5.77	5.77	6.35	6.35
	Q	—	±7.5	—	±8.95
ФН16	N	—	1.74	—	2.0
	M	—	±1.7	—	±2.01
	Q	—	—	—	—
ФН2	N	37.0	37.0	17.72	17.72
	M	10.07	10.07	11.7	11.7
	Q	±0.16	±1.39	±0.9	±1.5
ФН4	N	127.3	127.3	127.3	127.3
	M	13.27	13.27	13.27	13.27
	Q	—	±2.0	—	±1.6
ФН5	N	106.9	106.9	124.2	124.2
	M	8.8	8.8	8.7	8.7
	Q	—	±14.4	—	±19.1
ФН6	N	127.3	127.3	127.3	127.3
	M	—	±2.0	—	±1.6
	Q	—	—	—	—
ФН7	N	31.6	31.6	31.6	31.6
	M	0.35	0.35	0.35	0.35
	Q	—	±3.0	—	±3.3
ФН8	N	31.3	31.3	31.33	31.33
	M	0.5	0.5	0.5	0.5
	Q	—	—	—	—
ФН9	N	143.02	143.02	143.02	143.02
	M	—	±10.4	—	±11.1
	Q	—	—	—	—
ФН14	N	31.75	31.75	31.75	31.75
	M	—	±1.75	—	±1.5
	Q	—	—	—	—

- Данные о грунтах приведены в пояснительной записке к проекту.
- Под подошвами фундаментов выполнить щебеночную подготовку с проливкой цементным раствором марки 50.
- Набетонки под фундаментные балки и рамы ворот в пределах высоты фундаментов выполнить одновременно с последними из бетона марки 200. Все остальные набетонки, а так же стальные фундаменты, не замаркированные на плане, выполнить из бетона марки 150.
- Под опоры фундаментные балки уложить слой цементного раствора марки 150 толщиной 20мм; зазоры между фундаментами и торцами фундаментные балки заполнить тем же раствором.
- Горизонтальная гидроизоляция стен - слой цементного раствора состава 1:2 толщиной 20мм от отн. -0,020.
- Подбетонки под стальные стойки рамы и рамы железобетонные колонны выполнить до отн. -0,100. Размер набетонки под стальные стойки рамы 250х350мм.
- Все подошвы фундаментов, кроме оговоренных, принять на отн. -1,650.
- В таблице нагрузок для расчета фундаментов даны нагрузки без учета собственного веса фундаментов и грунта на обрезах. В числителе указаны нагрузки, передающиеся через колонны, в знаменателе - нагрузки, передающиеся непосредственно на фундамент. Ось "Y" параллельная цифровым осям и ось "X", параллельная буквенным осям являются осями симметрии фундаментов. В графе "марка фундамента" указаны их расположения фундаментов, где сочетания нагрузок являются наиболее неблагоприятными.

7560/II

Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242		КЖ	
Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Производственная часть								Лист	Лист	Лист	Лист
Спецификация к КЖ-6. Нагрузки для расчета фундаментов.								Р	7	Итого листов 7	

Архив II

Планы проекта

Листы в сборе

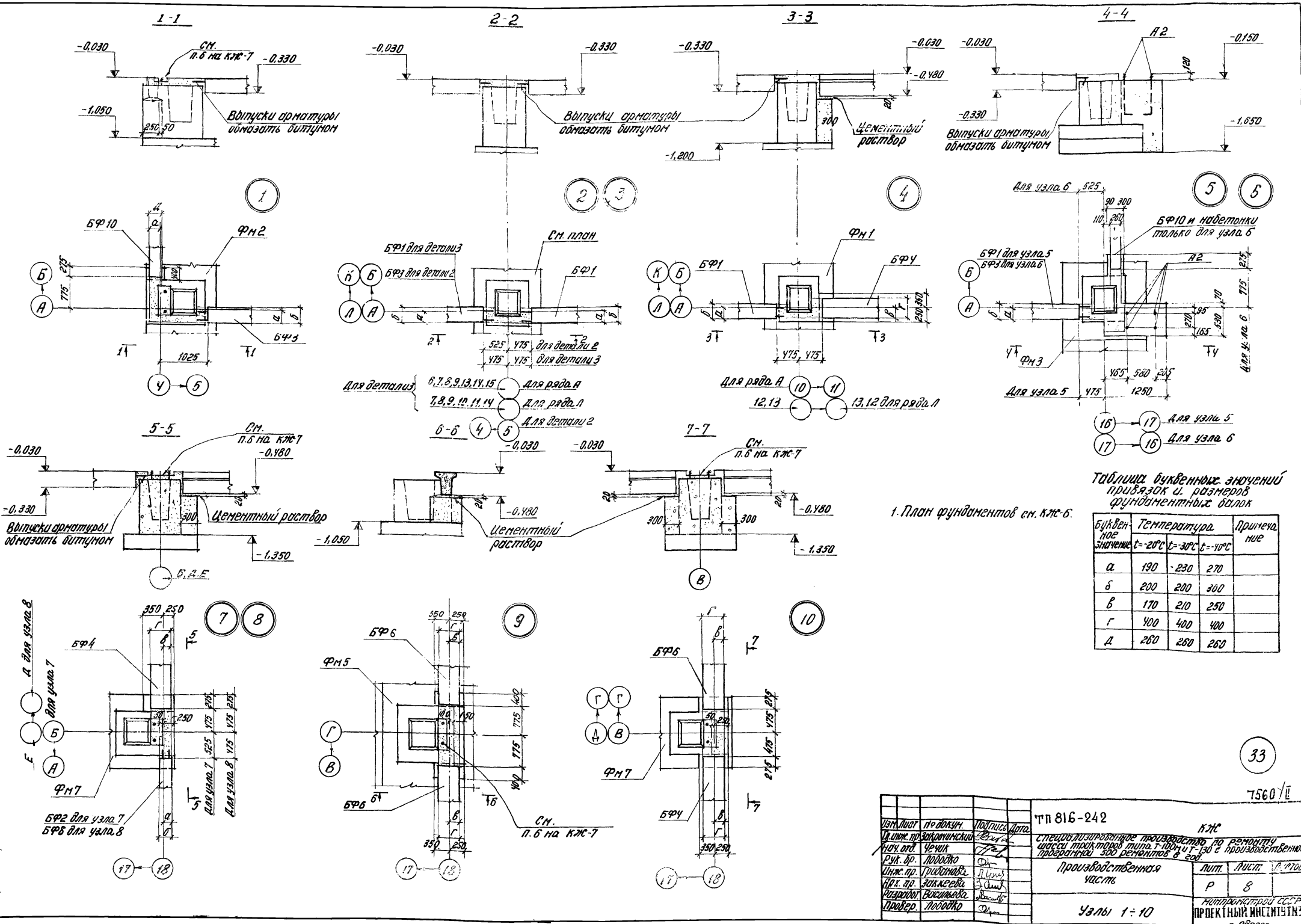
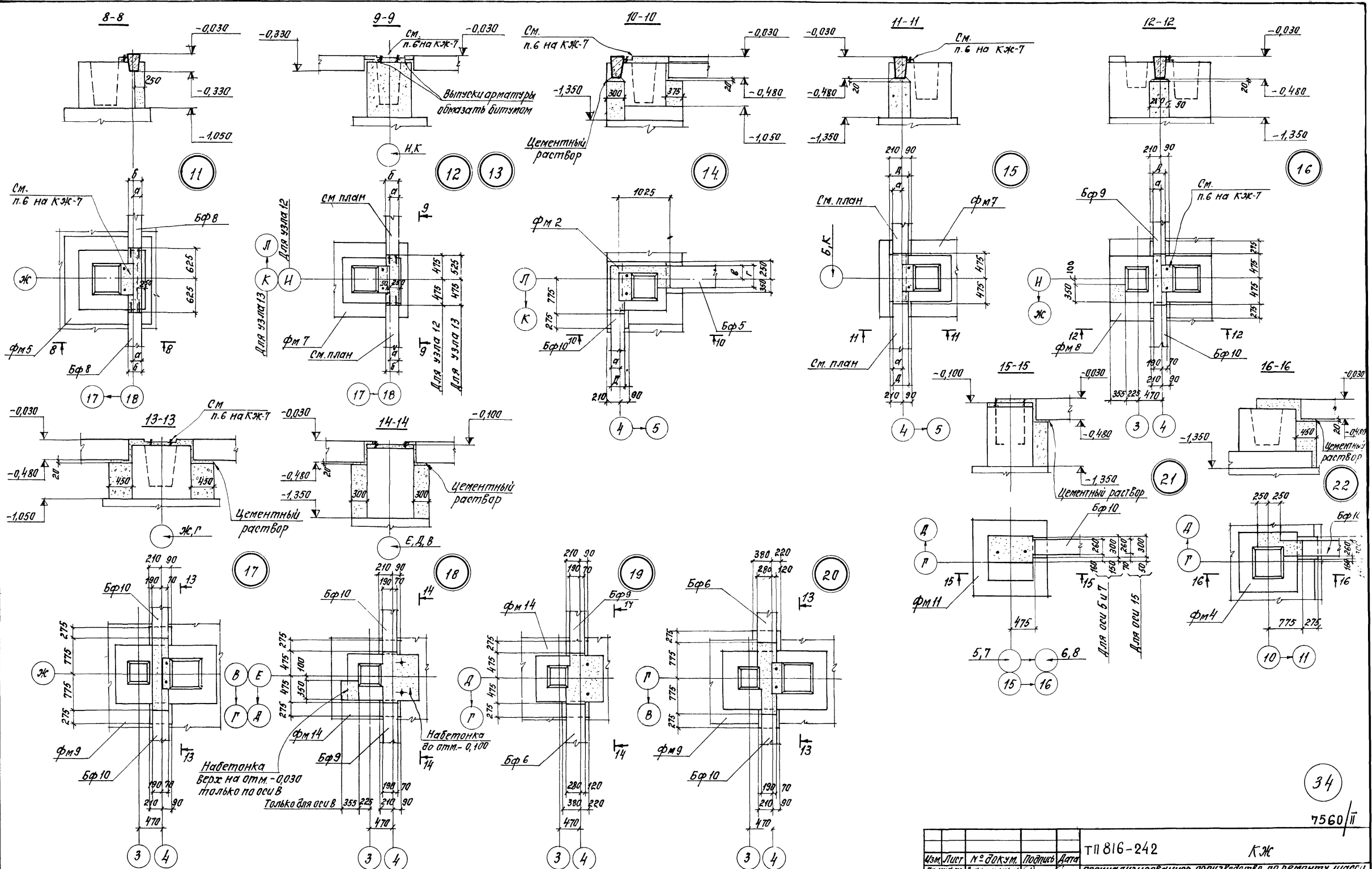


Таблица буквенных значений привязок и размеров фундаментных блоков

Буквенное значение	Температура			Примечание
	t = -20°C	t = 30°C	t = -10°C	
а	190	230	270	
б	200	200	300	
в	170	210	250	
г	400	400	400	
д	260	280	260	

7560/Е

Ведущий инженер-проектировщик	Исполнитель	Проверен	ТП 816-242 КЖ
Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	
Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	
Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	
Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	Инж. пр. Лыдско	
Специализированное производство по ремонту частей тракторной тяги Т-100А и Т-130 с производительностью 300 ремонтов в год			Лит. Лист № 7105
Производственная часть			Р 8
Узлы 1:10			Исследован СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ ИНСТИТУТЭС

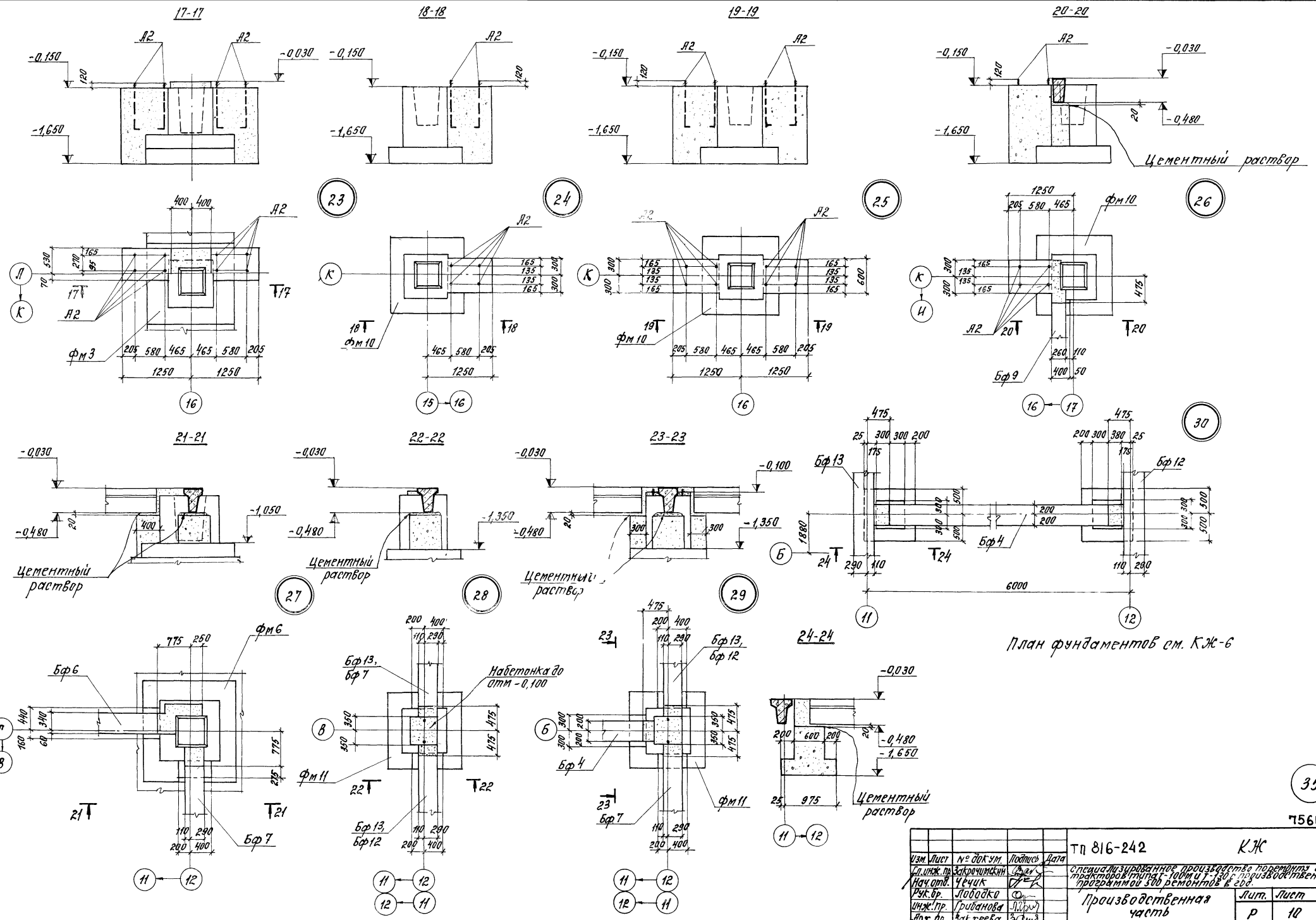


1. План фундаментов см. КЖ-6.
 2. Таблицу буквенных значений см. КЖ-6.

34
 7560/II

ТП 816-242		КЖ	
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лит. пр. Захарюк	Лит. пр. Захарюк		
Лит. пр. Чечик			
Лит. пр. Лобовко			
Лит. пр. Грибанова			
Лит. пр. Захарева			
Лит. пр. Васильева			
Лит. пр. Лобовко			
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год			Лит. Лист Листов
Производственная часть			Р 9
Узлы 11-22			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3 г. Москва

Туповой проект Альбом

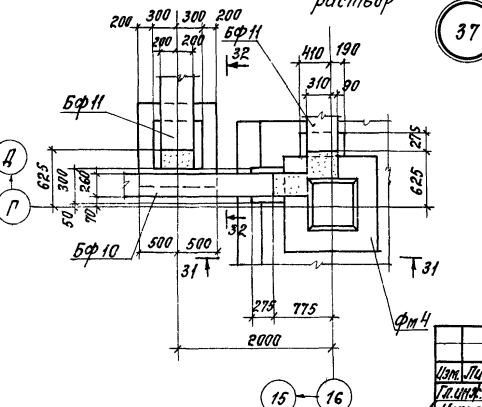
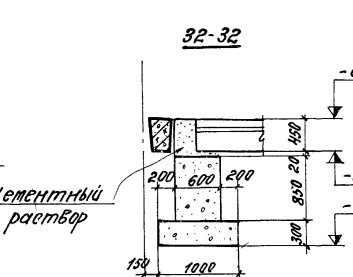
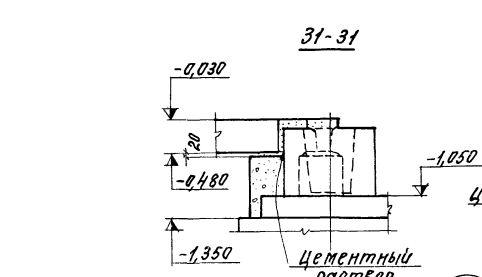
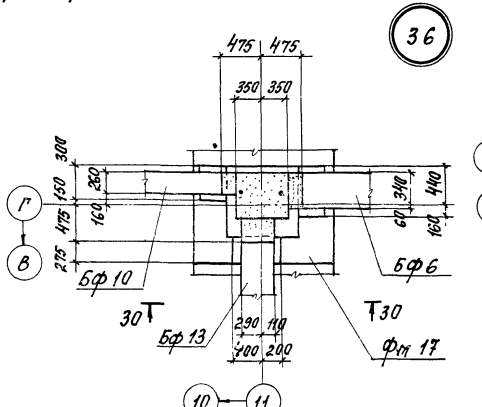
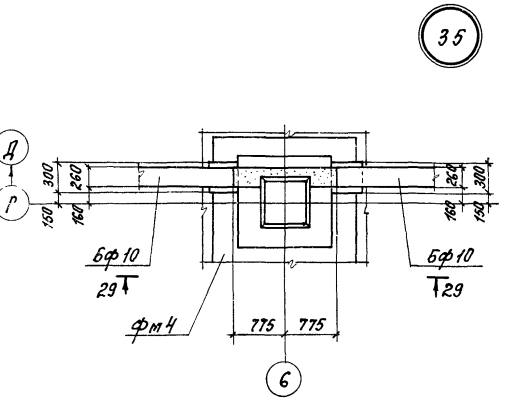
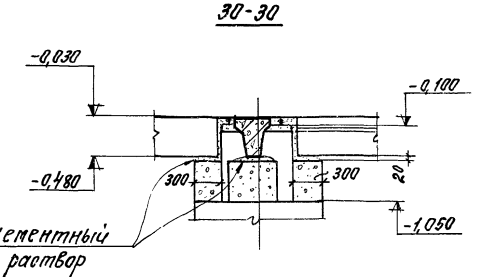
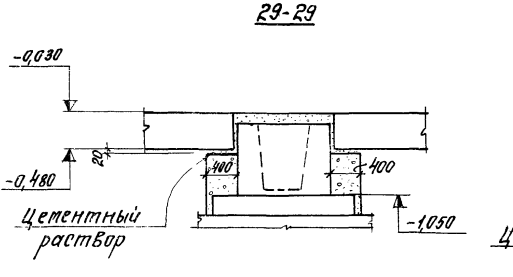
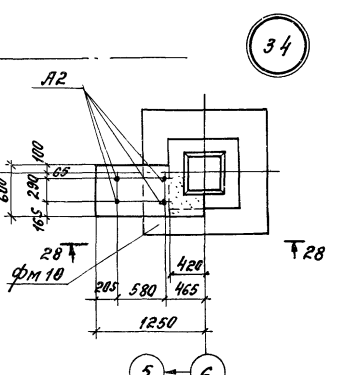
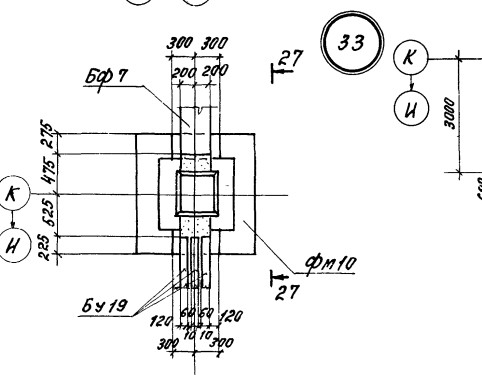
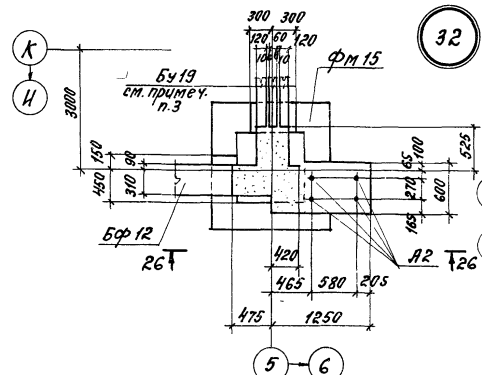
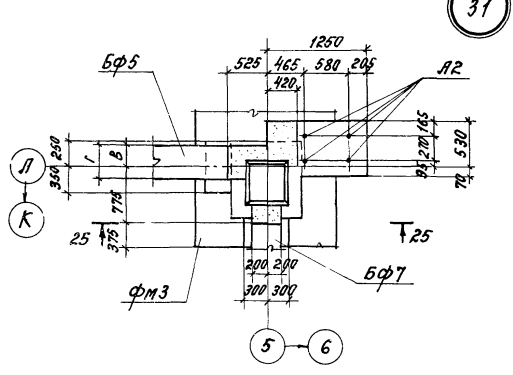
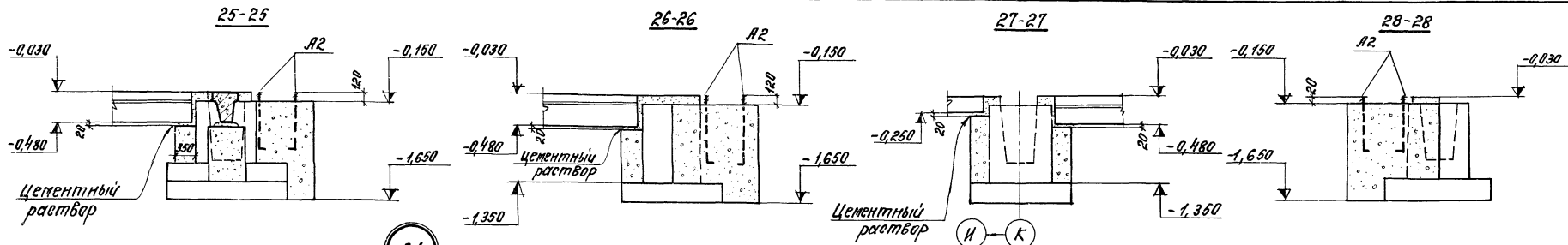


План фундаментов см. КЖ-6

35
7560/II

Тп 816-242				КЖ			
Узм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	специализированное производств. по ремонту шасси			
Инж. пр.	Закручинский	В.С.	1978	трестов типа К-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.			
Инж. пр.	Чечик	С.В.		Производственная часть			
Рук. вр.	Лободко	О.		Лит.	Лист	Листов	
Инж. пр.	Грибанова	В.В.		Р	10		
Арх. пр.	Зак хеева	В.В.		микропроцессор			
Разрб.	Васильева	Е.В.		ПРОЕКТИНГ			
Провер.	Лободко	О.		2.08.88			

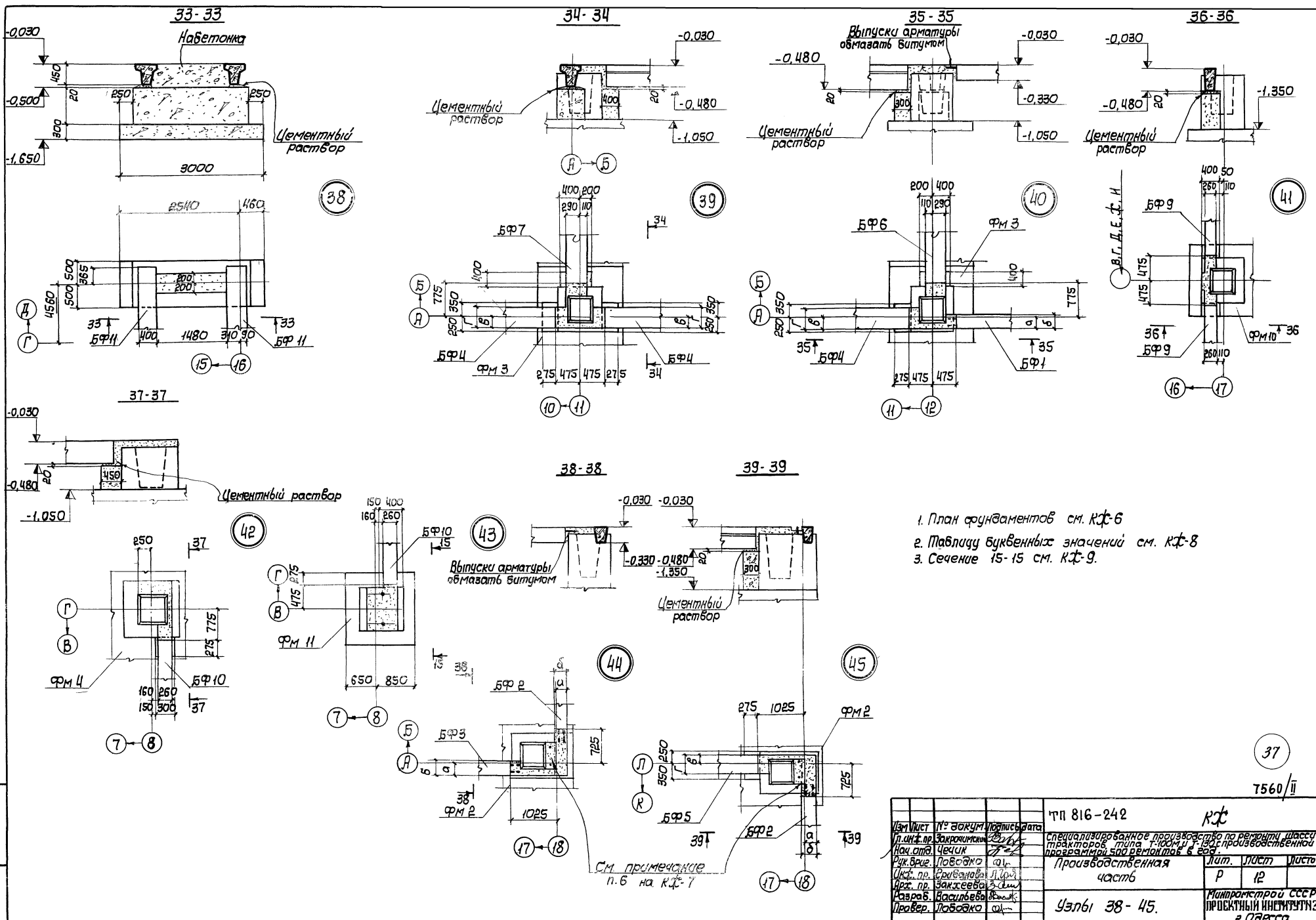
Шаб. 15.01.01. Уплотнитель и защита



1. План фундаментов см. КЖ-6
2. Таблицы буквенных значений см. КЖ-8.
3. Перекрытия БУ 19 обмазать горячим битумом в два слоя.

36
7560/II

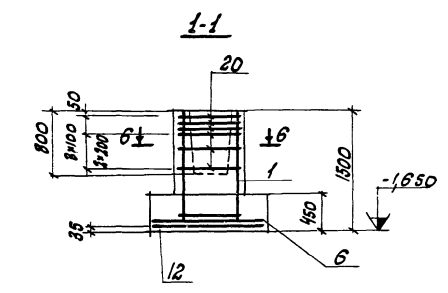
ТП 816-242				КЖ		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шоссе		
Исполн. пр. Захарович	Черчик	Лобовко	2002	трассы протяж. 7-10 км и 7-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.		
Рис. пр. Лобовко	Лобовко	Лобовко		Производственная часть		
Инж. пр. Грибанова	Грибанова	Грибанова		Лит.	Лист	Листов
Арх. пр. Вакхсва	Вакхсва	Вакхсва		Р	11	
Разобр. Воронцова	Воронцова	Воронцова		Минтранс. респ. 2002		
Провер. Лобовко	Лобовко	Лобовко		ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Узлы 31 ÷ 37.				Идея		



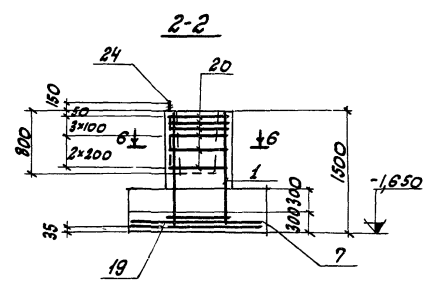
1. План фундаментов см. КЭ-6
2. Таблицу буквенных значений см. КЭ-8
3. Сечение 15-15 см. КЭ-9.

37
Т560/II

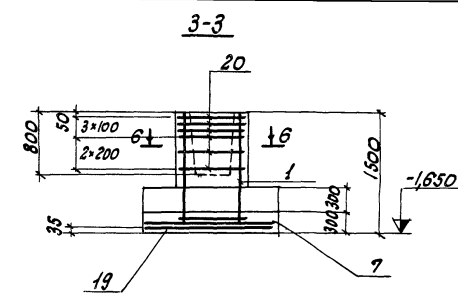
№ докум	Исполнитель	ТП 816-242	КЭ		
Лист	№ докум	Исполнитель	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100Д и Т-150Д производственной промышленности, с/х предприятий в с/х	Лит.	Лист
Лист	№ докум	Исполнитель	Производственная часть	Р	12
Лист	№ докум	Исполнитель	Узлы 38-45.	Министерство СССР ПРОЕКТИН ИНИЖТЕХНИЗ г. Москва	



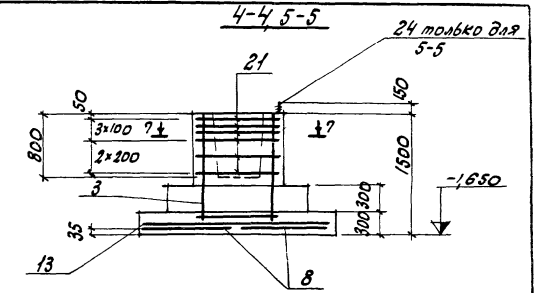
ФЛ 19-1



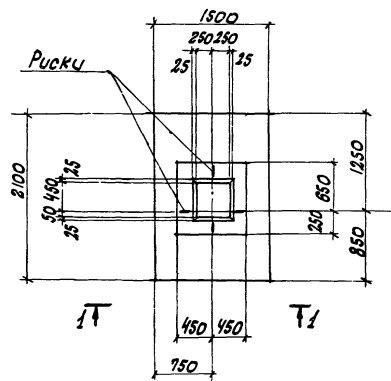
ФЛ 31-1



ФЛ 31-2

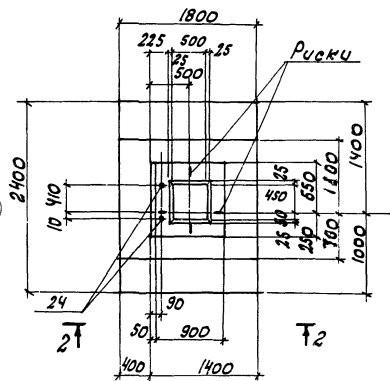


ФЛ 37-1



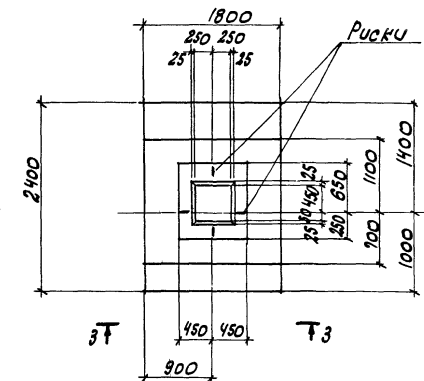
Для ряда А — 6, 7, 8, 9, 10, 13, 14, 15
 Для ряда Б — 10, 11, 12, 13, 14

ФЛ 37-2

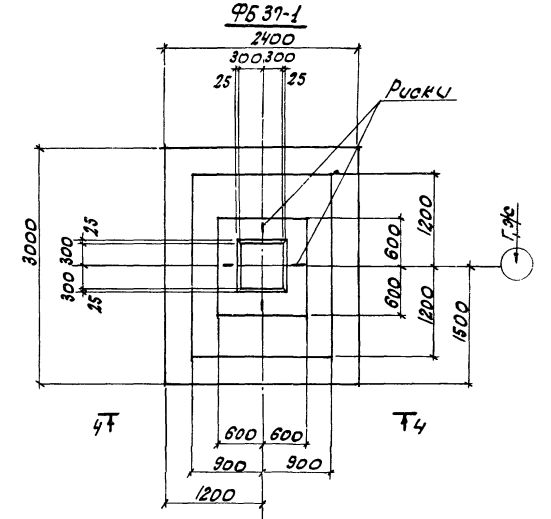


4 — 5
 18 — 17

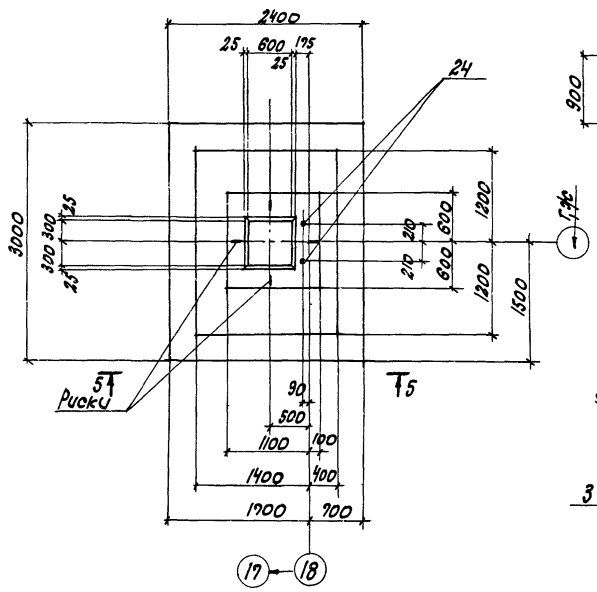
6-6



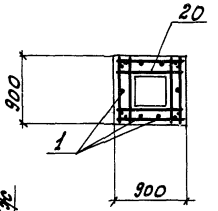
Для ряда А — 5, 11, 12, 16, 17
 Для ряда Б — 5, 6, 15, 16, 17



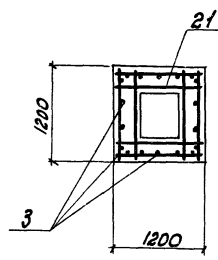
Для ряда Г — 6, 8, 10, 14, 16
 Для ряда Ж — 6, 12, 14, 16



17 — 18

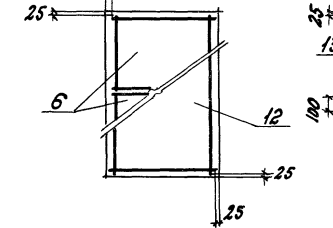


7-7

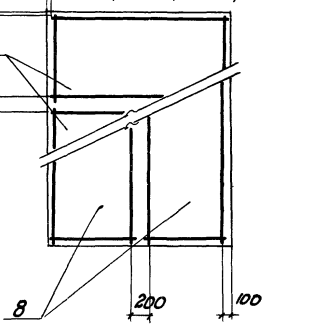


21

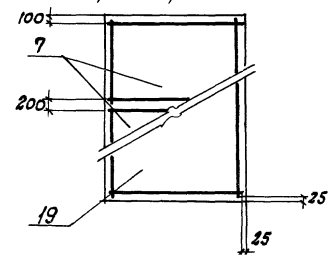
Раскладка сеток подошвы ФЛ 19-1, ФЛ 31-1



Раскладка сеток подошвы ФЛ 37-1, ФЛ 37-2, ФЛ 37-3, ФЛ 37-4

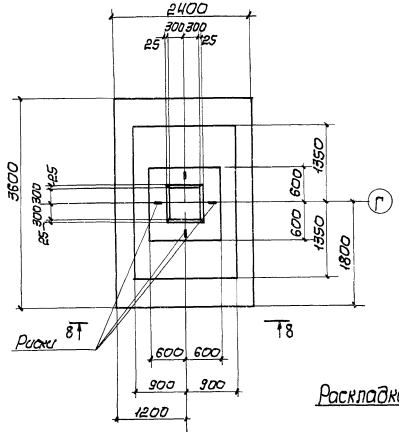
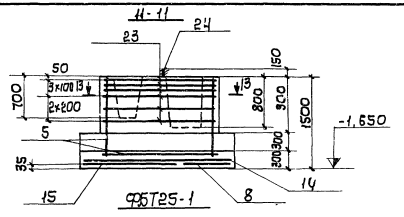
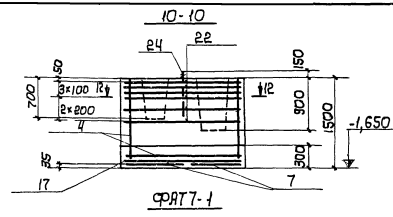
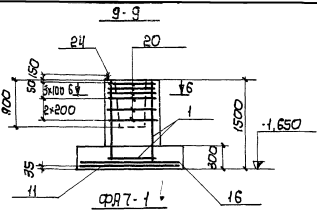
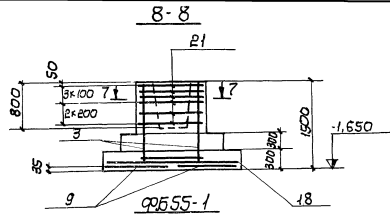


Раскладка сеток подошвы ФЛ 31-1, ФЛ 31-2, ФЛ 31-3

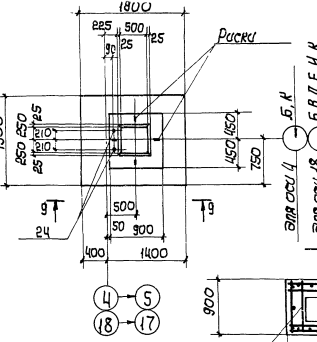


1. План фундаментов см. к.жс-6.
2. Спецификацию и выборку стали см. к.жс-16.
3. После распалубки фундаментов рёбра разбивочных осей нанести неомываемой краской.
4. На чертежах фундаментов набетонки под фундаментные балки и рамы ворот условно не показаны. Указанные набетонки (см. к.жс-8 ÷ к.жс-12) бетонировать совместно с фундаментами.

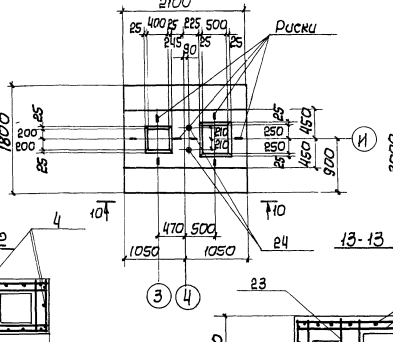
Изм. Лист №: 20/20		Подпись: Дата: _____	ТП 816-242			К.жс		
Примечание: Закрытый			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-40М и Т-50 с производственной программой 300 ремонтных работ					
Исполнитель: Лободко			Производственная часть			Лист	Из всего	
Исполнитель: Скрибанова						Р	13	
Исполнитель: Васильева			Фундаменты ФЛ 19-1, ФЛ 31-1, ФЛ 31-2, ФЛ 37-1, ФЛ 37-2.			Нормоконтроль: с.с.р. ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Исполнитель: Лободко								



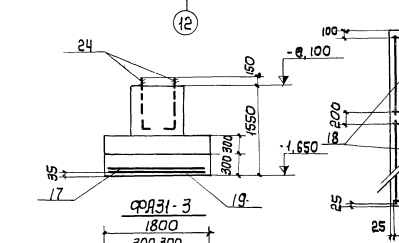
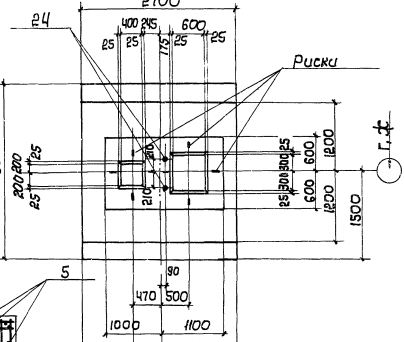
Раскладка сеток подшивы ФБ55-1



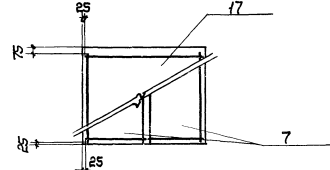
Раскладка сеток подшивы ФАТ7-1, ФАТ7-2



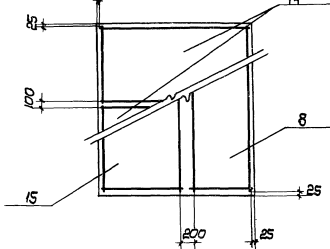
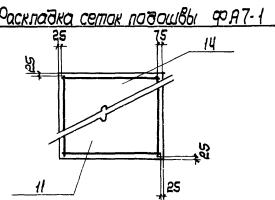
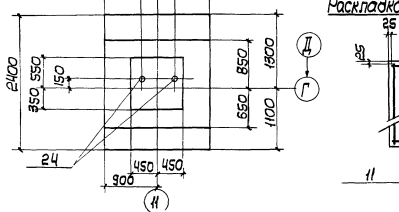
Раскладка сеток подшивы ФБТ25-1



Раскладка сеток подшивы ФАТ7-1

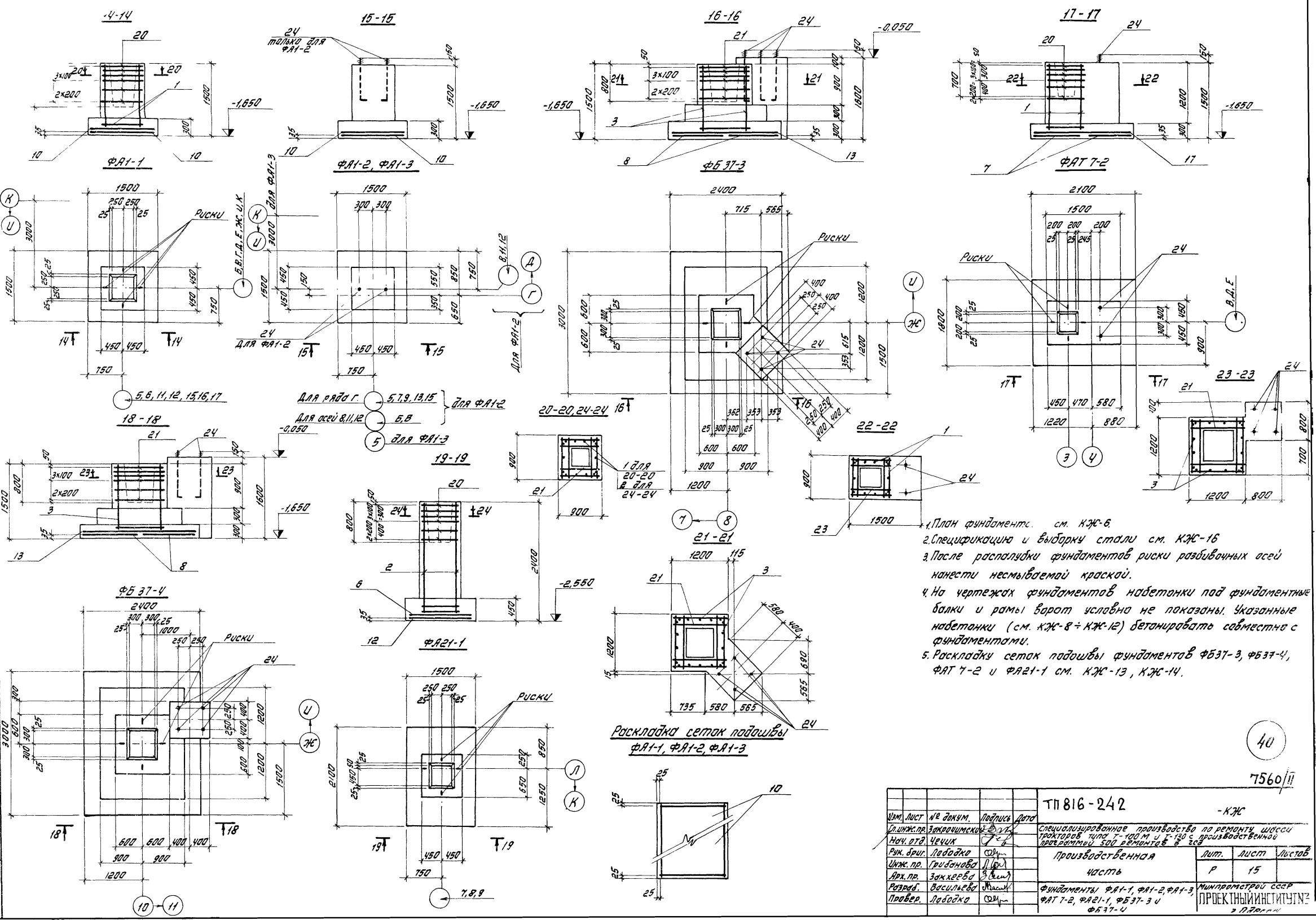


Раскладка сеток подшивы ФАТ3-3



1. План фундаментов см. КЖ-6
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-16.
3. После раскладки фундаментов риски разбивочных осей нанести несмываемой краской.
4. На чертежах фундаментов наметки под фундаментные балки и рамы ворот условно не показаны. Указанные наметки (см. КЖ-8 и КЖ-12) бетонируются совместно с фундаментами.
5. Раскладку сеток подшивы ФАТ3-3 см. КЖ-13.
6. Сеч. 7-7, 8-8 см КЖ-13.

Имя и Фамилия исполнителя		И.И. Иванов	77 816-242		КЖ
Имя и Фамилия проектировщика		С.С. Петров			
Имя и Фамилия главного инженера		А.А. Смирнов			Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ «Гидрострой»
Имя и Фамилия заказчика		И.И. Иванов			
Имя и Фамилия производителя		Производительная часть			
Имя и Фамилия производителя		Фундаменты ФБ 55-1, ФАТ 7-1, ФБТ 25-1, ФАТ 3-3			р
Имя и Фамилия производителя					и



Мирон II

Типовой проект

по п. 1-му изданию и дополн.

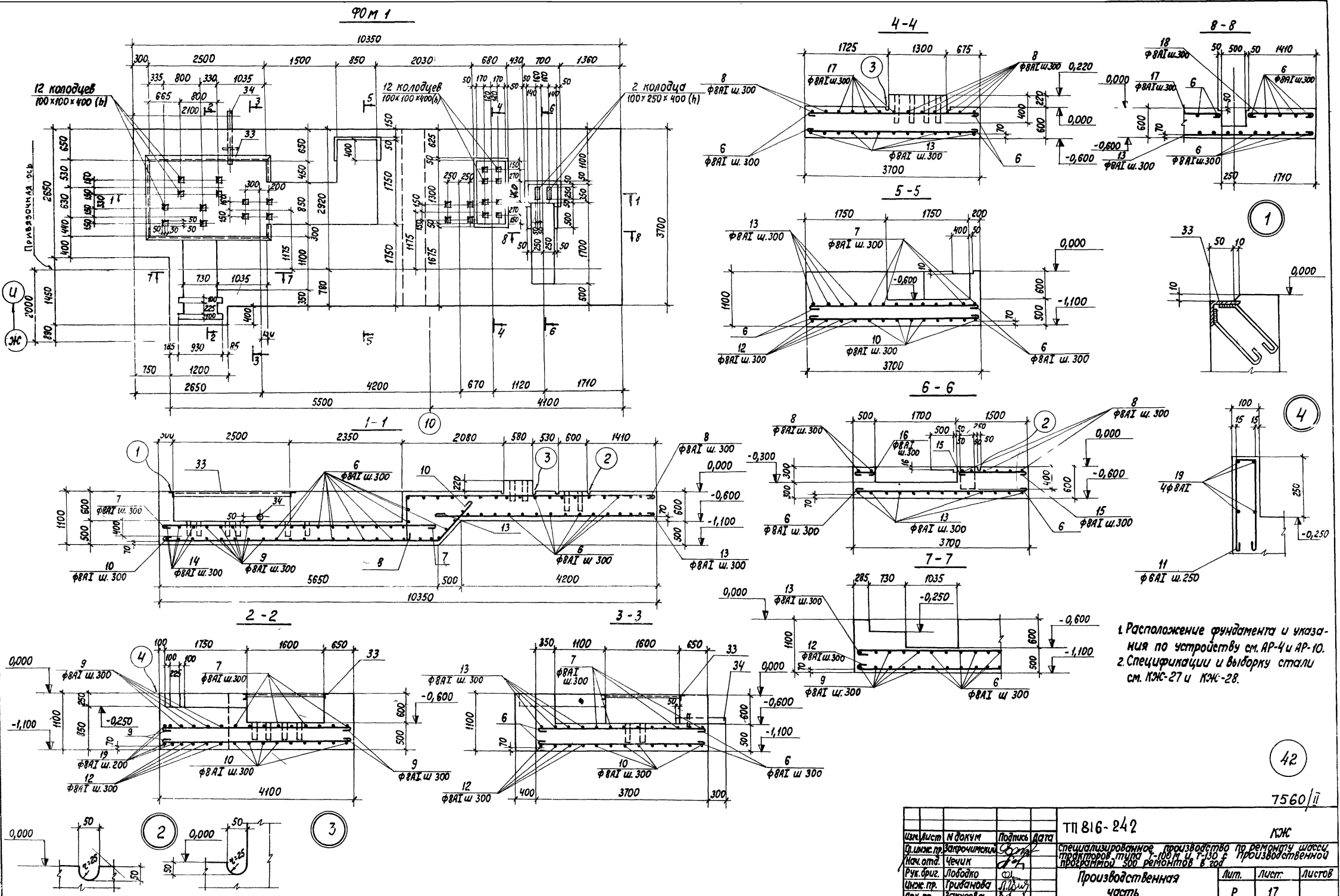
Инв. №	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение													Примечания							
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13								
<u>Документация</u>																									
22			КЖ-13	Сборочный чертеж																					
22			КЖ-14	То же																					
22			КЖ-15	"																					
<u>Сборочные единицы и детали</u>																									
	1		Серия 1.412-1 Вып.2	Каркас пространственный КПА1	1		1	1	1	1															
	2		То же	То же КПА11																					1
	3		То же	" КПА1							1	1	1	1	1										
	4		Серия 1.412-1 Вып.3	" КПА1																					1
	5		То же	" КПА1																					1
	6		Серия 1.412-1 Вып.2	Сетка С1-10							2														2
	7		То же	То же С2-10							2	2	2												2
	8		"	" С6-14							2	2	2	2											1
	9		"	" С8-20																					2
	10		"	" С21-10	2	2	2																		
	11		"	" С22-10																					1
	12		"	" С23-12																					1
	13		"	" С24-10																					
	14		" Вып.3	" С25-10																					2
	15		" Вып.2	" С26-14																					1
	16		" "	" С41-10																					1
	17		" Вып.3	" С43-10																					1
	18		" Вып.2	" С44-10																					2
	19		"	" С44-12																					1
	20		"	" СЛ8	6			6	6	6	6														6
	21		"	" СБ10																					6
	22		Серия 1.412-1 Вып.3	" СЛ8																					6
	23		То же	" СБ10																					6
	24		КЖИ-А1÷А3	Янкер Я1	2			2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
<u>Материаль</u>																									
Бетон марки 200					1,43	1,64	1,64	1,66	2,05	2,78	2,78	2,78	4,39	4,39	5,24	5,20	4,98	3,07	2,68	6,31	2,78				
Марка материала																									
					ФЯ1-1	ФЯ1-2	ФЯ1-3	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1	ФЯ1-1

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия										Закладные изделия				Всего									
	Арматурная сталь										Итого	Профильная сталь		Итого										
	ГОСТ 5781-75											ГОСТ 5781-75												
	Класс А1					Класс АII						Класс АI												
Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм												
6	8	10	10	12	14	16	18	20	10	12	14	16	22	24										
ФЯ1-1	5,6	16,2		21,8	14,4	17,8							32,2											54,0
ФЯ1-2	3,2			3,2	14,4								14,4											7,4
ФЯ1-3	3,2			3,2	14,4								14,4											7,4
ФЯ1-1	5,8	16,2		22,0	16,6	17,8							34,4											63,8
ФЯ19-1	6,4	16,2		22,6	14,8	32,4							43,2											65,8
ФЯ31-1	6,6	16,2		22,8	13,0	36,7							49,7											79,9
ФЯ31-2	6,6	16,2		22,8	13,0	36,7							49,7											72,5
ФЯ31-3	3,0	-		3,0	8,5	18,9							27,4											37,8
ФБ37-1	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8					133,2											144,8
ФБ37-2	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8					133,2											152,2
ФБ37-3	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8					133,2											159,6
ФБ37-4	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8					133,2											159,6
ФБ55-1	5,2	2,8	7,3	15,8	60,4	10,2		22,8					105,2	198,6										214,4
ФА17-1	5,4	37,4		42,8	24,3	7,6							40	71,9										122,1
ФА17-2	6,6	16,2		22,8	24,3	17,8								42,1										72,3
ФБ125-1	4,2	8,0		12,2	82,6		63,7						49,4	195,7										215,3
ФЯ21-1	11,2	16,2		27,4	10,8	43,8							54,6											82,0

41
7560/II

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Смет. пр.	Закрочитский			специализированное производство по ремонту изделий тракторной тялоподъемной системы производственной организации ЗОИРМТМ в г.г.	
Нач. отд.	Чечик			Производительная часть.	
Рук. бр.	Лободко			Лит.	Лист
Инж. пр.	Грибанова			Р	16
Арх. пр.	Захарев			Листов	
Разр. бр.	Васильева			спецификация и выборка стали КЖ-13 ÷ КЖ-15.	
Провер.	Лободко			Минпротрой СССР ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2, Одесса	



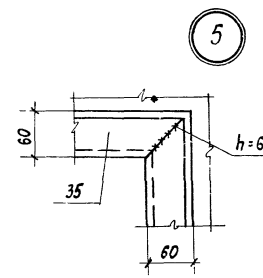
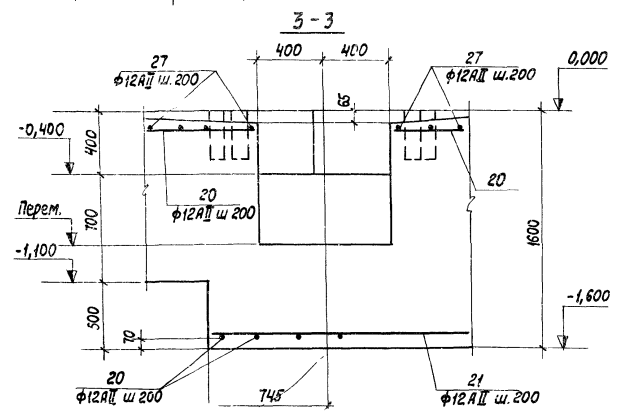
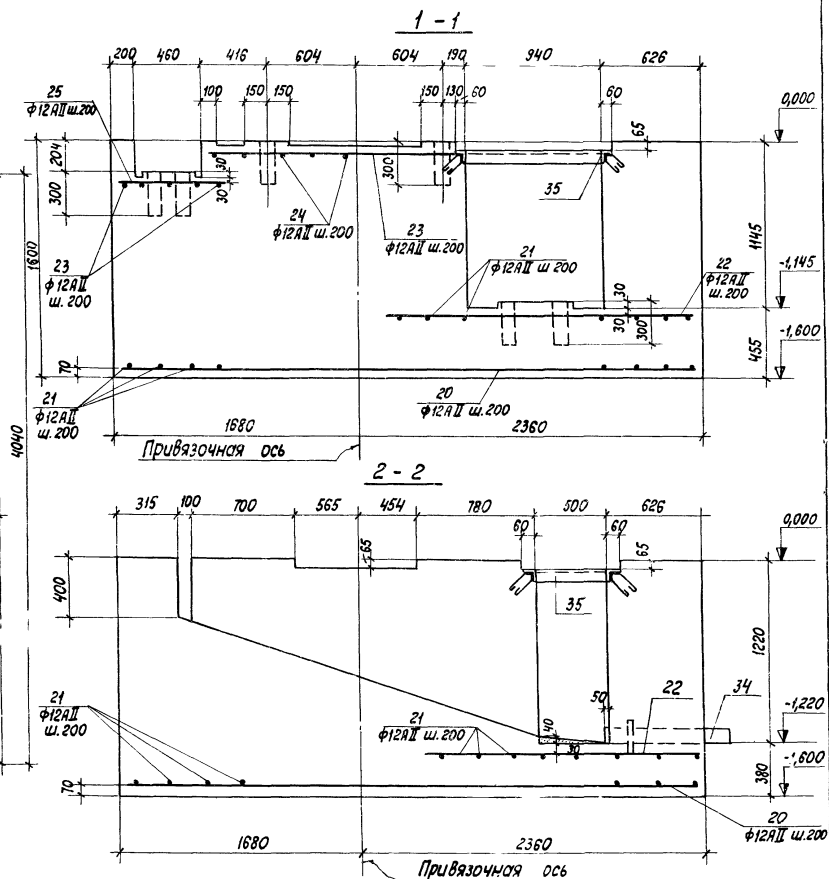
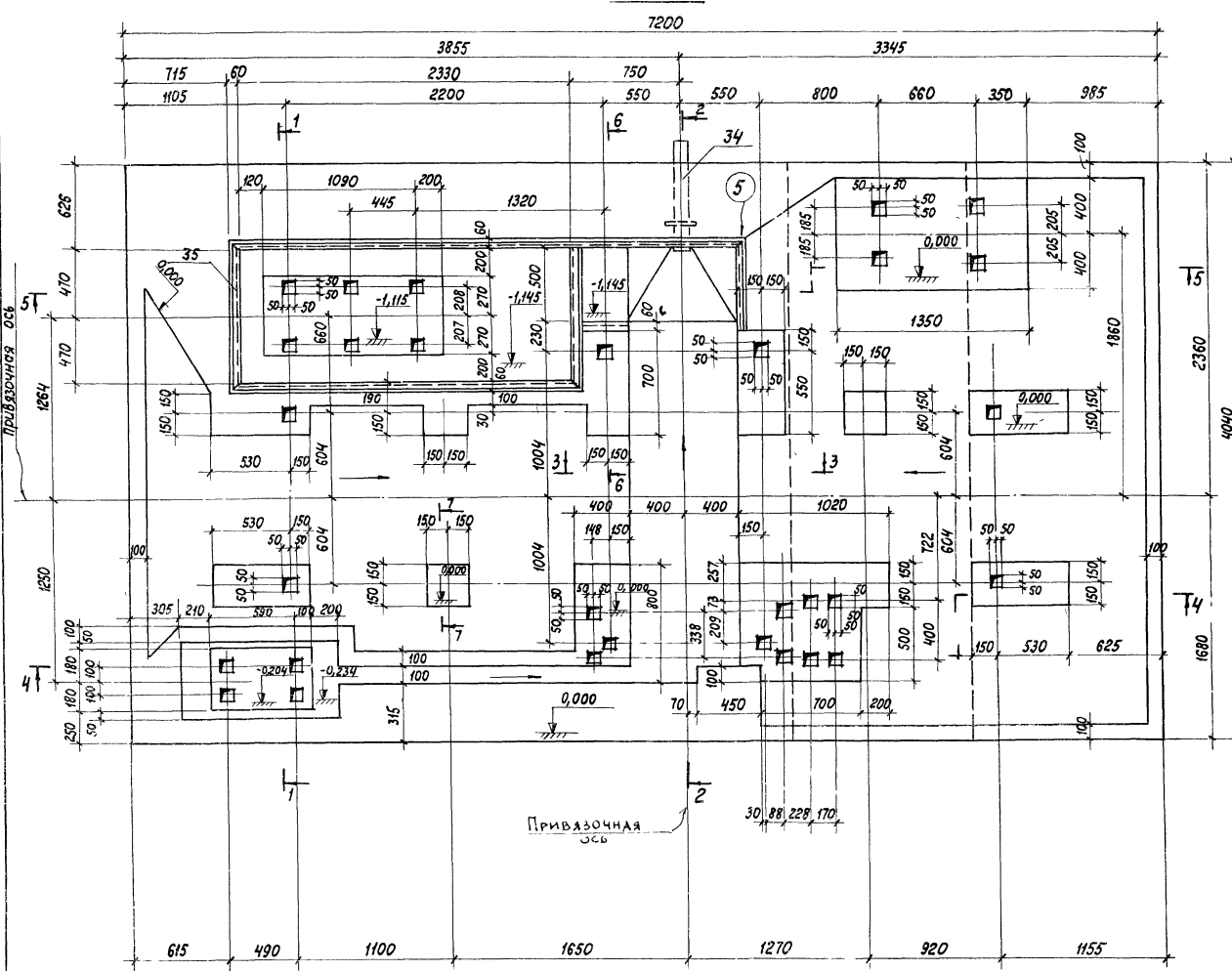
- 1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
- 2. Спецификации и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

42

7560/II

Инж. Н. Попова	Инж. пр. Грибанова	Инж. пр. Васильева	Инж. пр. Заскеева	Проверил: Бренер	ТТ 816-242	КЖ	Лит.	Лист	Листов
И.И.	В.В.	С.С.	А.А.	И.И.	специализированное производство по ремонту шасси тракторов тул-100 и т.п.	специализированное производство по ремонту шасси тракторов тул-100 и т.п.	Р	17	17
Производственная часть						Фундамент под оборудование ФОМ 1			Минпротстрой СССР ПРОЕКТИНБ ИНСТИТУТ

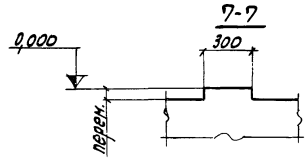
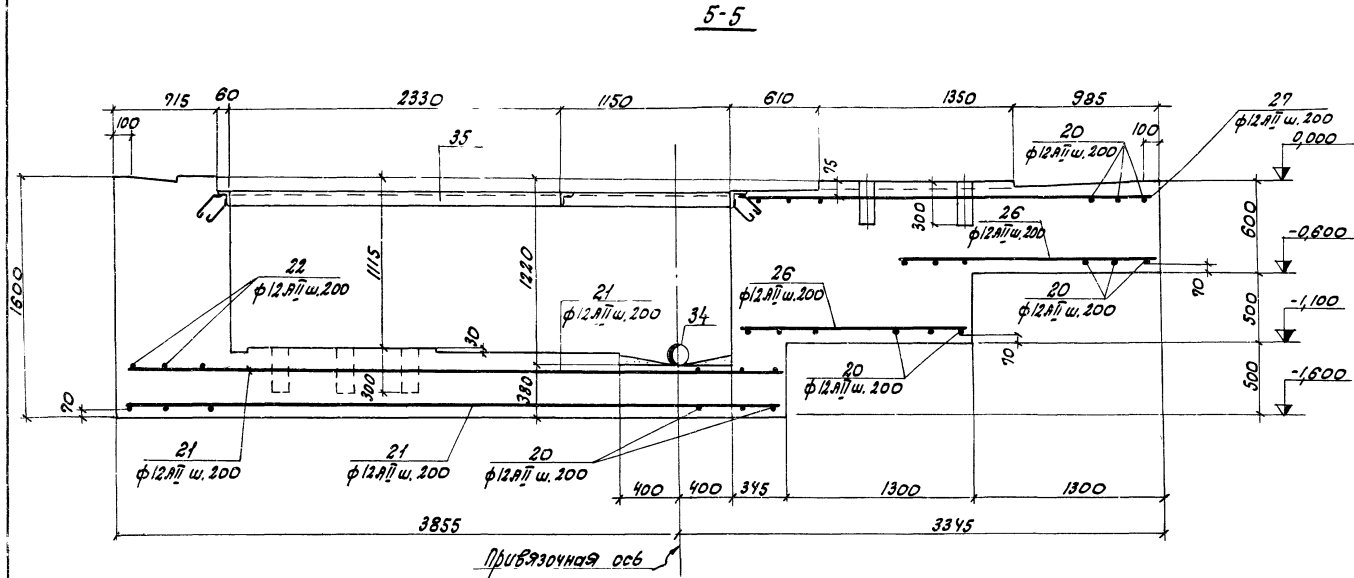
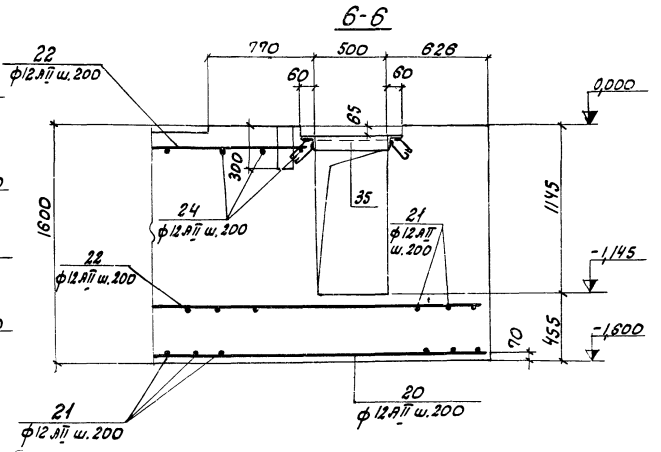
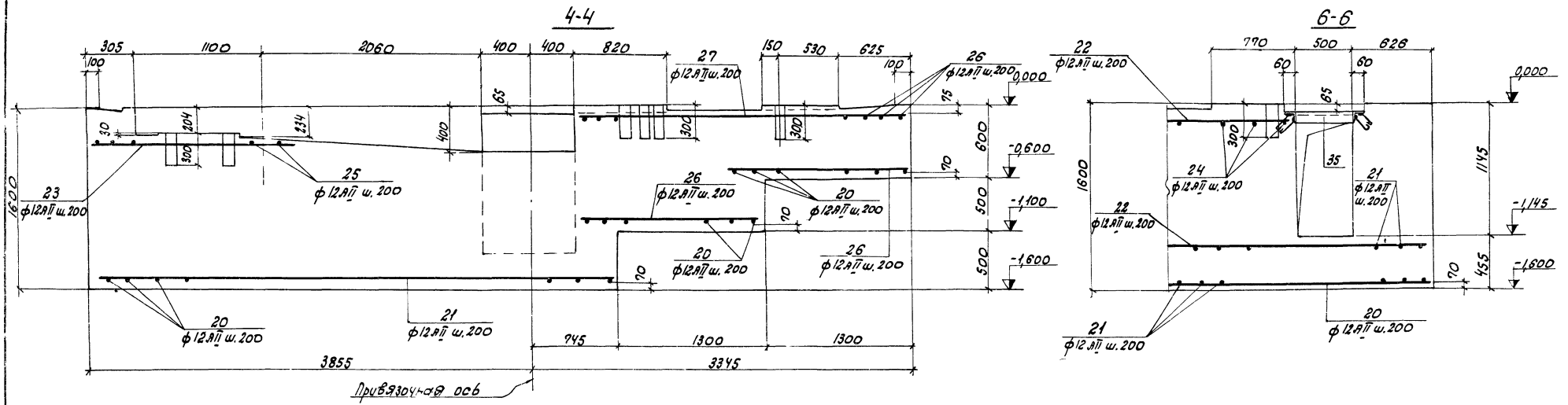
Фом 2



1. Данный лист см. совместно с КЖ-19.
2. Расположение фундамента и указания по его устройству см. АР-4, АР-10.
3. Все колодцы 100x100 глубиной 300 мм.
4. Спецификацию и выборку арматуры см. КЖ-27, КЖ-28.

43
7560/ii

Изм. лист			ТП 816-242		КЖ		
Ил. инж. пр.	Н. Волков	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 М Т-130 с производственной программой 300 работной в год			
Маш. отв.	Чечил	Подпись	Дата	Производственная часть			
Рук. брига.	Лободко	Подпись	Дата	Лит. лист листов			
Инж. пр.	Грибанова	Подпись	Дата	Р 18			
Арх. пр.	Закхева	Подпись	Дата	Фундамент под оборудование Фом 2 (начало)			
Разр. пр.	Васильева	Подпись	Дата	Минпромторг СССР ПРОЕКТ НЫН. ИНСТ. 19113			
Проверил	Бренер	Подпись	Дата	2. Обдесса			



1. Данный лист см. совместно с к.жс-18.

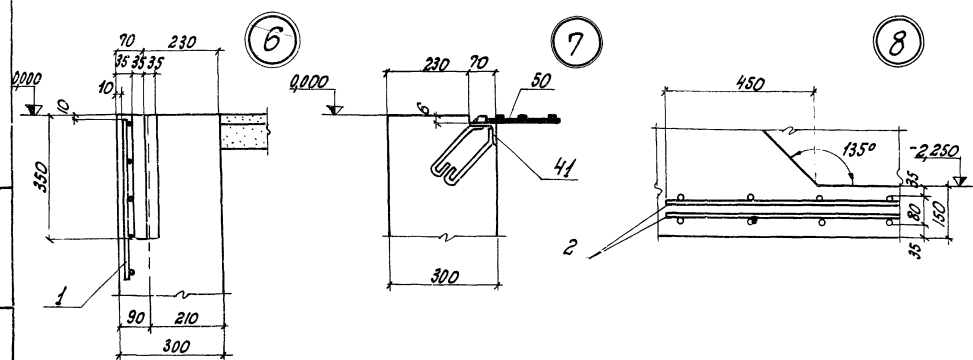
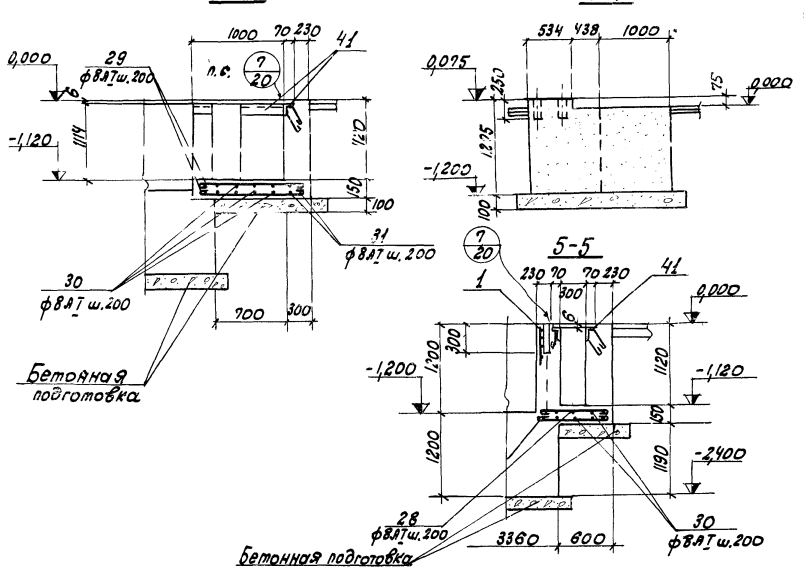
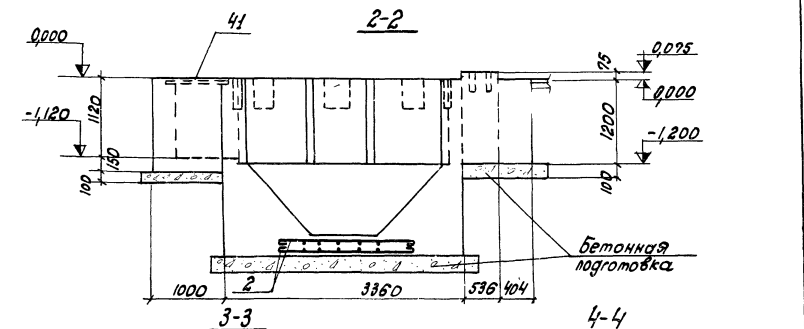
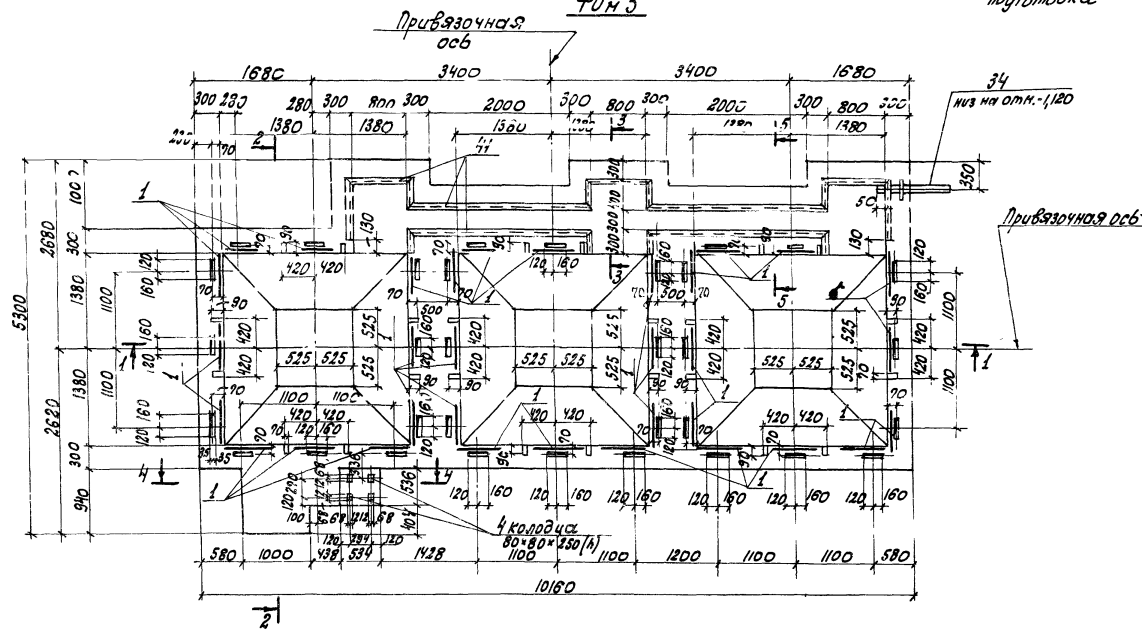
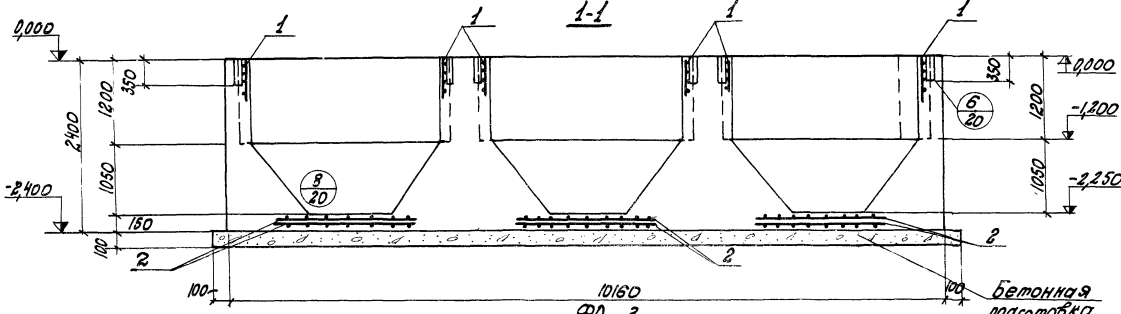
44

7560/II

		ТП 816-242		К.жс		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100К1-130 с производительностью программно 500 ремонтов в год	
Изм. 01	1	816-242	С.С.С.	1977	Производственная часть.	Лист 19
Изм. 02	1	816-242	С.С.С.	1977	Фундамент под оборудование РОН 2 (окончание)	Микрометр с оср Проектный институт г. Одесса
Изм. 03	1	816-242	С.С.С.	1977		
Изм. 04	1	816-242	С.С.С.	1977		
Изм. 05	1	816-242	С.С.С.	1977		
Изм. 06	1	816-242	С.С.С.	1977		
Изм. 07	1	816-242	С.С.С.	1977		
Изм. 08	1	816-242	С.С.С.	1977		
Изм. 09	1	816-242	С.С.С.	1977		
Изм. 10	1	816-242	С.С.С.	1977		

Л.А.Бонд

Миловой проект

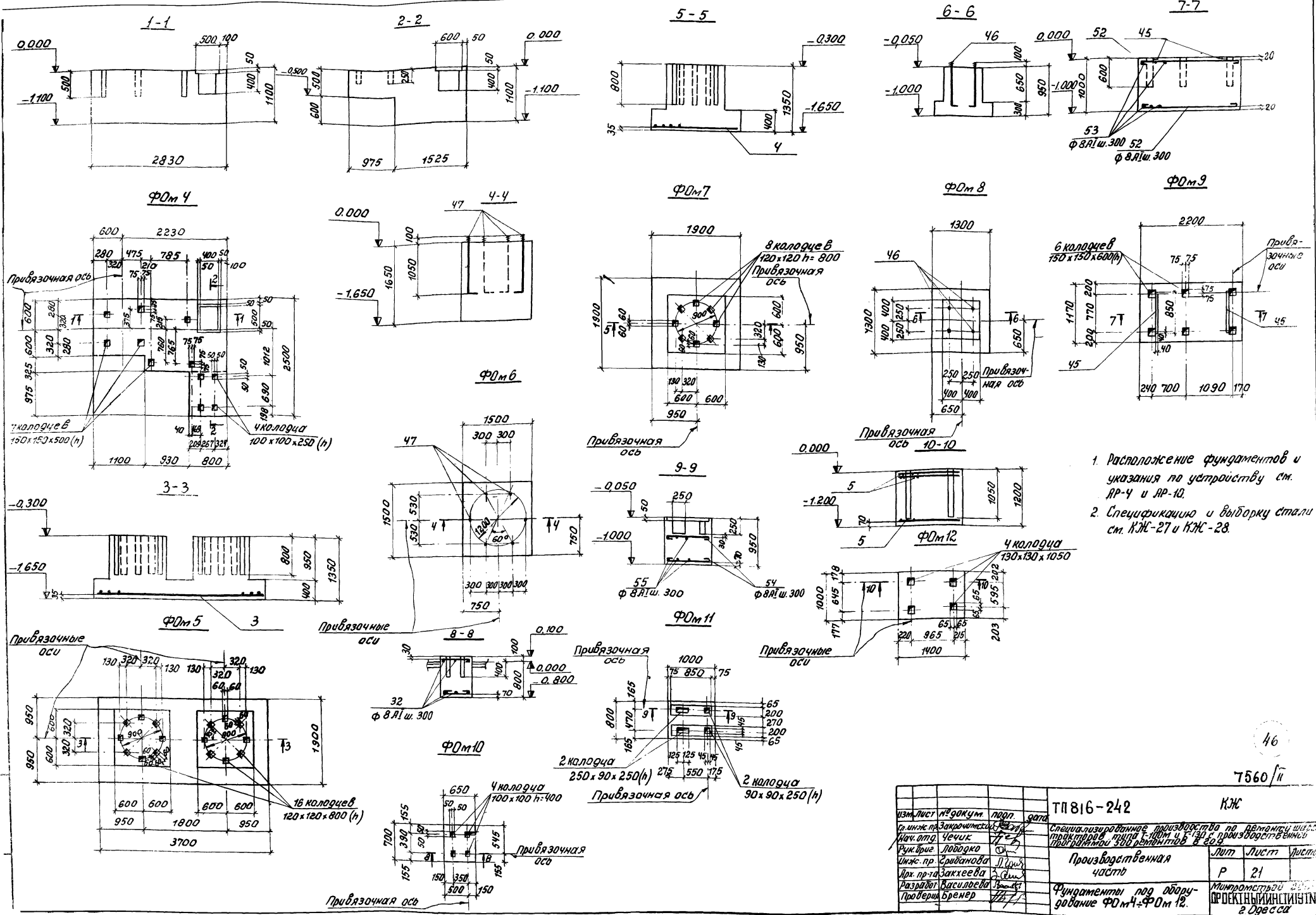


1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификации и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

45
7560/II

Л.А.Бонд

Уч. Инст. М.Боркин		Л.А.Бонд	ТП 816-242	КЖ-20
Инж. пр. Захаров		Инж. пр. Милова	специализированное производство по изготовлению изделий	
Инж. пр. Чечук		Инж. пр. Милова	тракторов типа Т-100М и Т-100С производственно	
Инж. пр. Милова		Инж. пр. Милова	производства заводом-производителем	
Инж. пр. Милова		Инж. пр. Милова	Производственная часть.	
Инж. пр. Милова		Инж. пр. Милова	Лит. Инст. Метод	
Инж. пр. Милова		Инж. пр. Милова	Р 20	
Инж. пр. Милова		Инж. пр. Милова	Инж. пр. Милова	
Инж. пр. Милова		Инж. пр. Милова	Инж. пр. Милова	
Инж. пр. Милова		Инж. пр. Милова	Инж. пр. Милова	



1. Расположение фундаментов и указания по устройству см. ЯР-4 и ЯР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

46

7560/и

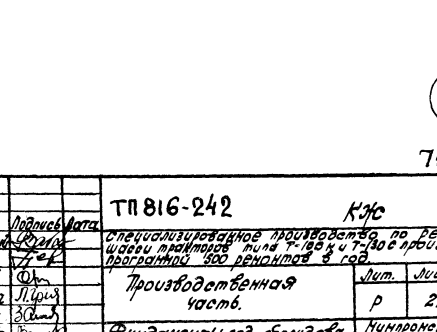
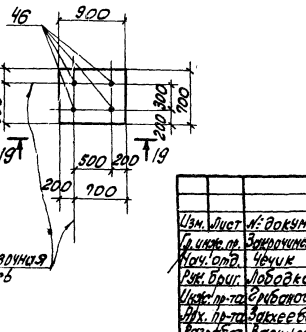
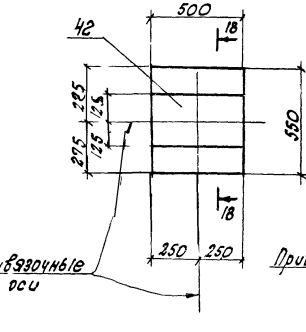
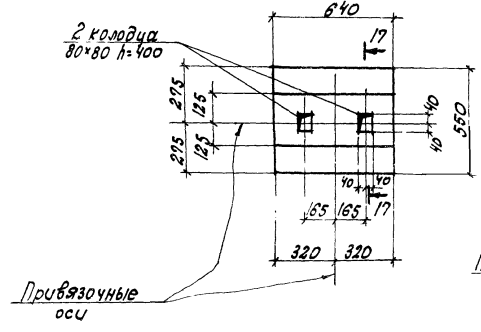
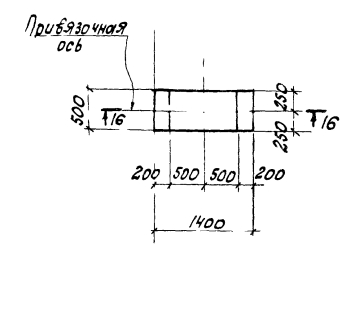
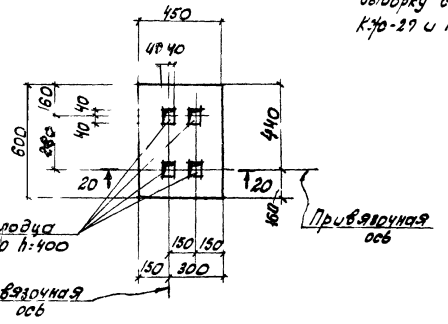
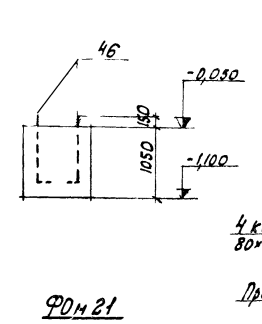
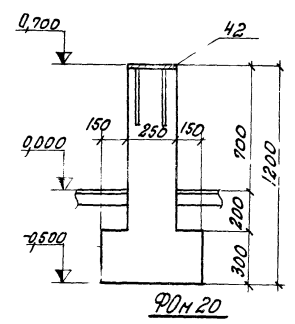
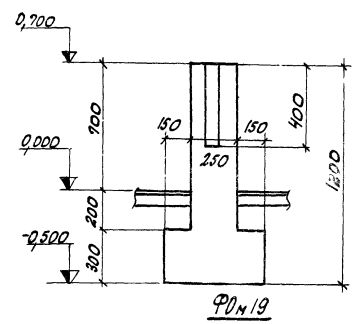
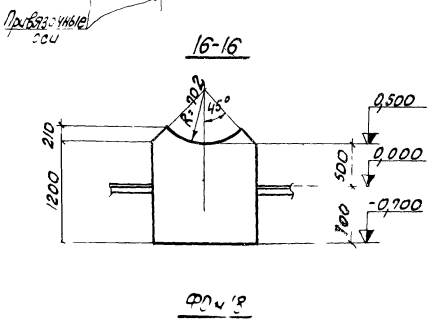
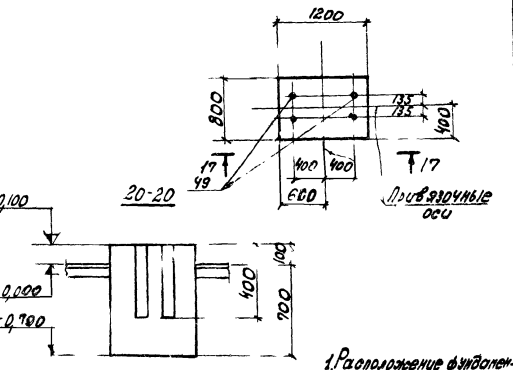
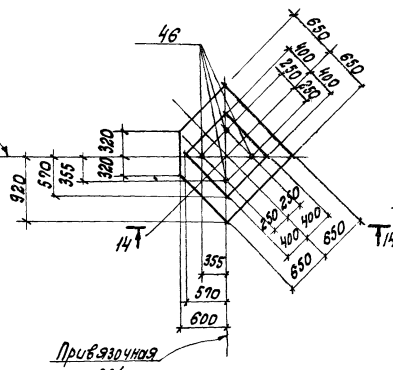
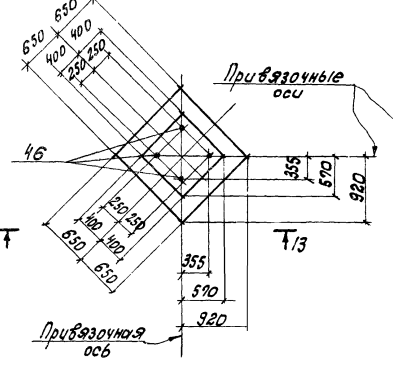
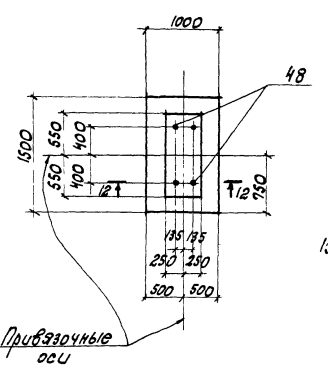
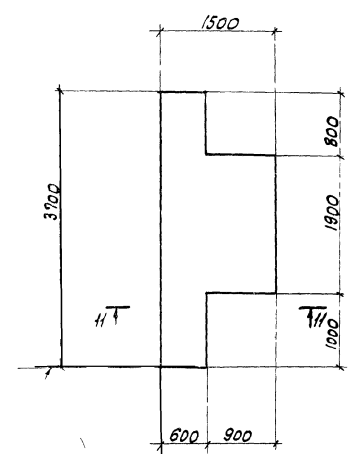
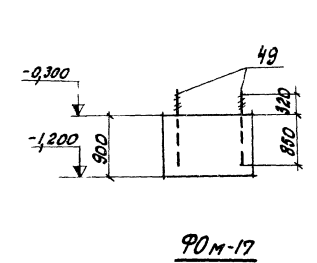
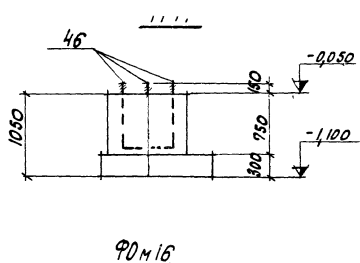
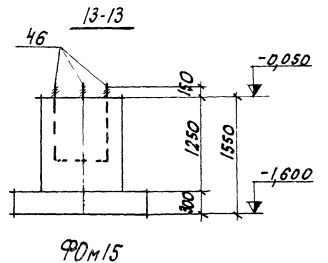
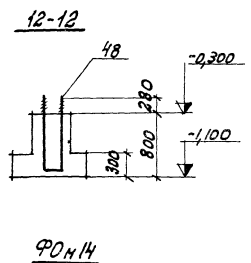
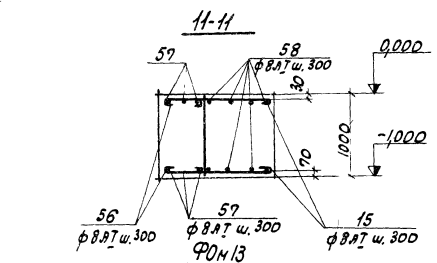
ИЗМ. Лист	№ докум.	подп.	дата	ТП816-242	КЖ
Лист №	Закончил	Проверил		Производственная часть	Лит
Имя от.	Чечик	Т.С.		Фундаменты под оборудование Ф0м4-Ф0м12.	Р 21
Фамилия	Лободко	Л.С.			Лист
Имя пр.	Среданова	Л.С.			Лист
Имя пр.-д.	Заклеева	Л.С.			Лист
Разработ.	Васильева	Л.С.			Лист
Проверил	Бренер	Л.С.			Лист

А.А.БОН И

проект

Шульцов

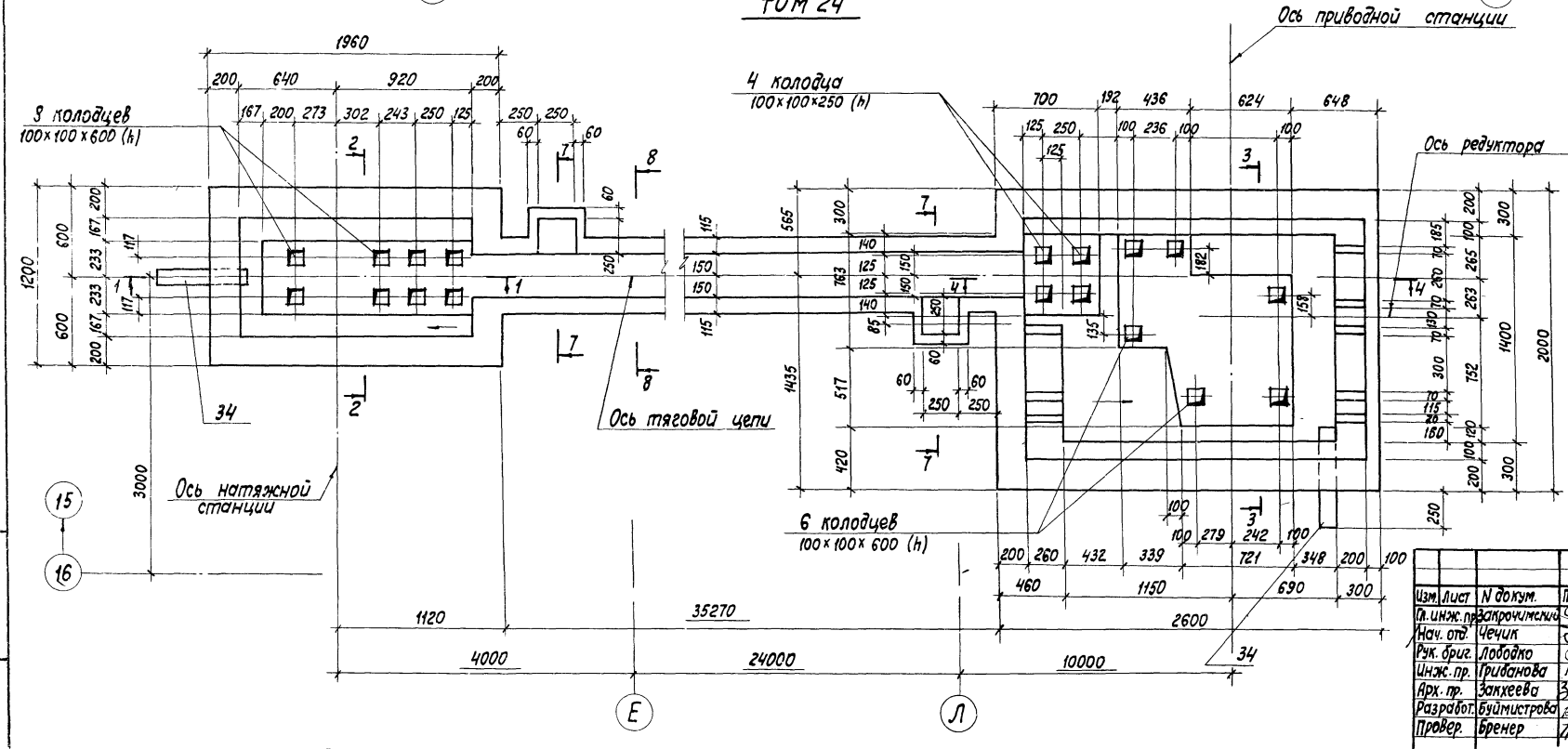
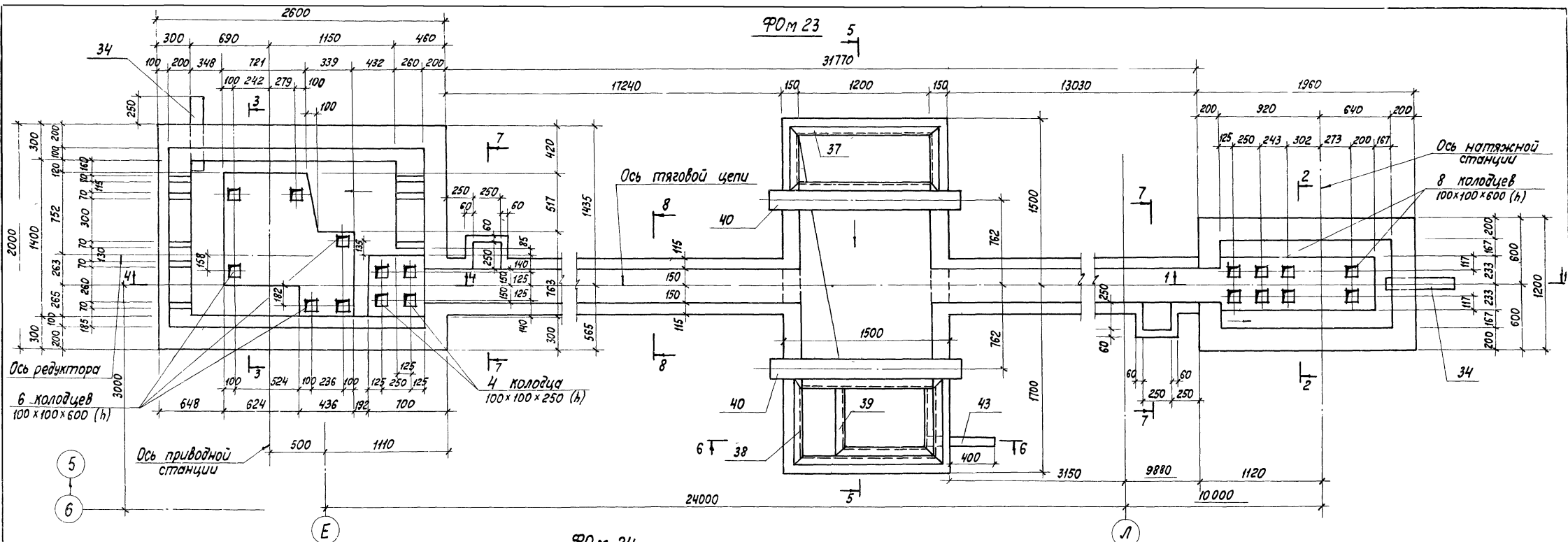
См. листы, надоб. и дата



1. Расположение фундамента по указанию на чертежах см. № 4 и № 10.
2. Спецификацию и выборку стали см. № 27 и № 28.

47
7560/и

Изм. Лист № док.м. Лодочный завод		ТП 816-242 КЖ	
И.И. Шульцов		специализированное производство по ремонту судов тралового типа 7-150 кг и 7-180 кг производственной мощностью 300 челочек в год	
И.И. Шульцов	Л.И. Шульцов	Производственная часть	Лист 22
И.И. Шульцов	Л.И. Шульцов	Фундаменты под оборудование	Микрофото. спец. проект. институт
И.И. Шульцов	Л.И. Шульцов	ФОН 13 ÷ ФОН 22	г. Одесса

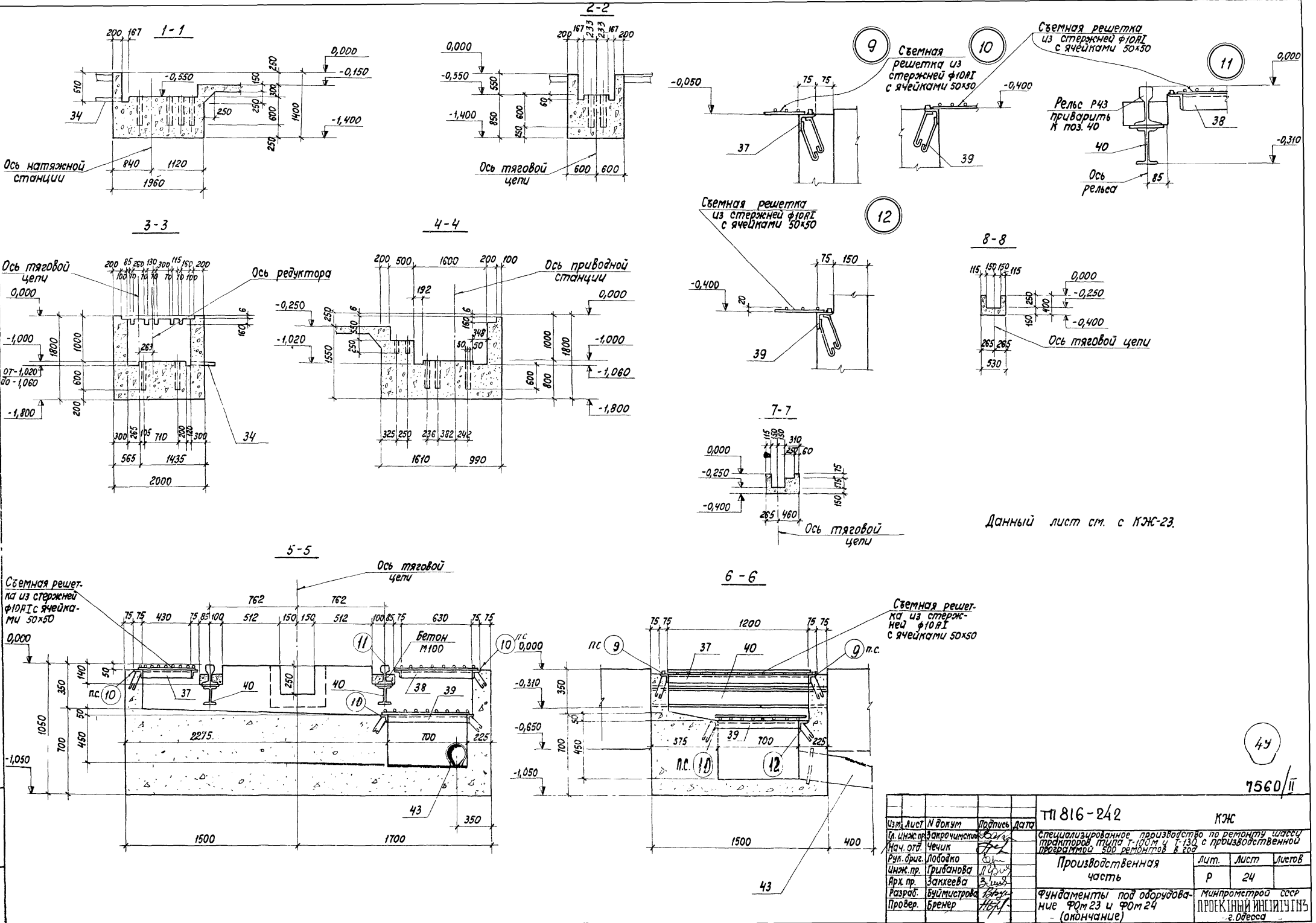


1. Расположение фундаментов и указания по их устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Сечения 1-1 ÷ 8-8 см. КЖ-24.
3. Спецификацию и выборку стали см. на КЖ-27 и КЖ-28.

48

7560/II

Изм. Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			КЖС		
(И. инж. пр. Захарович) 2018 Нач. отд. Чечик Рук. бриг. Лободко Инж. пр. Приданова Арх. пр. Захеева Разработ. Буймирова Провер. Бренер								специализированное производство по ремонту шасси тракторов, тяло 1-100м и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			Производственная часть		
Фундаменты под оборудование Фом 23 и Фом 24 (начало)								Минпромстрой ссср ПРОЕКТИНВНИИСТРУМЗ			Лист 23 Лист 23 Лист 23		

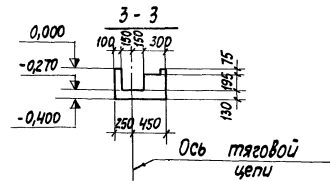
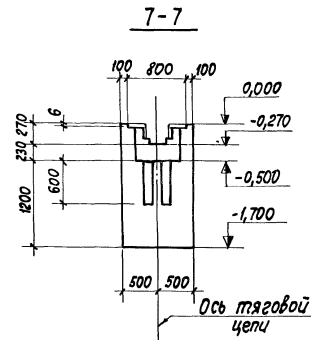
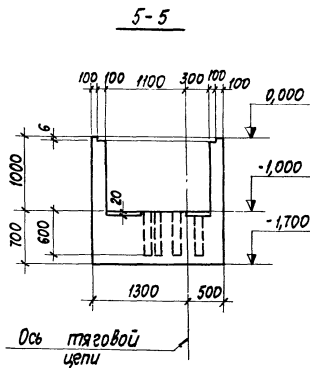
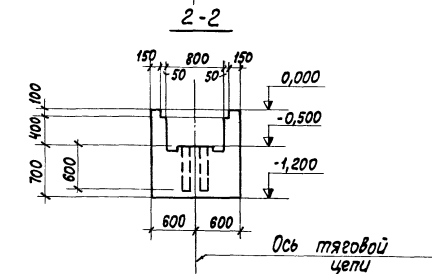
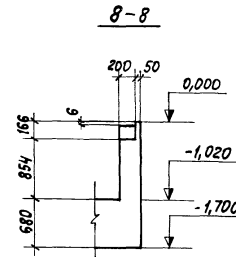
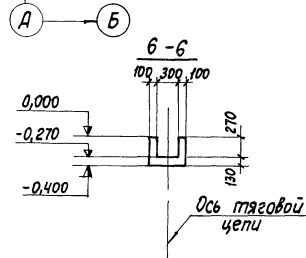
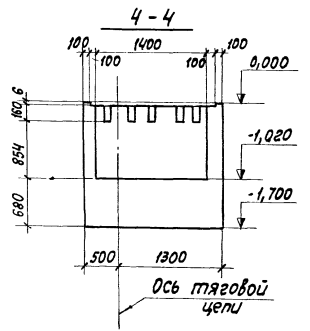
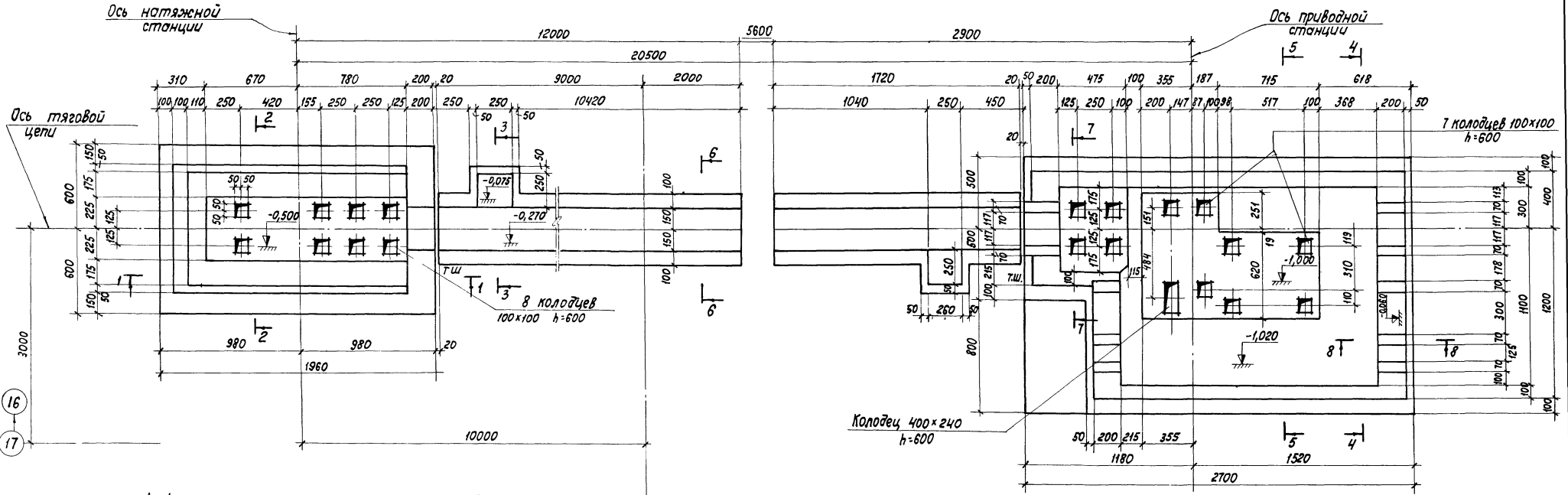


Данный лист см. с КЖ-23.

44

7560/II

Изм. Лист	И вквум	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Инж. пр. Лобовко	Инж. пр. Грибанова			Специализированное производство по ремонту шахты	
Инж. пр. Занкеева	Инж. пр. Занкеева			Производственная часть	Лит. Р
Провер. Бренер				Фундаменты под оборудование Фом 23 и Фом 24 (окончание)	Лист 24
					Минпромстрой СССР
					ПРОЕКЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ ГВЗ
					г. Одесса



1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

50

7560/II

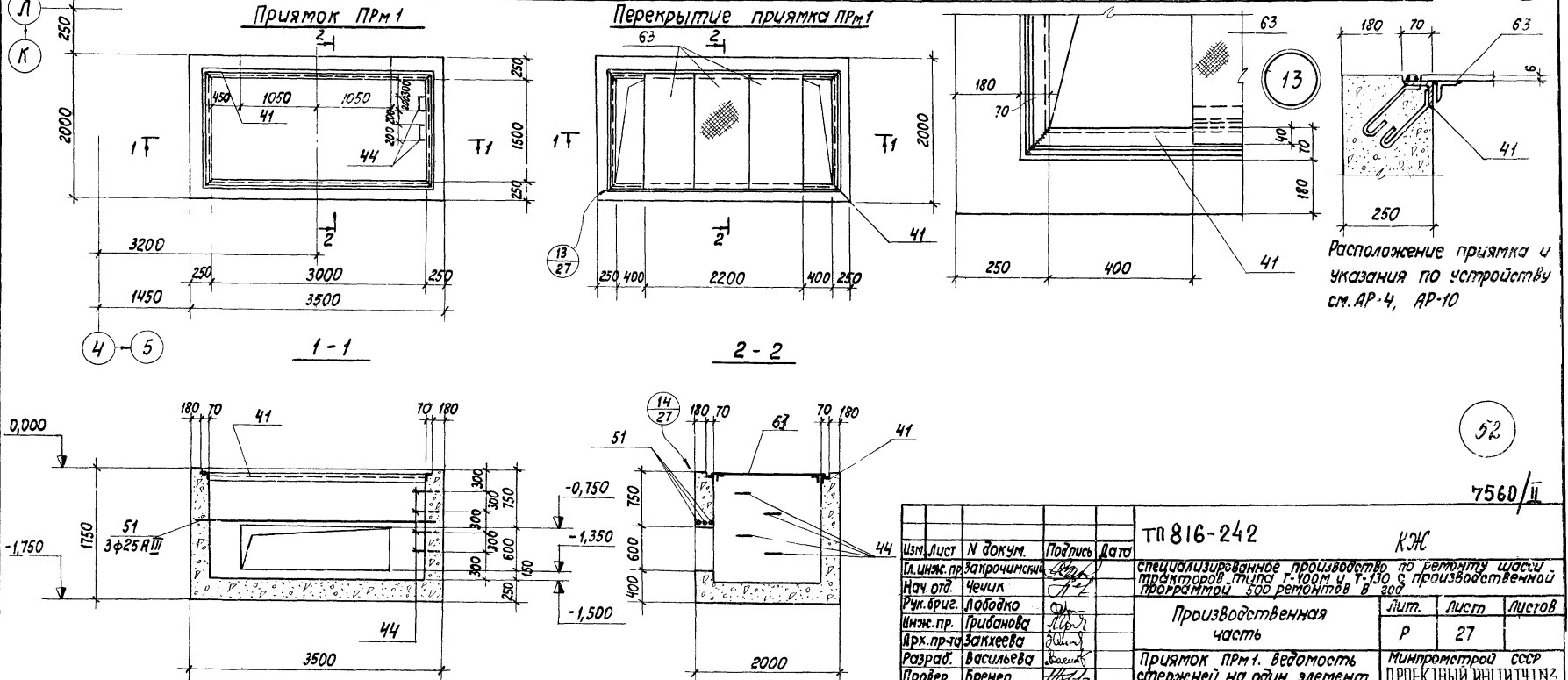
ТП816-242		КЖ	
Изм. Лист	И докум.	Подпись	Дата
Инж. пр. Захаровский	С.А.		
Нач. отд. Чечик	С.А.		
Рук. бригады Лободко	С.А.		
Инж. пр. Грибанова	И.И.		
Арх. пр. Залкеева	З.А.		
Разроб. Поляк	В.А.		
Провер. Бренер	В.А.		
специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год		Лит.	Лист
Производственная часть		Р	25
Фундамент под оборудование Ф0М25		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭС г.Орск	

Ведомость стержней на один элемент

Выборка стали на один элемент, кг

Марка стержня	№з.	Эскиз или сечение	φ мм	Длина мм	кол.	
Ф0М1	6	3650	8AII	3750	54	
	7	5450	8AII	5550	9	
	8	310	8AII	6220	8	
	9	4950	8AII	4450	10	
	10	5600	8AII	7040	9	
	11	400	8AII	950	5	
	12	4850	8AII	6290	4	
	13	4700	8AII	4800	17	
	14	2600	8AII	2700	6	
	15	450	8AII	1550	3	
	16	3200	8AII	550	3	
	17	310	8AII	4270	7	
	18	1370	8AII	1470	7	
	19	1150	8AII	1250	8	
	Ф0М2	20	4000	12AII	4000	58
		21	4550	12AII	4550	33
		22	2300	12AII	2300	27
		23	1800	12AII	1800	18
		24	3400	12AII	3400	10
25		1000	12AII	1000	9	
26		1600	12AII	1600	47	
27		2900	12AII	2900	21	
Ф0М3	28	850	8AII	950	56	
	29	1250	8AII	1350	48	
	30	8150	8AII	8250	10	
	31	1350	8AII	1450	12	
Ф0М10	32	840	8AII	740	12	
	51	3450	25AIII	3450	3	
Ф0М11	52	2150	8AII	2250	8	
	53	1120	8AII	1220	16	
	54	950	8AII	1050	6	
Ф0М11	55	750	8AII	850	8	
	56	См. выше	8AII	1550	14	
	57	550	8AII	650	16	
Ф0М13	58	3650	8AII	3750	6	
	59	1850	8AII	1950	8	
	60	См. выше	8AII	1950	6	
Ф0М27	59	1300	8AII	1400	8	
	60	700	8AII	800	6	
	61	300	8AII	1000	6	
	62	См. выше	8AII	1220	14	
Ф0М29	53	См. выше	8AII	1220	14	
	62	1720	8AII	1820	10	

Марка элемента	Арматурные изделия												Закладные изделия										Углов	Всего											
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75												Профильная сталь												Арматурная сталь ГОСТ 5781-75										
	Класс AII				Класс AIII				Класс AIII				Класс AII				Класс AII																		
	φ мм		Штор		φ мм		Штор		φ мм		Штор		И16	И10	И100x4	И75x6	И63x6	И50x5	И20x20	δ5	δ6	δ8			δ10	Труба d: 102x4	Труба d: 150x4,5	Сталь рифл. δ6	φ мм						
8		10		10		12		25		Штор		Штор		Штор		Штор		Штор		Штор		Штор		Штор		Штор		Штор		Штор					
Ф0М1	233,0			233,0								22,6														6,3						71,0	304,0		
Ф0М2							580,8		580,8							34,2						2,7	10,3				8,1					55,3	636,1		
Ф0М3	172,2			172,2			186,6		186,6						116,7						1,2	2,7		10,3	199,6		19,0				348,5	708,3			
Ф0М5						44,4			44,4																							44,4	44,4		
Ф0М6																																44,4	44,4		
Ф0М7							23,0		23,0																								23,0	23,0	
Ф0М8																																14,8	14,8		
Ф0М9	15,0			15,0																			5,6				0,8					14,8	14,8		
Ф0М10	3,6			3,6																												6,4	21,4		
Ф0М11	5,2			5,2																													3,6	5,2	
Ф0М12							71,4		71,4																								71,4	71,4	
Ф0М13	21,8			21,8																													21,8	21,8	
Ф0М14																																	23,2	23,2	
Ф0М15																																	14,8	14,8	
Ф0М16																																	14,8	14,8	
Ф0М17																																	21,6	21,6	
Ф0М20																																	0,6	8,5	8,5
Ф0М21																																	14,8	14,8	
Ф0М23												27,0		79,5		35,7																22,4	225,6	225,6	
Ф0М24																																	25,0	25,0	
Ф0М26																																	13,0	13,0	
Ф0М27	13,5			13,5																													13,5	13,5	
Ф0М29	14,1			14,1																													14,1	14,1	
Прм1												39,8		39,8			54,3															8,8	13,6	257,7	297,5



Изм. Лист	И. Золотухин	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Инж.пр. Запорожский	Инж.пр. Чечик			специализированное производство по ремонту стальных конструкций типа Г-100М и Г-130 с производственной программой 300 ремонта в год	
Инж.пр. Лобанов	Инж.пр. Грибанова			Производственная часть	Лит. Лист Листов
Арх.пр.ч. Занхеева	Разраб. Васильева			Р	27
Провер. Бренер				Прямаяк Прм1. Ведомость стержней на один элемент. Выборка стали.	
				Минпромстрой СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ПЗ-2, Москва	

Альбом II
Глобый проект

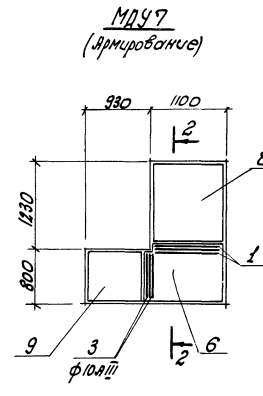
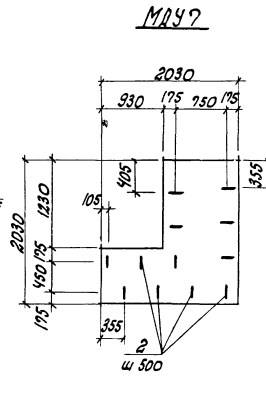
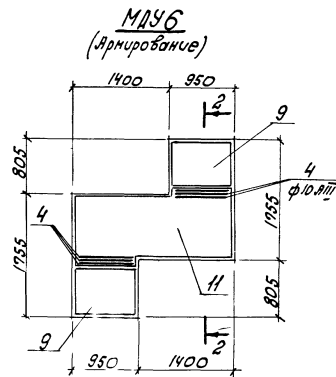
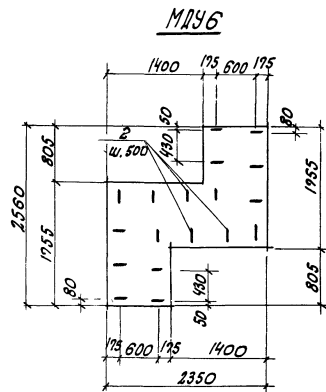
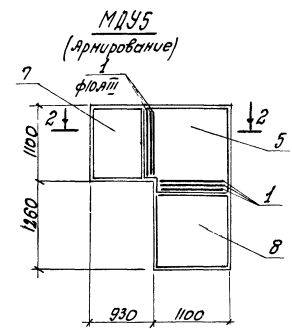
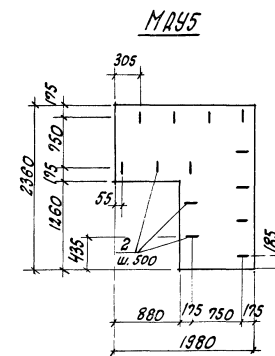
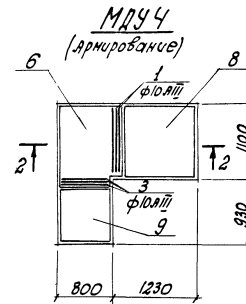
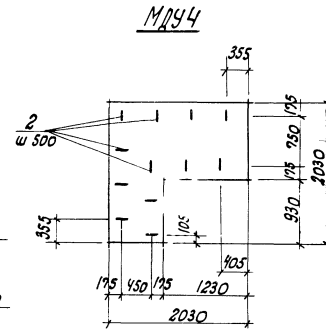
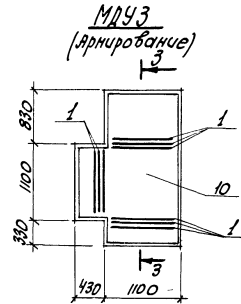
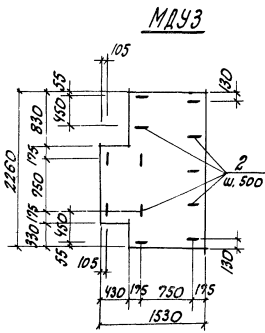
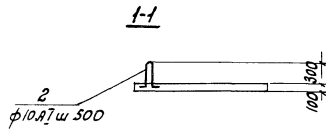
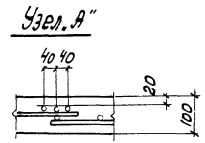
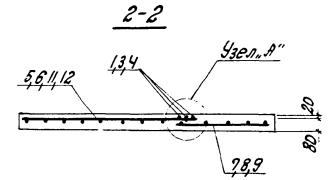
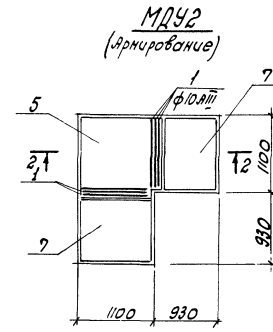
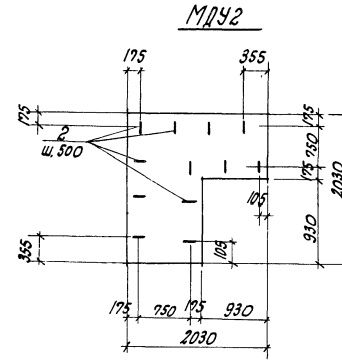
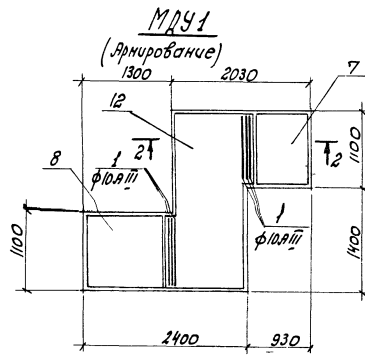
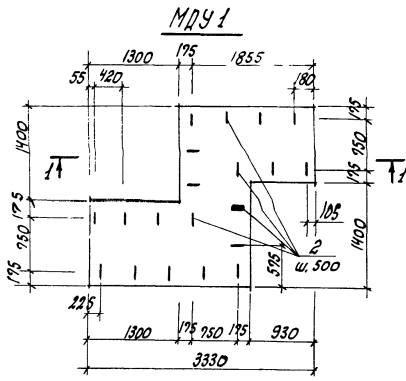
14

52

7560/II

Архивом II

Миловац. пр.с.к.т

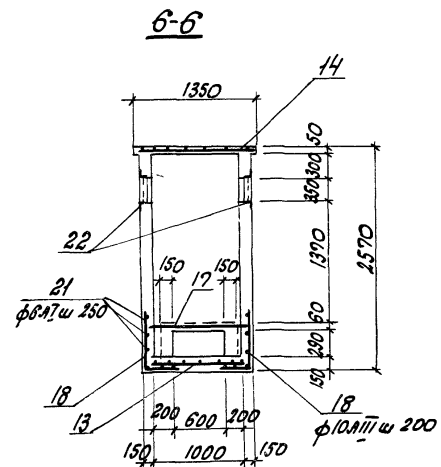
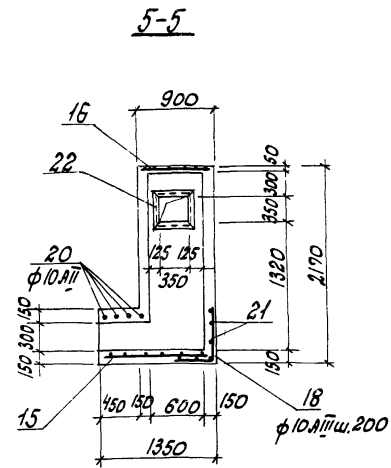
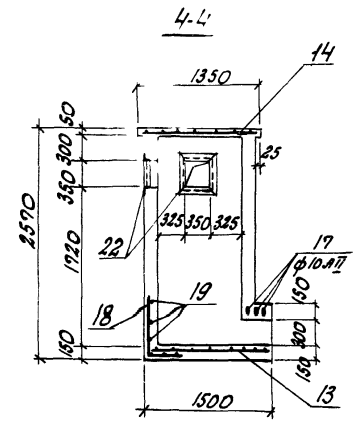
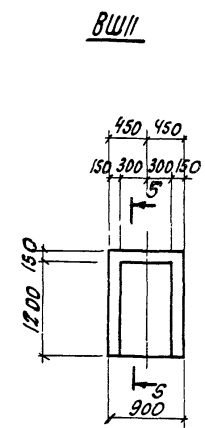
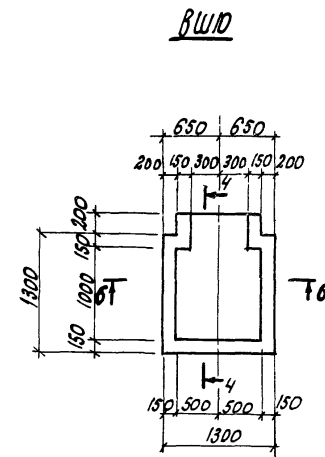
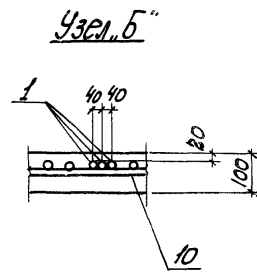
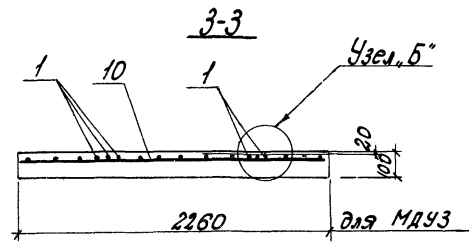


1. Данный лист см. с КЖ-30 КЖ-31.
2. Монолитные днища замаркированы на ЛР-5, ЛР-6, ЛР-8, ЛР-9.

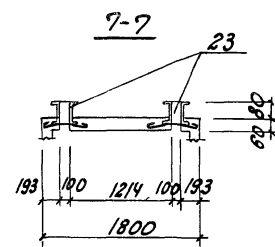
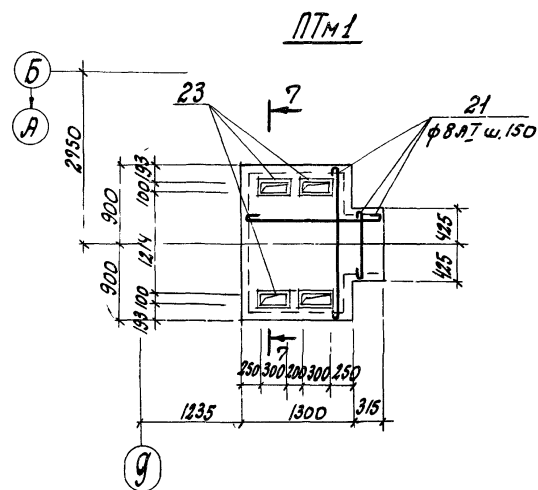
54

7560/II

Изм. лист № докум. <i>Ладислав</i>	Дата <i>2012</i>	ТН 816-242	КЖ
Исполн. пр. <i>Закрочинский</i>	Экз. <i>2</i>	специализированное производство по ремонту шасси	производство
Нач. отд. <i>Чечик</i>	<i>1/12</i>	пакетов № 1447-100М УТ-180 с производственно	любомной зор. ремонт в 100.
Рук. пр. <i>Лободко</i>	<i>1/12</i>	Производственная	часть.
Инж. пр. <i>Ериванова</i>	<i>1/12</i>	Лит.	Лист
Инж. пр. <i>Архипова</i>	<i>1/12</i>	Р	29
Разр. <i>Вороженин</i>	<i>1/12</i>	Монолитные днища	МДУ4-МДУ7
Проверил <i>Цикович</i>	<i>1/12</i>	Милитерпрод сср	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО
			г. ДВЕСКА



- Данный лист см. с КЖ-29, КЖ-31.
- ВШЮ, ВШII и ПТМ1 замаркированы на ЛР-7.



			ТП 816-242			КЖС		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100 и Т-150 в производственной программе 300 ремонтов в год.					
Исполн. пр. Захаров	Чичик		Производственная часть.					
Рук. бр. Лободко			Лист	Лист	Листов	р	30	
Инж. пр. Сидоров			Муловоз с обр					
Рис. пр. Бородин			ПРОЕКТИРОВАНИЕ					
Проверил Цикувич			г. Омск					
			Узел. Б'' к КЖ-29. Внешние размеры ВШЮ, ВШII. Плита ПТМ1.					

Ведомость стержней на один элемент

Марка стержня	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
МДУ1	1	1080	10А II	1080	6
	2	60 $\sqrt{380}$ 60	10А I	940	20
МДУ2	1	см. выше	10А II	1080	6
	2	то же	10А I	940	12
МДУ3	1	"	10А II	1080	3
	2	"	10А I	940	12
МДУ4	1	"	10А II	1080	3
	2	"	10А I	940	12
	3	780	10А III	780	3
МДУ5	1	см. выше	10А II	1080	6
	2	то же	10А I	940	13
МДУ6	2	"	10А I	940	18
	4	330	10А II	930	6
МДУ7	1	см. выше	10А II	1080	3
	2	то же	10А I	940	12
	3	"	10А II	780	3
ВШ10	17	1280	10А II	1280	3
	18	650 $\sqrt{100}$	10А II	1050	22
	19	распред.	8А I	26000	-
ВШ11	18	см. выше	10А II	1050	19
	19	"	8А I	22000	-
ПТМ1	21	Распред.	8А I	39350	-

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение								Примечание		
				1	2	3	4	5	6	7	8			
			<u>Документация</u>											
		КЖ-29, КЖ-30	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			<u>Сборочные единицы и детали</u>											
		5 КЖУ-С14, С15	Сетка С14			1		1						
		6 то же	то же С15					1		1				
		7 КЖУ-С16, С17	" С16	1	2			1						
		8 то же	" С17	1				1	1		1			
		9 КЖУ-С18	" С18					1		2	1			
		10 КЖУ-С19	" С19			1								
		11 КЖУ-С20	" С20							1				
		12 КЖУ-С21	" С21	1										
		13 КЖУ-С22, С23	" С22								1			
		14 то же	" С23								1			
		15 КЖУ-С24, С25	" С24									1		
		16 то же	" С25									1		
		17-21	КЖ-31	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
		22	КЖУ-МН14									3	3	
		23	КЖУ-МН17											4
			<u>Материалы</u>											
			Бетон марки 200	0,52	0,33	0,3	0,17	0,36	0,38	0,17			0,15	м ³
			Кероизитобетон марки 50									2,02	0,8	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия										Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75											
	Класс А I					Класс А II						
	Ф. мм		Угол			Ф. мм		Угол				
МДУ1			11,7	11,7			3,3	15,7	4,0	23,0	1,2	
МДУ2			7,0	7,0			3,2		4,0	7,2	1,0	33,9
МДУ3			7,0	7,0				4,7	8,7	13,4	2,7	15,2
МДУ4			7,0	7,0			7,5	3,5		11,0	0,7	23,1
МДУ5			7,6	7,6			3,7		4,0	7,7	1,2	18,7
МДУ6			10,5	10,5			5,2	12,9	3,5	21,6	1,2	16,5
МДУ7			7,0	7,6			7,5	3,5		11,0	0,7	32,1
ВШ10	5,7			5,7	1,6	1,6	10,8		13,0	23,8	0,7	19,3
ВШ11	4,8			4,8	3,3	3,3	5,9		12,4	18,3		57,6
ПТМ1				15,4	15,4							52,9
												56,6

Марка	Вид	МДУ1	МДУ2	МДУ3	МДУ4	МДУ5	МДУ6	МДУ7	ВШ10	ВШ11	ПТМ1
	P										

ТН 816-242

КЖС

Уч. лит. № докум. Подпись Дата
 Лист № 3 из 4
 Инв. № 774
 Рук. пр. Подойко
 Улит. пр. Гриванова
 Арт. пр. Захарова
 Разр. Болодина
 Провер. Митюш

специализированное производство по ремонту шасси протекторов шасси Т-100М и Т-130 с производственной мощностью 500 ремонтов в год

Производственная часть

Специализация и вид работы
 шасси К
 КЖС-29, КЖС-30

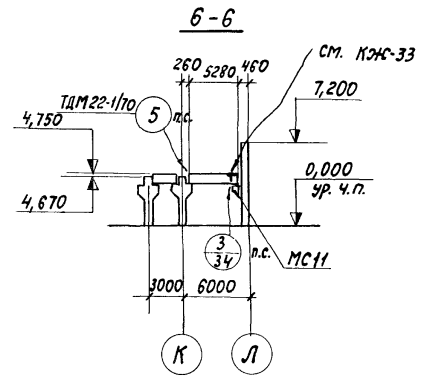
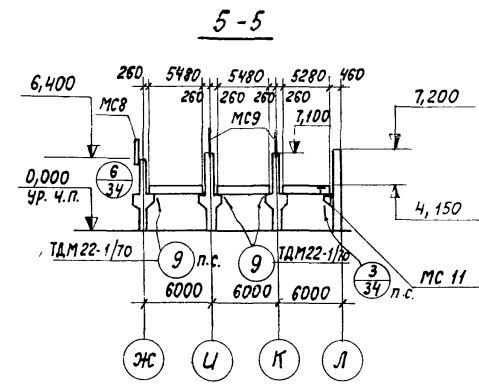
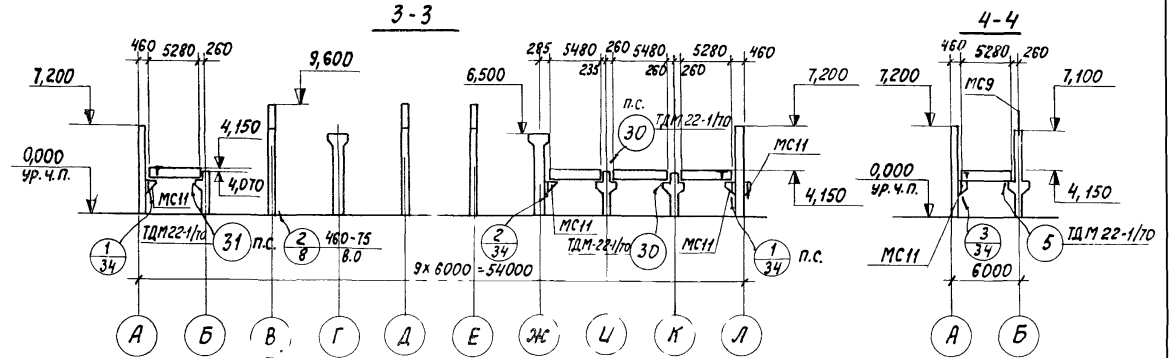
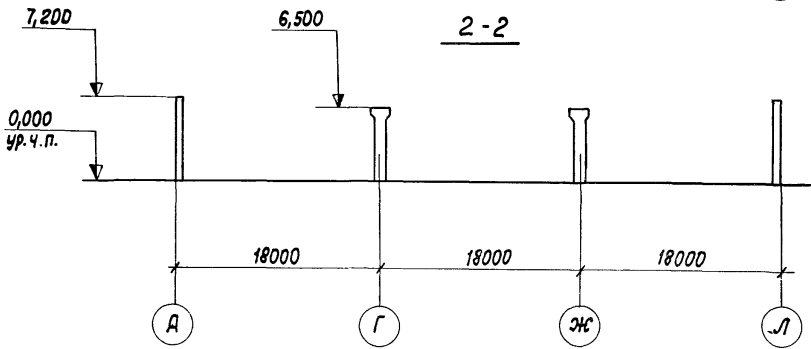
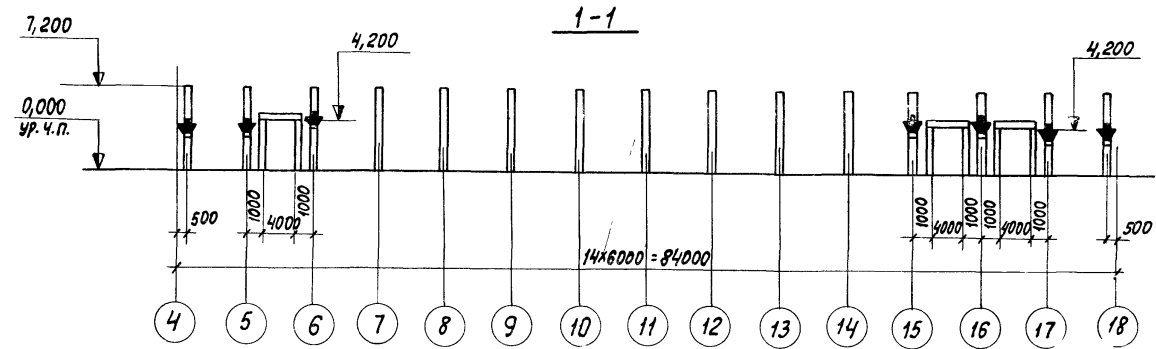
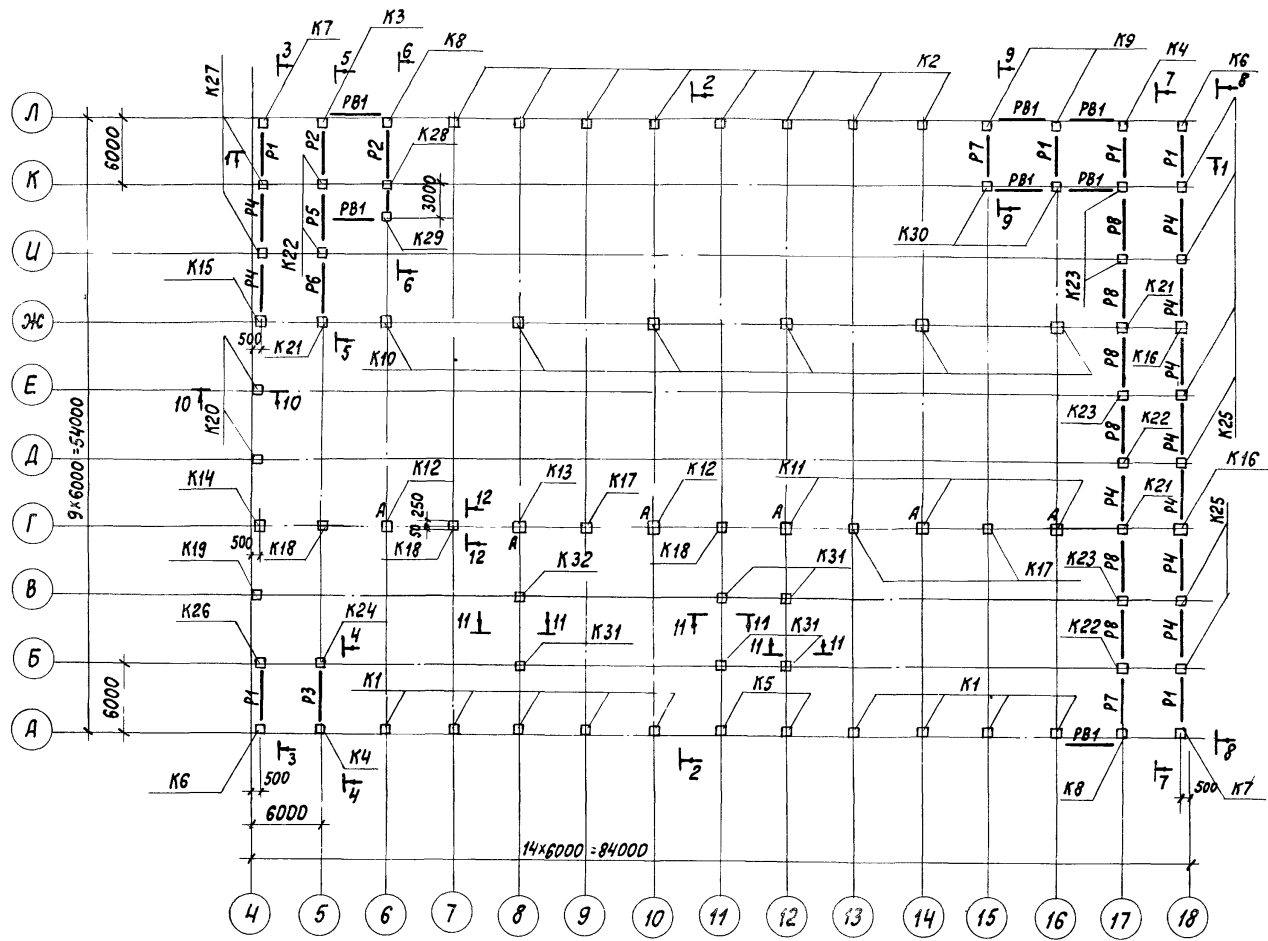
Лит.	Лист	Листов
P	31	

Минпромторг СССР
 Проектный институт
 г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

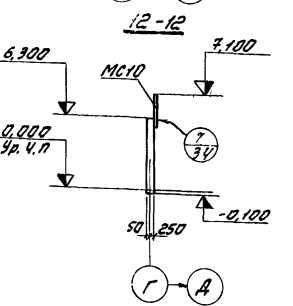
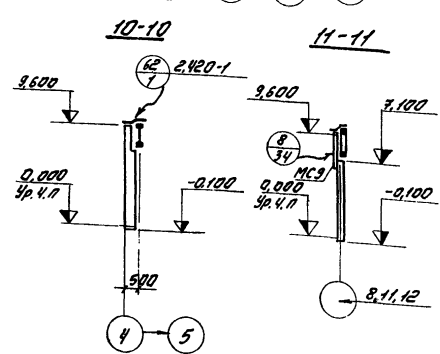
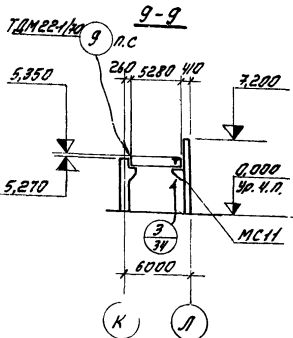
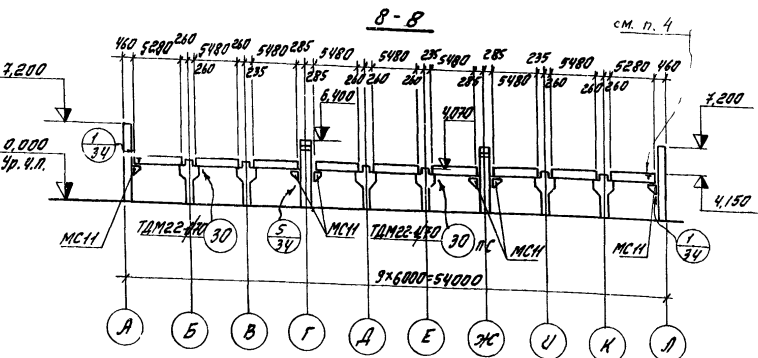
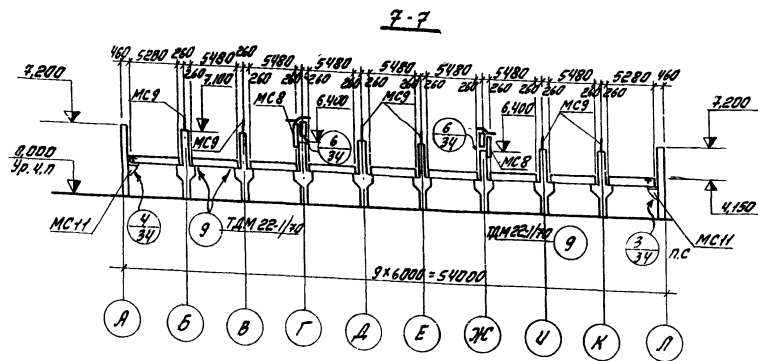
ЛНВ.И.подм. Подпись и дата



Сечения 7-7÷12-12 и спецификацию см. КЖ-33.

ТП 816-242			КЖ		
Изм. Лист	Докум	Подпись	Дата	Лит	Лист
Лит	Лист	Листов	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонт. в год		
Лит	Лист	Листов	Производственная часть		
Лит	Лист	Листов	Маркировочная схема колонн, ригелей и рам ворот. Сеч. 1-1 ÷ 6-6		
Лит	Лист	Листов	Минпротстрой СССР Проектный институт № 3		

Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖС-32



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные конструкции							
		СНЕГОВОЙ РАЙОН II - 70 кг/м² III - 100 кг/м² IV - 150 кг/м²							
K1	1.423-3 В.2	Колонна К72-6д	9	3,9 м	РВ1	ПР-05-36 В.2	Ригель Р-1	7	3,0 м
K2	то же	то же К72-6б	8	то же		то же	стойка С-1	7	2,12 м
K3	"	" К72-6в	2	"		"	то же С-2	7	2,12 м
K4	"	" К72-6г	2	"	ММ1	УУ29-2/70 л. 9	Узелные соединительные ММ1	66	
K5	"	" К72-6з	2	"	ММ3	то же	то же ММ3	104	
K6	"	" К72-6и	2	"	ММ23	1.400-7 л. 9	"	ММ23	10
K7	"	" К72-6к	2	"	ММ24	то же	"	ММ24	8
K8	"	" К72-6л	1	"	МС-21А	1.431-2 В.2 л. 71	"	МС-21	9
K9	"	" К72-6м	2	"	МС6	КЖУ-МС8	"	МС8	3
K10	1.423-3 В.2	" К72-33	6	4,8 м	МС9	КЖУ-МС9	"	МС9	15
K11	то же	КЖУ-К72-33а+К72-33б	3	то же	МС10	КЖУ-МС10	"	МС10	6
K12	то же	" К72-33в	2	"	МС12	КЖУ-МС12	"	МС12	17
K13	"	" К72-33г	1	"	МС21	КЖУ-МС21	"	МС21	10
K14	"	" К72-33д	1	"	МС22	то же	"	МС22	6
K15	"	" К72-33е	1	"	МС23	"	"	МС23	9
K16	"	" К72-33ж	2	"	ММ5	УУ29-2/70	"	ММ5	24
K17	460-75, 60м+1-1	КФ10-2а	3	1,45 м	ММ15	то же	"	ММ15	2
K18	то же	КФ10-2б	3	1,45 м					
K19	460-75, 60м+1-1	КФ23-2а	1	3,63 м					
K20	то же	КФ23-2б	2	3,63 м					
K21	КЖУ-НК1	" НК1	3						
K22	КЖУ-НК2	" НК2	4						
K23	то же	" НК2б	4						
K24	"	" НК2в	3						
K25	КЖУ-НК3	" НК3	6						
K26	то же	" НК3а	1						
K27	"	" НК3б	2						
K28	КЖУ-НК4	" НК4	1						
K29	то же	" НК4а	1						
K30	КЖУ-НК5	" НК5	2						
K31	КЖУ-НК6	" НК6	5						
K32	КЖУ-НК6д	" НК6д	1						
P1	УУ23-1/70	Ригель У52-3	6	4,2 м					
P2	то же	У52-3а	2	то же					
P3	то же	" У52-3б	1	"					
P4	УУ23-1/70	" У53-5	10	4,4 м					
P5	то же	У53-5а	1	то же					
P6	то же	" У53-5б	1	"					
P7	КЖУ-У521-1	" У521-1	2	3,9 м					
P8	КЖУ-У522-1	" У522-1	6	4,1 м					

1. Маркировочную схему см. КЖС-32.
2. Колонны установить в стаканы фундаментов на цементно-песчаную подушку и тщательно забетонировать бетоном марки 300 на мелком щебне. Риски разбивочных осей колонн должны совпадать с рисками, нанесенными на фундаменты.
3. При монтаже конструкций, замаркированных на КЖС-32, пользоваться указаниями соответствующих серий.
4. Буква Т дана для ориентировки ригелей на монтаже, буква "а" для ориентации - колонн.

ТП 816-242 КЖС

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Утвержден Заказчиком

Рис. для: Подпись

Иж. пр. Подпись

Лек. пр. Подпись

Разраб. Подпись

Монтаж Подпись

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ПО РЕМОНТУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ ТРАКТОРОВ И ДВИГАТЕЛЕЙ

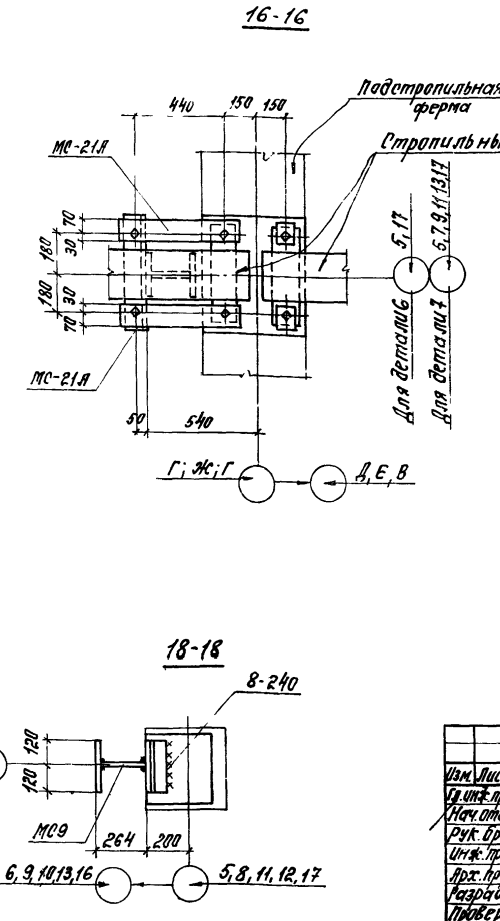
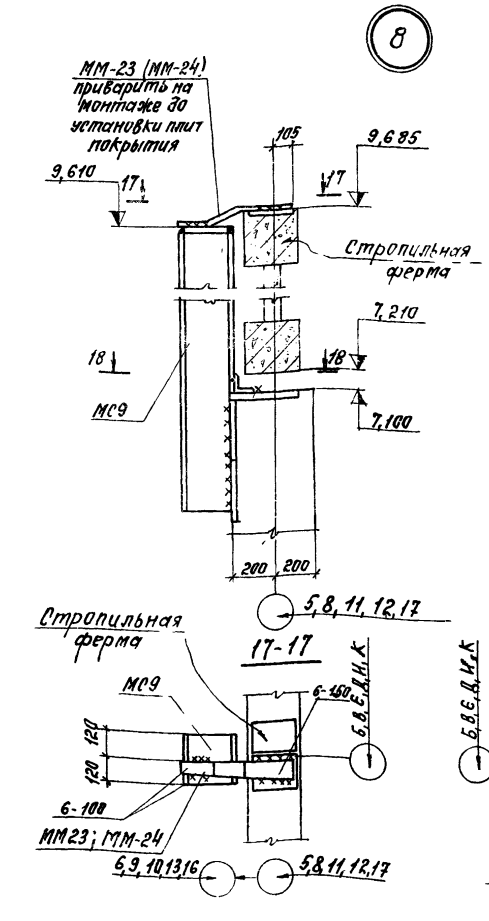
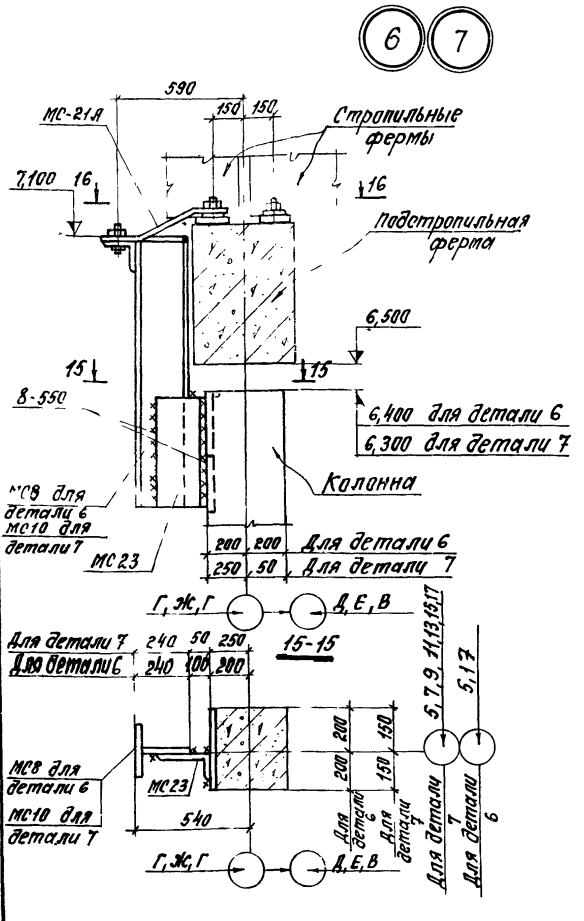
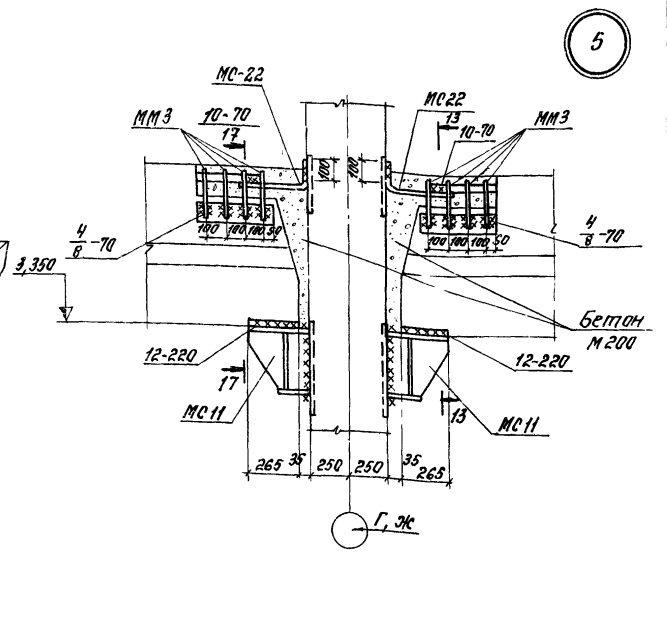
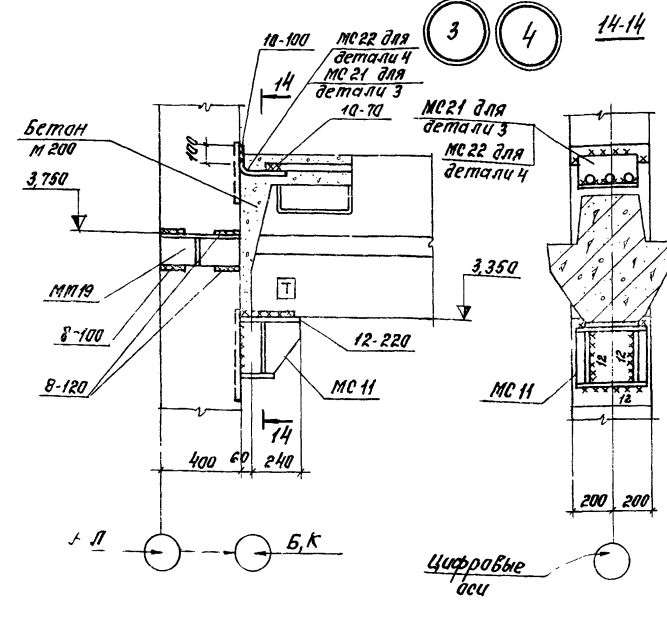
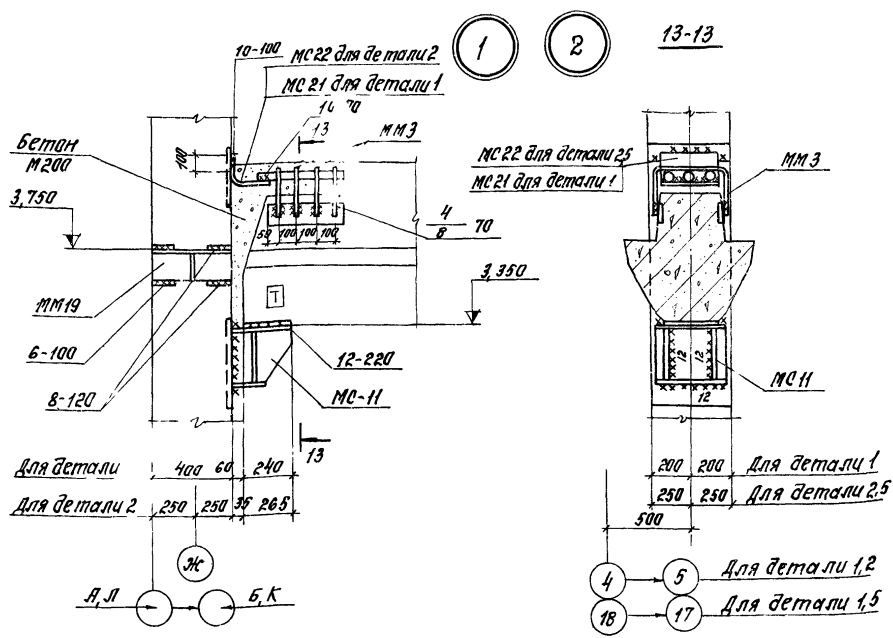
Производственная часть

Лист 33

Миниатюрный СССР

ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2

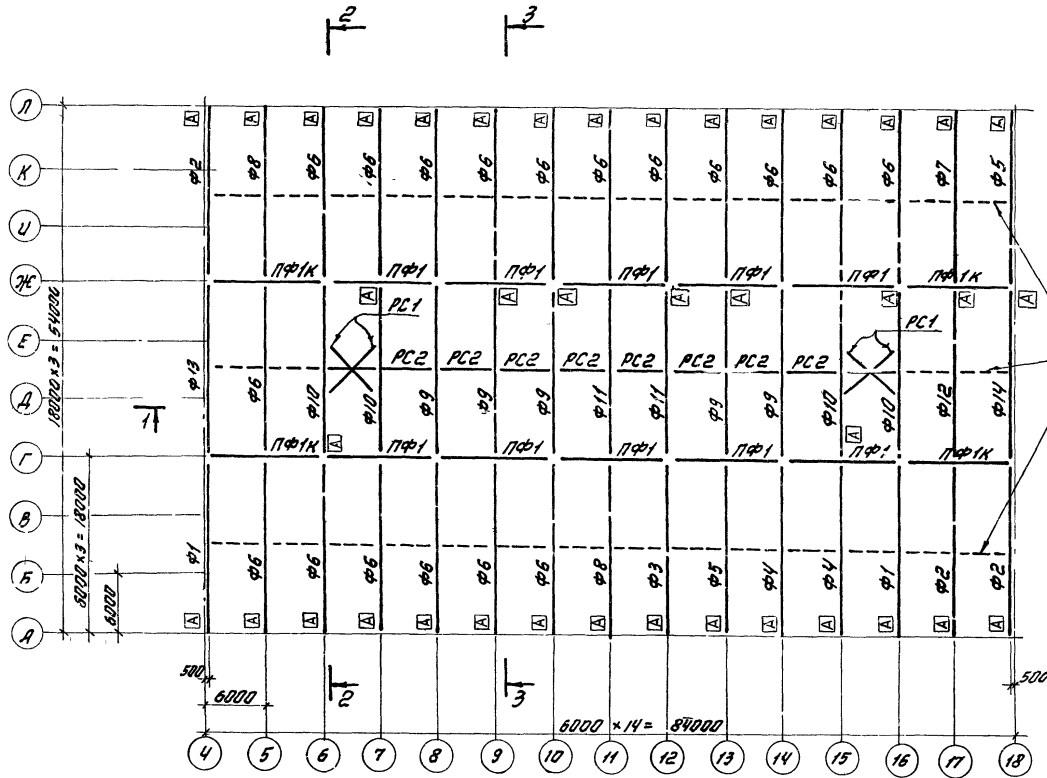
г. Москва



Детали замаркированы на КЖ-32 и КЖ-33.

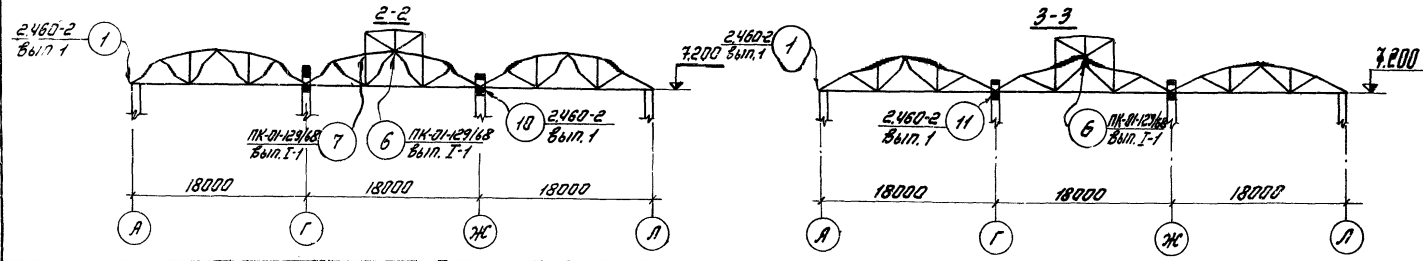
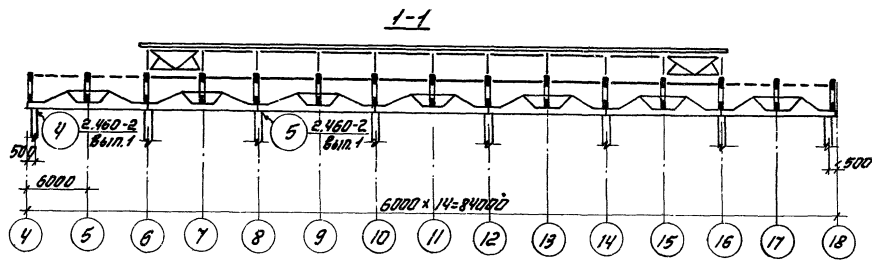
ТН 816-242			КЖ		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
И.И.И.И.	Закрещенский	И.И.И.	1977	Р	34
Исполн.	Чечик	И.И.И.		Минпромстрой СССР	
Рук. пр.	Лободка	И.И.И.		ПРОЕКТОБЪЕДИНЕНИЕ	
Инж. пр.	Грибанова	И.И.И.		г. Одесса	
Арх. пр.	Затхеева	И.И.И.			
Разреш.	Палак	И.И.И.			
Провер.	Лободка	И.И.И.			

Маркировочная схема стропильных, подстропильных ферм и связей



Временные стальные распорки

1. Общие указания см. на КЖ-5
2. Знак **А** дан для ориентации ферм при монтаже.



Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные элементы		
	ПК-01-129/68 В II	Снеговая нагрузка 150 кг/м ²		
Ф1	КЖУ-ФСМ18Ш-3АШв-ФСМ18Ш-4АШР	Стропильная ферма ФСМ18Ш-3АШв	2	7,8Т
Ф2	То же	То же ФСМ18Ш-3АШв	3	7,8Т
Ф3	"	" ФСМ18Ш-3АШв	1	7,8Т
Ф4	"	" ФСМ18Ш-3АШГ	2	7,8Т
Ф5	"	" ФСМ18Ш-3АШв	2	7,8Т
Ф6	"	" ФСМ18Ш-3АШв	18	7,8Т
Ф7	"	" ФСМ18Ш-3АШЖ	1	7,8Т
Ф8	"	" ФСМ18Ш-3АШУ	2	7,8Т
Ф9	"	" ФСМ18Ш-3АШК	5	7,8Т
Ф10	"	" ФСМ18Ш-3АШД	4	7,8Т
Ф11	"	" ФСМ18Ш-3АШМ	2	7,8Т
Ф12	"	" ФСМ18Ш-3АШН	1	7,8Т
Ф13	"	" ФСМ18Ш-3АШП	1	7,8Т
Ф14	"	" ФСМ18Ш-3АШР	1	7,8Т
		Снеговая нагрузка 150 кг/м²		
Ф1	ПК-01-129/68 В II	Стропильная ферма ФСМ18Ш-4АШД	2	7,8Т
Ф2	То же	То же ФСМ18Ш-4АШв	3	7,8Т
Ф3	"	" ФСМ18Ш-4АШв	1	7,8Т
Ф4	"	" ФСМ18Ш-4АШГ	2	7,8Т
Ф5	"	" ФСМ18Ш-4АШв	2	7,8Т
Ф6	"	" ФСМ18Ш-4АШе	18	7,8Т
Ф7	"	" ФСМ18Ш-4АШЖ	1	7,8Т
Ф8	"	" ФСМ18Ш-4АШУ	2	7,8Т
Ф9	"	" ФСМ18Ш-4АШК	5	7,8Т
Ф10	"	" ФСМ18Ш-4АШЛ	4	7,8Т
Ф11	"	" ФСМ18Ш-4АШМ	2	7,8Т
Ф12	"	" ФСМ18Ш-4АШН	1	7,8Т
Ф13	"	" ФСМ18Ш-4АШП	1	7,8Т
Ф14	"	" ФСМ18Ш-4АШР	1	7,8Т
		Снеговая нагрузка 70 кг/м², 100 кг/м², 150 кг/м²		
ПФ1	ПК-01-110/68 В I	Подстропильная ферма ПФ1АШ	10	11,3Т
ПФ1К	То же	То же ПФ1КШ	4	11,0Т
		Стальные элементы		
РС1	ПК-01-129/68 В I-1	Связь покрытия РС1	2	0,232Т
РС2	То же	Распорка РС2	8	0,087Т
МС1		Удаление связей МС1	90	-
МС4		То же МС4	28	-

60

7560/II

Изм. лист № 2/ж.к.м.		Издан в 1970 г.		ТП 816-242			КЖ		
Ген. инж. Зав. цехом	Инж. пр. Губ. инж. пр. Уполн. пр. Инженер	Инж. пр. Губ. инж. пр. Уполн. пр. Инженер	Инж. пр. Губ. инж. пр. Уполн. пр. Инженер	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 М и Т-130 с производительной мощностью 500 ремонтных в год					
Производственная часть				Лист	Лист	Листов	Р 35		
Маркировочная схема стропильных, подстропильных ферм и связей				Миниатюрный экземпляр проектной документации			ПРОЕКТИНСТИТУТ № 3 в. СССР		

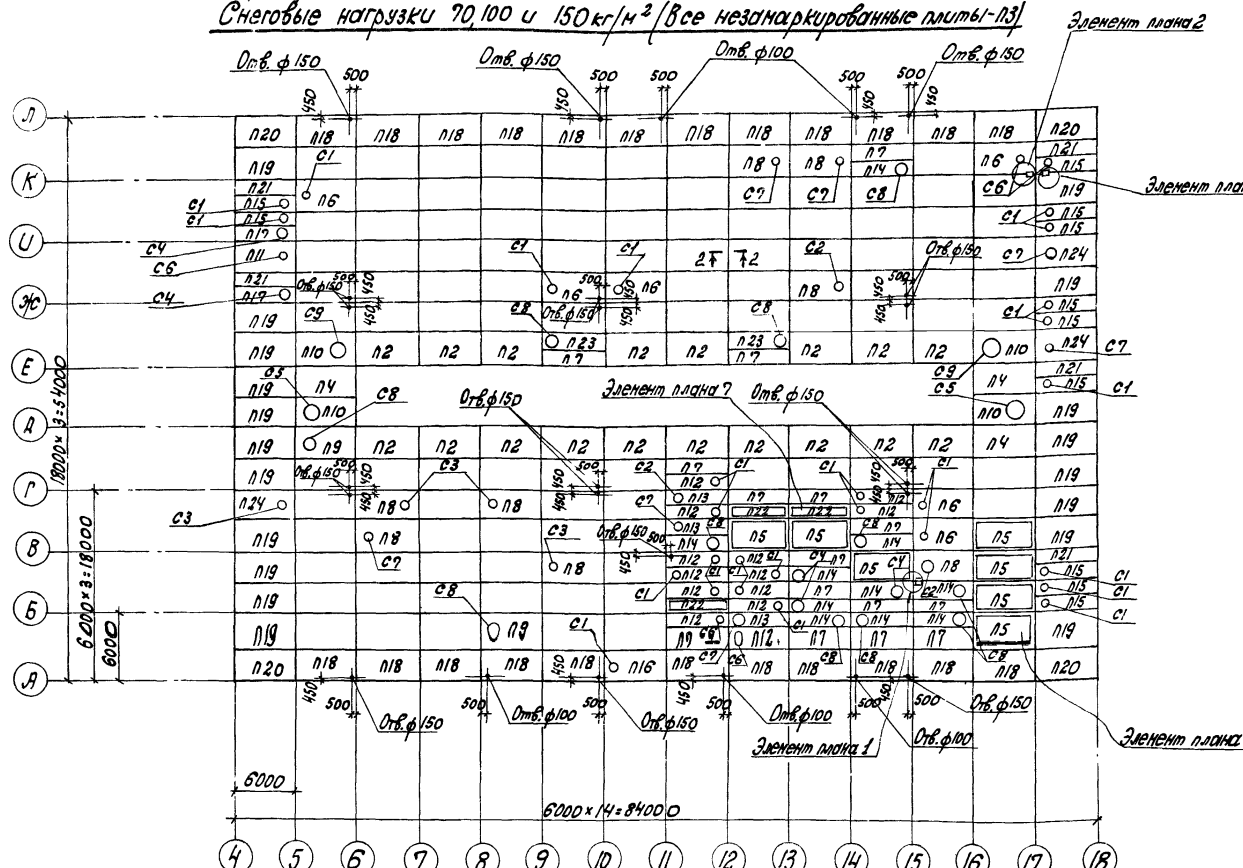
Альбом II

Турбовой проект

Исполн. инженер-проектировщик и автор

Маркировочная схема плит покрытия и стаканов

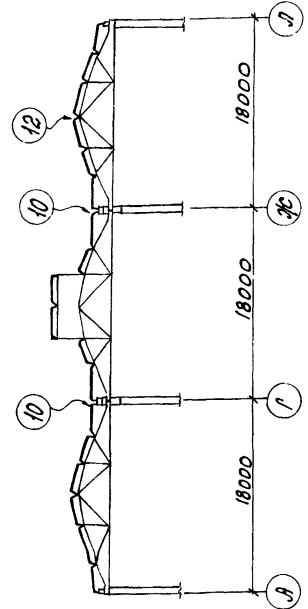
Снеговые нагрузки 70, 100 и 150 кг/м² (все незанаркированные плиты - П3)



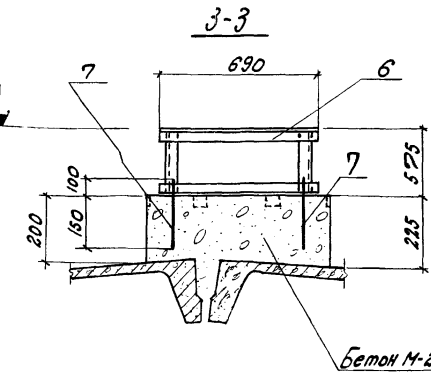
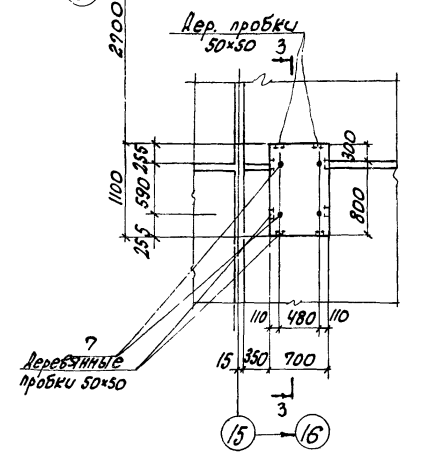
Элемент плана 2

Элемент плана 3

Элемент плана 6

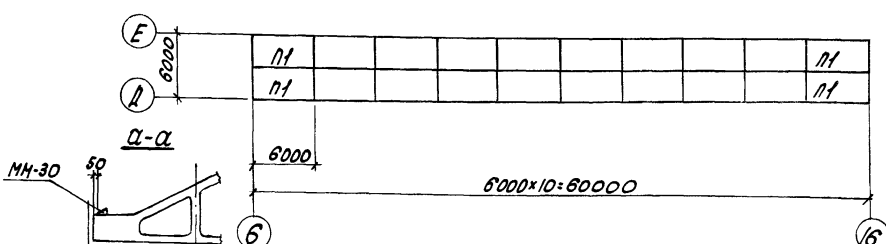


Элемент плана 1 (поз. 6 условно не показана)

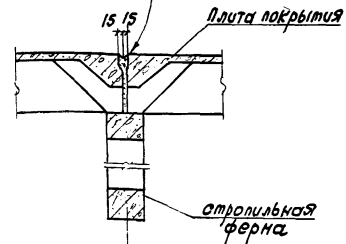


Маркировочная схема плит покрытия фонаря

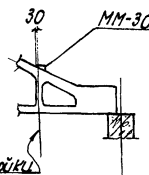
(все незанаркированные плиты - П1)



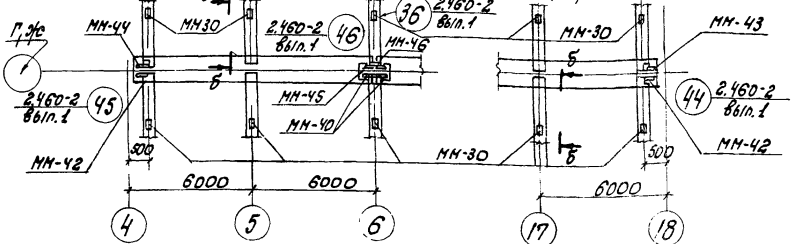
2-2 Залить раствором марки 200



5-5



План приварки стальных изделий к подстропильным фермам



1. Данный лист см. с КЖс-37 - КЖс-39.
2. Все узлы приняты по серии 2.460-2, вкл. 2. На маркировочной схеме узлы занаркированы частично. Аналогичные незанаркированные узлы выполнить по занаркированным.
3. Отверстия диаметром до 150мм в полках плит сверлить по месту, не нарушая целостности ребер.
4. Плиты покрытия приварить к закладным деталям ферм не менее чем по трем углам.
5. Крепление сборных ф.б. стаканов к плитам покрытия выполнить по узлам серии 2.460-14, вкл. D и 2.460-15, вкл. O.
6. Швы между плитами заполнить бетоном марки 200 на мелком заполнителе.
7. До замоноличивания швов между плитами установить соединительные детали по чертежу на КЖс-37.

61

7560/II

ТП 816-242		КЖс	
Изм. лист № док.уч.	Листы дата	специализированное производство по ремонту шоссейных дорожных плит 7-10м и 7-13м с. производственной программой 300 ремонтов в год	
Исполн. Зайкин	Чек	Производственная часть	
Провер. Захаров	Чек	Лит.	Лист
Маш. отд. Чечик	Чек	Р	36
Инж. Били. Левадо	Чек	Маркировочная схема	
Дир. пр-та Захарев	Чек	плит покрытия и стаканов	
Инж. пр-та Брыбанова	Чек	Минпротрой асф	
Разработчик Бренер	Чек	ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ 3	
Проверил Каченко	Чек	г. Одесса	

Лямбда II

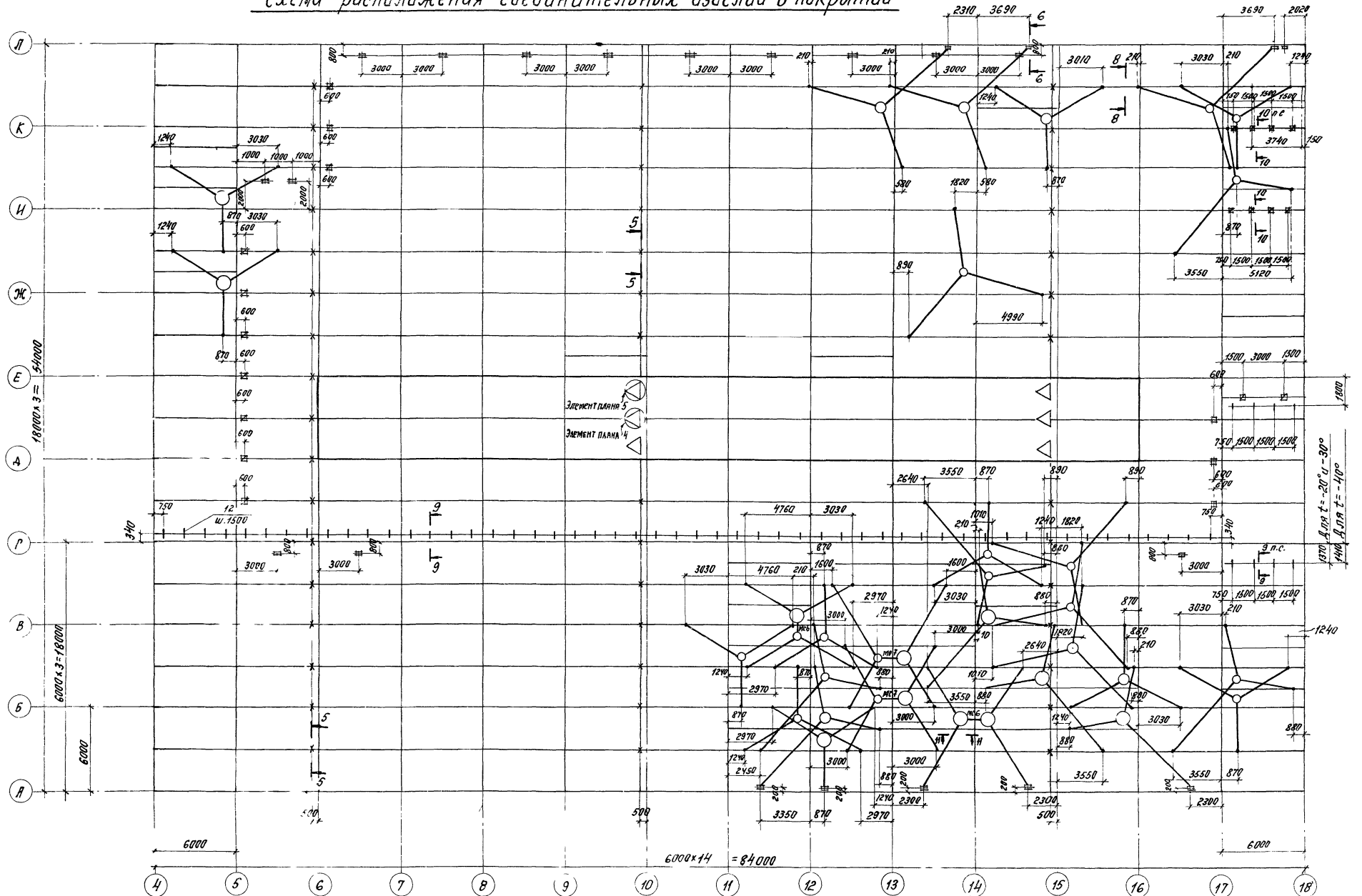
проект

Мулов

Служ. № 1011, здание и дата

Типовой проект Альбом II

Схема расположения соединительных изделий в покрытии



Условные обозначения

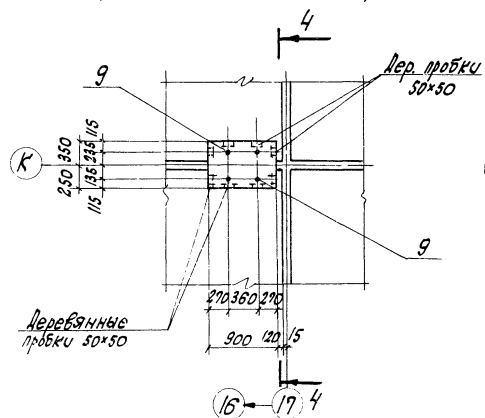
- — изделие соединительное УП-0400
- × — та же МС 13
- — " МС 16
- △ — " МС 14
- — " МС 5
- ⊠ — " МС 25

Данный лист см. совместно с КЖ-38 и КЖ-39.

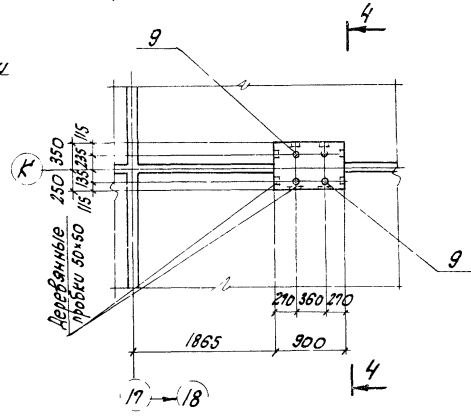
Изм. Лист		№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Ил. Инж. пр.	Защитинский	30.09.07	30.09.07	30.09.07	Схема лизированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130с производственной программой 500 деталей в год.	
Руч. др.	Лободко	30.09.07	30.09.07	30.09.07	Производственная часть	
Инж. пр.	Закорьева	30.09.07	30.09.07	30.09.07	Лист	Лист
Инж. пр.	Гриданова	30.09.07	30.09.07	30.09.07	Р	37
Разраб.	Бренер	30.09.07	30.09.07	30.09.07	Схема расположения соединительных изделий в покрытии.	
Пробер.	Жахенко	30.09.07	30.09.07	30.09.07	Литература ссср Проектный институт в Одессе	

Шифр № подл. Подпись и дата

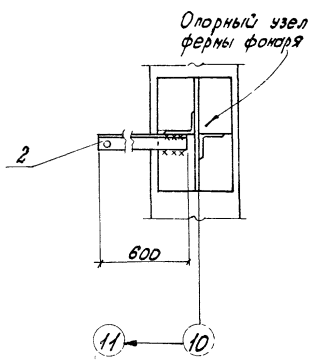
Элемент плана 2
(поз. 8 условно не показана)



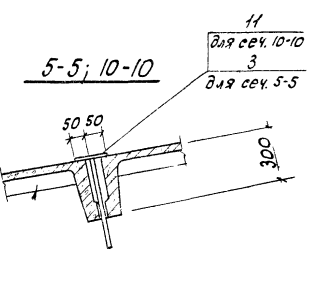
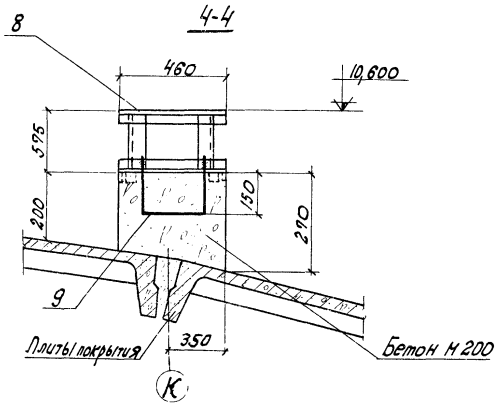
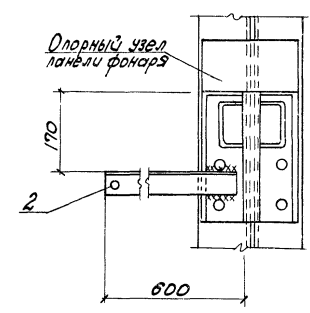
Элемент плана 3
(поз. 8 условно не показана)



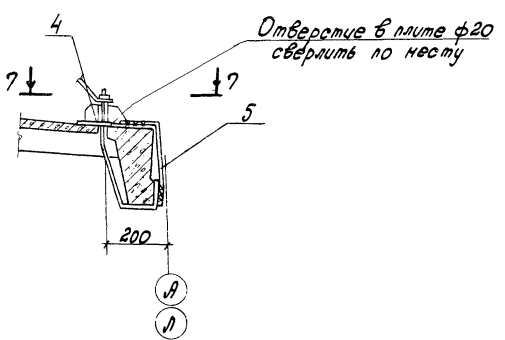
Элемент плана 4



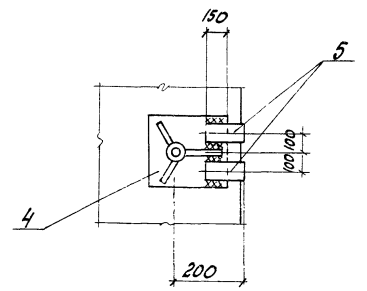
Элемент плана 5



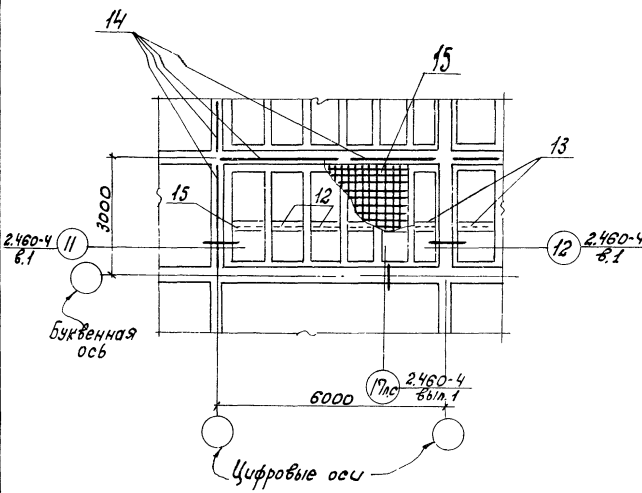
6-6



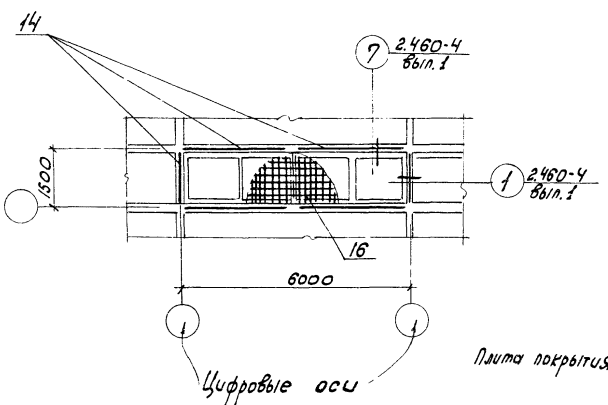
7-7



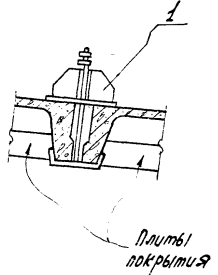
Элемент плана 6



Элемент плана 7



8-8



Данный лист см. с КЖ-36, КЖ-37 и КЖ-39.

63

7560/II

ТП 816-242			КЖ			
Изм. Лист №	Взам.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Инженер	Заказчик	С.И.И.	17.07	Р	38	3
Нач. отд.	Чекчик					
Рук. бриг.	Лободко					
Инж. пр.	Свиридова					
Инж. пр.	Закревская					
Разработ.	Бренер					
Проверил	Локоченко					
Элементы плана 2-7				Инженер-проектировщик		
				г. Одесса		

Альбом II

Тиловой проект

г. Одесса

Спецификация элементов к маркировочному листу, расположенному на листе КЖ-35 и КЖ-36

Листовой проект
Листов №

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		I Снеговая нагрузка 70 кг/м ²		
		t = -20, -30°, -40°C		
п1, п3	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	Плита ПВР II -2	122	2,65т
п2, п4	то же	то же ПВР II -3	21	2,65т
п5	1.465-7, в.д.п. 2, ч.1	" ПВР II -2	7	1,75т
п6	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -3	6	3,3т
п7	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -1	15	1,5т
п8	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -3	8	3,2т
п9	то же	" ПВР II -10 -4	2	3,6т
п10	"	" ПВР II -14 -4	4	3,4т
п11	"	" ПВР II -4 -48	1	3,6т
п12	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -4 -1	13	1,95т
п13	то же	" ПВР II -7 -1	3	1,90т
п14, п23	"	" ПВР II -10 -2	12	1,80т
п15	"	" ПВР II -4 -26	11	1,95т
п16	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -3а	1	1,90т
п17	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -10 -26	1	1,80т
п18	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -2а	23	2,65т
п19	то же	" ПВР II -3б	19	2,65т
п20	"	" ПВР II -38	4	2,65т
п21	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -1б	5	1,5т
п22	1.465-7, в.д.п. 4, ч.1	" ПВР II -1	3	1,65т
п24	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -48	3	3,2т
		II Снеговая нагрузка 100 кг/м ²		
		t = -20, -30, -40°C		
п1	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	Плита ПВР II -2	20	2,65т
п2	то же	то же ПВР II -4	18	2,65т
п3, п4	"	" ПВР II -3	106	2,65т
п5	1.465-7, в.д.п. 2, ч.1	" ПВР II -3	7	1,75т
п6	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -4	6	3,3т
п7	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -1	15	1,5т
п8	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -4	8	3,2т
п9	то же	" ПВР II -10 -4	2	3,6т
п10	"	" ПВР II -14 -4	4	3,4т
п11	"	" ПВР II -4 -48	1	3,6т
п12	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -4 -2	13	1,95т
п13	то же	" ПВР II -7 -2	3	1,90т
п14, п23	"	" ПВР II -10 -2	12	1,80т
п15	"	" ПВР II -4 -26	11	1,95т
п16	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -4а	1	1,90т
п17	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -10 -26	1	1,80т
п18	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -4а	23	2,65т
п19	то же	" ПВР II -5б	19	2,65т
п20	"	" ПВР II -58	4	2,65т
п21	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -2б	4	1,5т
п22	1.465-7, в.д.п. 4, ч.1	" ПВР II -3	3	1,15т
п23	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -10 -3	2	1,8т
п24	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -5б	3	2,65т
		Домик для всех снеговых нагрузок и температур		
с1	1.494-24, в.д.п. 1	Стакан СБ 4Б-1	27	0,16т
с2	то же	" СБ 7Б-1	3	0,32т
с3	"	" СБ 7Б-2	4	0,32т
с4	"	" СБ 10Б-1	5	0,28т
с5	"	" СБ 14Б-2	2	0,46т
с6	КЖУ-СБ 4Б-1а	" СБ 4Б-1а	5	0,16т
с7	КЖУ-СБ 7Б-2а	" СБ 7Б-2а	7	0,32т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
п18	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	Плита ПВР II -3а	23	2,65т
п19	то же	то же ПВР II -4б	19	2,65т
п20	"	" ПВР II -48	4	2,65т
п21	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -1б	4	1,5т
п22	1.465-7, в.д.п. 4, ч.1	" ПВР II -2	3	1,15т
п24	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -4б	3	2,65т
		III Снеговая нагрузка 130 кг/м ²		
		t = -20, -30, -40°C		
п1, п3	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	Плита ПВР II -3	103	2,65т
п2	то же	то же ПВР II -5	18	2,65т
п4	"	" ПВР II -4	3	2,65т
п5	1.465-7, в.д.п. 2, ч.1	" ПВР II -4	7	1,75т
п6	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -4 -5	6	3,3т
п7	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -2	15	1,5т
п8	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -5	8	3,2т
п9	то же	" ПВР II -10 -5	2	3,6т
п10	"	" ПВР II -14 -5	4	3,6т
п11	"	" ПВР II -4 -5б	1	1,5т
п12	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -4 -2	13	1,55т
п13	то же	" ПВР II -7 -2	3	1,90т
п14	"	" ПВР II -10 -2	10	1,8т
п15	"	" ПВР II -4 -26	11	1,95т
п16	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -5а	1	1,90т
п17	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -10 -3б	1	1,80т
п18	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -4а	23	2,65т
п19	то же	" ПВР II -5б	19	2,65т
п20	"	" ПВР II -58	4	2,65т
п21	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -2б	4	1,5т
п22	1.465-7, в.д.п. 4, ч.1	" ПВР II -3	3	1,15т
п23	1.465-7, в.д.п. 3, ч.1	" ПВР II -10 -3	2	1,8т
п24	1.465-7, в.д.п. 1, ч.1	" ПВР II -7 -5б	3	2,65т
		Домик для всех снеговых нагрузок и температур		
с1	1.494-24, в.д.п. 1	Стакан СБ 4Б-1	27	0,16т
с2	то же	" СБ 7Б-1	3	0,32т
с3	"	" СБ 7Б-2	4	0,32т
с4	"	" СБ 10Б-1	5	0,28т
с5	"	" СБ 14Б-2	2	0,46т
с6	КЖУ-СБ 4Б-1а	" СБ 4Б-1а	5	0,16т
с7	КЖУ-СБ 7Б-2а	" СБ 7Б-2а	7	0,32т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
с8	КЖУ-СБ 10Б-2а	Стакан СБ 10Б-2а	12	0,28т
с9	КЖУ-СБ 14Б-2а	то же СБ 14Б-2а	2	0,46т
		Стальные элементы		
МЖ-34	1.400-7	Соединительное изделие МЖУ	14	
МЖ 48	то же	то же МЖ48	10	
МЖ 51	"	" МЖ51	30	
МС 1	2.460-14, в.д.п. 0	" МС 1	268	
1	2.494-1, в.д.п. 1	Кронштейн зп-1-0400	78	
2	КЖУ-МС 14	Соединительное изделие МС 14	6	
3	КЖУ-МС 13	" МС 13	45	
4	КЖУ-МС 15	" МС 15	10	
5	КЖУ-МС 16	" МС 16	23	
6	КЖУ-МС 1, МС 2	" МС 2	1	
7	КЖУ-А 10; А 11	" А 10	2	
8	КЖУ-МС 1, МС 2	" МС 1	2	
9	КЖУ-А 10; А 11	" А 11	4	
10	КЖУ-МС 5	" МС 5	60	
11	КЖУ-25	" МС 25	23	
12	2.460-4, в.д.п. 1	Болка С-800	28	
13	то же	то же С-750	14	
14	"	Каркас поз. 7	171	М
15	ГОСТ 8478-66	Сетка 200/200/5/5, шир. 3500	42	М
16	то же	то же, шир. 1750	18	М
МС 6	КЖУ-МС 6	Соединительное изделие МС 6	2	
МС 7	КЖУ-МС 7	то же МС 7	2	
МЖ 30	1.400-7	Соединительное изделие МЖ 30	90	
МЖ 40	то же	" МЖ 40	24	
МЖ 42	"	" МЖ 42	4	
МЖ 43	"	" МЖ 43	2	
МЖ 44	"	" МЖ 44	2	
МЖ 45	"	" МЖ 45	12	
МЖ 46	"	" МЖ 46	12	

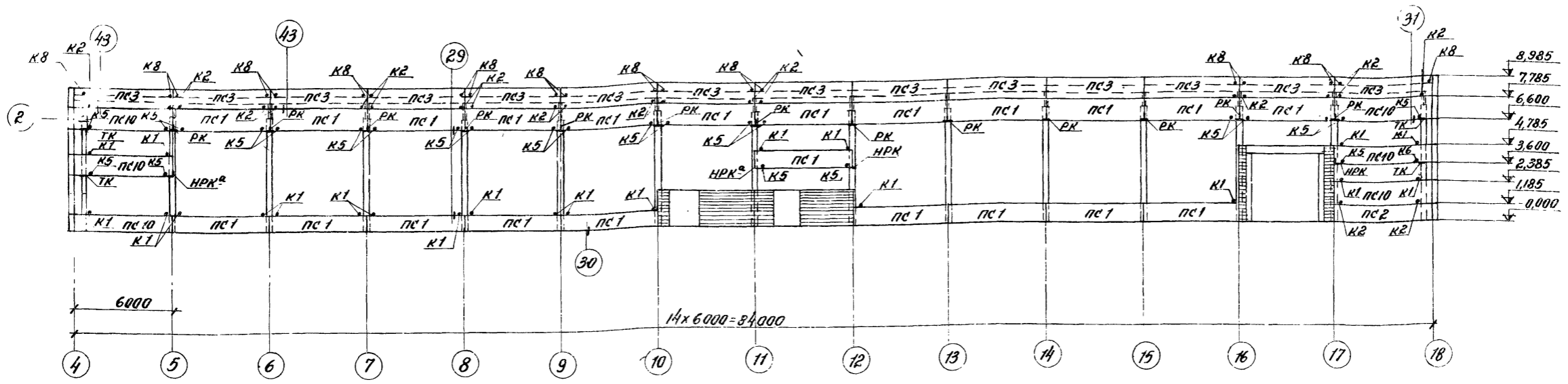
Дополнить лист с КЖ-36 и КЖ-38.

64

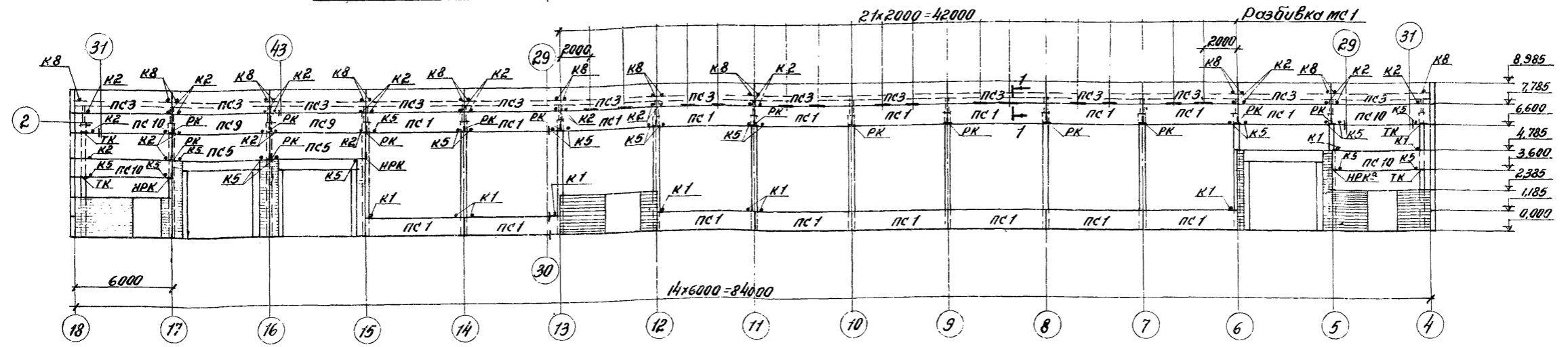
7560/л

Исполнитель	Проверка	Листы	ТЛ 816-242 КЖ		
Инженер	Инженер	Листы	Специализированное предприятие по ремонту шпасси парковой плуга 7-й и 7-й с производительной мощностью 400 комбайнов 800 г.		
Инженер	Инженер	Листы			
Инженер	Инженер	Листы			
Инженер	Инженер	Листы			
Инженер	Инженер	Листы			
Производственная часть			Лист	Лист	Листы
Спецификация к КЖ-35, КЖ-36			Р	39	Листовместитель СССР
			ПРЕКТЕХНИКА ИНТЕРНЭШНЛ		

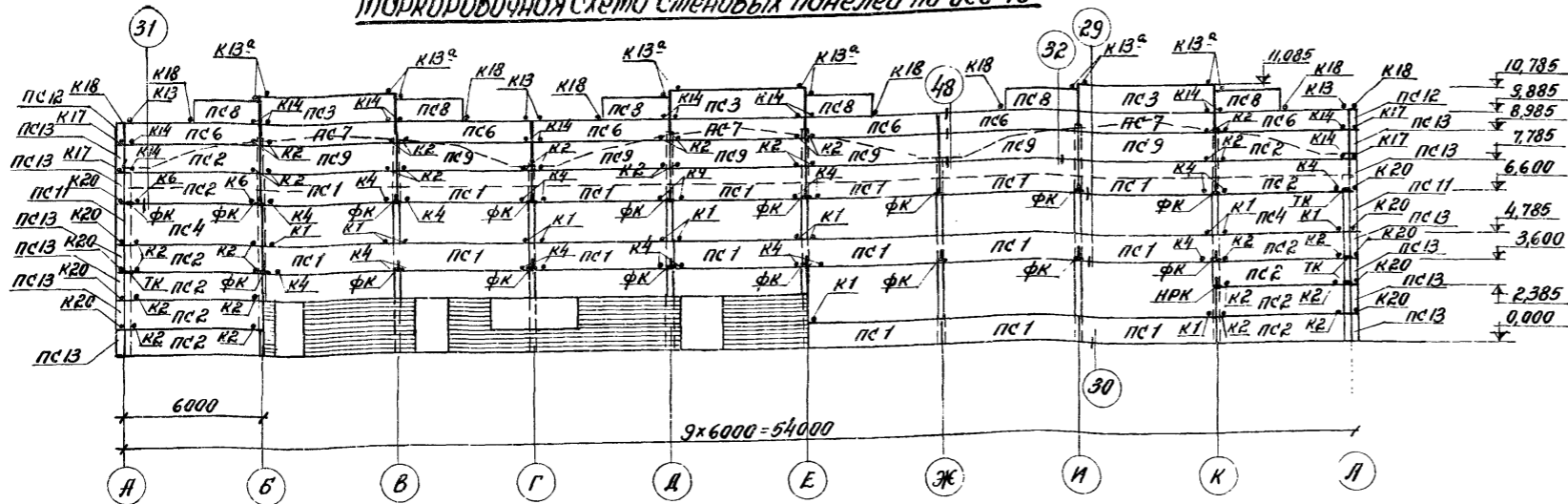
Маркировочная схема стеновых панелей по оси А



Маркировочная схема стеновых панелей по оси Л



Маркировочная схема стеновых панелей по оси 18



1. Указания и технические требования см. КЖ-41.
2. Спецификацию к маркировочным схемам см. КЖ-42.

65

7560/II

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Эльдж. Ш. Зокьян	См.			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130С производственной программой 500 ремонтов в год	Лит
Эльдж. Ш. Зокьян	См.			Производственная часть	Лист
Нач. отд. Чувчик	См.				Листов
Рук. брига. Лободко	См.				Р
Инж. пр. Грибанова	Л. Чувчик				40
Дир. пр. Зокхеева	См.			Маркировочные схемы стеновых панелей по осям А, Л, 18.	Минпротстрой СССР
Разработ. Булыгинский	См.				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
Проверил. Ткаченко	См.				г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

Листов 11

Технический проект

Лист 11 из 11

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Маркировочная схема для t° = 20°</u>				
<u>Стеновые панели</u>				
ПС1	1432-5 В.1	ПСЯ16-12x6-211	64	0,9
ПС2	ТОЖЕ	ПСЯ16-12x6-112	25	0,9
ПС3	"	ПСЯ16-12x6-112	34	0,9
ПС4	"	ПСЯ16-12x6-112	4	1,4
ПС5, ПС5	"	ПСЯ16-12x6-111	9	1,4
ПС6	" КЖУ - ПСЯ16-12x6-121°	ПСЯ16-0,9x3-121°	12	0,7
ПС7	1432-5 В.1	ПСЯ16-0,9x3-111	6	0,7
ПС8	"	ПСЯ16-0,9x3-122	12	0,4
ПСЯПС4	"	ПСЯ16-12x6-111	42	0,9
ПС10	"	ПСЯ16-12x6-212	10	0,9
<u>Человеческие блоки</u>				
ПС11	"	БЯ-37	4	0,05
ПС12	"	БЯ-1	4	0,02
ПС13	"	БЯ-19	24	0,02
<u>Стальные элементы</u>				
<u>Опорные консоли</u>				
РК	1439-1	РК-3	1	
ТК	ТОЖЕ	ТК-3	14	
ФК	"	ФК-3	21	
НРК	КЖУ-НРК1-НРК6	НРК-1	6	
НРК ^а	ТОЖЕ	НРК-2	4	
<u>Монтажные детали</u>				
Т17	1439-1	Т-17	36	
МС1	КЖУ-МС17-МС19	МС17	17	
<u>для t° = 30°</u>				
<u>Стеновые панели</u>				
ПС1	1432-5 В.1	ПСЯ20-12x6-211	64	1,2
ПС2	ТОЖЕ	ПСЯ20-12x6-112	25	1,2
ПС3	"	ПСЯ20-12x6-112	34	1,2
ПС4	"	ПСЯ20-12x6-112	4	1,7
ПС5	"	ПСЯ20-12x6-111	4	1,7
ПС6	" КЖУ - ПСЯ20-12x6-121°	ПСЯ20-0,9x3-121°	12	0,9
ПС7	1432-5 В.1	ПСЯ20-0,9x3-111	6	0,9
ПС8	"	ПСЯ20-0,9x3-122	12	0,5
ПС9	"	ПСЯ20-12x6-111	24	1,2
ПС10	"	ПСЯ20-12x6-112	10	1,2
ПС14	"	ПСЯ16-12x6-111	18	0,9
ПС15	"	ПСЯ16-12x6-111	5	1,4
<u>Человеческие блоки</u>				
ПС11	"	БЯ-42	4	0,07
ПС12	"	БЯ-6	4	0,03
ПС13	"	БЯ-24	24	0,05

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Стальные элементы</u>				
<u>Опорные консоли</u>				
РК	1439-1	РК-2	31	
ТК	ТОЖЕ	ТК-2	14	
ФК	"	ФК-2	21	
НРК	КЖУ-НРК1-НРК6	НРК-3	6	
НРК ^а	ТОЖЕ	НРК-4	4	
<u>Монтажные детали</u>				
Т18	1439-1	Т-18	36	
МС1	КЖУ-МС17-МС19	МС18	17	
<u>для t° = 40°</u>				
<u>Стеновые панели</u>				
ПС1	1432-5 В.1	ПСЯ24-12x6-211	64	1,4
ПС2	ТОЖЕ	ПСЯ24-12x6-112	25	1,4
ПС3	"	ПСЯ24-12x6-112	34	1,4
ПС4	"	ПСЯ24-12x6-112	4	2,1
ПС5	"	ПСЯ24-12x6-111	4	2,1
ПС6	" КЖУ - ПСЯ24-12x6-121°	ПСЯ24-0,9x3-121°	12	1,0
ПС7	1432-5 В.1	ПСЯ24-0,9x3-111	6	1,0
ПС8	"	ПСЯ24-0,9x3-122	12	0,6
ПС9	"	ПСЯ24-12x6-111	24	1,4
ПС10	"	ПСЯ24-12x6-112	10	1,4
ПС14	"	ПСЯ16-12x6-111	18	0,9
ПС15	"	ПСЯ16-12x6-111	5	1,4
<u>Человеческие блоки</u>				
ПС11	"	БЯ-46	4	0,08
ПС12	"	БЯ-10	4	0,04
ПС13	"	БЯ-28	24	0,06
<u>Стальные элементы</u>				
<u>Опорные консоли</u>				
РК	1439-1	РК-1	31	
ТК	ТОЖЕ	ТК-1	14	
ФК	"	ФК-1	21	
НРК	КЖУ-НРК1-НРК6	НРК-5	6	
НРК ^а	ТОЖЕ	НРК-6	4	
<u>Монтажные детали</u>				
Т19	1439-1	Т-19	36	
МС1	КЖУ-МС17-МС19	МС19	17	
<u>Общие для t° = 20° - 30° - 40°</u>				
СФ8	1439-1	Стойка факелка СФ8	4	0,42
СФ11	ТОЖЕ	ТОЖЕ СФ11	9	0,51
СФ4	"	"	4	0,32
СП1	"	"	4	0,06
<u>Стальные консоли</u>				
НУ-4	"	НУ-4	4	0,07

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
НФ3	"	НФ3	12	0,03
НС-3	"	НС-3	4	0,04
МС24	КЖУ-МС24	МС24	18	
<u>Стеновые панели</u>				
Т1	1439-1	Т1	272	
Т2	ТОЖЕ	Т2	244	
Т5	"	Т5	86	
Т6	"	Т6	56	
Т9	"	Т9	48	
Т9а	КЖУ-Т9а	Т9а	24	
Т12	1439-1	Т12	60	
Т13	ТОЖЕ	Т13	8	
Т14	"	Т14	46	
Т15	"	Т15	8	
У-1	"	У-1	4	
Болт М12	ГОСТ 7798-70	Болт М12	42	
Гайка М12	ГОСТ 5915-70	Гайка М12	26	
Шайба	2.430-4.8.шт.1	Шайба $\frac{70 \times 10}{70}$	34	

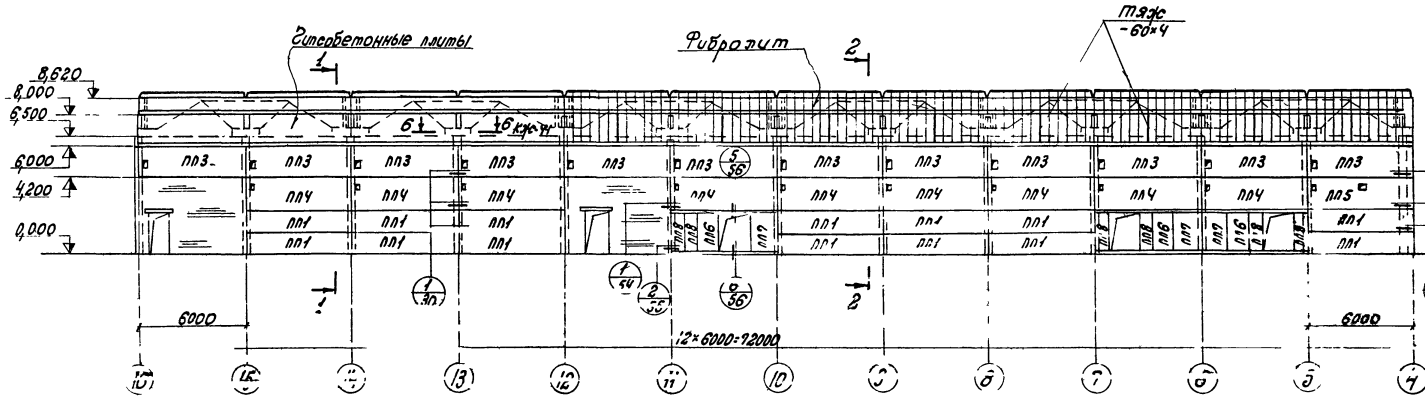
1. В графе примечание масса элементов дана в тоннах.
2. Указания и технические требования см. КЖУ-41.

67

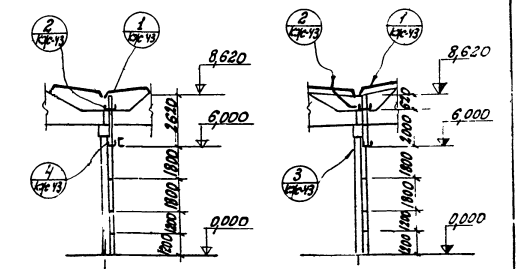
7560/II

			ТП 816-242			КЖУ		
Исполн.	Корюков	проектировщик	Специализированный завод	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Провер.	Ченик	инженер	Специализированный завод	Р	42			
Утверд.	Лобанов	инженер	Производственная часть					
Соглас.	Власов	инженер	Спецификация КЖУ-41					
Провер.	Власов	инженер	Спецификация КЖУ-41					
Провер.	Троценко	инженер	Спецификация КЖУ-41					

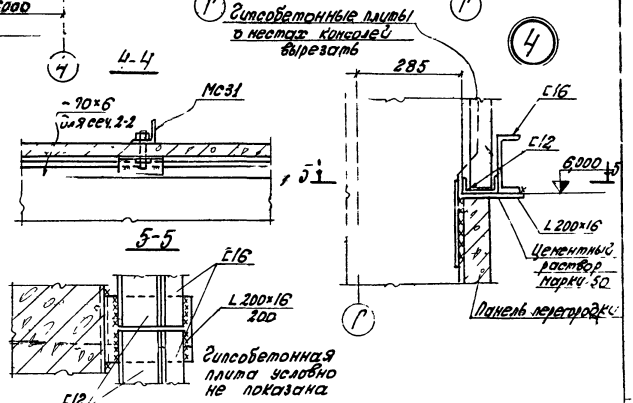
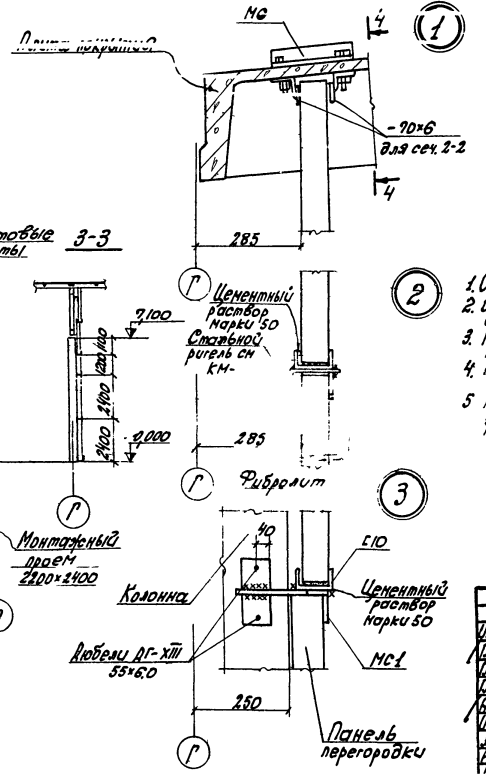
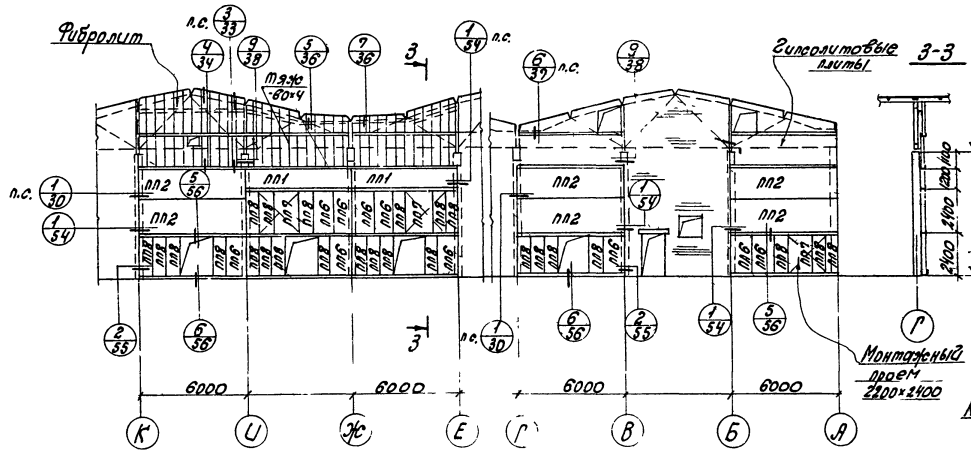
Маркировочная схема панелей перегородок по оси "Г"



1-1 2-2



Маркировочная схема панелей перегородок по оси "Г"



1. Спецификацию к маркировочным схемам см. КЭС-44.
2. Все замаркированные узлы, кроме оговоренных, принять по серии 1.431-3.8.0
3. На схемах маркировка узлов дана частично, все незамаркированные узлы принять по замаркированным.
4. При монтаже панелей перегородок руководствоваться указаниями серии 1.431-3.8.0
5. Размеры и привязки отверстий на участках перегородок из фибролита см. ЛР-14

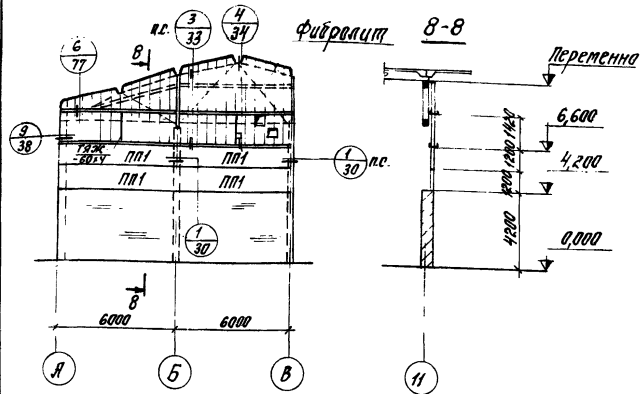
68

7560/II

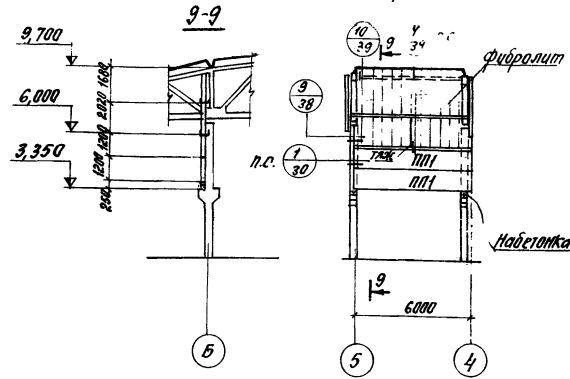
Иван Мит. Исаков	Проект	ТП 816-242	КЭС
Министерство	Сектор	Специализированное производство по ремонту вагонов	Министерство
Министерство	Сектор	Производственная часть	Р 43
Министерство	Сектор	Маркировочная схема перегородок	Министерство

Альбом проект

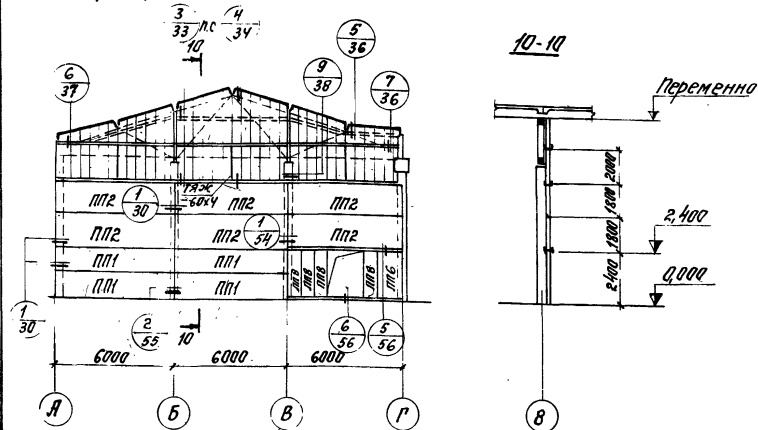
Маркировочная схема панелей перегородок по оси 11



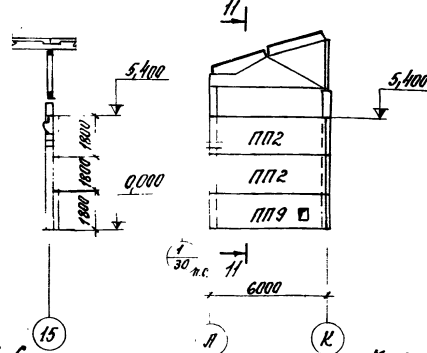
Маркировочная схема панелей перегородок по оси Б



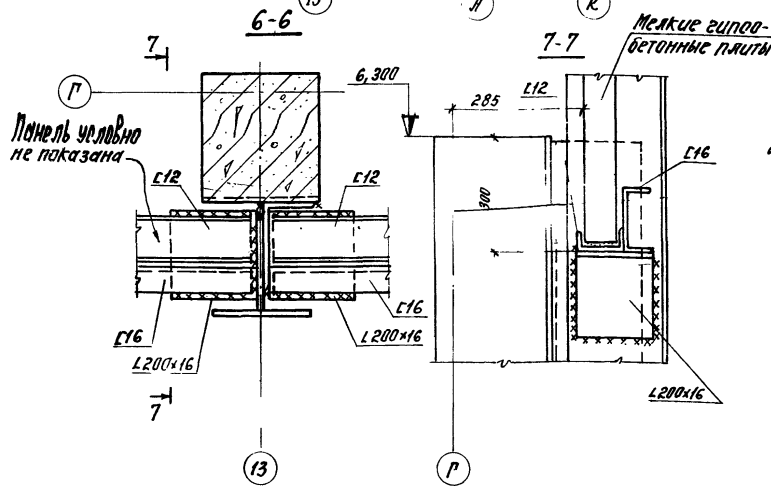
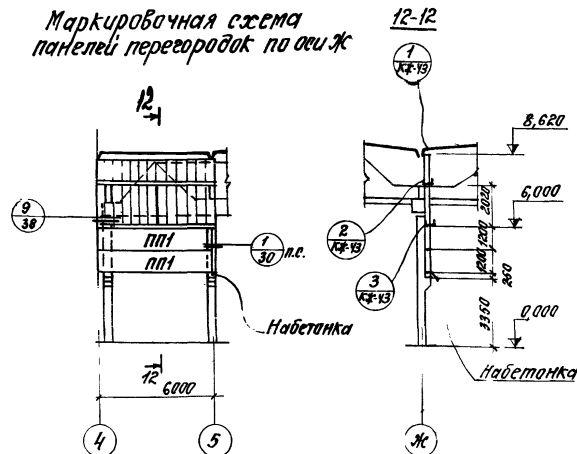
Маркировочная схема панелей перегородок по оси 8



Маркировочная схема панелей перегородок по оси 15



Маркировочная схема панелей перегородок по оси Ж



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Маркировочная схема панелей перегородок				
ПП1	1.431-3 В.1	ПП1-1а 1,2 x 6,0	28	0,7г
ПП2	То же	ПП1-1а 1,8 x 6,0	14	1,0г
ПП3	— " — КЖС	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 1	12	1,0г
ПП4	— " — То же	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 2	9	1,0г
ПП5	— " — " —	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 3	1	1,0г
ПП6	1.431-3 В.0	ПП6-1 1,8 x 2,4	14	0,58г
ПП7	То же	ПП6-1 1,5 x 2,4	6	0,73г
ПП8	— " —	ПП6-1 0,7 x 2,4	35	0,34г
ПП9	1.431-3 В.1у КЖС	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 4	1	1,0г
МС1	1.431-3 В.0 л.63	Узлы соединительные	138	—
МС2	То же	То же	138	—
МС3	— " —	— " —	138	—
МС9	— " —	— " —	204	—
Стальные элементы по узлам серии 1.431-3, В.0				
		Г 12 ГОСТ 8239-72		1,02г
		Г 16 ГОСТ 8240-72		1,1г
		Г 12 ГОСТ 8240-72		2,02г
		Г 10 ГОСТ 8240-72		0,62г
		L200x16 ГОСТ 8509-72		0,08г
		L100x8 ГОСТ 8509-72		0,02г
		L50x5 ГОСТ 8509-72		0,16г
		L125x80x8 ГОСТ 8510-72		0,13г
		L80x50x6 ГОСТ 8510-72		0,33г
		Г 6 ГОСТ 19903-74		0,12г
		Г 4 ГОСТ 19903-74		0,07г

1. Материал стальных элементов - сталь класса С 38/23 марки В Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*
2. Данный лист см. с КЖ-43.

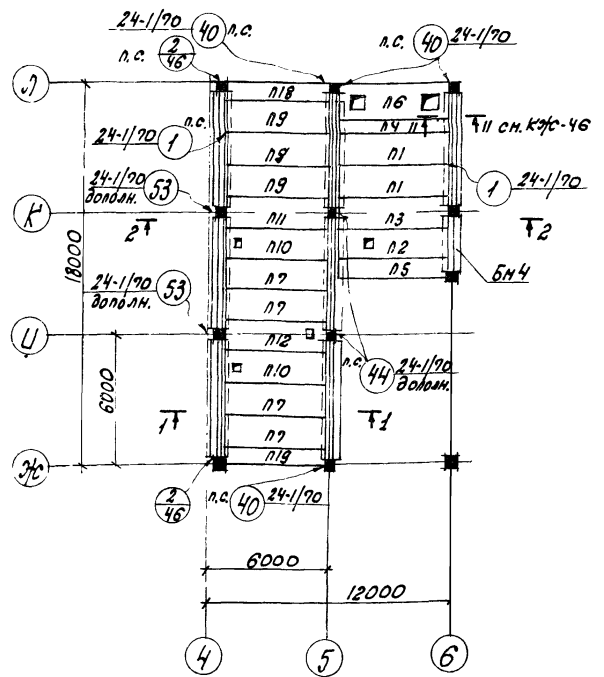
19

7560/II

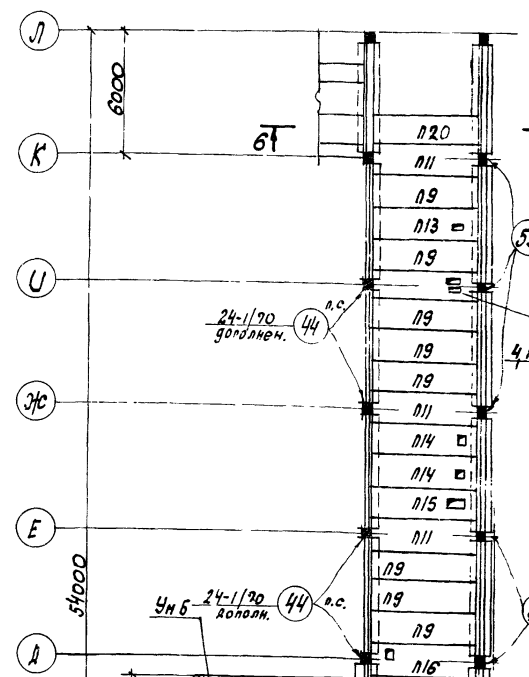
Изм. Лист	№ док. ум.	Листы	Дата	ТН-816-242	КЖ
Л.И.К. пр. Заключенный	Л.И.К. пр. Глазев	Л.И.К. пр. Чечик	Л.И.К. пр. Лобовко	Л.И.К. пр. Гриванова	Л.И.К. пр. Закхрева
Разреш. Бренер	Подпись	Подпись	Подпись	Подпись	Подпись
Специализированное производство по ремонту частей тракторных плугат-дам и т.д. из производственной программы 380 ремонтных в год				Производственная часть	
Маркировочная схема перегородок. Спецификация				Лит.	Лист 44
				Минтрансстрой СССР Проектная Институт ИЗ-2, Одесса	

III ПОСЛОИ проект

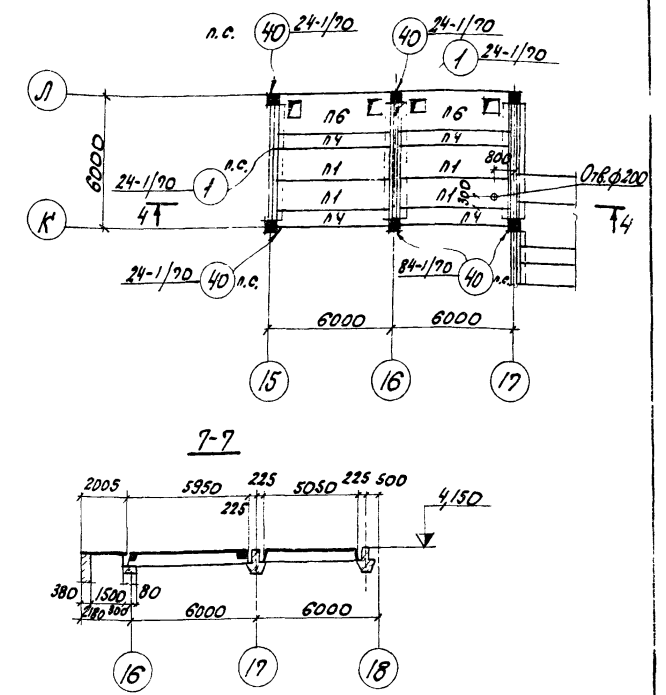
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200 и 4,800



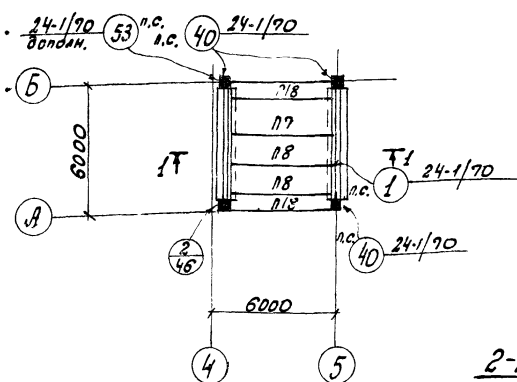
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200



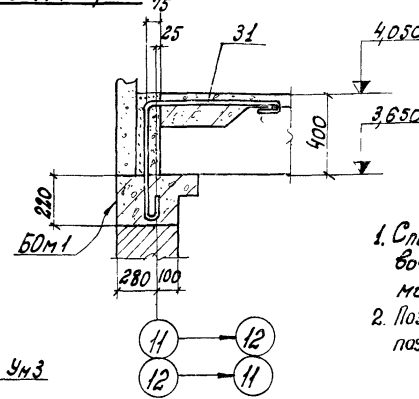
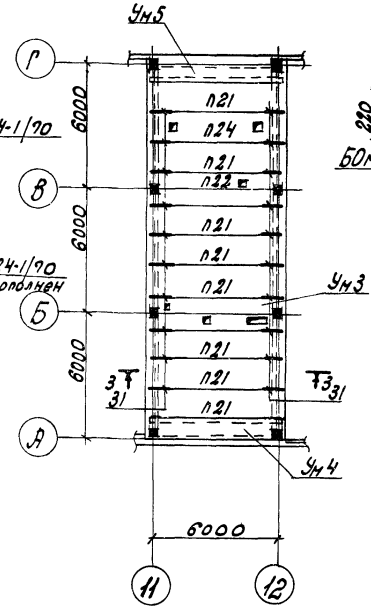
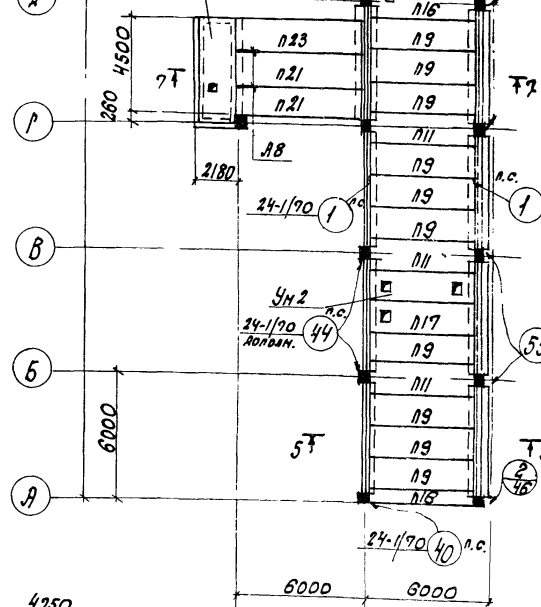
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 5,400



Маркировочная схема плит перекрытия с отм. ч.п. 4,200

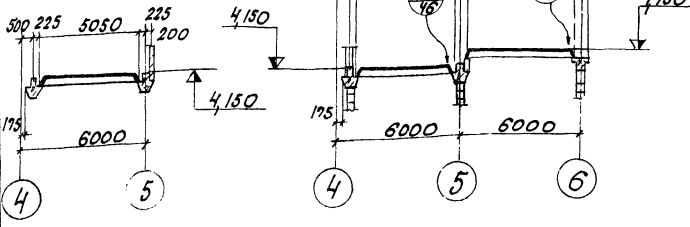


Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200

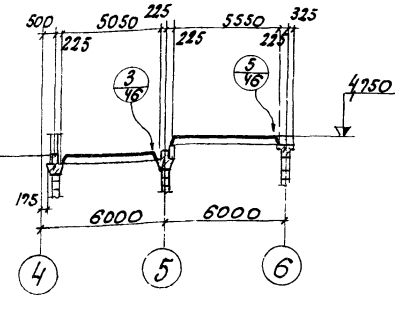


1. Спецификацию элементов к маркировочным схемам и указания по монтажу см. КЭЖ-46
2. Поз. 31 учтена в спецификации ж.б. пояса 50мм.

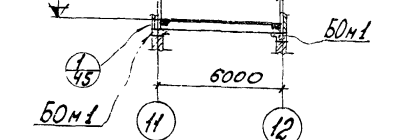
1-1



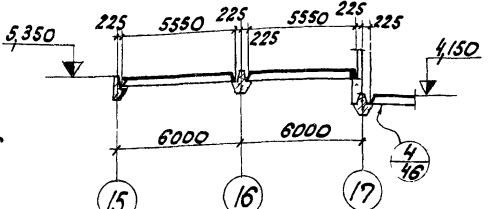
2-2



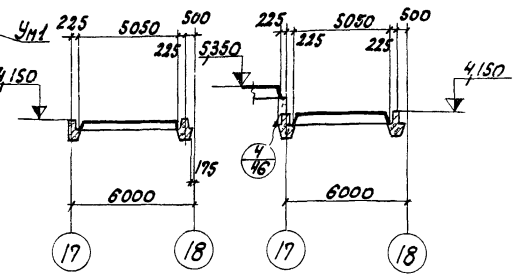
3-3



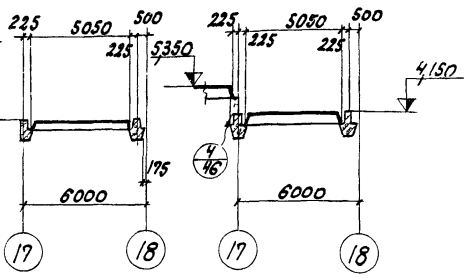
4-4



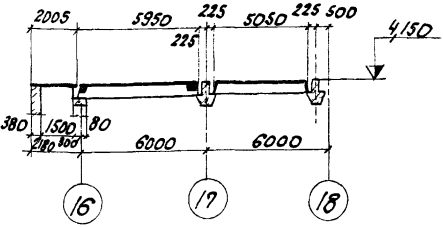
5-5



6-6



7-7

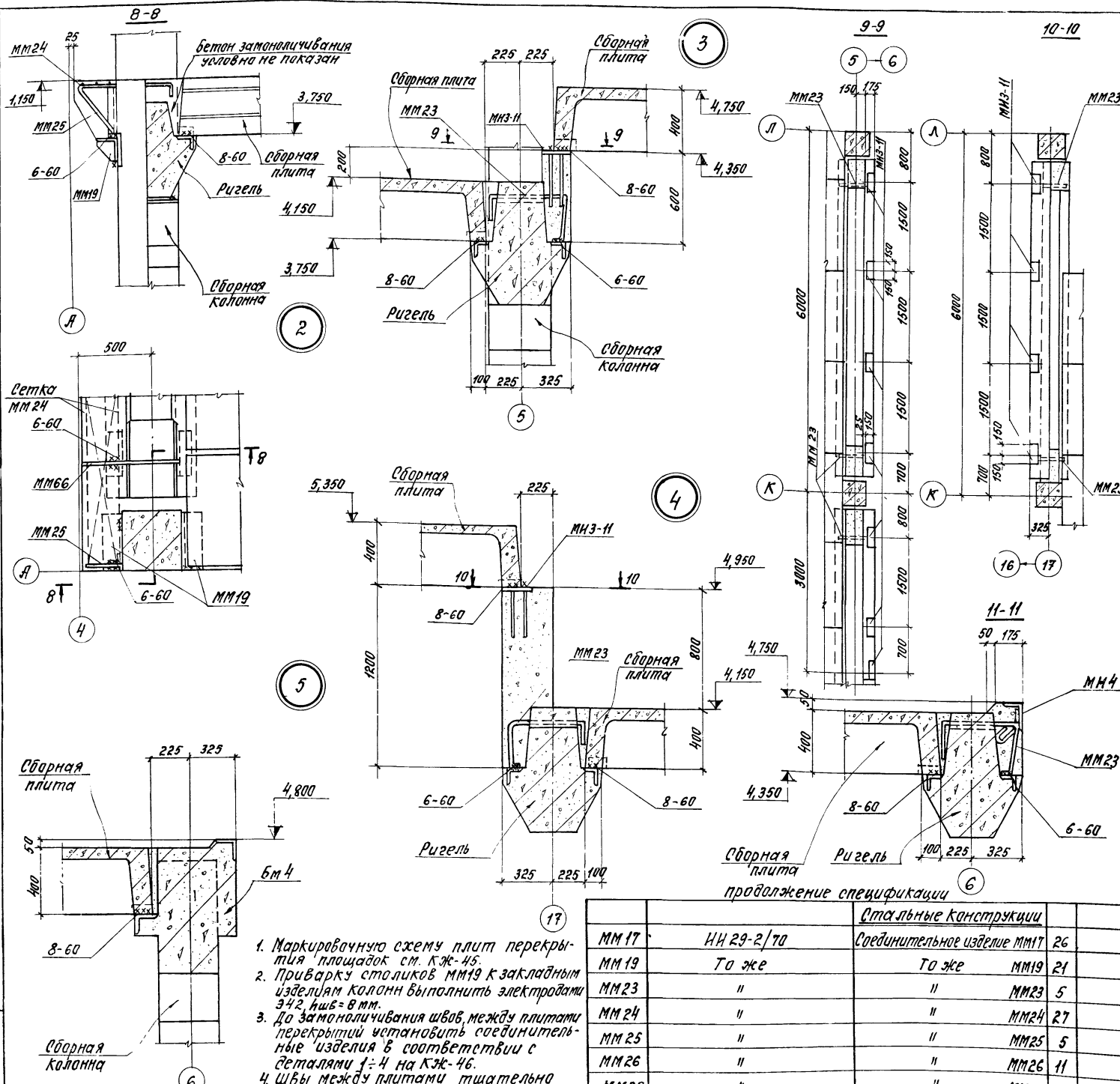


70

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЭЖ
1	45	Закончена	Л.С.	1970	Специализированное производство по ремонту шагов маркировочных плит с учетом доп. производственной программы 500 ремонтов в год	Лит. Лист Листов
2	45	Закончена	Л.С.	1970	Производственная часть.	Р 45
3	45	Закончена	Л.С.	1970	Маркировочные схемы плит перекрытия площадок.	Минархстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ № 7560/II

Титульный проект
Альбом II



Спецификация элементов к маркировочным схемам расположенным на листе КЖ-45

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборные железобетонные конструкции				
П1	ИИ 24-9	Плита перекрытия	6	2,2м
П2	То же КЖН-П1-2а	"	1	То же
П3	ИИ 24-9	"	1	"
П4	То же	"	5	1,5м
П5	ИИ24-9 КЖН-П2-5б	"	1	То же
П6	То же, КЖН-П1-2а	"	3	2,2м
П7	ИИ24-9	"	5	2,0м
П8	То же	"	2	То же
П9	"	"	21	"
П10	ИИ24-9, КЖН-П1-2а	"	2	"
П11	ИИ 24-9	"	7	"
П12	То же и КЖН-П2-5г	"	1	"
П13	" и КЖН-П1-2а	"	1	"
П14	"	"	2	"
П15	КЖН-П2-5г	"	1	"
П16	То же	"	1	"
П17	"	"	1	"
П18	ИИ24-9	"	4	1,37м
П19	То же	"	1	То же
П20	ИИ24-9 и КЖН-П2-5е	"	1	2,0м
П21	ИИ24-2/70	"	10	2,4м
П22	То же	"	1	2,3м
П23	То же и КЖН-ИП5-5а	"	1	2,4м
П24	То же	"	1	2,4м
Монолитные железобетонные конструкции				
Ум1	КЖ-47	Плита перекрытия	1	
Ум2	То же	То же	1	
Ум3	"	"	1	
Ум4	"	"	1	
Ум5	"	"	1	
Ум6	"	"	1	
Бм4	КЖ-48	Балка	1	
БМ1	То же	Пояс	2	

- Маркировочную схему плит перекрытия площадок см. КЖ-45.
- Приварку столиков ММ19 к закладным изделиям колонн выполнить электродами Э42, шаг - 8 мм.
- До замоноличивания швов, между плитами перекрытий установить соединительные изделия в соответствии с деталями 1-4 на КЖ-46.
- Швы между плитами тщательно заполнить бетоном марки 200 на мелком щебне.
- Плиты перекрытий приварить к закладным изделиям ригелей или столикам ММ19 электродами типа Э42-Т.

		Стальные конструкции	
ММ17	ИИ 29-2/70	Соединительное изделие	ММ17 26
ММ19	То же	То же	ММ19 21
ММ23	"	"	ММ23 5
ММ24	"	"	ММ24 27
ММ25	"	"	ММ25 5
ММ26	"	"	ММ26 11
ММ30	"	"	ММ30 22
ММ66	Дополнение к ТДМ24-1/70	"	ММ66 27
МН3-И	З.400-6 л.47	Закладное изделие	МН3-И 11
МН4	КЖН-МН4	То же	МН4 6,4
ЯВ	КЖН-ЯВ	Якорь	ЯВ 2

71
7560/II

Изм. Лист № док. ум. Подпись Дата

ТП 816-242 КЖ

специализированное производство по ремонту шасси тракторной плиты Т-100м и Т-130 с провозобъемной прозрачной зор. ремонтной в год.

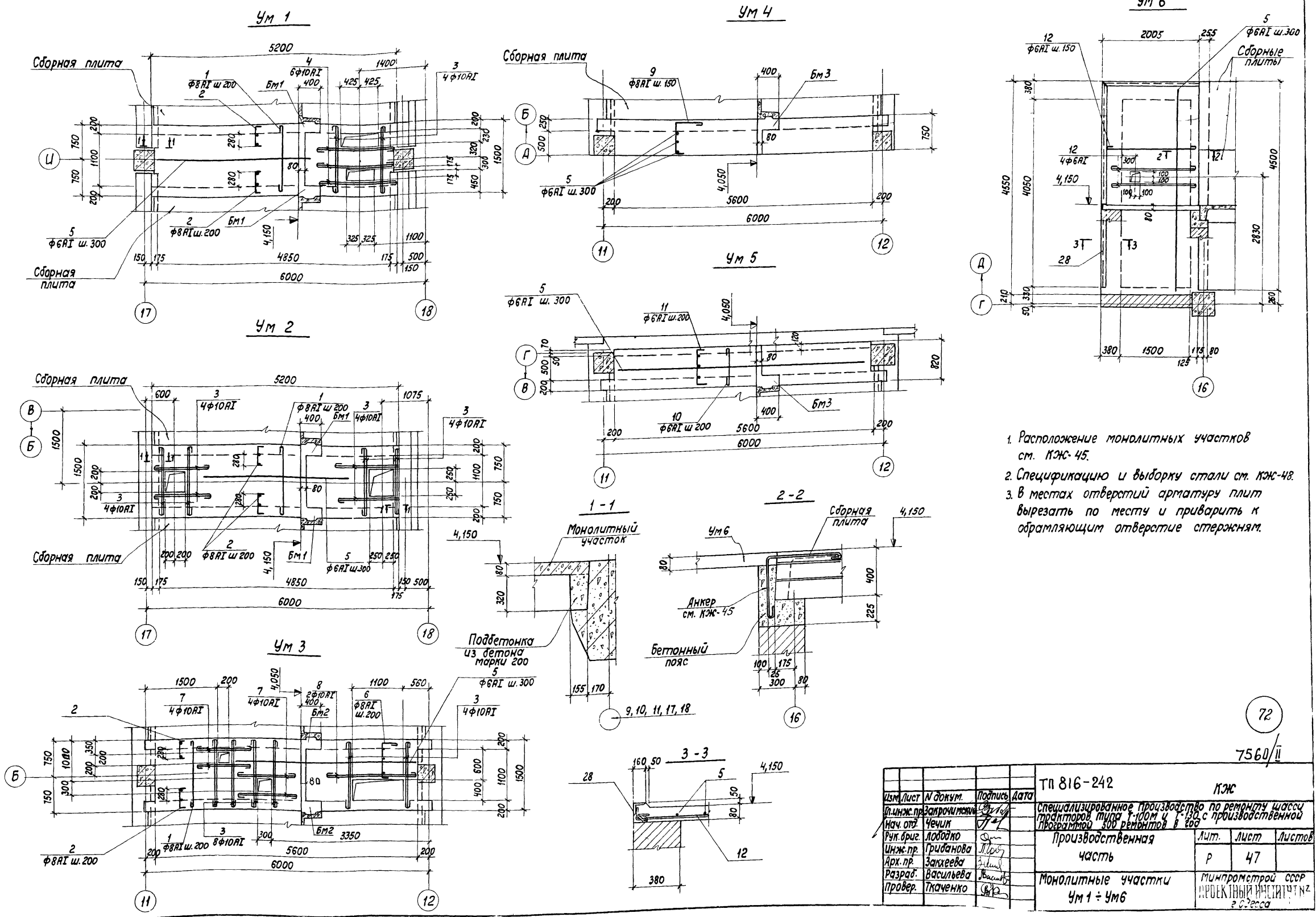
Производственная часть

Лит. Лист Листов

Р 46

Детали 1:4. Спецификация к КЖ-45, КЖ-46

минипрострой сср
ПРОЕКТИНГ ИНИЦИАТИВ
г. Одесса

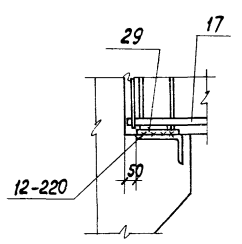
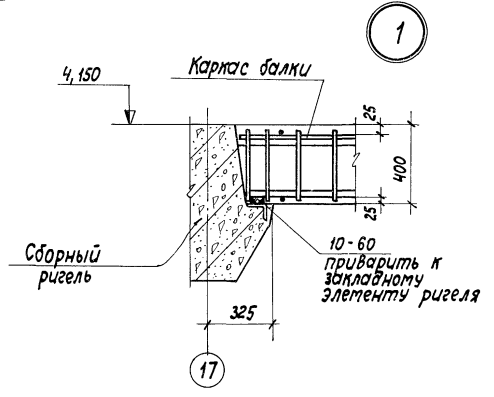
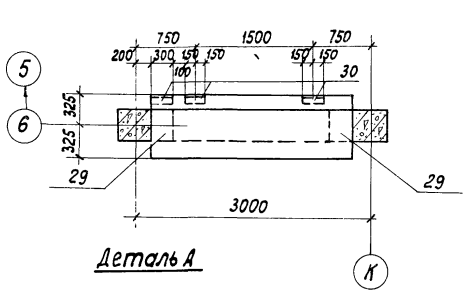
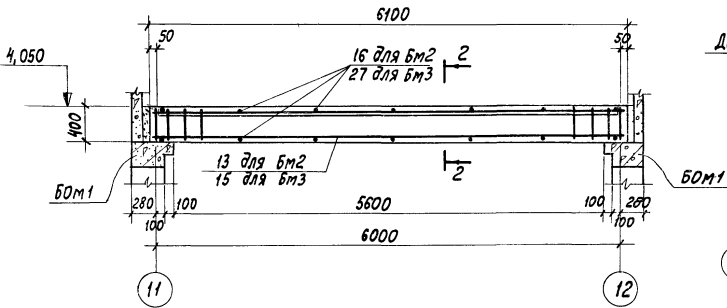
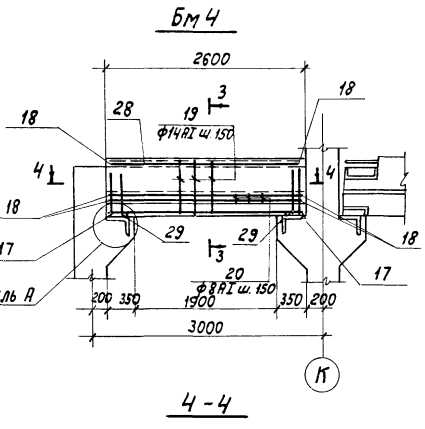
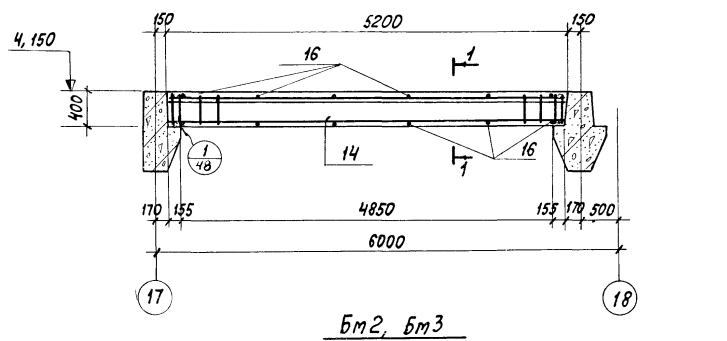
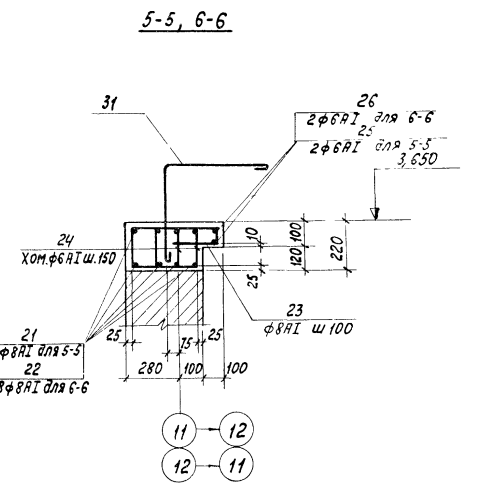
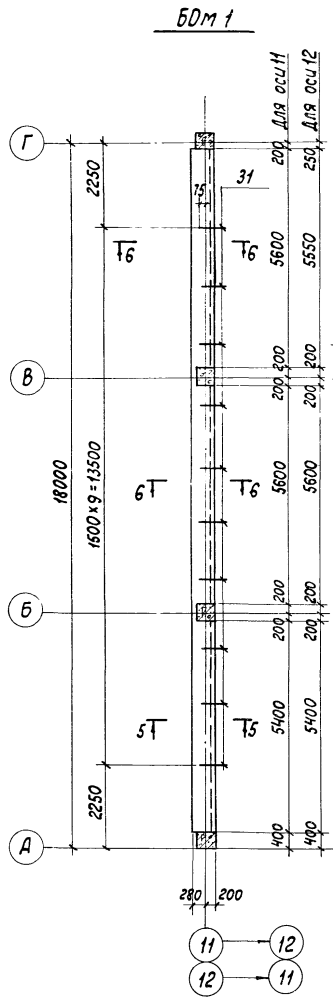
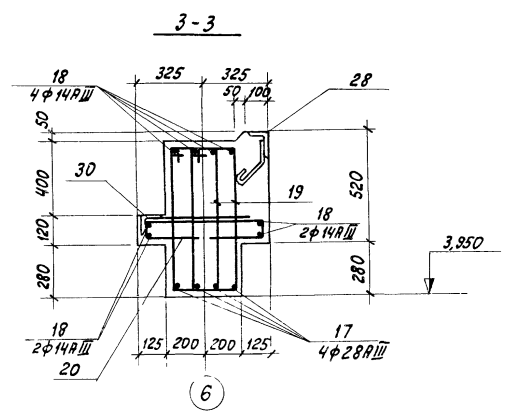
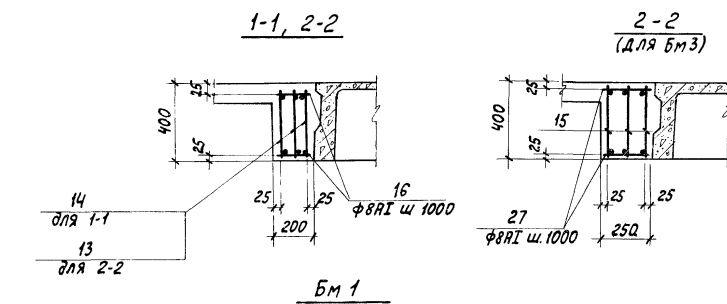


1. Расположение монолитных участков см. КЖ-45.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-48.
3. В местах отверстий арматуру плит вырезать по месту и приварить к обрамляющим отверстие стержням.

72

7560/II

Изм. Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			КЖ		
Инж.пр. Захарченко								Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-150 с производственной программой 300 ремонтов в год					
Маш. отд. Чечин								Производственная часть					
Рук. бриг. Лободко								Лит.		Лист		Листов	
Инж.пр. Грибанова								Р		47			
Арх.пр. Захеева								Монолитные участки Ум 1 ÷ Ум 6					
Разраб. Васильева								Минпромстрой СССР					
Провер. Ткаченко								ПРОЕКТИРОВАНИЕ					



1. Маркировку балок см. КЖ-47.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-49.
3. Плоские каркасы перед установкой в опалубку объединить в пространственные путем приварки стержней поз. 16, 27.

73
7560/II

Изм. Лист. N докум.		Подпись	Дата	ТП816-242	КЖ	Лит.	Лист	Листов	
Инж. пр. Запорожский		[Подпись]	[Дата]	специализированное производство по ремонту шасси троллейбусов типа Т-100М и Т-150 с производственной программой для ремонта в 200			Р	48	Листов
Инж. пр. Грибанова		[Подпись]	[Дата]	Производственная часть					
Арх. пр. Замкеева		[Подпись]	[Дата]	Монолитные балки БМ1 ÷ БМ4, пояс Б0М1					
Разраб. Васильева		[Подпись]	[Дата]	Минпромстрой СССР					
Проверил Каченко		[Подпись]	[Дата]	ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ 2.06.89					

Ведомость стержней на один элемент

Альбом II

Типовой проект

Имя, И. Подпись и дата

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	кол.
УМ 1	1	1480	8A I	1580	22
	2	470 70 70	8A I	610	44
	3	1480	10A I	1610	4
	4	1250	10A I	1380	8
	5	Распределительная	6A I	по месту	43,2
УМ 2	1	См. выше	8A I	1580	25
	2	"	8A I	610	50
	3	"	10A I	1610	16
	5	"	6A I	по месту	43,2
УМ 3	1	См. выше	8A I	1580	29
	2	"	8A I	610	46
	3	"	10A I	1610	12
	5	"	6A I	по месту	53,2
	6	580 70 380	8A I	1080	6
	7	900	10A I	1030	8
	8	1600	10A I	1730	2
	УМ 4	5	См. выше	6A I	по месту
9		730 70 380	8A I	1230	38
УМ 5	5	См. выше	6A I	по месту	33,6
	10	800	6A I	880	38
УМ 6	5	См. выше	6A I	по месту	27,3
	12	1800	6A I	1880	28
БМ 1	16	190	8A I	190	12
	16	См. выше	8A I	190	14
БМ 3	27	230	6A I	230	14
	БМ 4	17	2550	28A II	2550
18		2550	14A III	2550	8
19		750 840 600 390 115 90 250 250	14A I	1910	36
20			8A I	1280	18
БМ 1	21	5350	8A I	5450	8
	22	5540	8A I	5640	16
	23	240 440 80 380 200	8A I	960	169
	24	170 250 380 230	6A I	950	186
	25	5350	6A I	5430	2
	26	5540	6A I	5620	4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание			
				Документация														
23г			КЖ-47	Сборочный чертеж														
22г			КЖ-48	То же														
22г			КЖ-49	Спецификация и выборка стали														
				Сборочные единицы и детали														
		13	КЖС-КР10	Каркас плоский КР10													3	
		14	КЖС-КР11	То же КР11												3		
		15	КЖС-КР12	" КР12													3	
		1-12	КЖ-49	Стержни одиночные														
		16	То же	"														
		27	"	"														
		21-26	"	"														
		28	КЖС-МН4	Закладное изделие МН4											6,5		2,6	п.м
		29	КЖС-МН29	" МН29													2	
		30	ЦИ 23-1/70 л. 49	" М2													3	
		31	КЖС-А7, А8	Анкер А8														10
				Материалы														
				Бетон марки 200	0,59	0,59	0,62	0,34	0,37	0,75	0,34	0,39	0,49	0,91	1,62			
				Марка бетона														
				УМ 1 Р														
				УМ 2 Р														
				УМ 3 Р														
				УМ 4 Р														
				УМ 5 Р														
				УМ 6 Р														
				БМ 1 Р														
				БМ 2 Р														
				БМ 3 Р														
				БМ 4 Р														
				БМ 1 Р														

Выборка стали на один элемент, кг

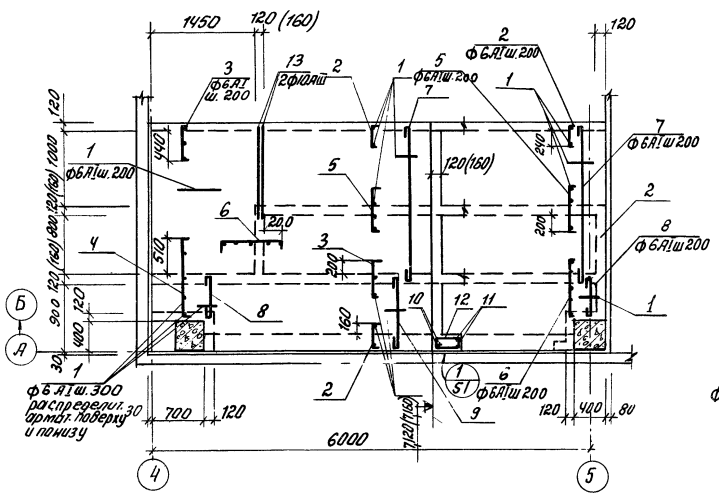
Марка эл-та	Арматурные изделия					Закладные изделия					Итого	Всего						
	Арматурная сталь					Профильная сталь												
	ГОСТ 5781-75					ГОСТ 5781-75												
	Класс А I		Класс А III			А I		А III										
Ф, мм		Ф, мм			Ф, мм		Ф, мм											
		Итого			Итого		Итого											
УМ 1	9,6	24,6	9,6		43,8								43,8					
УМ 2	9,6	28,0	16,0		53,6								53,6					
УМ 3	11,8	32,2	19,2		63,2								63,2					
УМ 4	3,7	19,0			22,7								22,7					
УМ 5	23,6				23,6								23,6					
УМ 6	17,7				17,7					48,8	3,2	52,0	69,7					
БМ 1		10,8	9,6		20,4			60,3	80,3				121,0					
БМ 2	19,7		11,4		31,1			89,9	89,9				171,0					
БМ 3	4,2		11,4		15,6			36,3	36,3				51,9					
БМ 4		9,2		83,2	92,4	24,7		49,3	74,0	20,2	14,4	19,5	9,0	1,3	7,8	72,2	238,6	
БМ 1	46,6	116,0			162,6											8,2	8,2	170,8

74
7560/II

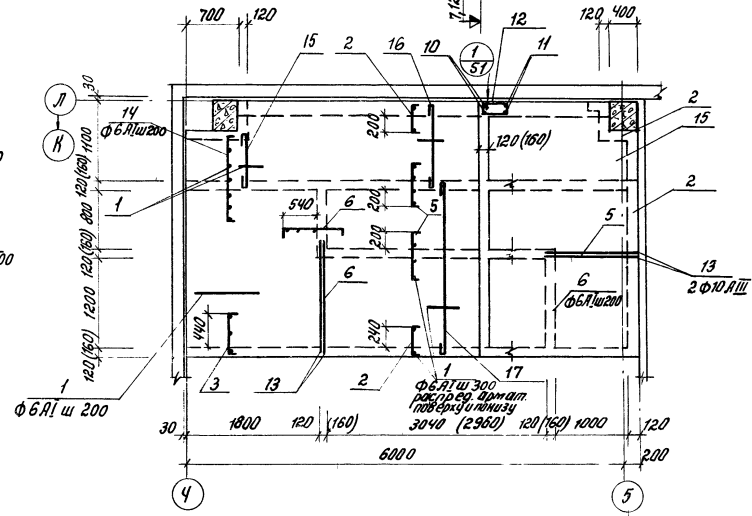
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП В16-242	КЖС
И. инж. пр. Мок. от.	Заключено	Чечик		специализированное производство по ремонту стальных конструкций типа Т-100м и Т-130 с производственной программой "300 ремонтов" в 200	
Рук. бриг. Инж. пр. Арх. пр. Разраб. Провер.	Лободко Грибанова Закржева Васильева Ткаченко	Л. Васильева		Производственная часть	Лит. Лист Листов
				спецификация и выборка стали к КЖ-47, КЖ-48	Р 49
				Минпроектстрой СССР ДРЕССОВЫЙ ИНСТИТУТ 2008	

А. Лобовый проект

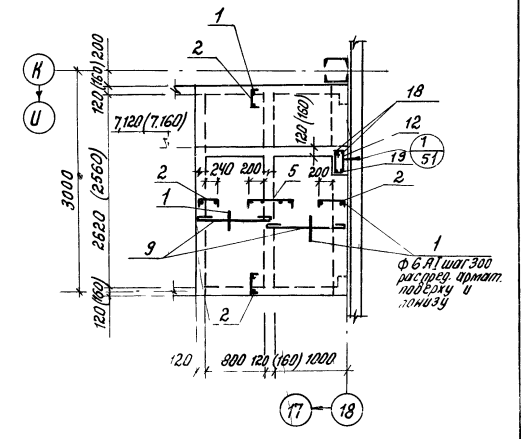
Пл 1



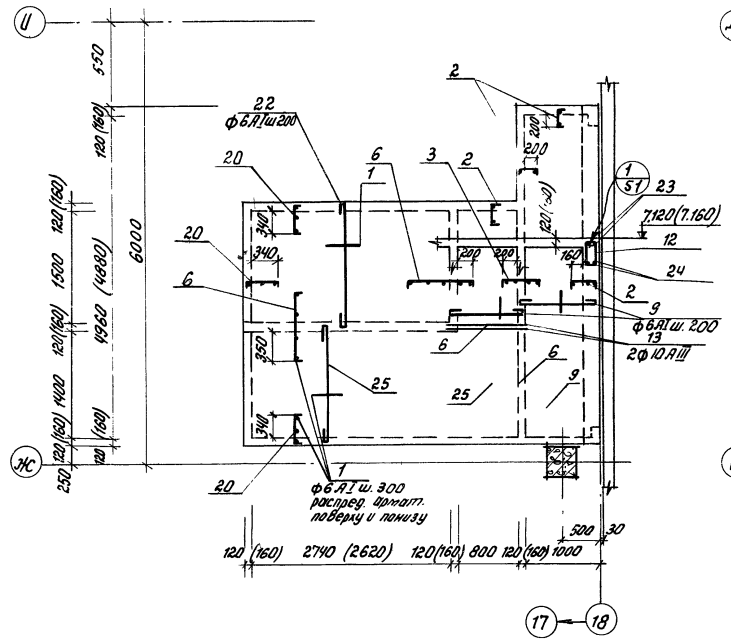
Пл 2



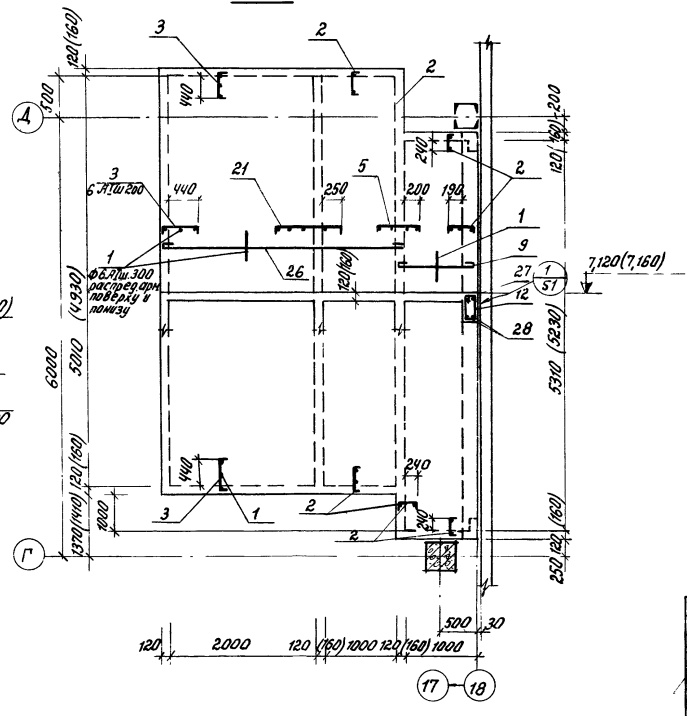
Пл 3



Пл 4



Пл 5



1. Спецификацию и подборку стали см. КЖ-52
2. Размеры в скобках указаны для температуры -40°

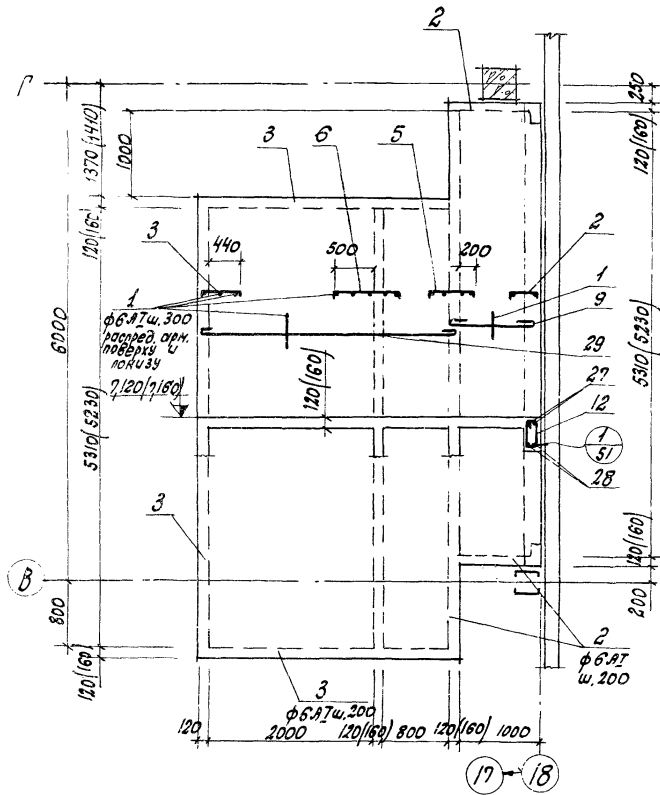
75

7560/л

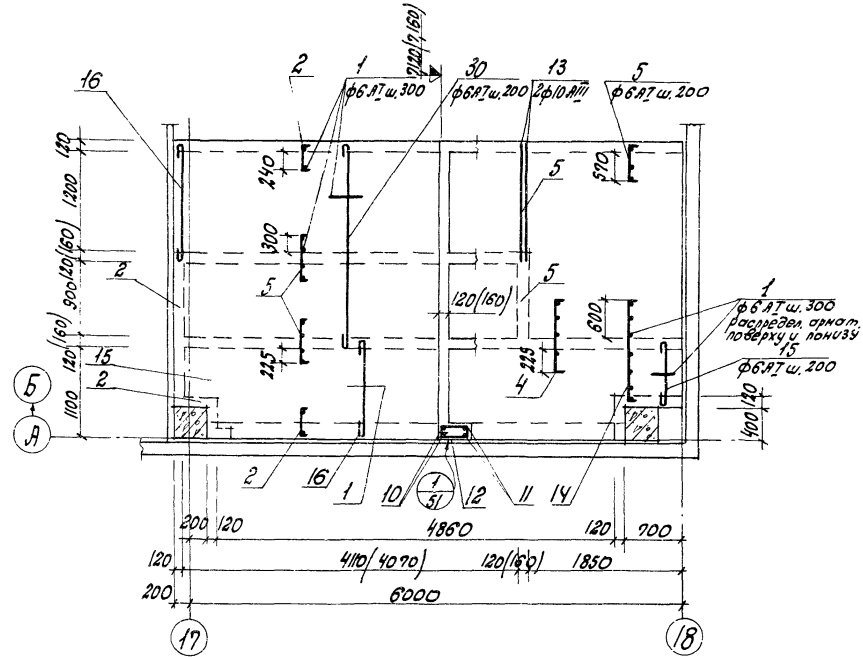
ИЗМ. Лист	№ 2	90x40 см	1987 г.	Л. 1	ТП 816-242	КЖС
И. Лобовый	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов в г. Уфа от. 1-7-130 с производственной программой "300 ремонт" в г. Уфа	
Руч. Инж. Лобовый	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Производственная часть	Лит. Лист Листов
Инж. Лобовый	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Л. 1		р 50
Инж. Лобовый	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Плиты монолитные	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
Инж. Лобовый	Л. 1	Л. 1	Л. 1	Л. 1		

1:8 А. Лобовый проект

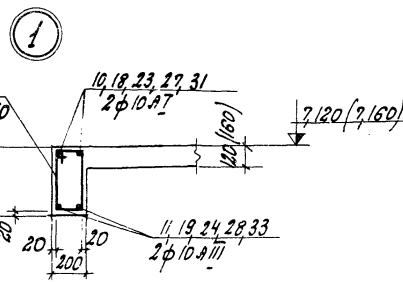
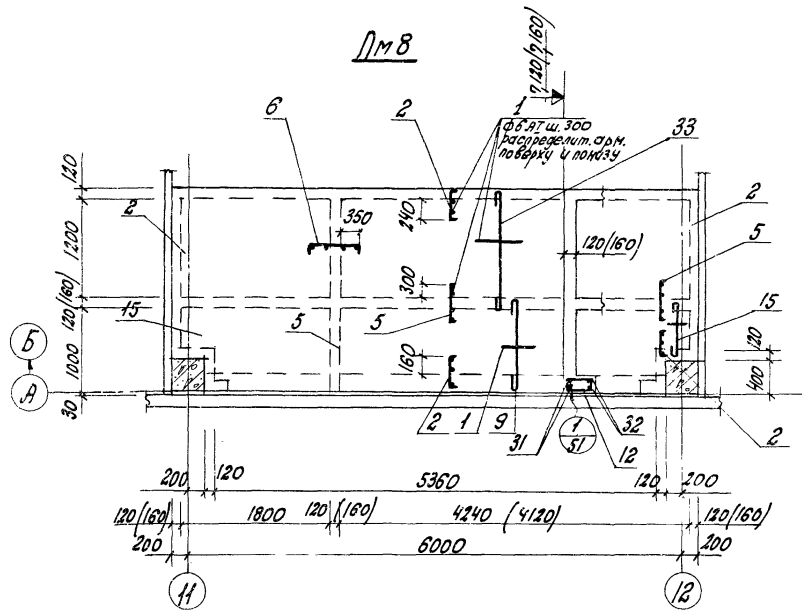
ЛМ 6



ЛМ 7



ЛМ 8



1. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-52.
2. Размеры в скобках указаны для температуры -40°

76

7560/II

				ТП 816-242	КЖ-52			
Изм.	Лист	№ докум.	Листов	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси протектора в т.ч. от 100 мм и т.д. с производственной программой 500 ремонтных работ			
Исполн.	Инж. Зубанова	Проверил	Инж. Бардина	Лист	Лист	Листов		
Исполн.	Инж. Зубанова	Проверил	Инж. Бардина	Р	52			
Исполн.	Инж. Зубанова	Проверил	Инж. Бардина	Производственная часть			Микроконтракт АСР	
Исполн.	Инж. Зубанова	Проверил	Инж. Бардина	Литы монолитные ЛМ 6 - ЛМ 8.			ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ 3	

Листов 12
Листов проект

Ведомость примененных и ссылочных документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
1464-Н В В-023	Ветсаорационные фонари с одним ярком переплетом	
1464-12 В В-12	Механизмы речного типа для открывания окон и ветсаорационных фонарей	
пр-05-50/73 В.1	Стальные оконные панели из горючекаменных и гнущихся профилей для промышленной застройки	
1436-11	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления	
1436-12	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления	
1436-13	Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления	
1426-1 В 3	Стальные подкрановые балки, балки путей подвижного транспорта прототом 6 м.	
1459-2 В В-12	Стальные лестницы переходные площадки и ограждения	

1. Проектирование стальных конструкций выполнять в соответствии с главой СНиП II-V 3-72
2. Материал конструкций указан в таблице технической спецификации (см. КМ 2).
3. Конструкции сварные. Сварку конструкций производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности и сварке согласно узлам.
5. Все неоговоренные диаметры болтов принять 16 мм.
6. Все неоговоренные сварные швы принять толщиной равной или меньшей толщине свариваемых элементов.
7. Гайки болтов после проверки правильности положения стальной конструкции должны быть закреплены путем приверток гаек к стержню болта, либо постановкой контргаяк.
8. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с главой СНиП II-V 5-62.
9. В технической спецификации стали не включен расход стали на оконные панели, фонарные переплеты, типовые лестницы и ограждения. Вес этих конструкций указан в таблице, "весовые показатели".
10. Все стальные конструкции оцинковать железным спреем на натуральной олифе и окрасить масляной краской в два слоя. На излодные поверхности болтов гайки, весовых путей краску не наносить.

Условные обозначения

Заводской

Маг.тажн.



ЖВ

Шов сварного соединения стыкового

Шов сварного соединения углового таврового или внахлестку сплошной (видимый)

Шов сварного соединения углового таврового или внахлестку сплошной (невидимый)

Шов сварного соединения углового таврового или внахлестку прерывистый (невидимый)

Болт постоянный

Отверстие

Железобетон

Маркировка узла

Номер узла

Ссылка на узел проекта

Номер узла

Номер листа, где узел изображен.

Ссылка на типовый узел

Номер узла

Номер листа, где узел изображен.

Широкотипового
потребителя
Львовско

Ведомость чертежей основного комплекта "КМ"

Лист	Наименование	Примечание
22 1	Общие данные (начало)	
22 2	Общие данные (продолжение)	
22 3	Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания при $\beta = 20^\circ; 30^\circ$.	
22 4	Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $\beta = 20^\circ; 30^\circ$.	
22 5	Маркировочные схемы оконных панелей и механизмов открывания при $\beta = 10^\circ$.	
22 6	Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $\beta = 40^\circ$.	
22 7	Оконные панели укороченные Д0120x180 и Д0120x180	
22 8	План по верху фонаря Фасад и торца фонаря	
22 9	Схема подвесных крановых путей	
22 10	Фронт-век. Схема кронштейнов под трубопроводы. Узел 1.	
22 11	Схема кронштейнов под трубопроводы. Узлы 2-6	
22 12	Схема молниезащиты Узлы 7-11	
22 13	Схема пожарной лестницы. Узлы 12, 13.	
22 14	План площадок на отк 4200x4350. Узлы 14-17.	
22 15	Схема типовых лестниц и ограждений Спецификация.	

78

7560/II

ТП 816-240				КМ		
Изм.	Лист	М.Клинт	М.Павлова	Специальные данные производятся по договору заказа. Проектировщик: 1.08.75 г. 2.30 г. Производственной организации: 308 элементов в год.		
1	1	1	1	Производственная часть	Лист	Лист
					Р	15
				Общие данные (начало)	Минпромторг СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ 2.08.60	

Техническая спецификация стали на объект

Крановые нагрузки

В пролете А-Г
Между осями 5-8 и 8-11 по одному электрическому подвесному крану Q-1 т.с. L-16,8 м по ГОСТ 1890-73.

В пролете Г-Ж и Ж-Л
Между осями 5-17 по два электрических подвесных крана Q-3,2 т.с. L-16,8 м по ГОСТ 1890-73.

Весовые показатели

№ п/п	Наименование конструкции	Вес, т	Примечание
1.	Подвесные крановые пути	33,18	
2.	Фонари	12,52	
3.	Связи по фонарям	1,36	
4.	Площадки	0,70	
5.	Кронштейны	0,53	
6.	Молниеотвод	0,16	
7.	Пожарная лестница	0,18	
8.	Разверк	1,90	
9.	Оконные панели и нащельники для $t_{н} = -20^{\circ}C, -30^{\circ}C$	23,86	
10.	Оконные панели и нащельники для $t_{н} = -40^{\circ}C$	29,89	
11.	Фонарные переплеты и нащельники	5,20	
12.	Типовые лестницы и ограждения	1,53	
Итого для $t_{н} = -20^{\circ}C, -30^{\circ}C$		81,12	
Итого для $t_{н} = -40^{\circ}C$		87,15	

Вес стали Марка стали	№ п/п	Наименование группы профилей	Профиль	Вес конструкции, т							Общий вес, т	
				Профиль	Фонари	Связи по фонарям	Площадки	Кронштейны	Молниеотвод	Пожарная лестница		Разверк
С-38/БЗ ВСтЗпсб	1	Двутавры для подвесные пути по ГОСТ 19425-74	I45 м	22,63								22,63
	2	Двутавры по ГОСТ 8239-72	I24	2,02								2,02
	3	Сталь угловая равнополочная по ГОСТ 8509-72	L100x7	0,10								0,10
	4		L63x5	0,81								0,81
	5	Швеллеры стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 8278-75	ГНЛ250x25x6	2,99								2,99
	6		ГНЛ160x80x4	0,15								0,15
	7		ГНЛ160x60x6	0,16								0,16
	8		ГНЛ120x60x6	1,14								1,14
	9		ГНЛ120x50x4	2,72								2,72
	10		ГНЛ80x60x4	3,1								3,1
	11	Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771-74	ГНЛ100x5	0,21								0,21
	12		ГНЛ80x4	0,07								0,07
	13		ГНЛ50x3	0,04								0,04
	14	Сталь листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-74	-δ-20	0,43								0,43
	15		-δ-18	1,38								1,38
	16		-δ-14	0,29								0,29
	17		-δ-12	0,43								0,43
	18		-δ-8	1,69	4,41							3,10
	19		-δ-6	0,25								0,25
	20		-δ-4	0,41								0,41
21	Сталь полосовая по ГОСТ 103-57*	-60x4	0,02								0,02	
22	Специальные гнутый профиль из стали листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-74	-δ-3	2,65								2,65	
23	Сталь угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-72	L125x80x8								0,97	0,97	

Вес стали Марка стали	№ п/п	Наименование группы профилей	Профиль	Вес конструкции, т										Общий вес, т
				Профиль	Фонари	Связи по фонарям	Площадки	Кронштейны	Молниеотвод	Пожарная лестница	Разверк			
С-38/БЗ ВСтЗпсб	24	Швеллеры по ГОСТ 8240-72	Г18						0,11					0,11
	25		Г16						0,25				0,25	
	26		Г12							0,14				0,14
	27		Г10										0,67	0,67
	28		L90x8							0,12				0,12
	29	L70x8								0,01			0,01	
	30	L63x6								0,07	0,1		0,17	
	31	L63x5									0,05		0,05	
	32	L50x5									0,07		0,07	
	33	Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771-74	ГНЛ100x5	0,34									0,34	
	34		ГНЛ80x4	0,72									0,72	
	35	Трубы стальные безшовные усиленные по ГОСТ 3262-75	тв. Ø70							0,02			0,02	
	36		тв. Ø40							0,01			0,01	
	37		тв. Ø20							0,01			0,01	
	38	Сталь листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-74	-δ-10							0,02			0,02	
	39		-δ-8	0,25	0,05	0,01					0,18		0,49	
	40		-δ-6							0,01			0,01	
	41		-δ-5							0,01			0,01	
	42	Сталь полосовая по ГОСТ 103-57*	-100x6									0,01	0,01	
	43		-50x6							0,02			0,02	
	43	Сталь листовая мале-лая по ГОСТ 8568-57*	-δ-5							0,25			0,25	
	44	Сталь круглая по ГОСТ 2590-71	Ø18									0,05	0,05	
	Разные профили в не-больших количествах				0,5	0,1	0,05	0,06	0,08	0,02	0,02	0,08	0,91	
Итого стали ВСтЗпсб			33,18	12,52	1,36	0,70	0,53	0,16	0,18	1,90	4,83	43,05		
Итого стали 4-й ВСтЗпсб												2,65		
Итого стали ВСтЗпсб												4,83		
Всего			33,18	12,52	1,36	0,70	0,53	0,16	0,18	1,90	50,53			

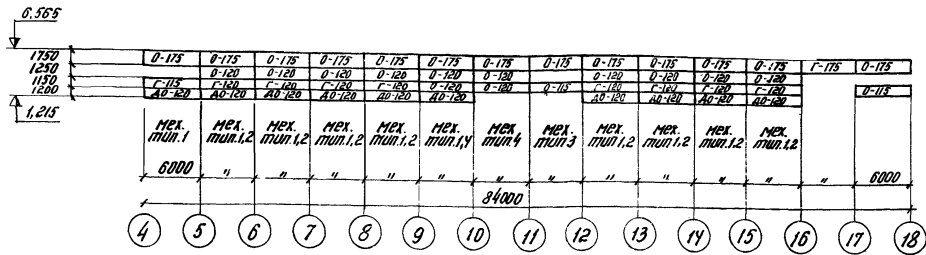
ИЗМ. Лист		№ докум. ЭКСПЛИКАЦИЯ	Подпись	Дата	СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕКВИЗИТНОЙ ПРОГРАММЕ ТИПА Т-160М и Т-130С С ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММОЙ 300 РЕКВИЗТОВ В ГАИ			ПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ		
Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.
Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.
Общие данные (продолжение)					МИКРОПРОЦЕССОР ПРОЕКТИРОВАНИЕ			2.0dссс		

Итого И

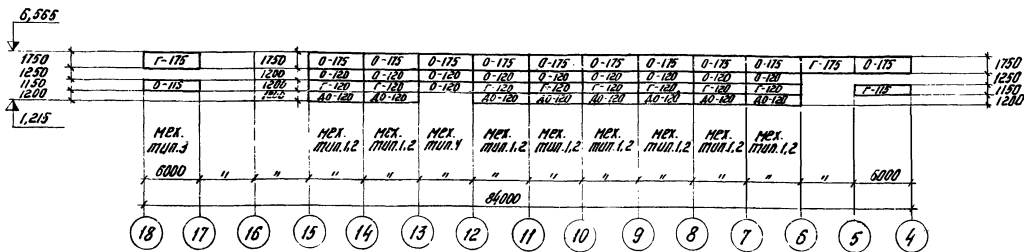
Типовой проект

Итого И

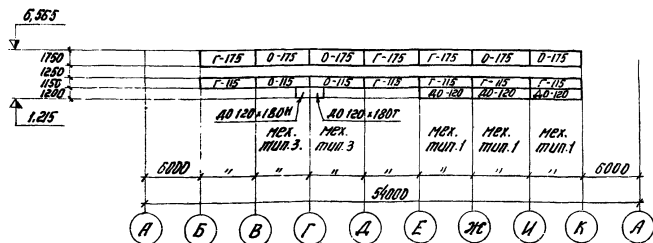
Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси А



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси Л



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси В



Спецификация оконных панелей и деталей

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Масса, кг	
				шт	всех
Оконные панели					
Г-115	Серия пр-25-50/73 вкл.1 л.3	Панель глухая одинарная	7	123	851
Г-120	" " " " л.3	То же	16	126	2016
Г-175	" " " " л.2	" " " "	6	151	906
ДО-120	" " " " л.5	Панель двойная открывающ.	21	261	5481
О-115	" " " " л.5	Панель одинарная открывающ.	5	184	920
О-120	" " " " л.5	То же	22	182	4126
О-175	" " " " л.5	" " " "	27	227	6129
ДО120*180	КМ-7	Панель двойная открывающ.	1	87	87
ДО120*180н	КМ-7	То же	1	87	87
				Всего	20823
Детали					
А-1	Серия пр-25-50/73 вкл.1 л.14	Верхний козырек	45	22	990
А-2	" " " " л.14	Прижимная шайба	84	0,06	5,0
А-3	" " " " л.14	Гн. с 45*10*15*3	416	1,2	499
А-5	" " " " л.12	Щельник	33	1,5	50
А-6	" " " " л.12	" " " "	59	1,05	62
А-7	" " " " л.12	" " " "	10	1	10
А-16	" " " " л.14	Крепежный уголок	180	1	180
А-17	" " " " л.14	" " " "	116	1,7	197
А-19	" " " " л.14	Шайба	416	0,1	42
А-20	" " " " л.14	Нижний козырек	90	10	990
А-22	" " " " л.14	Кляммера	2026	0,015	137
А-23	" " " " л.14	Прижимная шайба	300	0,06	18,3
А-24	" " " " л.14	Фигурная шайба	651	0,008	5
А-25	" " " " л.14	" " " "	530	0,005	3
А-26	" " " " л.14	Крепление для щельника	345	0,1	34,3
А20*180	" " " " л.14	Нижний козырек	2	8	16
				Всего	3239

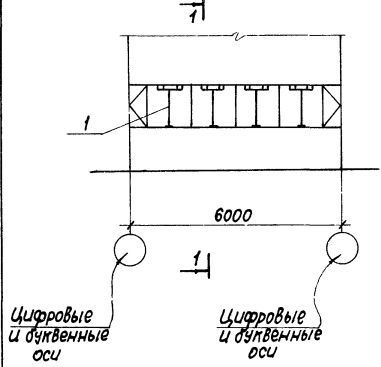
Данный лист см. совместно с КМ-4.

80

17560/II

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТЧ816-242	КМ
Исполн.	Исполнитель	Колос		Специализированное производство по ремонту изделий паровозов типа Т-40/41 Т-30 с производственной программой 300 деталей в год	
Рис. дач.	Уч. дач.	С.И.С.		Производственная часть	Лист 15
Име. пр.	Гр. дач.	И.И.И.			Р 3
Дир. пр.	Зав. пр.	З.И.З.		Маркировочная схема оконных панелей с механизмом открывания при t.н = 20°C, -30°C.	
Рис. эр.	Рис. эр.	С.И.С.		Исполнитель: ССР	
Проект.	В.И.В.	С.И.С.		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	
Проект.	В.И.В.	С.И.С.		г. Москва	

Схема механизма тип 1



1-1

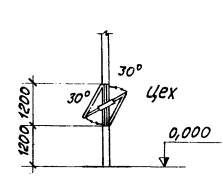
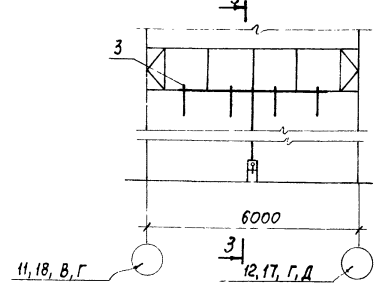


Схема механизма тип 3



3-3

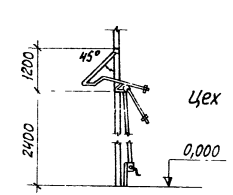
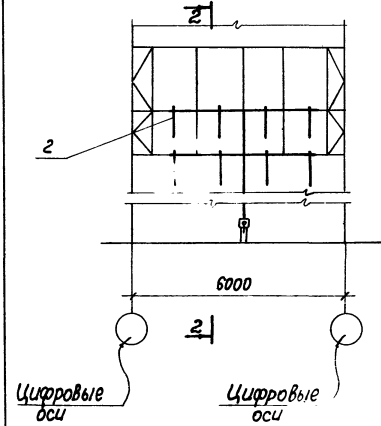


Схема механизма тип 2



2-2

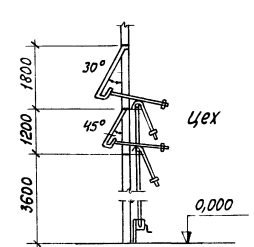
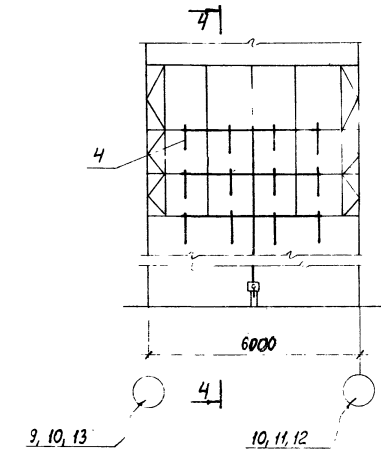
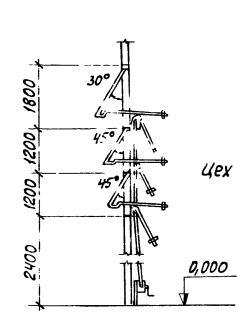


Схема механизма тип 4



4-4



Спецификация механизмов открывания стальных оконных панелей

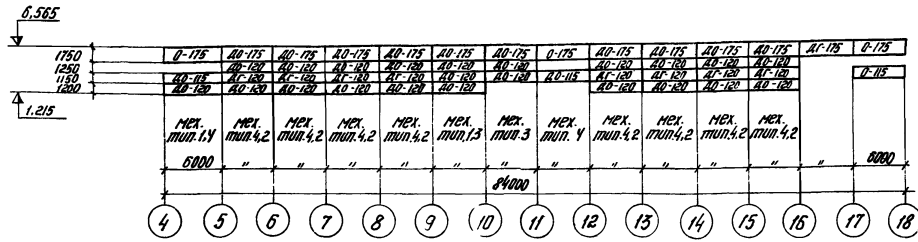
№ поз.	Наименование механизма открывания	Серия или лист проекта	К-во шт.	Вес, кг		Примеч.
				1шт.	Всего	
1	Механизм ручного открывания двойного переплета h=1200	1.436-13 комплект	22	60,0	1320	
2	Механическое открывание двух одинарных переплетов h ₁ =1200; h ₂ =1800	По типу серии 1.436-11	16	160,2	2563	
3	Механическое открывание одного одинарного переплета h=1200	По типу серии 1.436-11	4	109,5	438	
4	Механическое открывание 3-х одинарных переплетов h ₁ =1200; h ₂ =1200; h ₃ =1800	По типу серии 1.436-11	3	211,5	635	

1. Данный лист смотреть совместно с КМ-3
2. Оконные панели приняты по серии ПР-05-50/73 "Стальные оконные панели из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий" вып.1
3. Расположение нащельников и метизов см. на листе 13 серии ПР-05-50/73.
4. Крепление оконных панелей к колоннам выполнить по узлам, разработанным в серии ПР-05-50/73 на листе 18, заменив в узле "3" накладной элемент А-18 на А-16.
5. Механизмы открывания стальных оконных панелей одинарного остекления приняты по серии 1.436-11.
6. Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей двойного остекления принято по серии 1.436-13.
7. В местах примыкания к оконным проемам венткамер предусмотрены одинарные открывающиеся оконные панели для возможности установки в них жалюзийных решеток по чертежам марки ОВ. Переплеты указанных панелей прихватить э.экстроваркой к рамам.

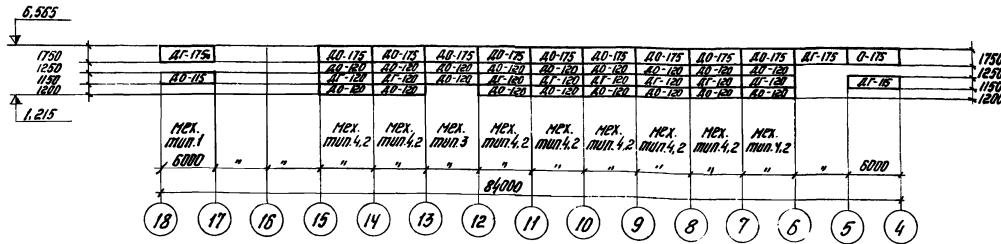
81
7560/II

Изм. лист	Исход. документ	Подпись	Дата	ТН 216-242	- КМ
Инж. пр. Шоткин	Инж. пр. Доводко	Инж. пр. Грибанова	Инж. пр. Захеева	Инж. пр. Рашкович	Инж. пр. Варгарт
Специализированное производство по ремонту шавер пресформованных изделий из алюминия с производственной программой 300 ремонтов в год				Производственная часть	
Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при t _в = -20°C, -30°C				Лит. Р Лист 4 Лист 15	
Проектный институт				г. Москва	

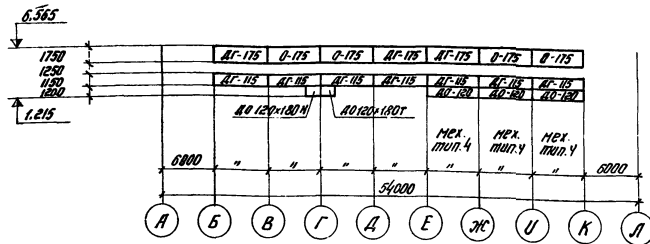
Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси А



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси П



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси 18



Спецификация оконных панелей и деталей

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Итого вкл	
				шт	вкл
Оконные панели					
AO-115	Серия ПР-05-50/73 Вкл. 1. А.5	Панель двоякая открывающ.	3	256	768
AO-120	" " " " А.5	То же	43	261	11293
AO-175	" " " " А.4	" "	19	320	6080
ДГ-115	" " " " А.3	Панель двоякая глухая	8	195	1560
ДГ-120	" " " " А.3	То же	18	199	3184
ДГ-175	" " " " А.2	" "	6	244	1464
О-115	" " " " А.5	Панель одинарная открывающ.	1	184	184
О-175	" " " " А.4	То же	8	227	1816
AO 120x180	КМ-7	Панель двоякая открывающ.	1	87	87
AO 120x180	КМ-7	То же	1	87	87
Всего					35523
Детали					
А-1	Серия ПР-05-50/73 В. 1. А.4	Верхний козырек	45	22	990
А-2	" " " " А.14	Прижимная шайба	380	0,05	23
А-3	" " " " А.14	Гл. с 45x10x15x3	416	1,2	1399
А-5	" " " " А.12	Нащельник	25	1,5	38
А-6	" " " " А.12	" "	67	1,05	70
А-7	" " " " А.12	" "	12	1	72
А-16	" " " " А.14	Крепежный уголок	180	1	180
А-17	" " " " А.14	" "	116	1,7	197
А-19	" " " " А.14	Шайба	416	0,1	41
А-21	" " " " А.14	Нижний козырек	90	11	990
А-22	" " " " А.14	Кляммера	6120	0,015	241
А-23	" " " " А.14	Прижимная планка	295	0,05	18
А-24	" " " " А.14	Фигурная шайба	672	0,005	5
А-25	" " " " А.14	" "	600	0,005	3
А-26	" " " " А.14	Крепление для нащельника	345	0,1	35
А2x180	" " " " А.14	Нижний козырек	2	11	22
Всего					3364

Данные лист см. совместно с КМ-6

Имя: ТП 816-242	КМ
Имя: Спецификационные производственные чертежи по назначению изделий типа Г-100 с ГЭС производственной	Лист 5
Имя: Проектная часть	Лист 15
Имя: Исполнитель: 3	Имя: Проектировщик: 1
Имя: Проверенный: 2	Имя: Инженер: 1
Имя: Утвержденный: 2	Имя: Инженер: 1

Листы II

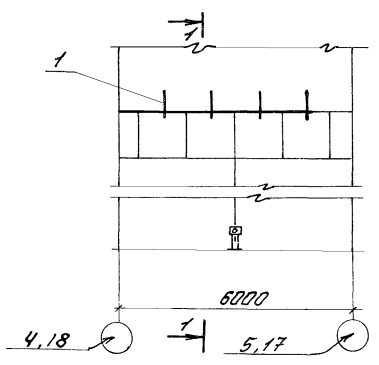
Титульный лист

Имя: Исполнитель: 3

Альбом II
 проект
 Милова

Спецификация механизмов открывания стальных оконных панелей

Схема механизма тип 1



1-1

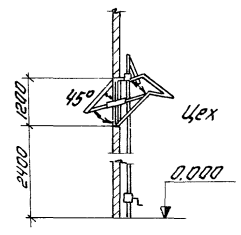
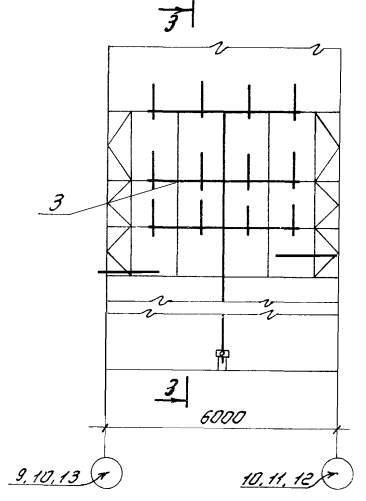


Схема механизма тип 3



3-3

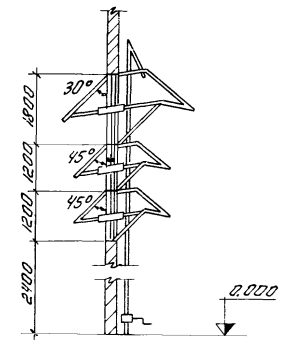
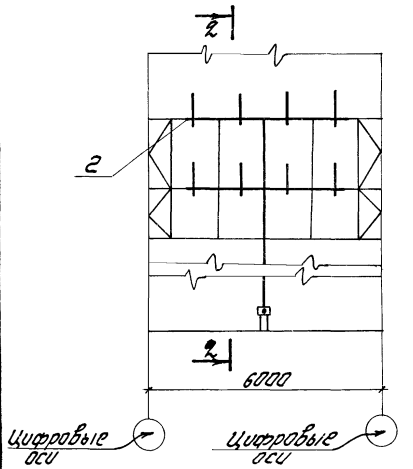


Схема механизма тип 2



2-2

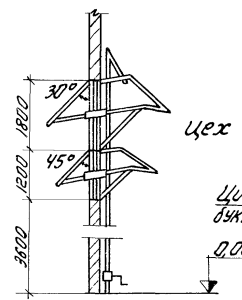
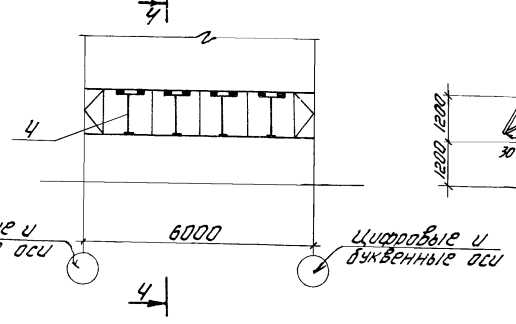
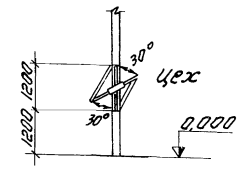


Схема механизма тип 4



4-4



№ поз	Наименование механизма открывания	Серия или лист проекта	к-во шт.	Вес, кг		Примеч.
				шт.	всех	
1	Механическое открывание одного двойного переплета h=1200	По типу серии 1.436-12	3	114,4	343	
2	Механическое открывание двух двойных переплетов h ₁ =1200, h ₂ =1800	По типу серии 1.436-12	16	201,6	3226	
3	Механическое открывание 3-х двойных переплетов h ₁ =1200, h ₂ =1200, h ₃ =1800	По типу серии 1.436-12	3	238,3	715	
4	Механизм ручного открывания двойного переплета h=1200	1.436-13 комплект	21	60,0	1260	

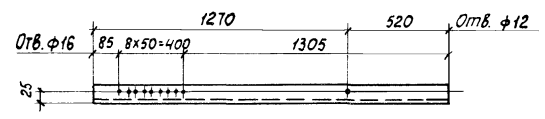
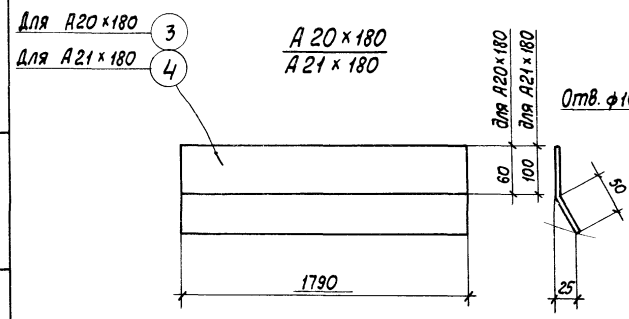
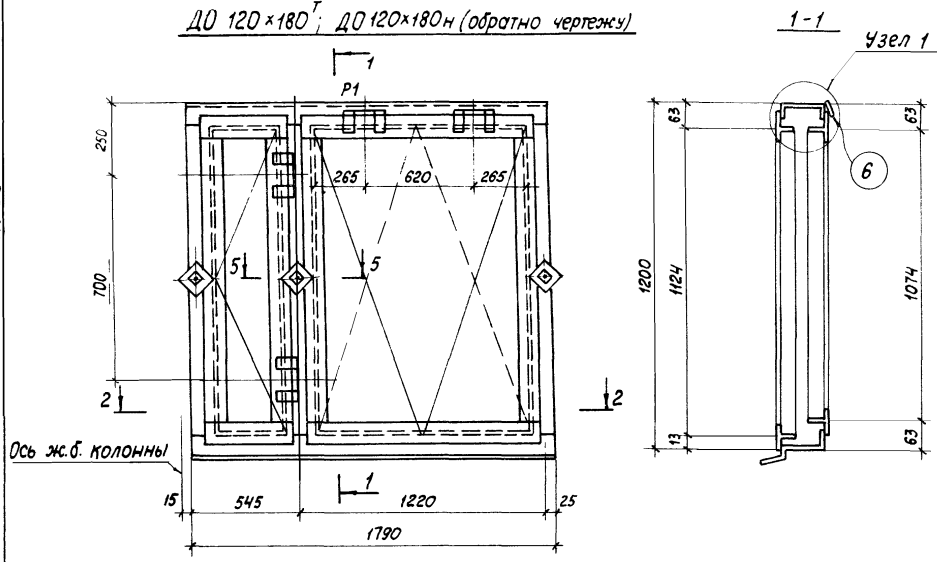
- Данный лист смотреть совместно с КМ-5
- Оконные панели приняты по серии ПР-05-50/13, стальные оконные панели из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий" вып.1.
- Расположение нащельников и метизов см. на листе 13 серии ПР-05-50/13
- Крепление оконных панелей к колоннам выполнить по узлам, разработанным в серии ПР-05-50/13 на листе 18, замечить в узле "5" накладной элемент Л18 на Л15. Замена произведена в связи с применением в проекте крепления стеновых панелей к колоннам по серии 2.430-4 в.1.
- Механизмы открывания стальных оконных панелей двойного остекления приняты по серии 1.436-12.
- Ручное устройства для открывания стальных оконных панелей двойного остекления приняты по серии 1.436-13.
- В местах примыкания к оконным проемам вентилмер предусмотрен одинарные открывающиеся оконные панели для возможности установки в них железных решеток по чертежам марки ОВ. Переплеты указанных панелей прихватить электросваркой к рамам.

ТП 816-242		- КМ	
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Инж. пр. Зиничевский	35		
Инж. пр. Чечик	36		
Инж. пр. Золотев	37		
Инж. пр. Грибанова	38		
Разраб. Варагетик	39		
Проверил. Рашидеевич	40		
Специализированное производство по ремонту шасси платформ типа "С" серии 1.130 с производственно программой 300 ремонтной 2.130			Лист
Производительная часть			Лист
			Р 6 15
Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при t _н = -40°С			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТРУКТУЗ г. Одесса

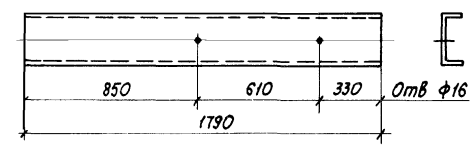
Д0 120x180^T; Д0 120x180H (обратно чертежу)

Исполн.

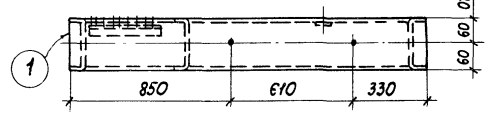
Милославский проект



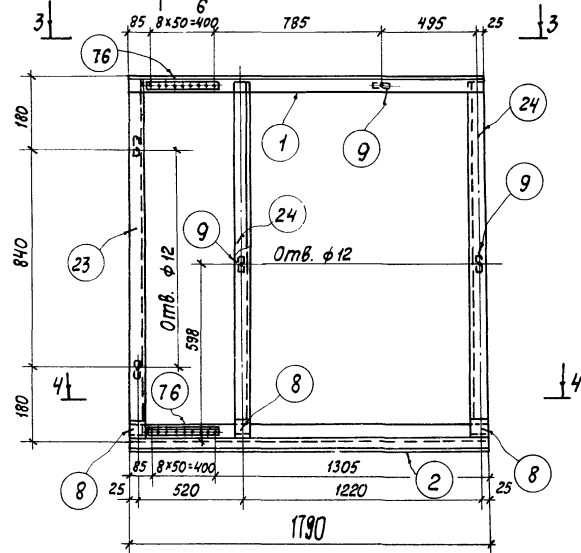
Деталь 1



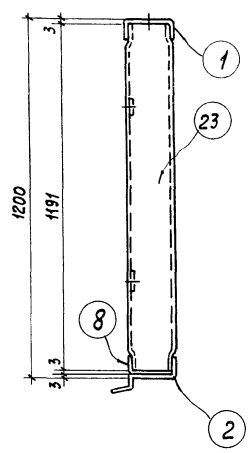
3-3



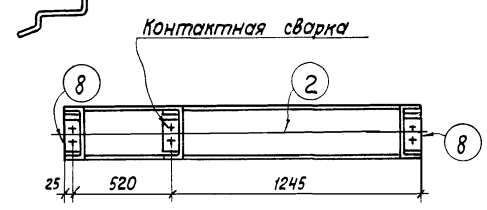
P-1



6-6



4-4



Состав оконных панелей

Отправочн. марка панели	Состав марки	К-во шт.	Вес в кг			№ листа серии ПР-05-50/73 или данного проекта
			шт.	общ.	марки	
Д0 120x180 ^T	Рамка Р1	1	40	40	87	КМ-7
	Рамка Ф3	1	14	14		см. лист 9
	Рамка Ф7	1	9	9		"
	Рамка Ф11	1	10,0	10,0		"
	Рамка Ф16	1	13,8	13,8		"
Поз. 6		4	0,08	0,32		см. лист 10

Спецификация. Сталь ВСт3 кп 2

Марка	№ дет.	К-во	Сечение	Длина мм	Вес в кг			№ листа серии ПР-05-50/73 или данного проекта
					шт.	общ.	марки	
P1	1	1	Гн. проф. N1п	1790	8,8	8,8	40	КМ-7
	23	1	Гн. проф. N1п	1191	5,9	5,9		см. лист 8
	2	1	Гн. проф. N2п	1790	9,6	9,6		КМ-7
	24	2	Гн. проф. N1п	1191	5,9	11,8		см. лист 8
	9	7	-25x4	50	0,06	0,42		см. лист 14
	8	3	Гн. L100x50x3	48	0,2	0,6		
76	2	Гн. L45x40x15x3	450	1,2	2,4	см. лист 8		
A20x180	3	1	-110x5	1790	7,7	7,7	8	КМ-7
A21x180	4	1	-150x5	1790	10,5	10,5	11	КМ-7

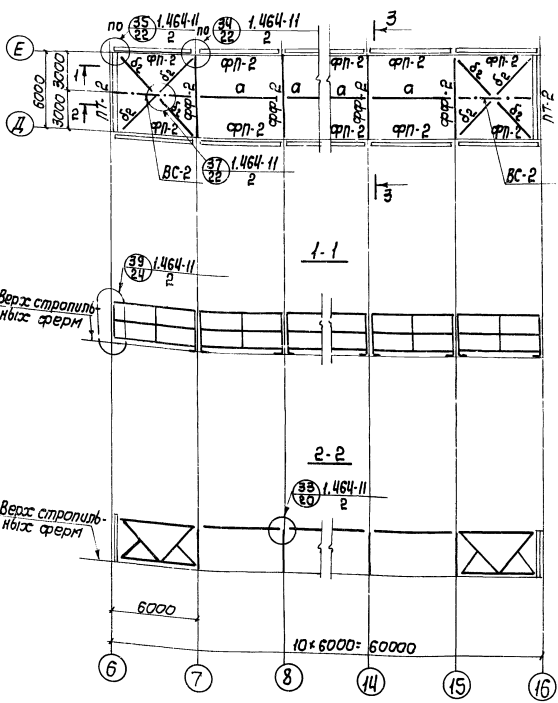
- Общие указания, техническую спецификацию стали, условные обозначения и перечень листов см. на листах КМ-1,2
- Сечение 5-5; узел 1 и деталь установки поз.9 см. серию ПР-05-50/73 в.1 листы 5 и 8.
- При изготовлении оконной панели руководствоваться указаниями серии ПР-05-50/73 в.1.

84

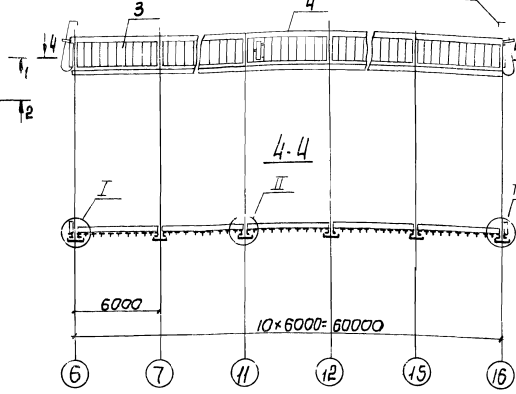
7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТН 816-242	КМ
Инж. пр.	Защитинский				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М/Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд.	Чечик				Производственная часть	Лит. лист листов
Рук. бр-г.	Лободка				Р	7 15
Инж. пр.	Грибанова				Оконные панели укороченные Д0 120x180 ^T и Д0 120x180H	
Арх. пр.	Закеева				минпромстрой сср	
Рук. груп.	Рашиповский				ПРОЕКТАБЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Одесса	
Разработ.	Евсенькова					
Проверил	Рашиповский					

План по верху фронона



Фасад фронона по ряду "Д"
(по ряду "Е" - обратная чертёж) 5



Поруч фронона

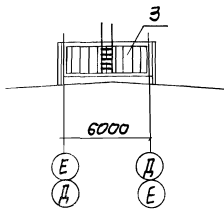


Таблица элементов

Марка	Сечение		Усилия	Примечания
	Эскиз	Состав		
ФП-2		Составное		см. серию 1.464-11 в. 2, лист 3
ФФ-2		По фс		5
ПТ-2		"		7
ВС-2		"		8
а		2ГН 180*4	• 2ТС	"
б2		ГН 180*4	• 2ТС	"

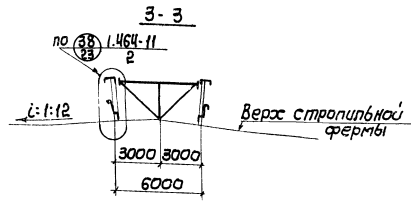
Спецификация фронтных перелетов и деталей
(по серии 1.464-11 в. 3)

Поз.	Обозначение	Наименование	К-во		масса, кг
			шт	всех	
1	1.464-11.0.3020	Стойка ценовая	4	6	24
2	1.464-11.0.3020-01	Стойка ценовая	4	6	24
3	1.464-11.0.3100	Переплет стальной пп. бн. 8	20	229	4580
4	1.464-11.0.3100-01	Переплет стальной пп. бн. 8	2	238	477
5	1.464-11.0.1200	Лестница пожарная	2	23	46
10	1.464-11.0.3001	Костыль	156	10,102	15,91
11	1.464-11.0.3002	Нащельник	26	1,46	37,96
Итого					5208
15	Винт М6×20.58.01 ГОСТ 17475-72		312		
16	Гайка М6.5.01 ГОСТ 5915-70		368		
17	Шайба 6.01.01 ГОСТ 10906-66		312		

Спецификация механизмов реечного типа
(по серии 1.464-12)

Шифр механизма	К-во комплектов	Места установки по рядам	Между осями	Примечания
МРФ-10	2	"Д", "Е"	6-16	

- Узлы I, II и III см. серию 1.464-11 в. 3 стр. 52, поз. 1, 2, 10, 11, 15, 16, 17 замаркированы на этих узлах.
- Для открывания фронтных перелетов предусмотрены механизмы реечного типа по серии 1.464-12. Схему установки деталей механизмов и узлы см. в вышеуказанной серии.



Дальбом II

Тиловай проект

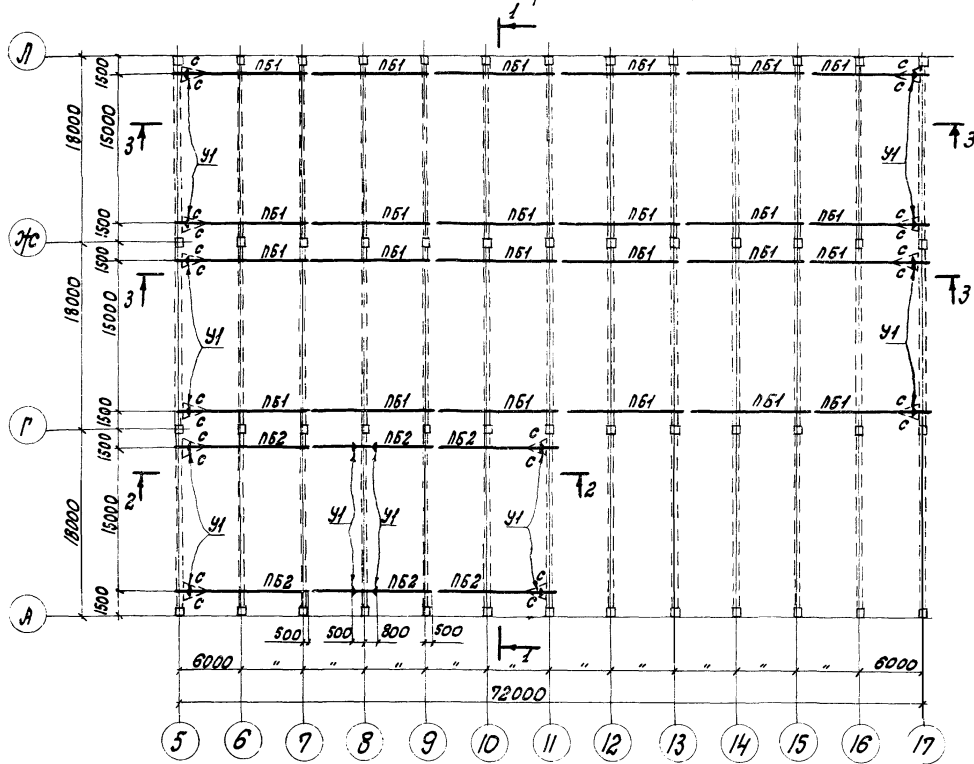
Шифр докум. Листы и разл.

85

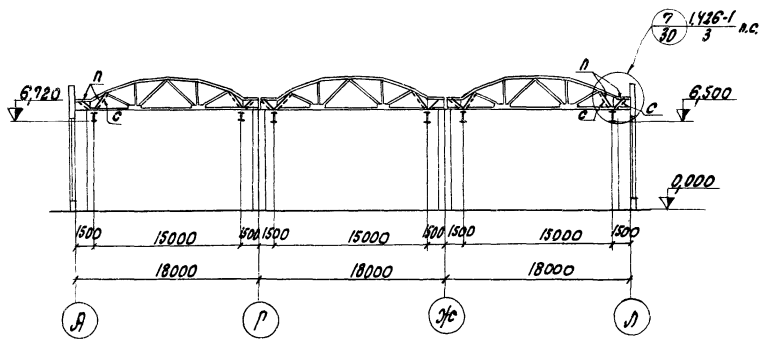
7560/II

Изм. лист	№ докум.	Дата	ТП 816-242	КМ
Изд. пр. 1	1	1972	Составлено в заводских условиях по чертежам и спецификациям завода	
Изд. пр. 2	2	1972	Производственная часть	Изд. лист 15
Изд. пр. 3	3	1972	План по верху фронона	р 8
Изд. пр. 4	4	1972	Поруч фронона	15
Изд. пр. 5	5	1972	Фасад фронона	

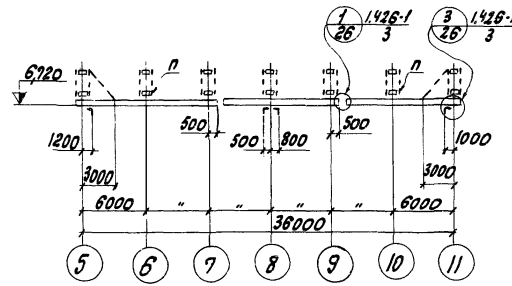
Схема подвесных крановых путей



1-1



2-2



3-3

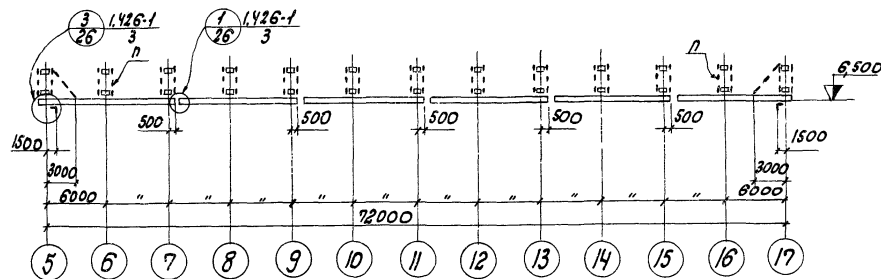


Таблица элементов

Марка элемента	Сечение		Усилия т/т		Примечание
	Эскиз	Состав	М	В	
ПБ1	I	I 45H		12,54	
ПБ2	I	I 24		2,93	
П		Гн. проф. 2Г80x60x4	0,45	12,54	
С	L	L 63x5			
У1	Г	L 100x7			Упор

- Общие технические требования см. на КМ-1.
- При разработке детализованных чертежей пользоваться сериями 1426-1 в 1/1, 3.
- Железобетонные фермы покрытий к которым крепятся подвесные крановые пути приняты по серии ПК-01-129/88 (марки ферм-ФСН18/11-3/11 и ФСН18/11-4/11).

Лист 1

Миловой проект

Изм. лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КМ
Исполн. пр. Зайкина				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью 8000 шт. в год	
Состав пр. Заключенный				Производственная часть.	
Нач. отд. Чечик				Лит. Р	Лист 9
Инж. Ю.та. Лободко				Лист 15	
Инж. Ю.та. Сиванова				Схема подвесных крановых путей.	
Инж. Ю.та. Захарева				Минпромтоп СССР	
Разработ. Плотно				ПРОЕКТИНГ ИИИТИЧТНЗ	
Проверил. Рашидов				г. Одесса	

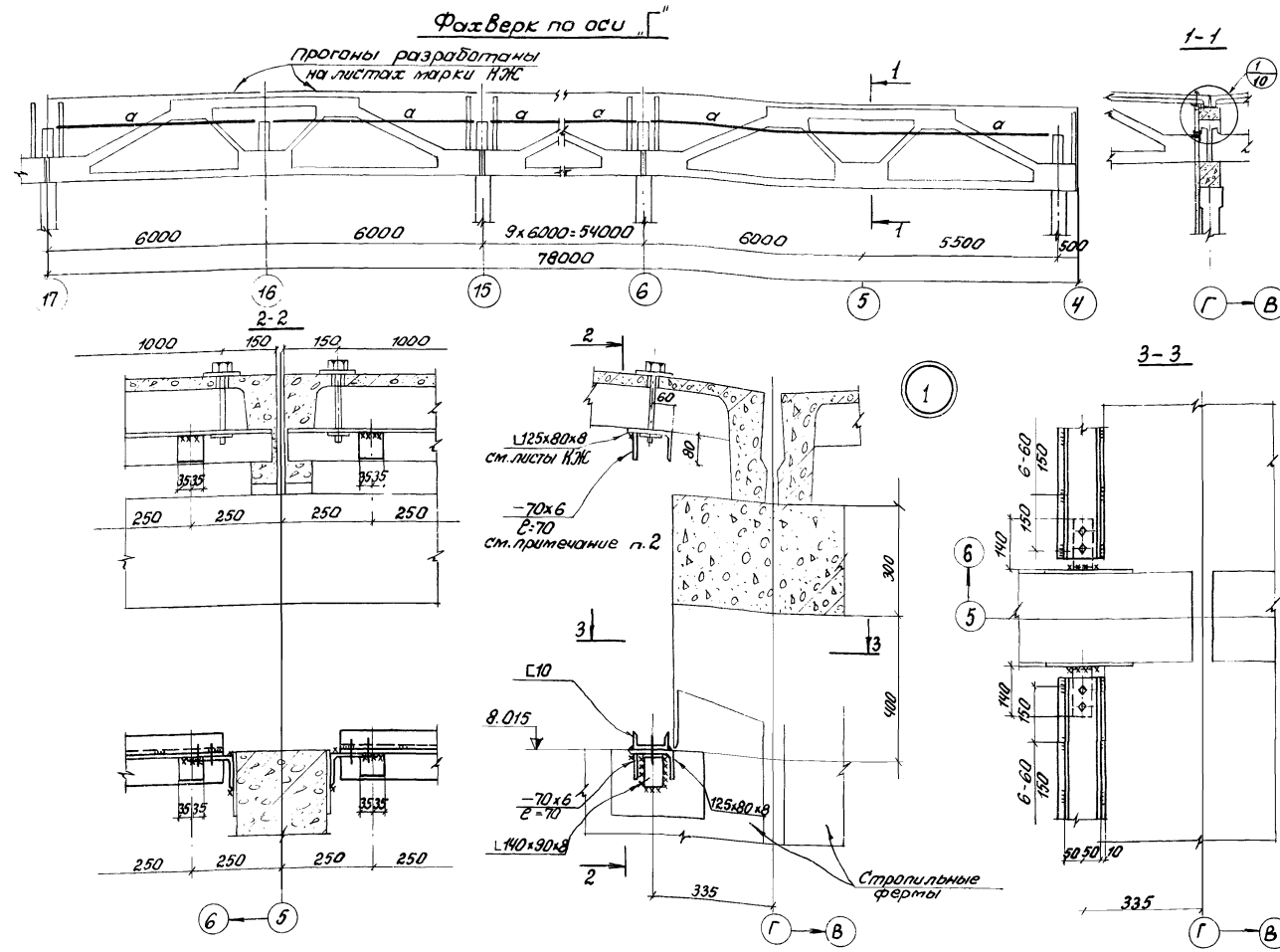
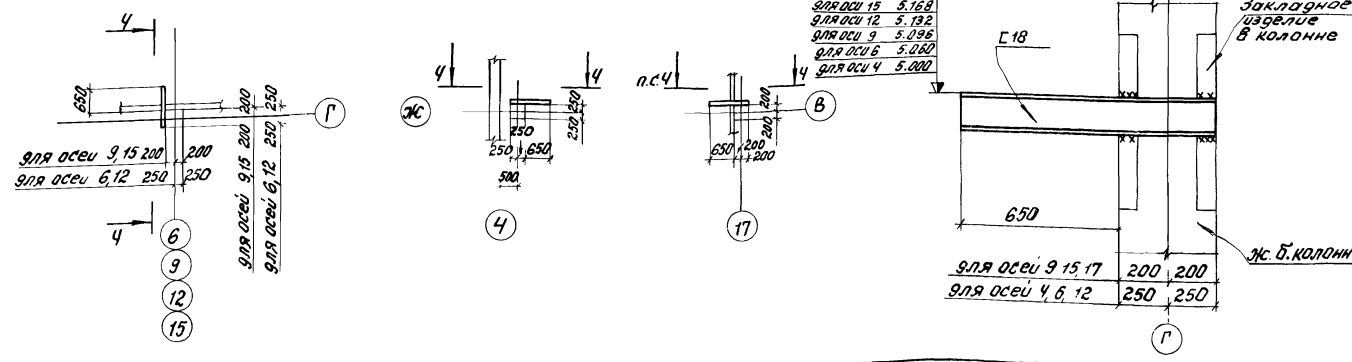


Таблица элементов

Марка элемента	Сечение		Расчетные усилия		Примечание
	Эскиз	Состав	M, тм	R, т	
α		Г10 L125x80x8			Сечение принято конструктивно

1. Общие технические требования см. КМ-1
2. В узле 3 панели перегородки из фибралита условно не показаны. Планки 70x6 приваривать после установки панелей перегородки.

Схема кронштейнов под трубопроводы

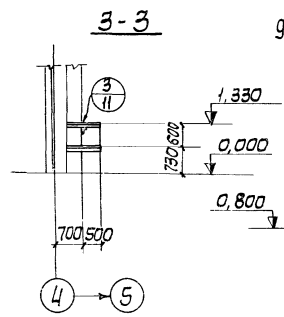
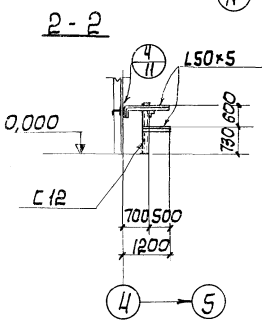
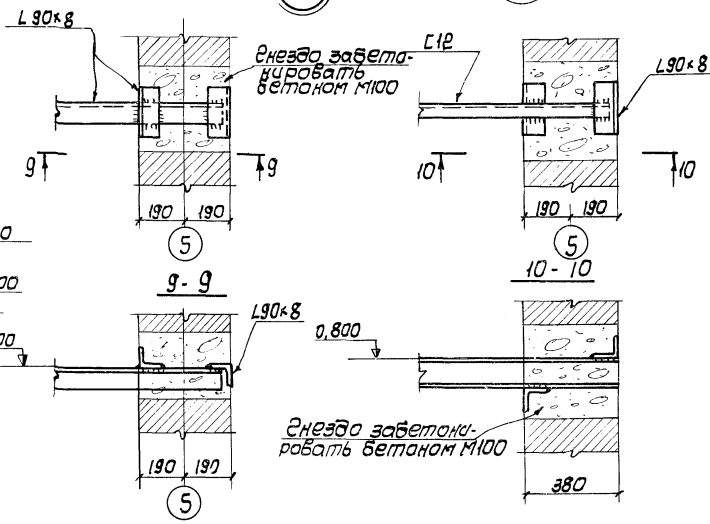
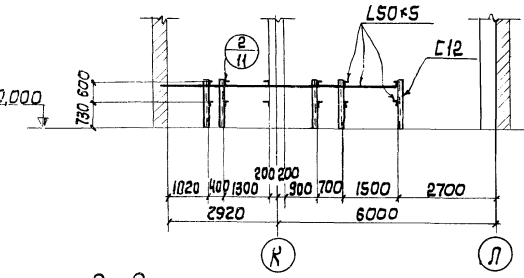
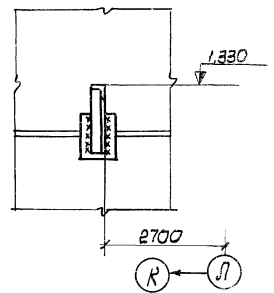
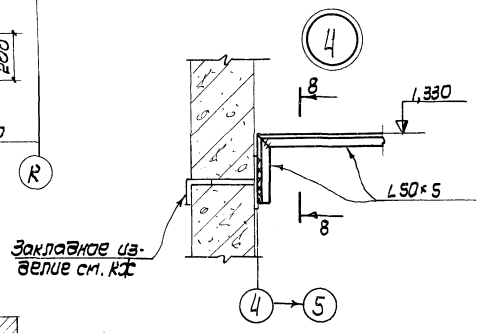
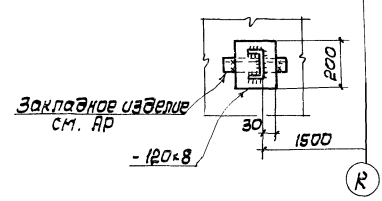
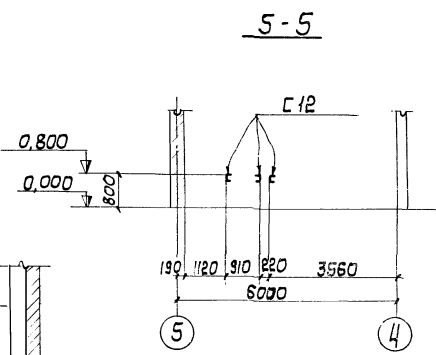
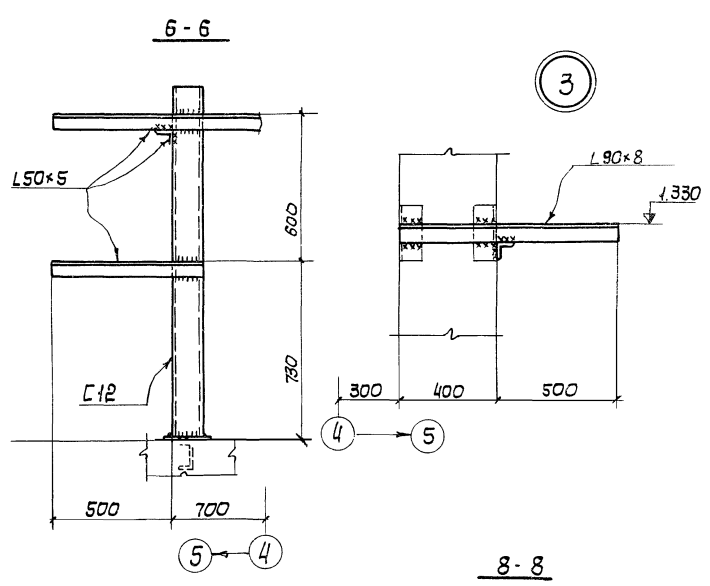
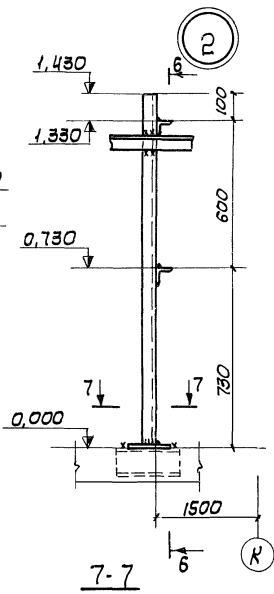
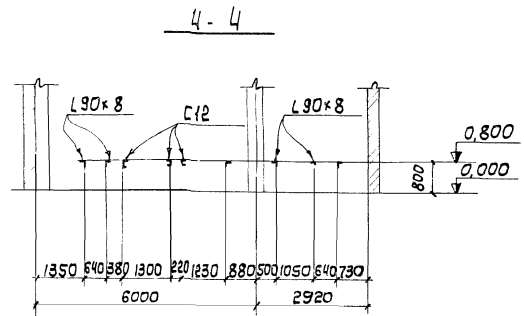
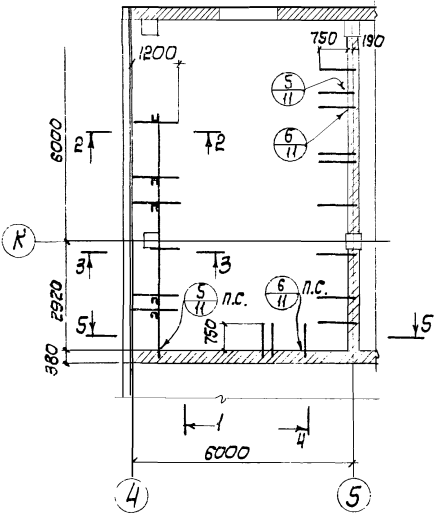


для оси 17 7.030
 для оси 15 5.168
 для оси 12 5.132
 для оси 9 5.096
 для оси 6 5.060
 для оси 4 5.020

Изм. лист № докум. подп. дата		ТП В16-242	КМ
Гл. инж. пр. Зайковичский		специализированное производство по ремонту частей трубопроводов (трубы и колонны) из ст. производственных программой 300 ремонтов в год	
Наим. Уч. зач.		Производственная часть	Лит. Лист Листов
Рук. пр. Лавренко			Р 10 15
Инж. пр. Прибылов		фахверк. Схема кронштейнов. Узел 1	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Арх. пр. Доклева			
Рук. гр. Рашидовский			
Разраб. Евенкова			
провер. Рашидовский			

И. И. И. ПРОЕКТ

Схема кранштейнов под трубопроводы



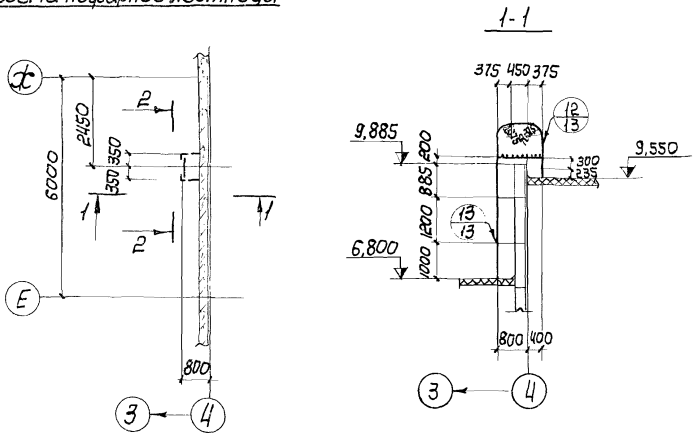
Общие технические требования см. КМ-1.

88

7560/II

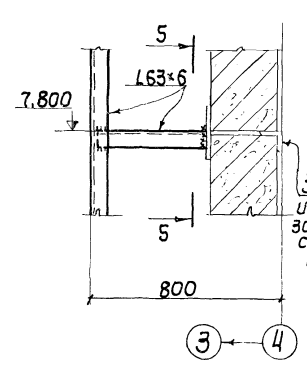
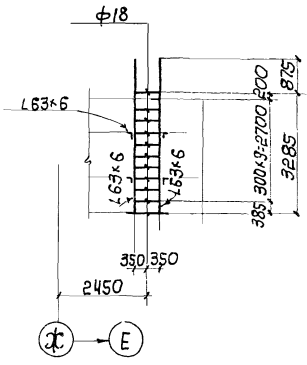
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП816-242	КМ
И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-100С производственной программы 5000000000	
Рук. бр. Лавочкин	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	Производственная часть	Лит. Лист
И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.		Р 11 15
Рук. вр. Рашидович	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	Схема кранштейнов под трубопроводы.	Микрометр 0,001
Разработчик	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	Удобр.	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ
Проверщик	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.		г. Одесса

Схема пожарной лестницы



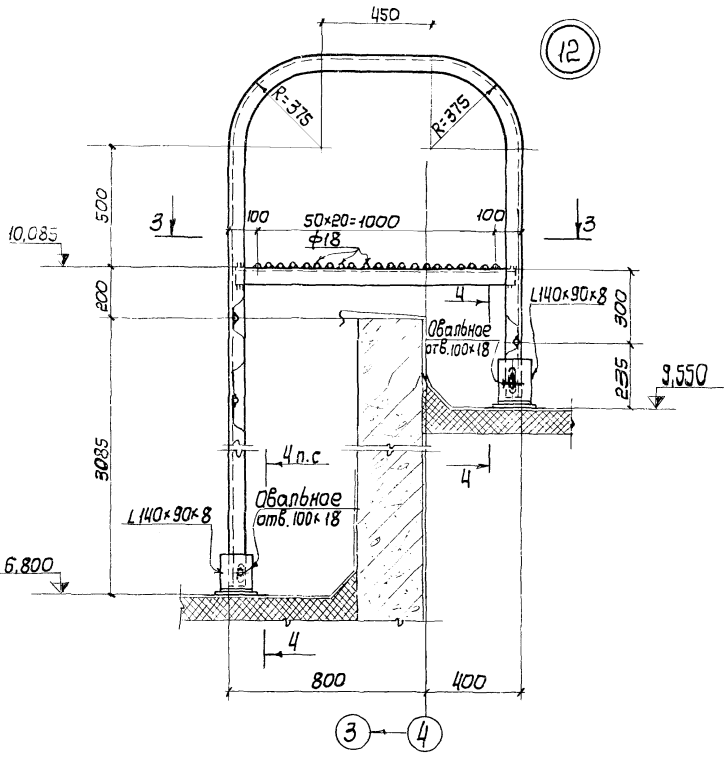
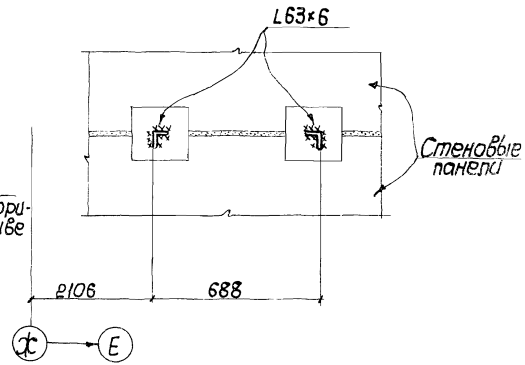
1-1

2-2



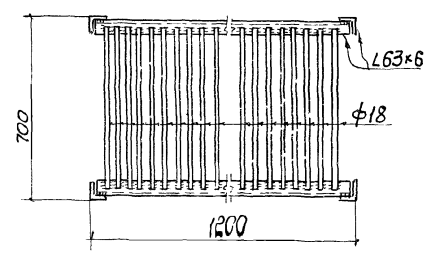
13

5-5

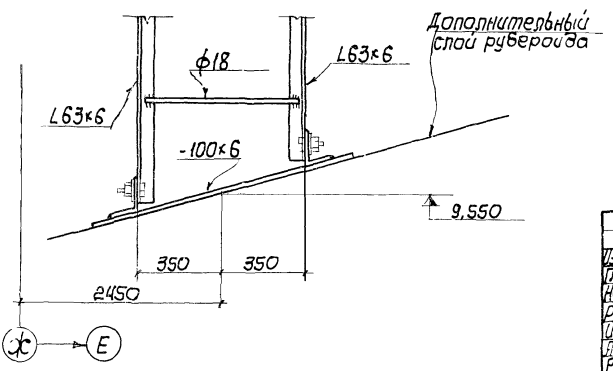


12

3-3



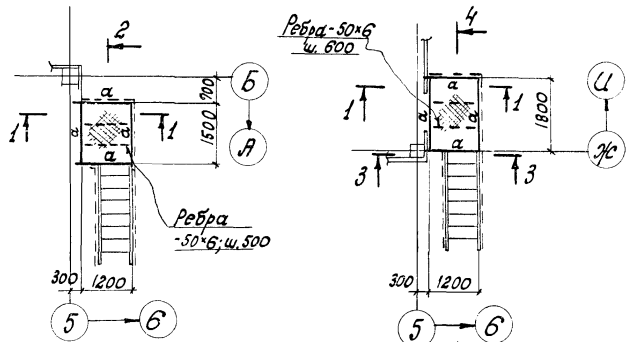
4-4



1. Общие технические требования см. КМ-1 и КМ-2.

Тп 816-242			РМ		
Изм. Лист № докум. Подпись Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной гарантией для ремонтных баз				
Лит	Лист	Листов	Лит	Лист	Листов
Р	13	15	Р	13	15
Схема пожарной лестницы. Узлы 12, 13.			Минпромстрой СССР Продктный институт ИИ г. Омск в. Овеса		

План площадок на отм. 4,200



План площадки на отм. 4,200

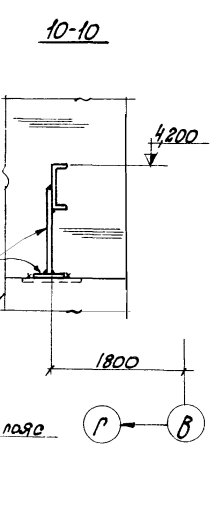
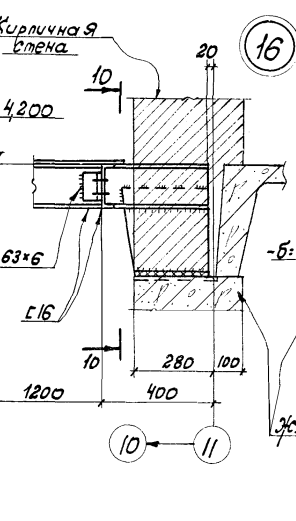
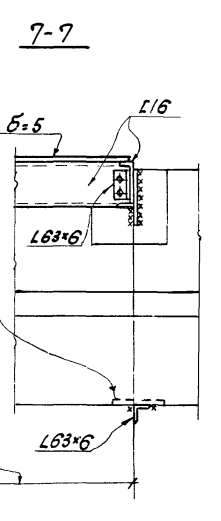
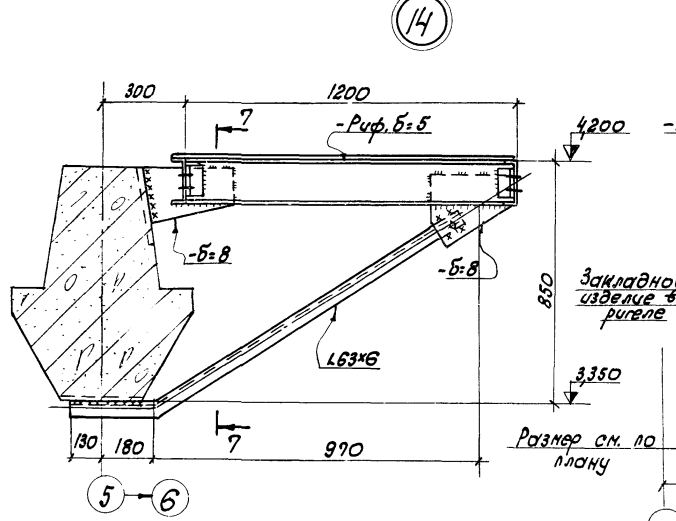
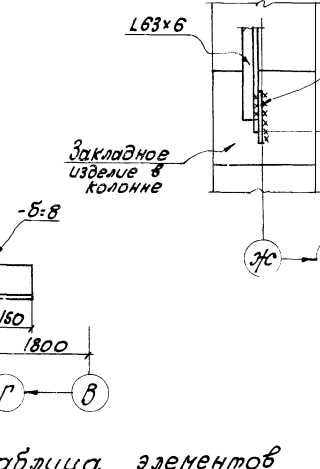
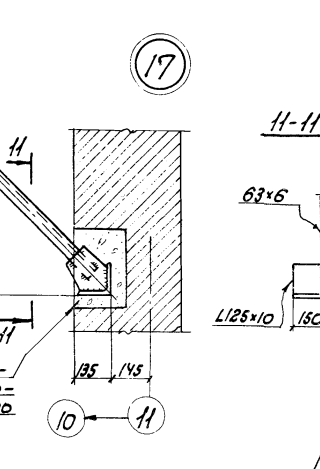
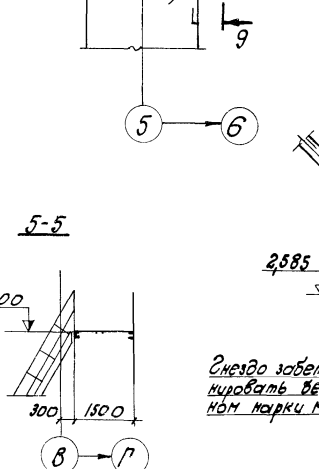
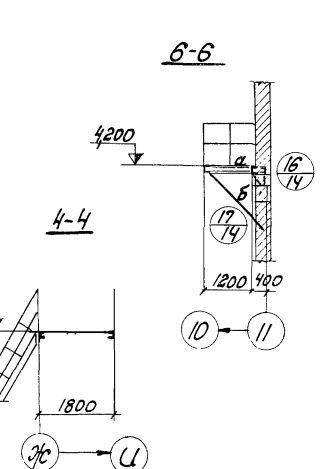
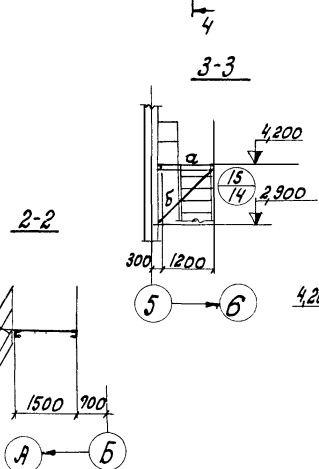
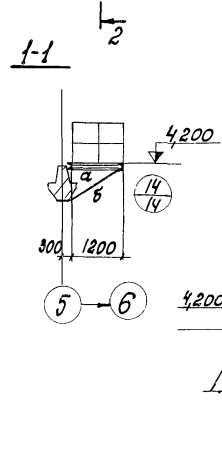
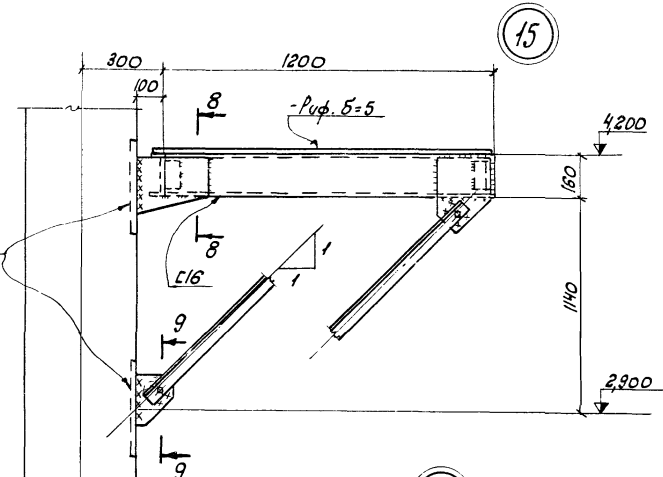
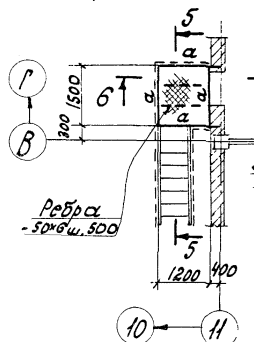


Таблица элементов

Марка эл-та	Сечение		Расчетные значения		Примечание
	эскиз	состав	М, мм	R, т	
а		Л16			конструктивно
б		Л63x6			"

Общие технические требования см. КМ-1.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата	ТП 816-242	КМ
Исполн. Зайченко	Производственная часть.	Лит. Лист Листов
Проверил. Ермакова	План площадок на отм. 4,200 и 4,350. Узлы 14-17.	Р 14 15
Инженер. Зайченко		Микрометры сгор
Инженер. Зайченко		Проектный институт № 3
Инженер. Зайченко		г. Одесса

Мушкетер проект

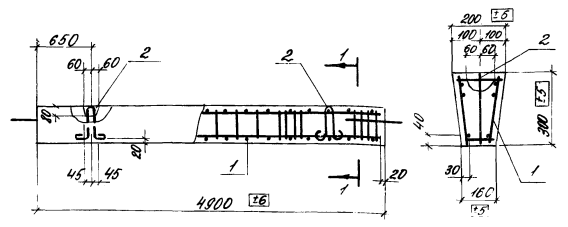
Лит. Лист. Подпись и дата

Формат	Этаж	№з.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			КЖС-НФБ1СБ	Сборочный чертеж		
			1.415-1 Вып.1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
ИВ	1		КЖС-КП1	Каркас пространственный КП1	1	
				<u>Детали</u>		
	2		1.400-9 Вып.1	Изделие закладное УПБ.2	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,25	м ³

Выборка стали на один элемент ке

Марка элемента	Арматурные изделия								Залив изделия		Всего
	Длительная сталь				Короткая сталь				Итого	Итого	
	Класс А-I	Класс А-II	Класс А-III	Класс А-IV	Класс А-I	Класс А-II	Класс А-III	Класс А-IV			
	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	
	8	18	к2	10	к2	5	к2		10		
НФБ-1	40	64	104	59	59	37	37	240	12	12	21,2

Исполнитель	Проверено	Дата	КЖС-НФБ1	Лист	Лист	Листов
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07	Балка фундаментная НФБ1	1	1	2
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				



1. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней

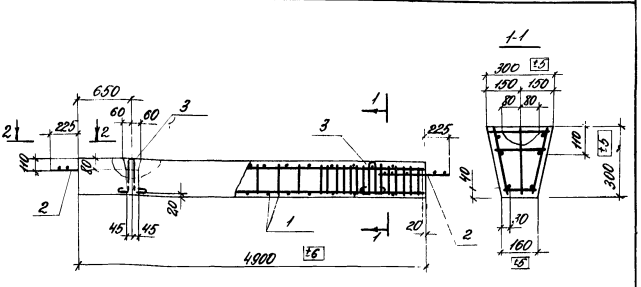
Исполнитель	Проверено	Дата	КЖС-НФБ1	Лист	Лист	Листов
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07	Балка фундаментная НФБ1	1	1	2
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				

Формат	Этаж	№з.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			КЖС-НФБ2СБ	Сборочный чертеж		
			1.415-1Б.1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
ИВ	1		КЖС-КП2	Каркас пространственный КП2	1	
	2		КЖС-КР3	Каркас плоский КР3	2	
				<u>Детали</u>		
	3		1.400-9Б.1	Изделие закладное УПБ.2	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,34	м ³

Выборка стали на один элемент ке

Марка элемента	Арматурные изделия								Залив изделия		Всего
	Длительная сталь				Короткая сталь				Итого	Итого	
	Класс А-I	Класс А-II	Класс А-III	Класс А-IV	Класс А-I	Класс А-II	Класс А-III	Класс А-IV			
	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	Ф, мм	Упо	
	8	18	к2	10	к2	5	к2		10		
НФБ2	40	64	104	59	59	41	41	100	12	12	21,6

Исполнитель	Проверено	Дата	ТН 816-242	Лист	Лист	Листов
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07	Балка фундаментная НФБ2	1	1	2
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				



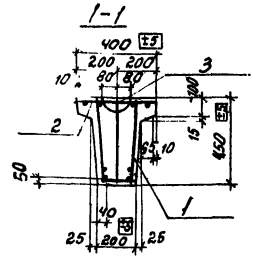
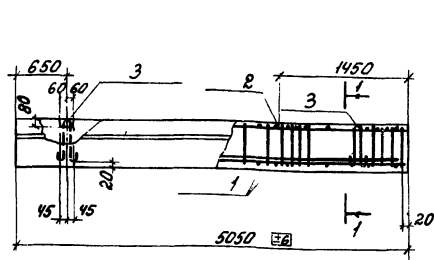
1. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

Исполнитель	Проверено	Дата	ТН 816-242	Лист	Лист	Листов
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07	Балка фундаментная НФБ2	1	1	2
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
М.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				
И.И.Сидоренко	С.В.Лавренко	19.03.07				

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
ИВ		КЖС-НФБ 3Б	Сборочный чертеж		
		1.415-1 В.1	Пояснительная записка Сборочные единицы		
ИВ	1	КЖС-НП 10	Наркас пространств. КНП 10	1	
	2	КЖС-НР 15	Наркас плоский НР 15	2	
			<u>Детали</u>		
	3	1.400-3 В.1	Изделие закладное УПТ-1		
			<u>Материалы</u>		
			Бетон марки 200	0,60 м ³	

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия						Закл. изделия			Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Итого	м	м	
	Класс А I		Класс А II	Класс А I		Класс А II				
НФБ 3	6	10	20	10	22	14	772	2,8	2,8	91,2



1. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
2. Размеры наркасов даны по осям стержней.

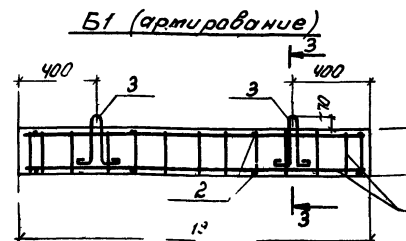
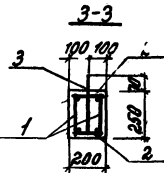
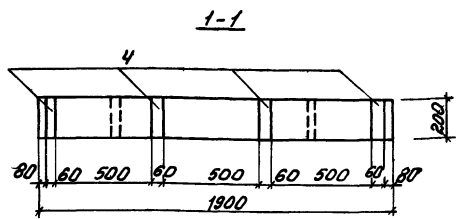
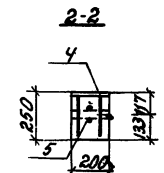
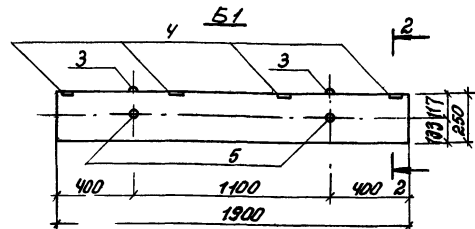
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Имя	Подпись	Провер.	Дата
		ТП 816-242			КЖС-НФБ 3			
		Балка фундаментная НФБ 3			Лист	Листов		
					Р	1		
					ПРОЕКТИРОВАНО ССР ПРОЕКТИРОВАНО ССР 2 Одесса			

		ТП	КЖС-НФБ 3Б	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата		
		КЖС-НФБ 3Б				
		Балка фундаментная НФБ 3		Р	1500	1:50
		Сборочный чертеж				
				Лист	Листов	
				Р	1	
				ПРОЕКТИРОВАНО ССР ПРОЕКТИРОВАНО ССР 2 Одесса		

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
ИВ		КЖС-Б1 ББ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1	КЖС-НР 13	Наркас плоский НР 13	2	
			<u>Детали</u>		
Б4	2		φ 8 А I ГОСТ 5781-75 В 100	8	
ИВ	3	КЖС-МН 23	Изделие закладное МН 23	2	
ИВ	4	КЖС-МН 21	" МН 21	4	
ИВ	5	КЖС-МН 22	" МН 22	2	
			<u>Материалы</u>		
			Бетон марки 300	0,10 м ³	

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемент	Арматурные изделия						Закладные изделия			Всего		
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Итого	м	м			
	Класс А I		Класс А II	Класс А I		Класс А II						
Б1	8	10	16	16	10	10	56	3,2	1,6	1,2	60	18,0

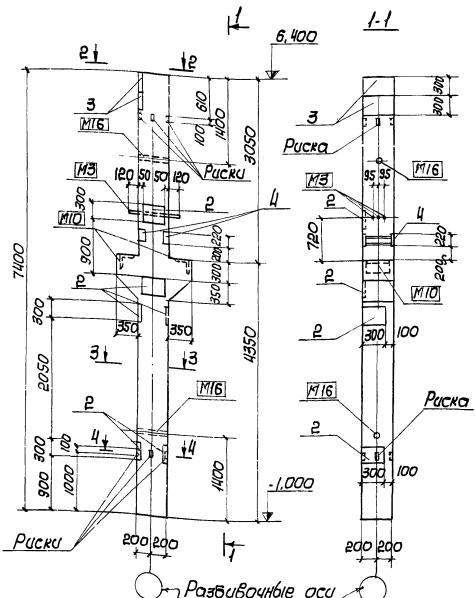


плоские наркасы перед установкой в опалубку объединить в пространственный наркас при помощи приварки стержней по п. 2.

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Имя	Подпись	Провер.	Дата
		ТП 816-242			КЖС-Б1			
		Балка под трансформатор Б1			Лист	Листов		
					Р	1		
					ПРОЕКТИРОВАНО ССР ПРОЕКТИРОВАНО ССР 2 Одесса			

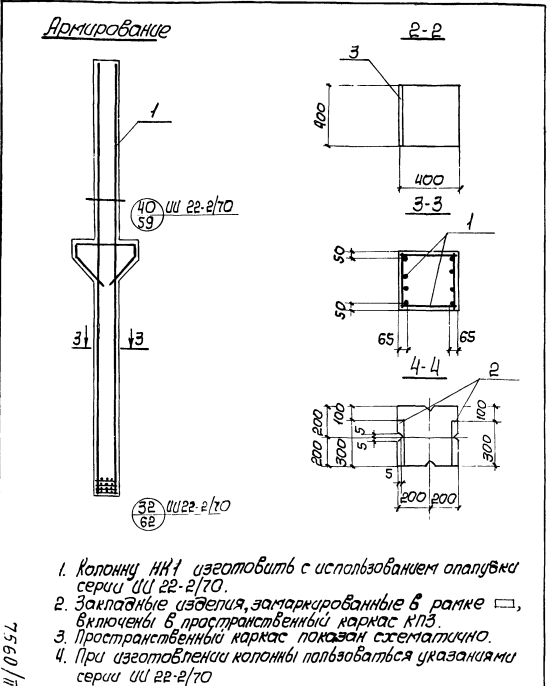
		ТП 816-242	КЖС-Б1	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата		
		КЖС-Б1				
		Балка под трансформатор Б1		Р	250	1:20
		Сборочный чертеж				
				Лист	Листов	
				Р	1	
				ПРОЕКТИРОВАНО ССР ПРОЕКТИРОВАНО ССР 2 Одесса		

Вариант	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
1/В			К.Ф.У.-Н.К.1 С.Б	Сборочный чертеж		на двух листах
2/В			К.Ф.У.-Н.К.1-Н.К.6.В.С	Выборка стали		
			УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
1/В	1		К.Ф.У.-К.П.3	Каркас пространств К.П.3	1	
				Детали		
	2		1.400-6 В.В.п.1 л.13	Изделие закладное МО-1	6	
	3		М.О.Ф.е л.32	М.О.Ф.е МО-4-4	2	
	4		УИ 22-2/70 л.177	М.О.Ф.е М.О.13	2	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,32	м ³



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.1	Итого листов	Итого листов	Итого листов
					Колонна железобетонная НК1.	1	1	1

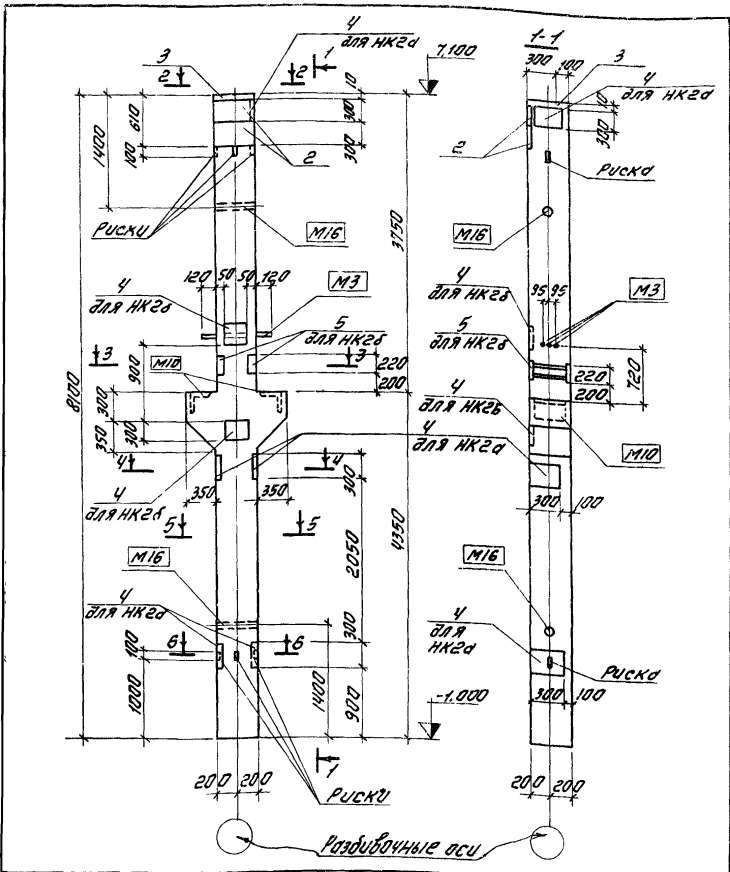
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.1 С.Б	Итого листов	Итого листов	Итого листов
					Колонна железобетонная НК1.	1	1	1



Вариант	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
1/В			К.Ф.У.-Н.К.2 С.Б	Сборочный чертеж		на двух листах
2/В			К.Ф.У.-Н.К.1-Н.К.6.В.С	Выборка стали		
			УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
1			К.Ф.У.-К.П.4	Каркас пространств К.П.4	1	
				Детали		
2			1.400-6 В.В.п.1 л.32	Изделие закладное МО-4-4	2	
3			М.О.Ф.е л.34	М.О.Ф.е МО-5-1	1	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,43	м ³
				Переменные данные для исполнения		
				НК 2а		
				Детали		
4			1.400-6 В.В.п.1 л.13	Изделие закладное МО-1	5	
				НК 2б		
				Детали		
5			УИ 22-2/70 л.177	Изделие закладное М.О.13	2	
4			1.400-6 В.В.п.1 л.13	М.О.Ф.е МО-1	2	

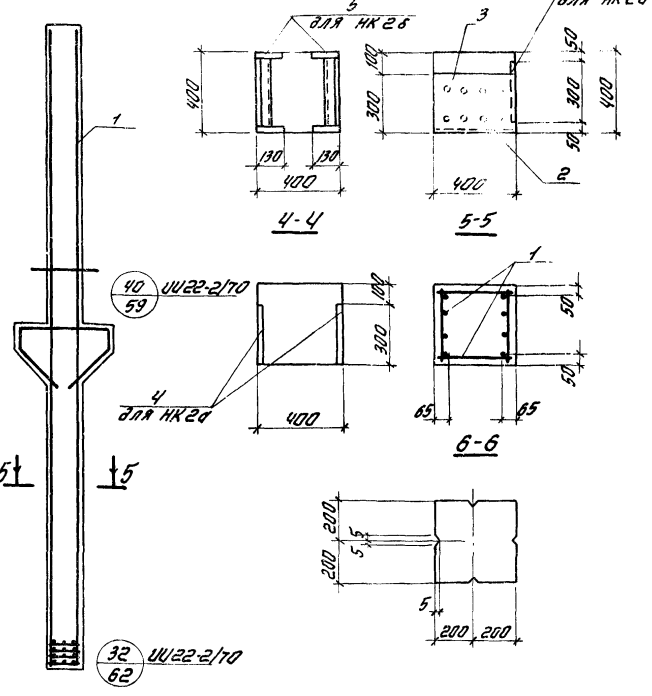
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.1 С.Б	Итого листов	Итого листов	Итого листов
					Колонны железобетонные НК2 - НК2б.	1	1	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.2 С.Б	Итого листов	Итого листов	Итого листов
					Колонны железобетонные НК2 - НК2б.	1	1	1



Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК2 ÷ НК2б сборочный чертеж	Литер	Масса	Масшт.
Гл. инж. в. Загоричинский В.И.			Р	3570	1:50,
Инж. отв. Чечик С.И.		Лист 1 Листов 2	Мини-проектная серия		
Инж. отв. Лободко С.И.			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса		
Инж. пр. Гриндманов В.И.					
Разраб. Бучинский В.В.					
Провер. Лободко С.И.					

Армирование



1. Колонны НК2, НК2б, НК2б изготовить с использованием стальной сетки серии Ш 22-2/70.
2. Закладные изделия, замоноличенные в рамке, включены в пространственный каркас КПЧ.
3. Пространственный каркас лакокрас. схематично.
4. При изготовлении колонны пользоваться указаниями серии Ш 22-2/70.

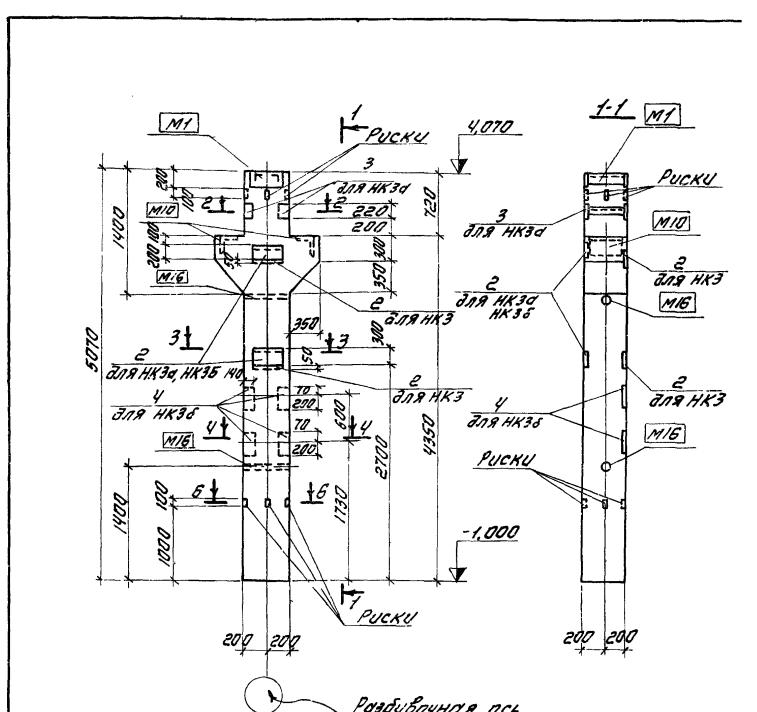
Изм. Лист № Докум. Подпись Дата

Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК2 ÷ НК2б сборочный чертеж	Литер	Масса	Масшт.
			Р	3570	1:50,
		Лист 1 Листов 2	Мини-проектная серия		
			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса		

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			-КЖУ-НК3 СБ	Сборочный чертеж		на двух листах
2Б			-КЖУ-НК1-НК6%	Выборка стали		
			Ш 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	-КЖУ-КПЧ	Каркас пространств. КПЧ	1	
				<u>Детали</u>		
		2	1400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное МП-4	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,95 м ³	
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				<u>НК3а</u>		
		2	1400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное МП-4	2	
		3	Ш 22-2/70 л. 177	То же	2	
				<u>НК3б</u>		
		2	1400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное МП-4	2	
		4	1400-6 Вып. 1 л. 171	То же	4	

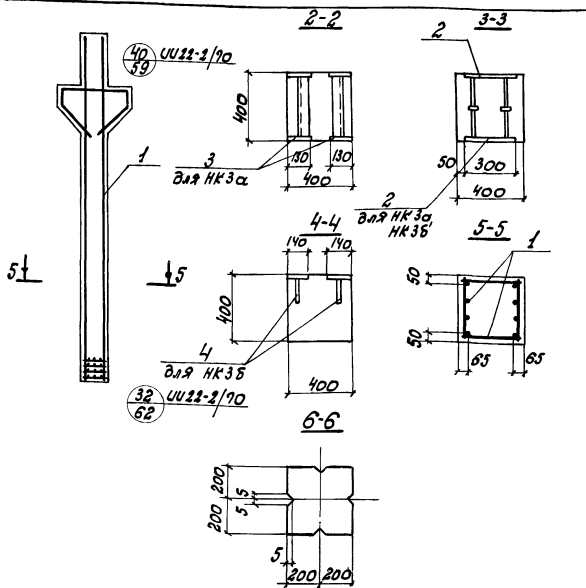
1560/П
96

Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК3 ÷ НК3б сборочный чертеж	Литер	Лист	Листов
Гл. инж. в. Загоричинский В.И.			Р	2370	1:50,
Инж. отв. Чечик С.И.		Лист 1 Листов 2	Мини-проектная серия		
Инж. пр. Гриндманов В.И.			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса		
Разраб. Бучинский В.В.					
Провер. Лободко С.И.					



Изм. Лист № Докум. Подпись Дата

Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК3 ÷ НК3б сборочный чертеж	Литер	Масса	Масшт.
Гл. инж. в. Загоричинский В.И.			Р	2370	1:50,
Инж. отв. Чечик С.И.		Лист 1 Листов 2	Мини-проектная серия		
Инж. пр. Гриндманов В.И.			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса		
Разраб. Бучинский В.В.					
Провер. Лободко С.И.					



1. Колонны НКЗ ÷ НКЗБ изготовить с использованием опалубки серии УИ 22-2/70.
2. Залладные изделия, замаркированные в рамке □, включены в пространственный каркас КЛБ.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	2
Изд.	Лист	2

КЛБ-НКЗ ÷ НКЗБ СБ

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
118		- КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ	Сборочный чертеж		на весах метал.
218		- КЛБ-НКЗ ÷ НКЗБ СБ	выборка стали		
		УИ 22-2/70 стр. И-17	Пояснительная записка.		
			Сборочные единицы		
118	1	- КЛБ-КЛБ	Каркас пространственный КЛБ. 1		
			Материалы		
			Бетон марки 200	104	м ³
			Переменные данные для исполнения		
			НКЧ		
2	УИ 22-2/70	я. 177	Издание заводное И.13	2	

Изм. 15-авг. 1960г. Подпись С. Ватга

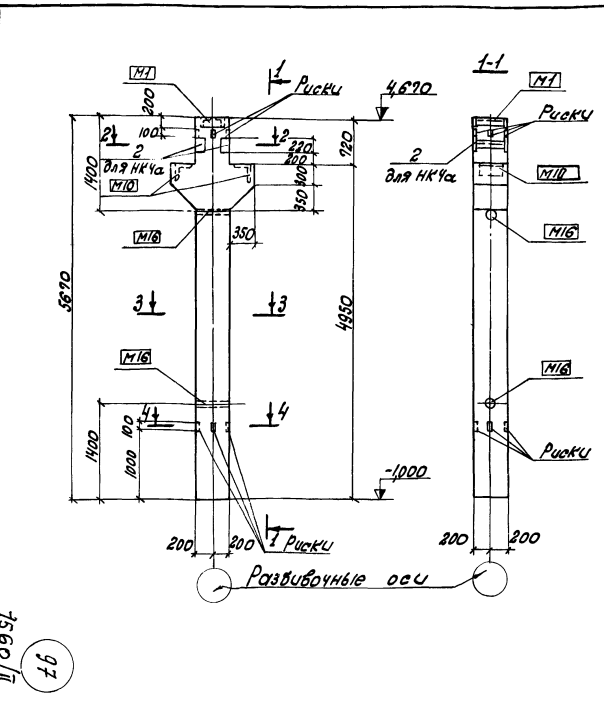
Изм.	Лист	2
Изд.	Лист	2

КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ

Колонны железобетонные НКЧ, НКЧ СБ.

Литер. Лист. Листов

Министерство СССР ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ Г.О.Весса



Изм.	Лист	2
Изд.	Лист	2

КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ

Колонна железобетонная НКЧ, НКЧ СБ.

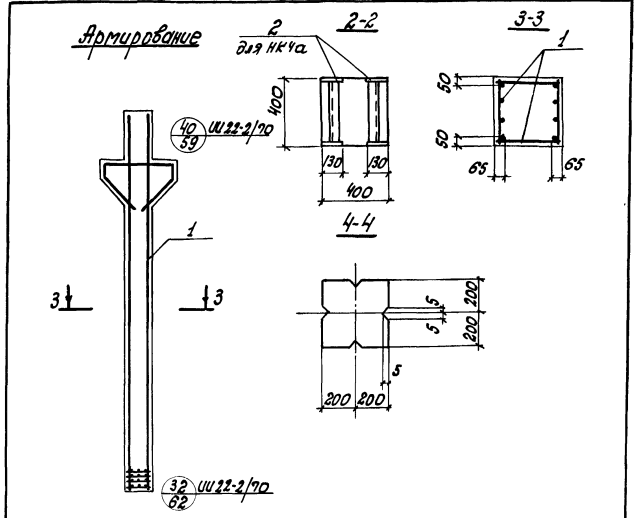
Сборочный чертеж

Лит. Масса Маркет

Р 2600 1:50

Лист 1 Листов 2

Министерство СССР ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ Г.О.Весса



Изм.	Лист	2
Изд.	Лист	2

КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ

Колонны НКЧ, НКЧ СБ изготовить с использованием опалубки серии УИ 22-2/70.

Залладные изделия, замаркированные в рамке □, включены в пространственный каркас КЛБ.

Пространственный каркас показан схематично.

При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии УИ 22-2/70.

Лит. Масса Маркет

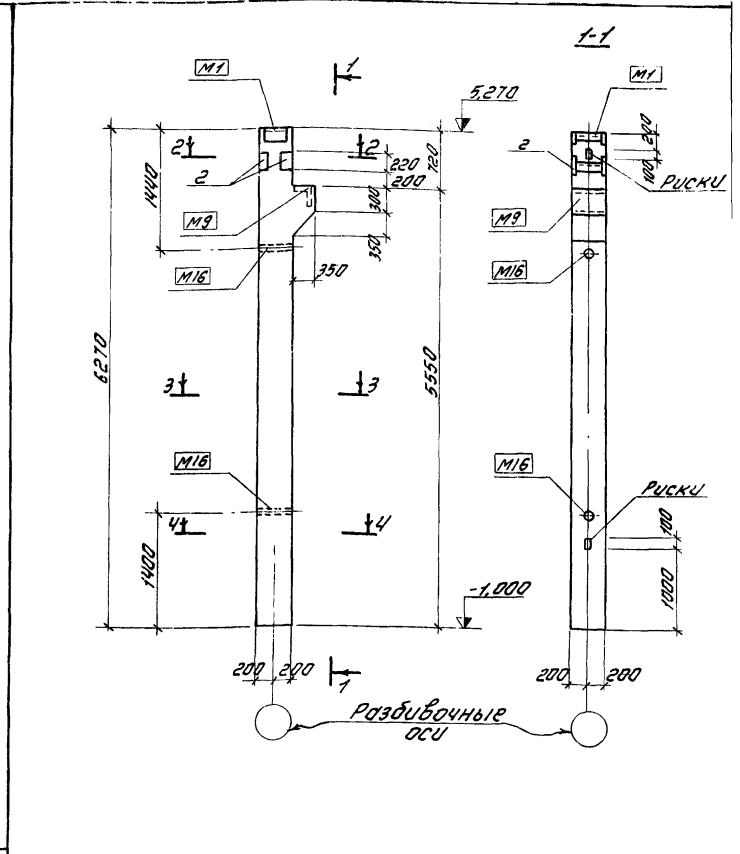
Р 2600 1:50

Лист 1 Листов 2

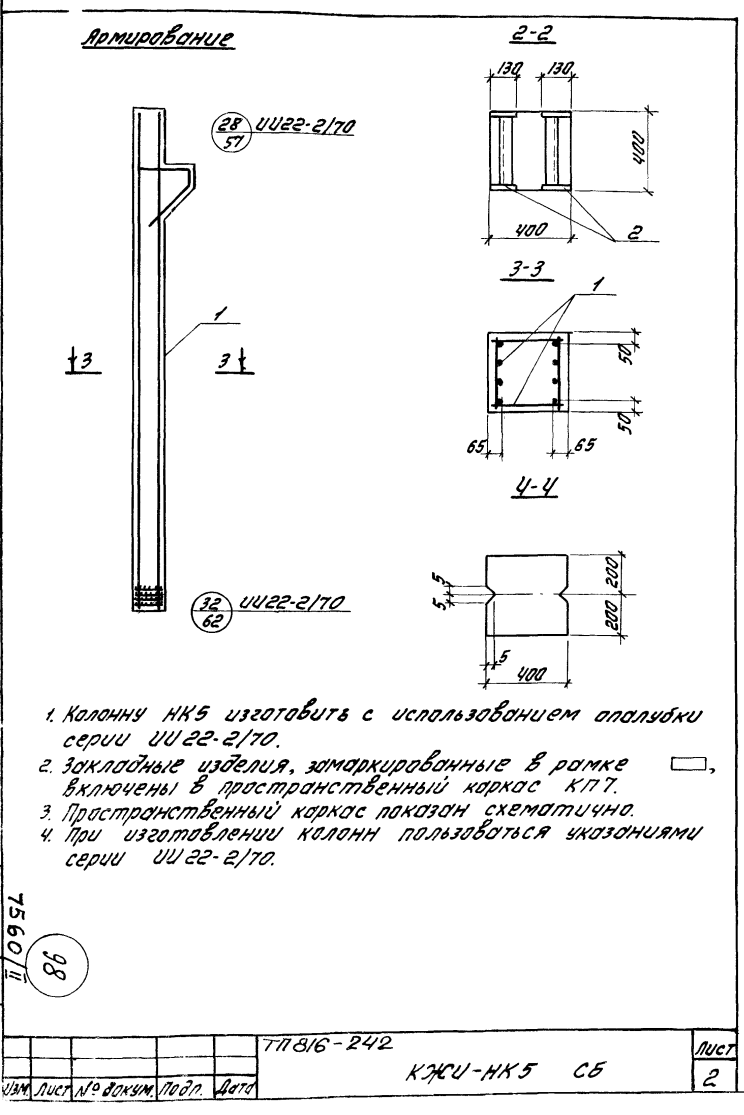
Министерство СССР ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ Г.О.Весса

Изм. 15-авг. 1960г. Подпись С. Ватга

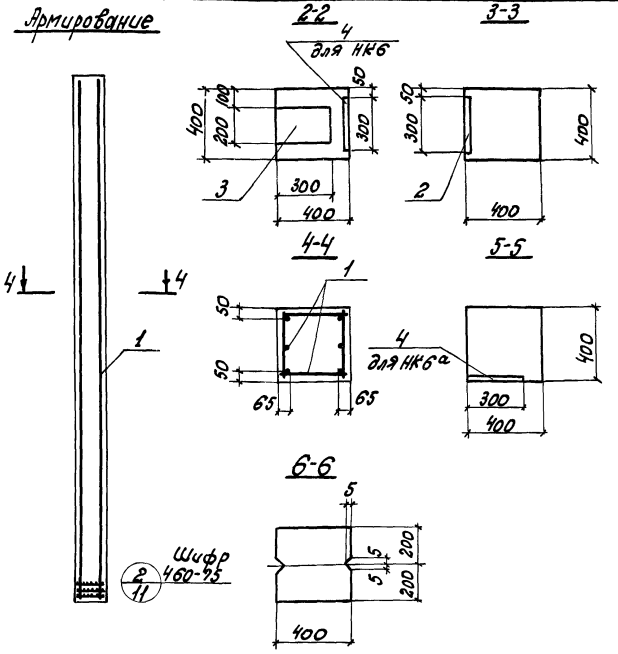
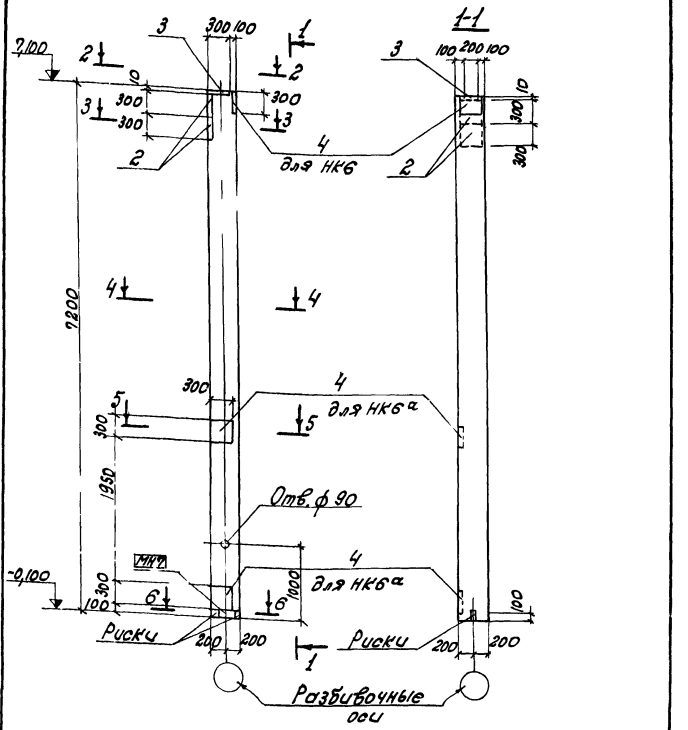
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Документация							
ИВ			-КЖУ-НК5 СБ	Сборочный чертеж		на двух листах	
ИВ			КЖУ-НК1+НК6 ^а ВС	Выборка стали			
			ИИ 22-2/70 стр. 11+17	Пояснительная записка			
Сборочные единицы							
ИВ	1		-КЖУ-КП7	Каркас пространственный КП7	1		
Детали							
	2	ИИ 22-2/70 л. 177		Изделие закладное М13	2	18,0кг	
Материалы							
				Бетон марки 200	1,07	м ³	
КЖУ-НК5							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Закройкин	ИИ 22-2/70	ИИ		Р	1	1
Инж. отв.	Чечик						
Инж. пр.	Грибанова						
Разраб.	Биймистрова						
Провер.	Лободко						
				Колонна железобетонная НК5			
				МИНИСТРЕСТВО ССР			
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ			
				г. Одесса			



КЖУ-НК5 СБ							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Мас.
					Р	2675	1:50
				Колонна железобетонная НК5			
				Сборочный чертеж			
				МИНИСТРЕСТВО ССР			
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ			
				г. Одесса			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Документация							
ИВ			КЖУ-НК6, НК6 ^а СБ	Сборочный чертеж		на двух листах	
ИВ			КЖУ-НК6 НК6 ^а ВС	Выборка стали			
			Шифр 460-75 Вып. 1	Пояснительная записка			
Сборочные единицы							
	1		КЖУ-КП9	Каркас пространственный КП9	1		
Детали							
	2	Шифр 460-75 Вып. 1 л. 59		Изделие закладное МН1	2		
	3	П70 ЖСБ л. 59		П70 ЖСБ МН3	1		
Материалы							
				Бетон марки 200	1,15	м ³	
Переменные данные для исполнений							
НК6							
Детали							
	4	1.400-6 Вып. 1 л. 32		Изделие закладное МО-1	1		
НК6^а							
Детали							
	4	1.400-6 Вып. 1 л. 32		Изделие закладное МО-1	2		
КЖУ-НК6, НК6^а							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Закройкин	ТП 816-242	ИИ		Р	1	1
Инж. отв.	Чечик						
Инж. пр.	Грибанова						
Разраб.	Биймистрова						
Провер.	Лободко						
				Колонны железобетонные НК6, НК6 ^а			
				МИНИСТРЕСТВО ССР			
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ			
				г. Одесса			



1. Колонну НКБ и НКБ^а изготовить с использованием ошлаковки шифр 460-75 вып. 1.
2. Залыжные изделия, заармированные в рамке, включены в пространственный каркас КЛЗ.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями шифр 460-75 вып. 1.

КЛЗ-НКБ; НКБ^а СБ

Изм.	Лист	№ док. КМ	Подпись	Дата	Колонны железобетонные НКБ; НКБ ^а	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	1	Титова	07.14	Сборочный чертеж	Р	2875	1:50
					Лист 1		Листов 2	
					Минпротрой ССР			
					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 1 г. Дзержинск			

Шифр: 460-75, Ошлаковка и Дюбели

Изм.	Лист	№ док. КМ	Лист	Дата	КЛЗ-НКБ; НКБ ^а СБ	Лист
						2

Выборка стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Арматурные изделия										Закладные изделия																Умног	Всего									
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-61										Профильная сталь								Арматурная сталь ГОСТ 5781-61																		
	Класс АТ					Класс АIII					Класс АТ				Класс АIII				Класс АIII																		
	6	8	10	12	Умног	10	12	14	16	Умног	Б-20	Б-12	Б-10	Б-8	Л 200x12	Л 100x12	Л 60x10	Л 50x8	200x12	100x12	60x10	50x8	6	8	10	12			10	12	14	16	20	25	32	36	
НК1	—	17,4	—	—	17,4	9,2	17,6	17,6	20,2	21,4	—	—	33,8	20,4	21,2	—	—	2,6	3,0	—	—	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	119,5	338,9	
НК2	—	15,5	—	—	15,2	9,2	17,6	17,6	123,2	138,4	—	—	16,4	20,4	21,2	—	—	2,6	3,0	—	—	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15,3	31,4	229,8
НК2а	—	15,2	—	—	15,2	9,2	17,6	17,6	123,2	138,4	—	—	51,9	20,4	21,2	—	—	—	—	—	—	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15,3	127,8	266,2
НК2Б	—	15,2	—	—	15,2	9,2	17,6	17,6	123,2	138,4	—	—	25,2	20,4	21,2	—	—	—	—	—	—	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15,3	106,8	245,2
НК3	—	15,6	—	—	15,6	9,8	17,6	120,8	147,6	163,2	—	—	8,8	5,4	15,0	21,2	13,2	—	—	—	—	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	75,8	239,0	
НК3а	—	15,6	—	—	15,6	9,8	17,6	120,8	147,6	163,2	—	—	8,8	14,2	30,0	21,2	13,2	9,2	—	—	—	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	109,6	229,8	
НК3Б	—	15,6	—	—	15,6	9,2	17,6	120,8	147,6	163,2	—	—	8,8	5,4	39,6	21,2	13,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	95,6	258,8	
НК4	—	13,4	—	—	13,4	9,2	17,6	134,4	161,2	174,6	—	—	8,8	5,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	53,6	228,2	
НК4а	—	13,4	—	—	13,4	9,2	17,6	134,4	161,2	174,6	—	—	8,8	14,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	71,6	245,8	
НК5	—	8,8	5,2	1,2	15,2	9,2	4,4	118,0	161,6	196,8	7,9	11,5	8,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	22,4	249,2	
НК6	10,2	—	—	—	10,2	—	—	85,6	85,6	95,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	31,1	126,9	
НК6 ^а	10,2	—	—	—	10,2	—	—	85,6	85,6	95,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38,9	134,8	

7560/II
66

Изм.	Лист	№ док. КМ	Подпись	Дата	КЛЗ-НКБ; НКБ ^а СБ	Лит.	Масса	Масштаб
			Титова		Выборка стали.	Р		
					Лист 1		Листов 2	
					Минпротрой ССР			
					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 1 г. Дзержинск			

Формат	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
					КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к СБ	Сборочный чертеж		
					КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к ВС	Выборка стали		
					1.423-3 В.1	Пояснительная записка		
					то же	Колонна К72-6		
						К72-6а		
						Детали		
	1	1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		5	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	1	
						К72-6б		
						Детали		
	1	1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		5	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	1	
	4	1.400-6 В.1 Л.13			"	МО-1	1	
						К72-6в		
						Детали		
	1	1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		4	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	2	
	3	" Л.138			"	НМ1-11	2	
	4	1.400-6 В.1 Л.13			"	МО-1	1	
	5	то же Л.52			"	МО-8-4	1	
	6	" Л.126			"	М1-9-3	1	

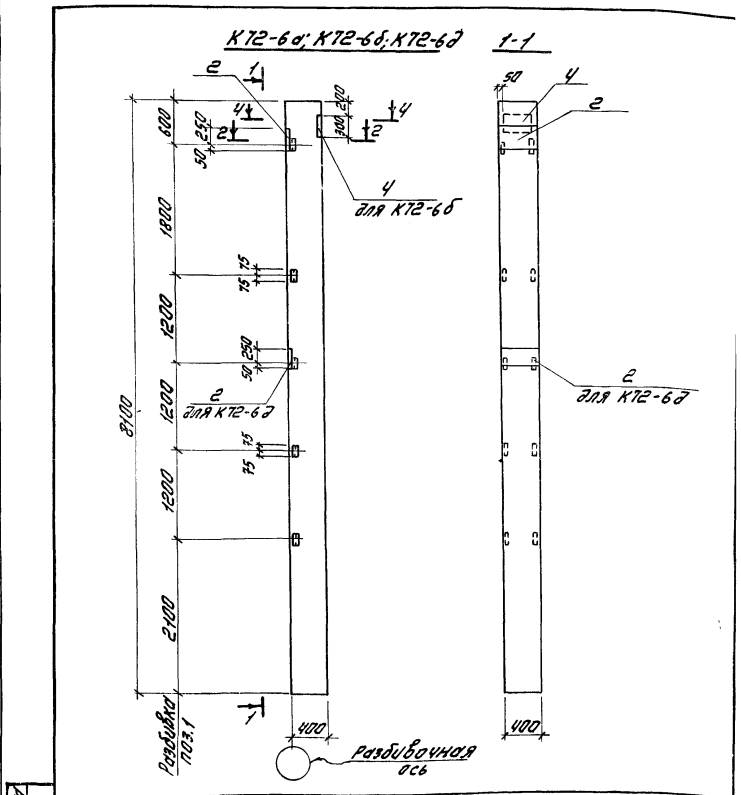
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Литер	Масса	Масштаб
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Р	3300	1:50
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Колонны железобетонные К72-6а ÷ К72-6к		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Минпромстрой СССР		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Проектный институт № 2, Одесса		

Формат	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						К72-6г		
						Детали		
	1	1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		3	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	3	
	3	" Л.138			"	НМ1-11	2	
	4	1.400-6 В.1 Л.13			"	МО-1	1	
	5	то же Л.52			"	МО-8-4	1	
	6	" Л.126			"	М1-9-3	2	
						К72-6д		
						Детали		
	1	1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		5	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	2	
						К72-6е		
						Детали		
	1	1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		4	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	2	
	3	" Л.138			"	НМ1-11	1	
	4	1.400-6 В.1 Л.13			"	МО-1	2	
	5	то же Л.52			"	МО-8-4	1	
	6	" Л.126			"	М1-9-3	1	
	7	1.423-3 В.2 Л.140			"	М1-12-2	2	

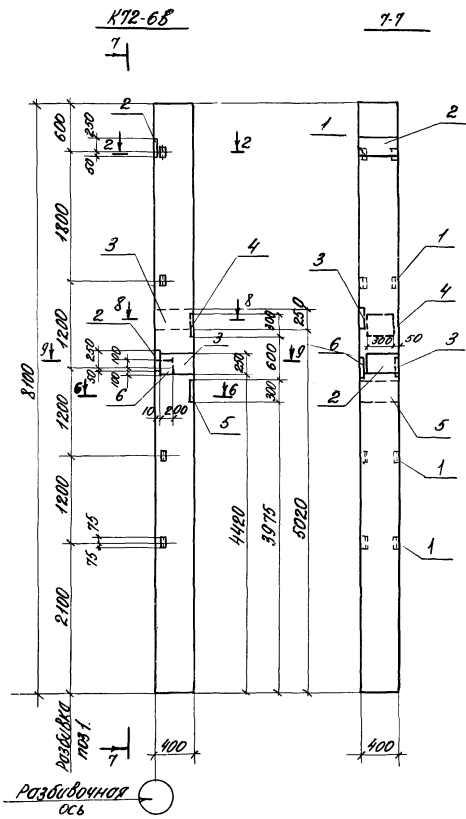
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Литер	Масса	Масштаб
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Р	3300	1:50
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Колонны железобетонные К72-6а ÷ К72-6к		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Минпромстрой СССР		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Проектный институт № 2, Одесса		

Формат	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						К72-6ж		
						Детали		
	1	1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		4	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	2	
	3	" Л.138			"	НМ1-11	1	
	4	1.400-6 В.1 Л.13			"	МО-1	1	
	5	то же Л.52			"	МО-8-4	1	
	6	" Л.126			"	М1-9-3	1	
	7	1.423-3 В.2 Л.140			"	М1-12-2	2	
						К72-6з		
						Детали		
	1	Серия 1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		5	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	1	
	3	" Л.138			"	НМ1-11	1	
	4	Серия 1.400-6 В.1 Л.13			"	МО-1	1	
	5	то же Л.52			"	МО-8-4	1	
						К72-6к		
						Детали		
	1	Серия 1.423-3 В.2 Л.141			Изделие закладное М1-14		4	
	2	то же Л.138			то же	НМ1-10	2	
	3	" Л.138			"	НМ1-11	2	
	4	Серия 1.400-6 В.1 Л.13			"	МО-1	1	
	5	то же Л.52			"	МО-8-4	1	

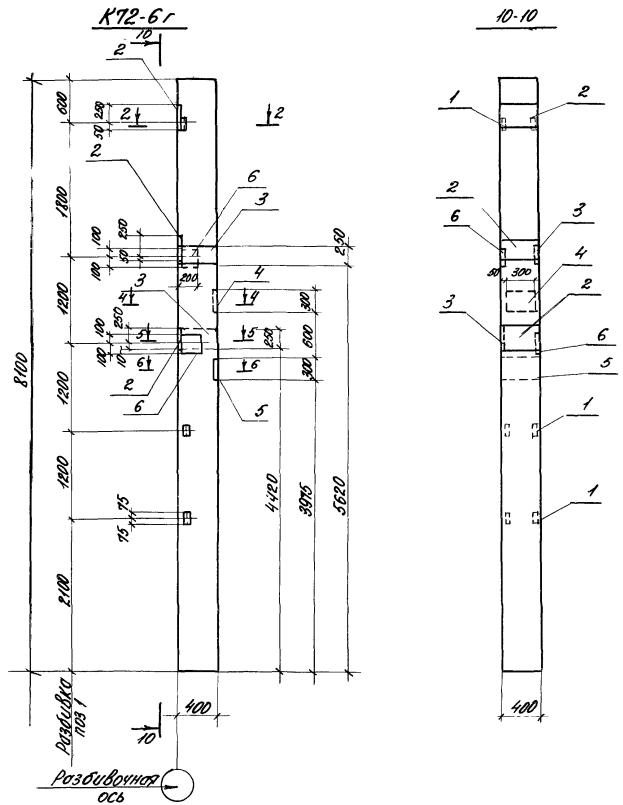
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Литер	Масса	Масштаб
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Р	3300	1:50
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Колонны железобетонные К72-6а ÷ К72-6к		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Минпромстрой СССР		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Проектный институт № 2, Одесса		



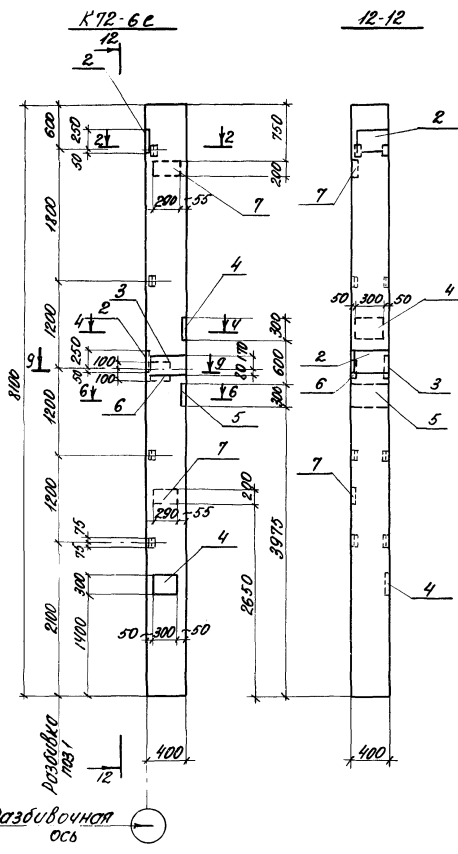
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к СБ		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Литер	Масса	Масштаб
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Р	3300	1:50
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Колонны железобетонные К72-6а ÷ К72-6к		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Минпромстрой СССР		
Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Лиц. пр.	Проектный институт № 2, Одесса		



Лист	2
КЖУ-К72-60-К72-6К СБ	
Лист № докум	Подп
Дата	



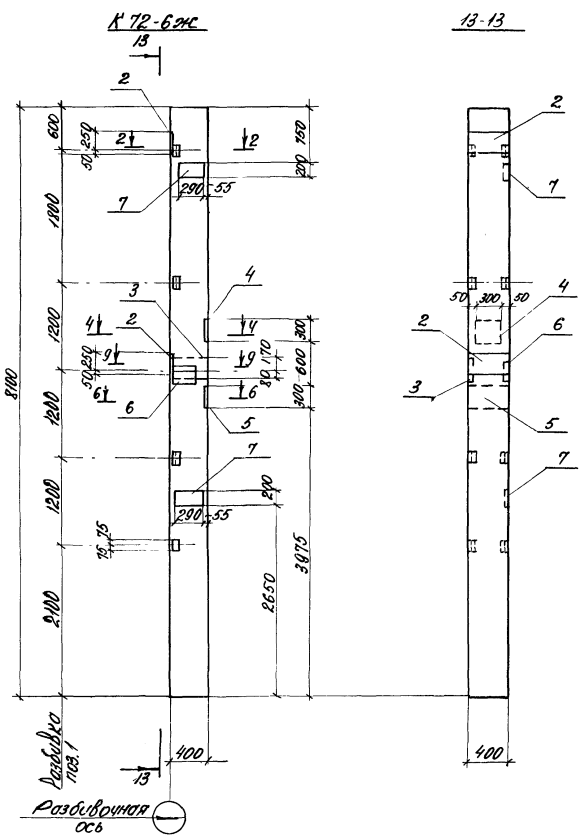
Лист	3
КЖУ-К72-60-К72-6К СБ	
Лист № докум	Подп
Дата	



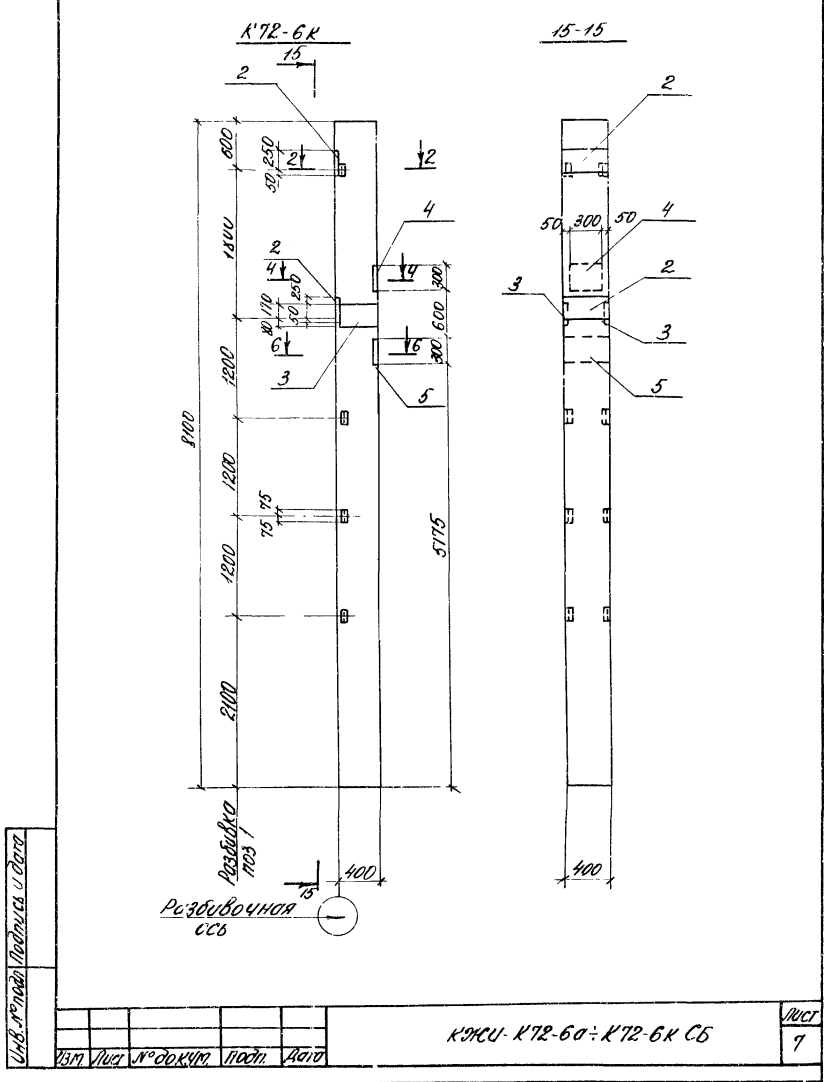
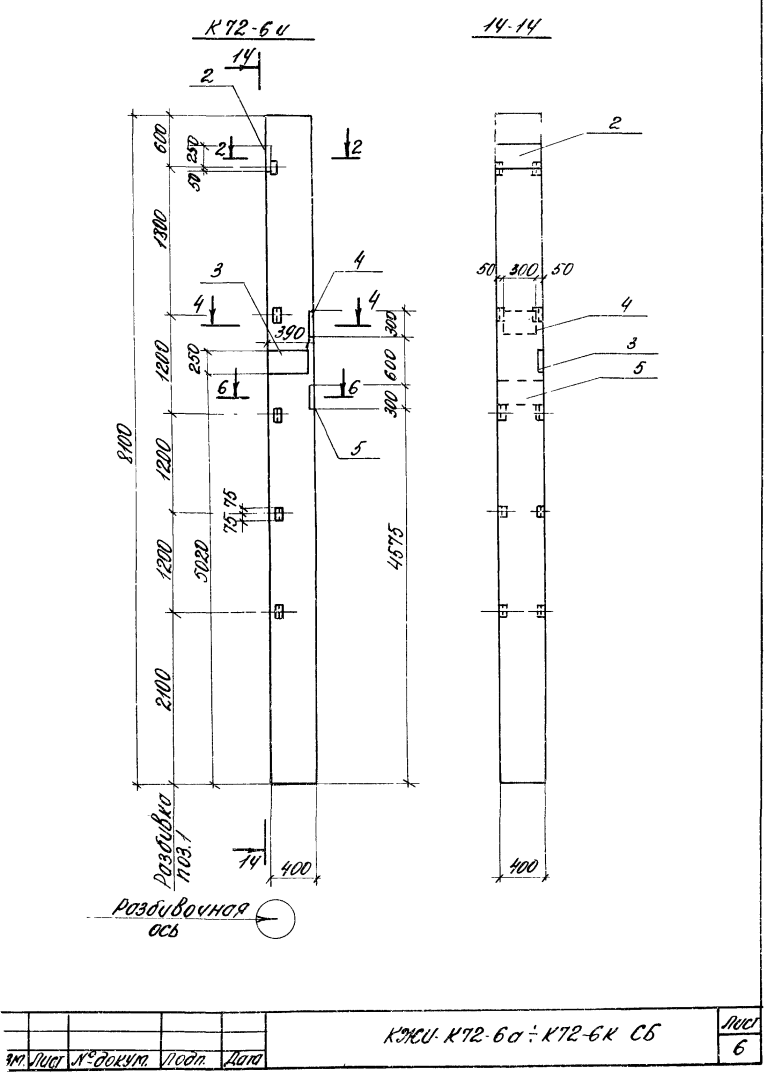
7560/II

101

Лист	4
КЖУ-К72-60-К72-6К СБ	
Лист № докум	Подп
Дата	

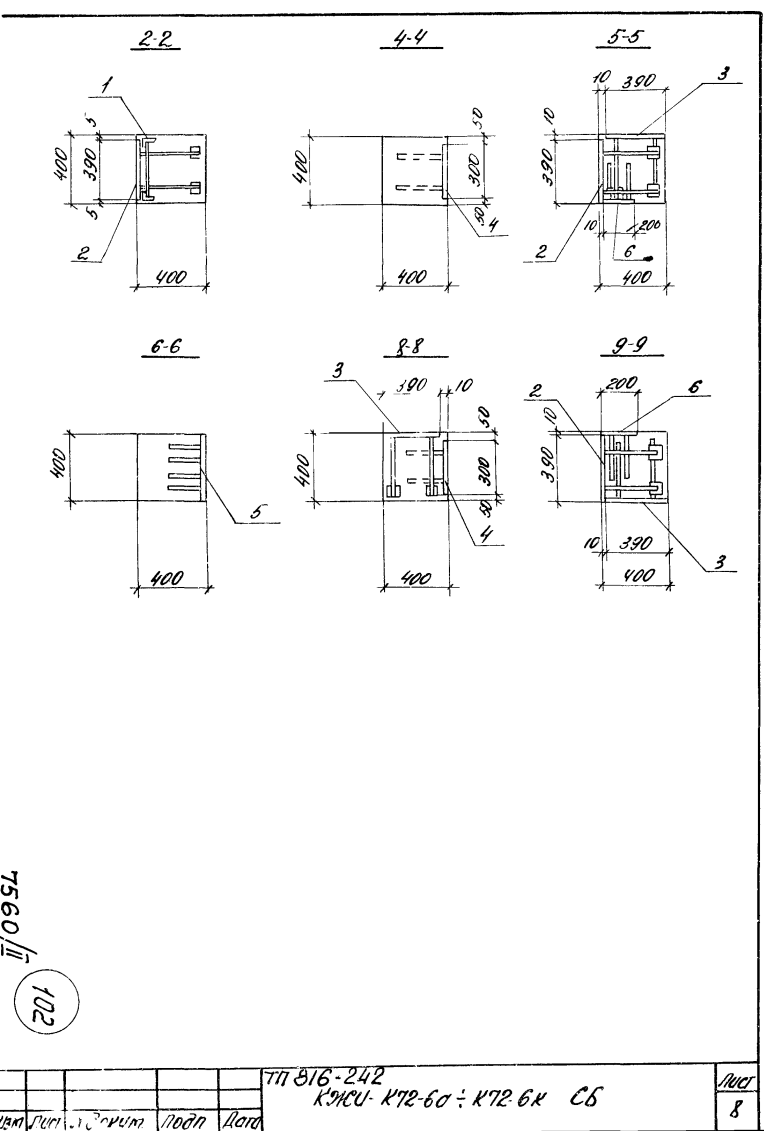


Лист	5
КЖУ-К72-60-К72-6К СБ	
Лист № докум	Подп
Дата	



№ лист	№ докум	Подп	Дата	КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ	Лист 6
--------	---------	------	------	------------------------	--------

№ лист	№ докум	Подп	Дата	КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ	Лист 7
--------	---------	------	------	------------------------	--------



№ лист	№ докум	Подп	Дата	ТН 816-242 КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ	Лист 8
--------	---------	------	------	--------------------------------------	--------

Выборка дополнительных сталей на один элемент кг

Марка	Профильная сталь	Эквивалентное изделие						Весов:		
		Элемент	Длина	Толщина	Высота	Ширина	Вес			
K72-6U	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6K	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6S	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6E	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6D	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6C	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6M	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6U	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245
K72-6K	82	161	02	02	07	12	14	22	585	2245

ТН 816-242
КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ

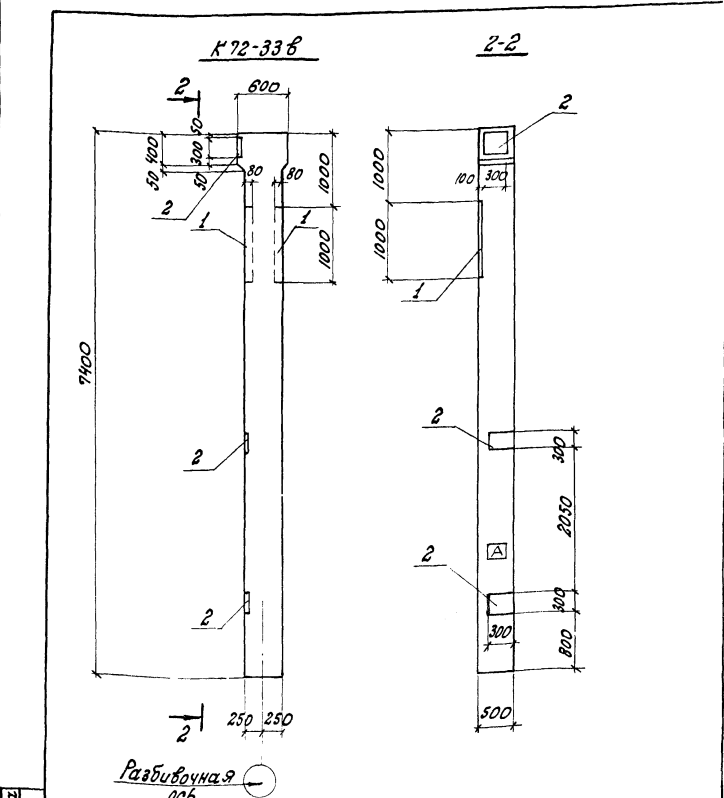
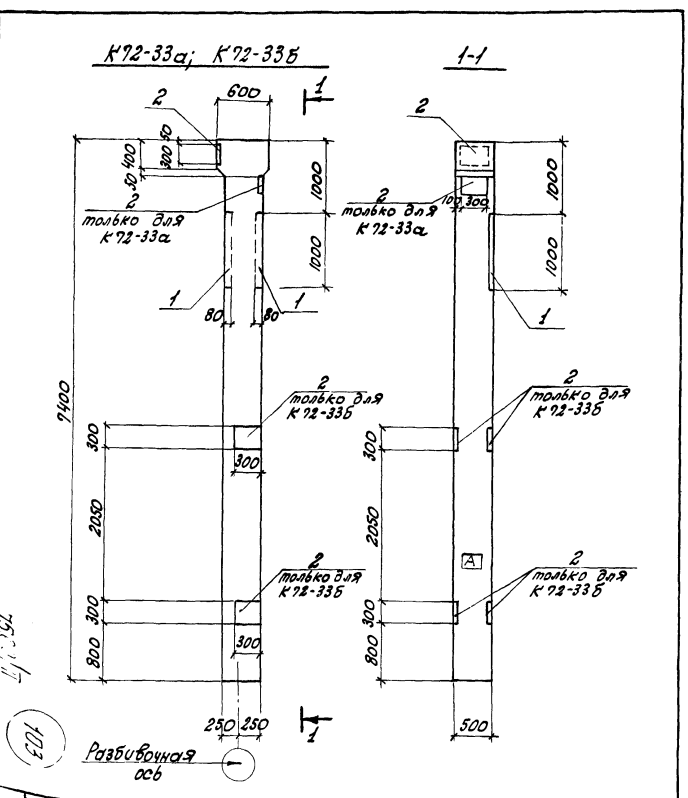
№ лист	№ докум	Подп	Дата	Выборка сталей	Лист 9
--------	---------	------	------	----------------	--------

Вариант	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е ВС	Выборка стали		
			1,423-3 В.1	Пояснительная записка		
			То же	Колонна К72-33		
				К72-33а		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			1,400-6 Вып.1 л.13	То же МО-1	2	
				К72-33б		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			1,400-6 Вып.1 л.13	То же МО-1	5	
				К72-33в		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			1,400-6 Вып.1 л.13	То же МО-1	3	
				К72-33г		
				Детали		
5			1,423-3 В.2 л.140	Изделие закладное МН122	2	

Вариант	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				К72-33в		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			Серия 1,400-6 В.1 л.13	То же МО-1	1	
4			Серия 1,423-3 В.2 л.138	" МН1-1	1	
5			То же л.140	" МН12-2	2	
6			Серия 1,400-6 В.1 л.52	" МО-8-4	2	
				К72-33е		
				Детали		
2			Серия 1,400-6 В.1 л.13	Изделие закладное МО-1	2	
5			Серия 1,423-3 В.2 л.138	То же МН12-2	2	
6			Серия 1,400-6 В.1 л.52	" МО-8-4	2	

Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е		
Лист № 1	Заводской № 123	С.И. Иванов	12.12.72	Колонны железобетонные	Лист	Лист
Лист № 2	Челюск	И.И. Петров	12.12.72		К72-33а ÷ К72-33е	Микрометр с осер
Лист № 3	С.И. Иванов	И.И. Петров	12.12.72		ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ 3	
Лист № 4	Сборочный	К.В. Смирнов	12.12.72		г. Одесса	
Лист № 5	Провер.	С.И. Иванов	12.12.72			

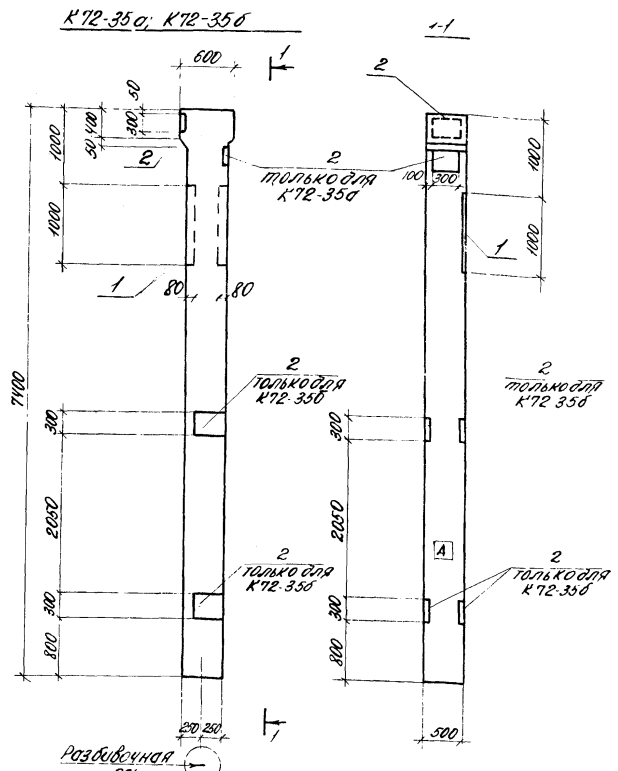
Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е		
Лист № 1	Заводской № 123	С.И. Иванов	12.12.72	Колонны железобетонные	Лист	Лист
Лист № 2	Челюск	И.И. Петров	12.12.72		К72-33а ÷ К72-33е	Микрометр с осер
Лист № 3	С.И. Иванов	И.И. Петров	12.12.72		ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ 3	
Лист № 4	Сборочный	К.В. Смирнов	12.12.72		г. Одесса	
Лист № 5	Провер.	С.И. Иванов	12.12.72			



Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	ТТ 816-242		
Лист № 1	Заводской № 123	С.И. Иванов	12.12.72	Колонны железобетонные	Лист	Лист
Лист № 2	Челюск	И.И. Петров	12.12.72		К72-33а ÷ К72-33е	Микрометр с осер
Лист № 3	С.И. Иванов	И.И. Петров	12.12.72		ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ 3	
Лист № 4	Сборочный	К.В. Смирнов	12.12.72		г. Одесса	
Лист № 5	Провер.	С.И. Иванов	12.12.72			

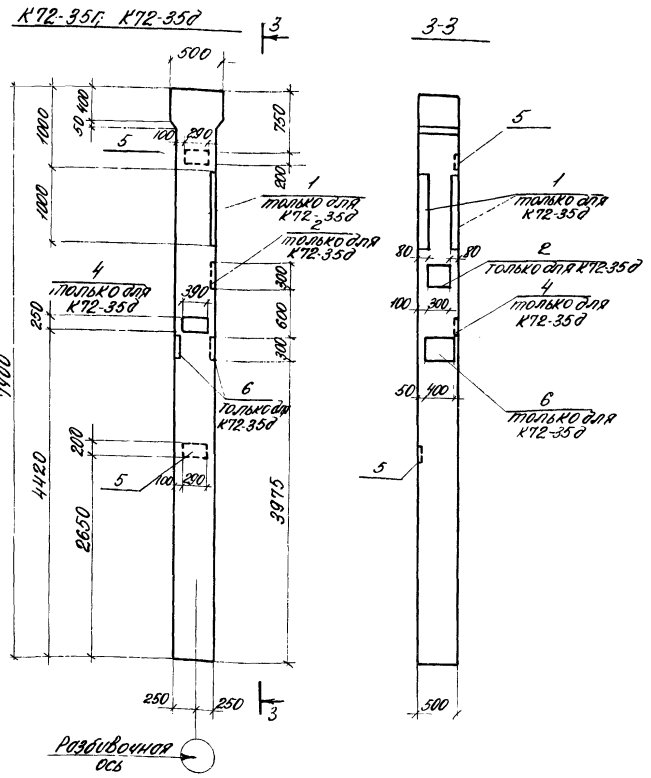
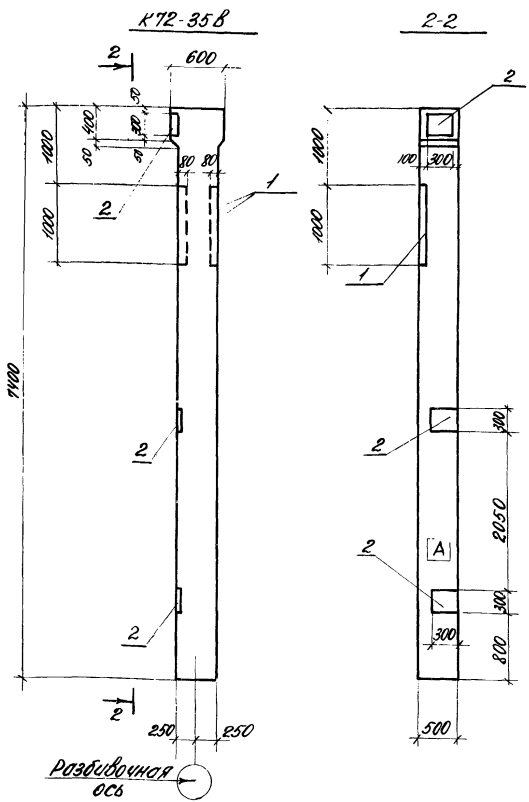
Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	ТТ 816-242		
Лист № 1	Заводской № 123	С.И. Иванов	12.12.72	Колонны железобетонные	Лист	Лист
Лист № 2	Челюск	И.И. Петров	12.12.72		К72-33а ÷ К72-33е	Микрометр с осер
Лист № 3	С.И. Иванов	И.И. Петров	12.12.72		ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ 3	
Лист № 4	Сборочный	К.В. Смирнов	12.12.72		г. Одесса	
Лист № 5	Провер.	С.И. Иванов	12.12.72			

Фрагмент	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>К72-35д</u>		
				<u>Детали</u>		
1			КЖКУ-МН 27	Изделие закладное МН 27	2	
2			1.400-6, Вып. 1, л. 13	То же МО-1	1	
4			1.423-3, Вып. 2, л. 138	" МН-11	1	
5			То же л. 140	" МН-12-2	2	
6			1.400-6, Вып. 1, л. 52	" МО-8-4	2	
				<u>К72-35е</u>		
				<u>Детали</u>		
2			1.400-6, Вып. 1, л. 13	Изделие закладное МО-1	2	
5			1.423-3, Вып. 2, л. 138	То же МН-12-2	2	
6			1.400-6, Вып. 1, л. 52	" МО-8-4	2	



КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е				СБ				
Вид докум.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Колонны железобетонные К72-35а ÷ К72-35е	Лист	Масса	Масштаб
					Сборочный чертеж	р		1:50
Исполн.	Провер.	Инженер	Проектант	Дата				

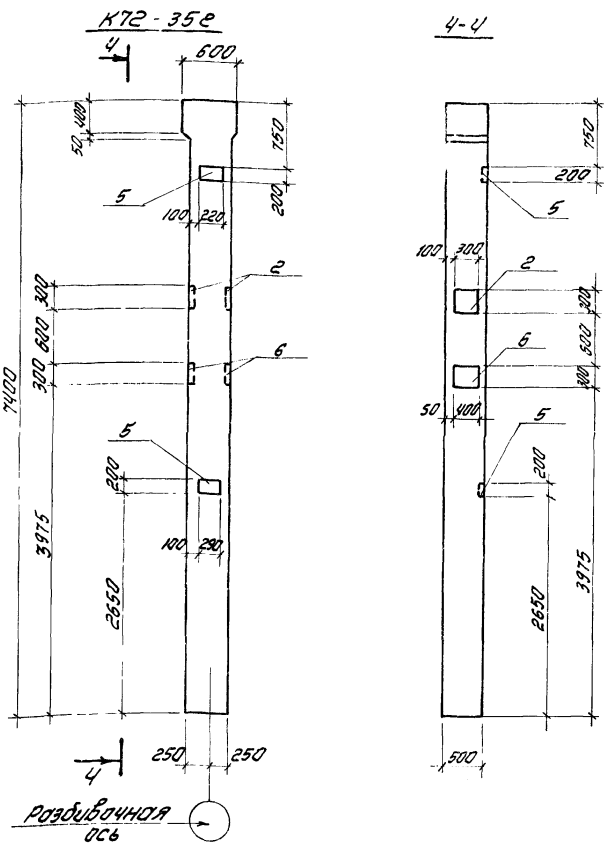
Вид докум.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е	Лист	2
------------	------	----------	---------	------	--------------------------	------	---



КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е				СБ				
Вид докум.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Колонны железобетонные К72-35а ÷ К72-35е	Лист	Масса	Масштаб
					Сборочный чертеж	р		1:50
Исполн.	Провер.	Инженер	Проектант	Дата				

Вид докум.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е	Лист	2
------------	------	----------	---------	------	--------------------------	------	---

7560/11
105



КЖУ-К72-35а ÷ К72-35в СБ

Лист 4

Марка элемента	Закладные изделия				Всего
	Профильная сталь	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75	Класс А I	Класс А III	
К72-35а	5,7	19,8	25,5	0,7	30,0
К72-35б	5,7	33,8	39,5	2,1	53,4
К72-35в	9,2	9,2	0,2	0,2	18,0
К72-35г	39,9	33,9	2,1	2,1	37,8
К72-35д	23,4	23,4	1,4	1,4	28,0
К72-35е	23,4	23,4	1,4	1,4	28,0

Выборка стержней на один элемент, кг

КЖУ-К72-35а ÷ К72-35в СБ

Изм. Лист № док.ум. Подпись Дата	Литер. Лист Листов
Л.И.И.П. Загородничук	Р 1 1
Нач. отд. Чечик	Минпромстрой СССР
Инж. пр. Грибанова	Проектный институт № 3
Инж. пр. Коваленчук	г. Одесса
Провер. Грибанова	

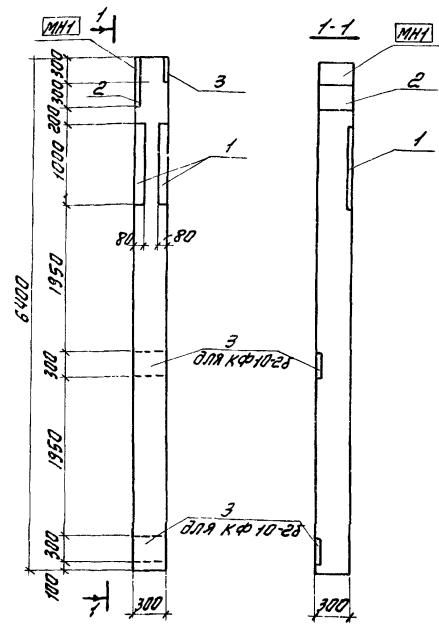
№ п/п	Диаг. код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
в		КЖУ-КФ10-2а, КФ10-2б СБ	Сборочный чертеж		
		450-75, Вып. 1-1, стр. 2,3	Пояснительная записка		
		То же	Колонна КФ10-2		
<u>КФ10-2а</u>					
<u>Детали</u>					
в	1	КЖУ-МН 27	Изделие закладное МН27	2	
	2	450-75, Вып. 1-2, л. 59	То же	МН1	1
	3	1.400-6, Вып. 1 л. 13	"	МО-1	1
<u>КФ10-2б</u>					
<u>Детали</u>					
в	1	КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
	2	450-75, Вып. 1-2, л. 59	То же	МН1	1
	3	1.400-6, Вып. 1 л. 13	"	МО-1	3

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего
	Профильная сталь		Углерод	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75						Углерод	
	б-8	б-10		Класс А I		Класс А III		φ, мм			
КФ10-2а	5,7	19,8	25,5	0,7	0,7	2,1	1,8			3,9	30,1
КФ10-2б	5,7	33,8	39,5	2,1	2,1	2,1	1,8			3,9	45,5

105

Изм. Лист № док.ум. Подпись Дата	Литер. Лист Листов
Л.И.И.П. Загородничук	Р 1 1
Нач. отд. Чечик	Минпромстрой СССР
Инж. пр. Грибанова	Проектный институт № 3
Инж. пр. Коваленчук	г. Одесса
Провер. Грибанова	



КЖУ-КФ10-2а, КФ10-2б СБ

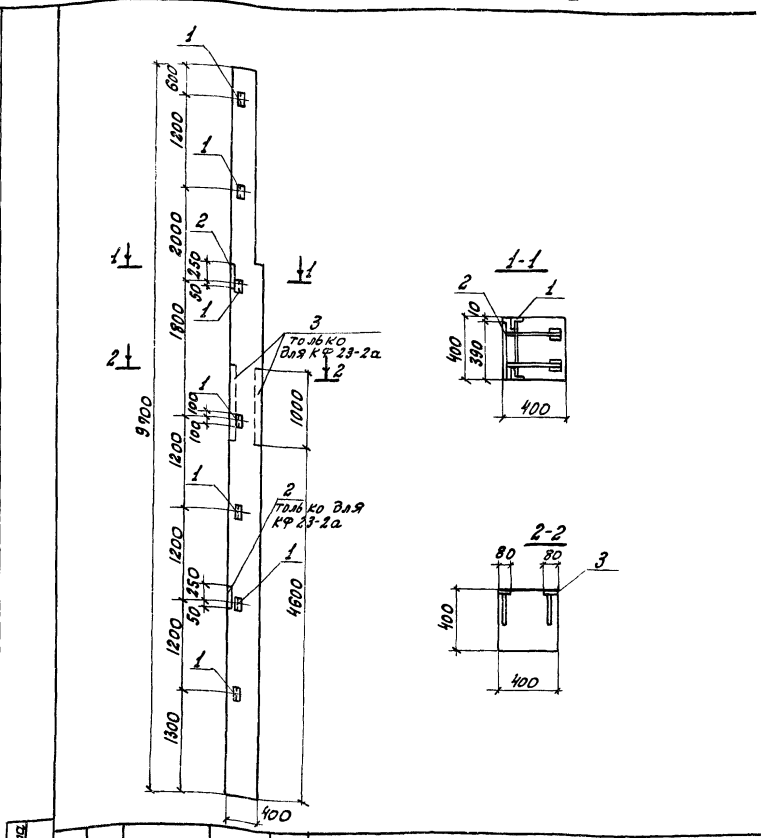
Изм. Лист № док.ум. Подпись Дата	Литер. Масса	Масштаб
Л.И.И.П. Загородничук	Р	1:50
Нач. отд. Чечик		1:25
Инж. пр. Лабодко	Лист	Листов
Инж. пр. Грибанова	1	1
Провер. Коваленчук	Проектный институт № 3	г. Одесса
Провер. Грибанова		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖУ-КФ 23-2а, КФ 23-2б СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-КФ 23-2а, КФ 23-2б СБ	Выборка стали		
			460-75, в.в.п. 1-1, стр. 2,3	Пояснительная записка		
			То же	Колонна КФ 23-2		
				<u>КФ 23-2а</u>		
				<u>Детали</u>		
1			460-75, в.в.п. 1-2, л. 62	Изделие закладное МН9	7	
2			1,423-3, в.в.п. 2, л. 138	То же	ММ-10	2
3			КЖУ-МН27	"	МН27	2
				<u>КФ 23-2б</u>		
				<u>Детали</u>		
1			460-75, в.в.п. 1-2, л. 62	Изделие закладное МН9	7	
2			1,423-3, в.в.п. 2, л. 138	То же	ММ-10	1

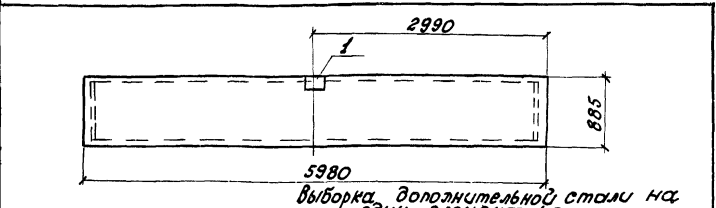
Выборка дополнительной стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия										всего		
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75										
	б:8	б:10	Углого		Класс АТ		Класс АIII						
КФ23-2а	3,0	13,3	44,3	0,4	0,4			10	12	14	22	12,3	59,0
КФ23-2б	9,2	13,3	22,5	0,2	0,2				2,1	2,8	1,4	6,3	29,0

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов
					Колонны железобетонные КФ 23-2а, КФ 23-2б		
					КЖУ-КФ23-2а, КФ23-2б		



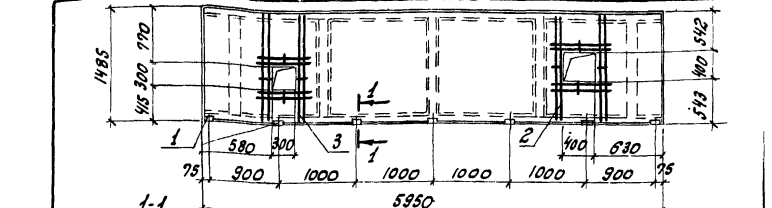
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов
					Колонны железобетонные КФ 23-2а, КФ 23-2б. Сборочный чертеж.		
					КЖУ-КФ23-2а, КФ 23-2б СБ		



Марка элемента	Закладные изделия										всего		
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75										
	б:8	б:10	Углого		Класс АТ		Класс АIII						
ПС9-16	0,9x6	14	0,6	0,2								0,2	2,2
ПС9-20	0,9x6	14	0,6	0,2								0,2	2,2
ПС9-24	0,9x6	14	0,6	0,2								0,2	2,2

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1,432-5 в.в.п.1	Пояснительная записка		
			То же	Стеновая панель ПС9-16 0,9x6 - 721	721кг	
			То же	То же ПС9-20 0,9x6 - 721	900кг	
			То же	То же ПС9-24 0,9x6 - 721	1000кг	
				<u>Детали</u>		
1			1,432-5 в.в.п.1 лист 49	Изделие закладное М1	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов
					Стеновые панели ПС9-16 721а, ПС9-20 721а, ПС9-24 721а		
					КЖУ-ПС9-16 0,9x6 - 721а : ПС9-24 721а 0,9x6		

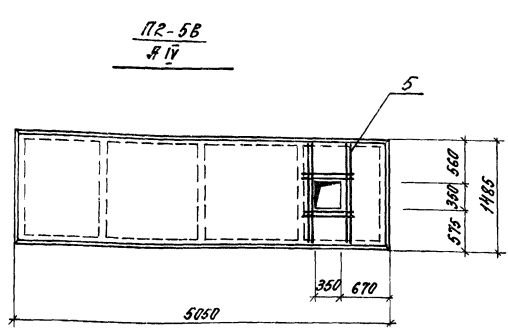
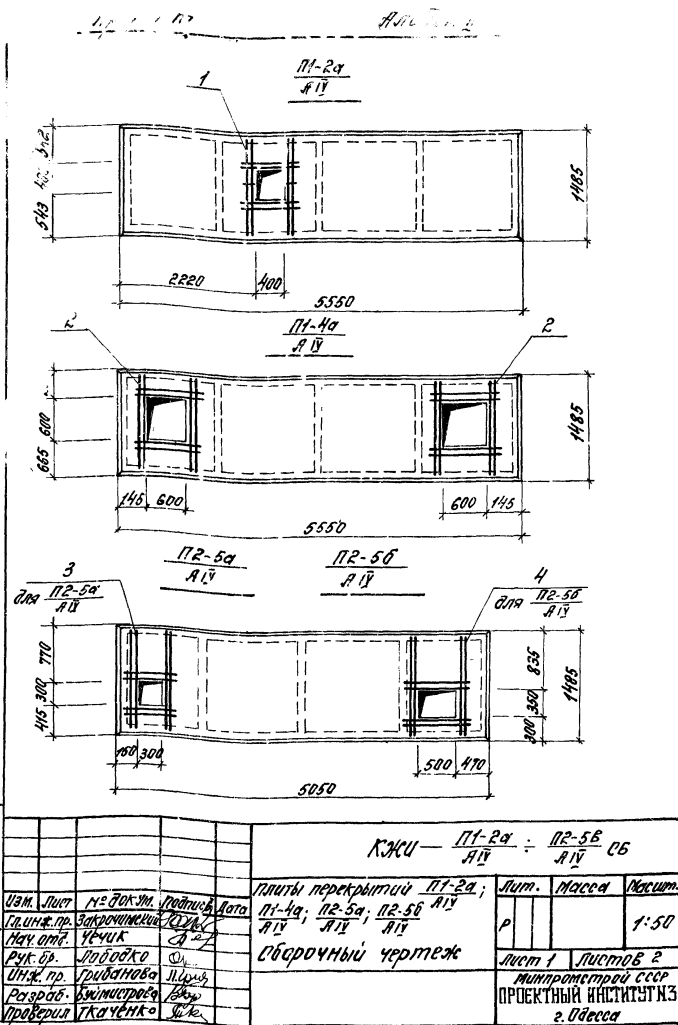


Марка элемента	Закладные изделия										всего	
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75									
	б:8	б:10	Углого		Класс АТ		Класс АIII					
УП5-5а	3,36		1,46	1,46								4,82
УП5-5б											3,56	3,56

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			УП 24-2/70	Пояснительная записка		
			То же	Плита УП5-5		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
				УП5-5а		
1			КЖУ-МН28	Изделие закладное МН28	7	
				УП5-5б		
2			КЖУ-СВ-С11	Сетка С6	1	
3			То же	То же С8	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов
					Плиты перекрытия УП5-5а, УП5-5б		
					КЖУ-УП5-5а, УП5-5б		

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		КЖУ-П1-2а, П2-5а, П2-5б Я IV	Сборочный		на двух листах
		УИ 24-9	Пояснительная записка		
		То же	Плита П1-4 Я IV		
		"	То же П2-5 Я IV		
		"	То же П2-5 Я IV		
			П1-2а Я IV		
			Сборочные единицы		
	1	КЖУ-С6 ÷ С11	Сетка С6	1	
			П1-4а Я IV		
			Сборочные единицы		
	2	КЖУ-С6 ÷ С11	Сетка С7	2	
			П2-5а Я IV		
			Сборочные единицы		
	3	КЖУ-С6 ÷ С11	Сетка С8	1	
			П2-5б Я IV		
			Сборочные единицы		
	4	КЖУ-С12, С13	Сетка С12	1	
			П2-5в Я IV		
			Сборочные единицы		
	5	КЖУ-С6 ÷ С11	Сетка С10	1	
КЖУ-П1-2а : П2-5а Я IV					
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литы перекрытий П1-2а; П1-4а; П2-5а; П2-5б Я IV	
Изм. пр. Загородниченко	УЧ	УЧ	92	Лит. Плита	
Изм. пр. Чечик	УЧ	УЧ	92	Литов	
Изм. пр. Грибанова	И	И	92	Минпромстрой СССР	
Изм. пр. Уманец	УМ	УМ	92	ПРОЕКТАНТИ ИЭС	
Изм. пр. Ткаченко	ТК	ТК	92	г. Одесса	



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

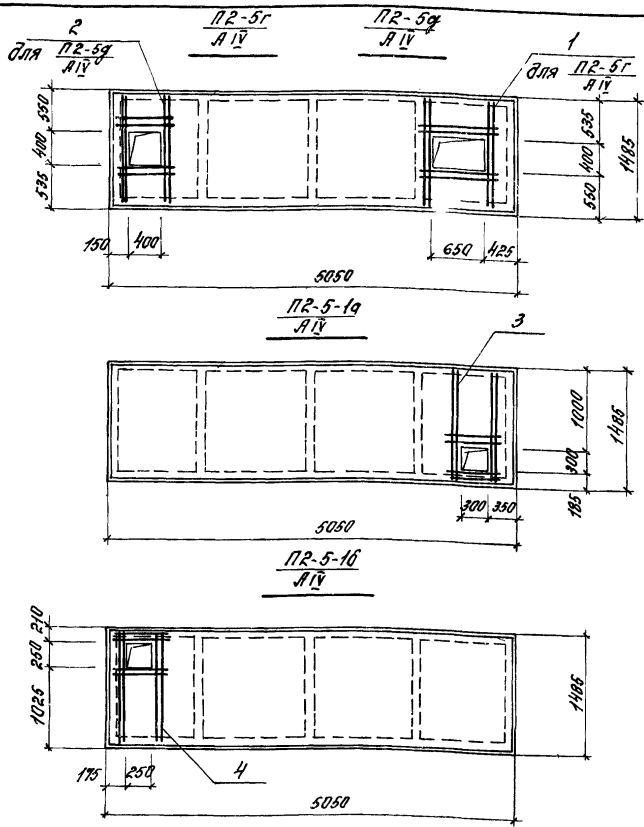
Марка элемента	Арматурные изделия				Профильная сталь	Итого	Вес
	Арматурная сталь		Профильная сталь				
	Класс Я IV	Класс Я IV	Ф, мм	Ш, мм			
П1-2а Я IV	1,82		1,82			1,82	
П1-4а Я IV	3,98		3,98			3,98	
П2-5а Я IV	1,74		1,74			1,74	
П2-5б Я IV	1,90		1,90			1,90	

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		КЖУ-П2-5а, П2-5б Я IV	Сборочный чертеж		
		КЖУ-П2-5а, П2-5б Я IV	Выборка стали		
		УИ 24-9	Пояснительная записка		
		То же	Плита П2-5 Я IV		
		"	То же П2-5-1 Я IV		
			П2-5г Я IV		
			Сборочные единицы		
	1	КЖУ-С12, С13	Сетка С13	1	
			П2-5а Я IV		
			Сборочные единицы		
	2	КЖУ-С6 ÷ С11	Сетка С6	1	
			П2-5-1а Я IV		
			Сборочные единицы		
	3	КЖУ-С6 ÷ С11	Сетка С11	1	
			П2-5-1б Я IV		
			Сборочные единицы		
	4	КЖУ-С6 ÷ С11	Сетка С9	1	
ТП 816-242 КЖУ-П2-5г : П2-5-1б Я IV					
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литы перекрытий П2-5г; П2-5а; П2-5-1а; П2-5-1б Я IV	
Изм. пр. Загородниченко	УЧ	УЧ	92	Лит. Плита	
Изм. пр. Чечик	УЧ	УЧ	92	Литов	
Изм. пр. Грибанова	И	И	92	Минпромстрой СССР	
Изм. пр. Уманец	УМ	УМ	92	ПРОЕКТАНТИ ИЭС	
Изм. пр. Ткаченко	ТК	ТК	92	г. Одесса	

7560/II
108

ТП 816-242

КЖУ-П1-2а : П2-5б Я IV



КЖУ - П2-5г А IV ; П2-5-1б А IV		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата
Инж. пр.	Закорючийский	Р.В.		
Нач. отд.	Усчук	С.Е.		
Рук. бр.	Лободко	О. В.</td <td></td> <td></td>		
Инж. пр.	Грибанова	Л.В.		
Разраб.	Вилимурава	В.В.		
Провер.	Ткаченко	С.В.		

Плиты перекрытий П2-5г А IV ; П2-5-1а А IV ; П2-5-1б А IV
Сборочный чертеж

Лит. Лист Листов 1
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Профильная сталь			
	Класс А III	Класс А IV	φ, мм	Итого		
П2-5г А IV	1,82		1,82			1,82
П2-5-1а А IV	2,02		2,02			2,02
П2-5-1б А IV	1,74		1,74			1,74
П2-5-1б А IV	1,66		1,66			1,66

КЖУ - П2-5г А IV ; П2-5-1б А IV		Лит.	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата
Инж. пр.	Закорючийский	Р.В.		
Нач. отд.	Усчук	С.Е.		
Рук. бр.	Лободко	О. В.</td <td></td> <td></td>		
Инж. пр.	Грибанова	Л.В.		
Разраб.	Вилимурава	В.В.		
Провер.	Ткаченко	С.В.		

Выборка стали

Лит. Лист Листов 1
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса

Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
В			КЖУ-П2-5г А IV ; П2-5-1б А IV	Сборочный чертеж		
			УИ 24-9	Пояснительная записка		
			То же	Плита П3-2		
			—	То же П2-5 А IV		
				<u>П2-5г А IV</u>		
				<u>Детали</u>		
В	1		КЖУ-МН 28	Изделие закладное МН 28	7	
				<u>П3-2а</u>		
				<u>Детали</u>		
В	1		КЖУ-МН 28	Изделие закладное МН 28	7	

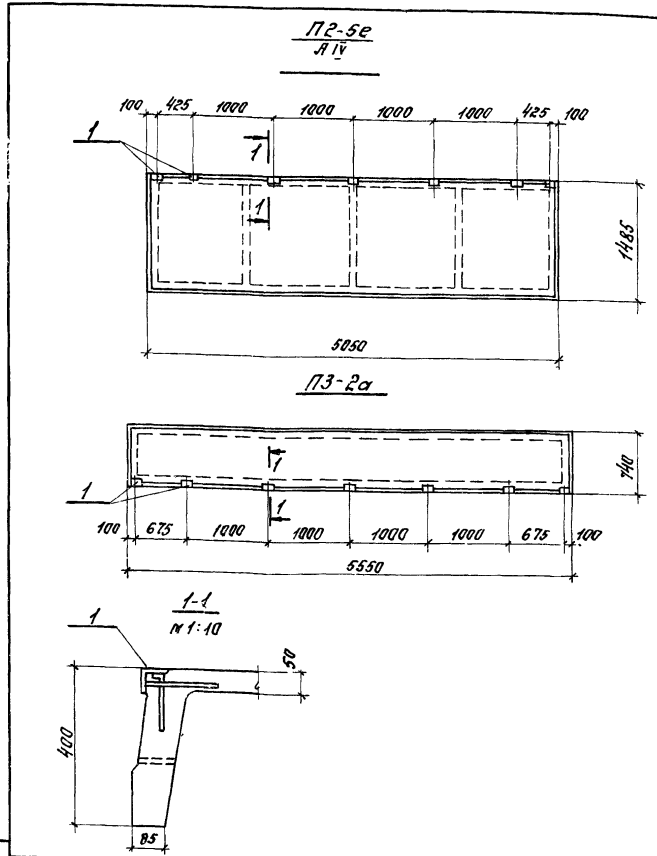
Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия		Итого	Всего
	Профильная сталь	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		
П2-5г А IV	3,36	1,46	1,46	4,82
П3-2а	3,36	1,46	1,46	4,82

ТП 816-242 КЖУ - П2-5г А IV ; П3-2а		Лит.	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата
Инж. пр.	Закорючийский	Р.В.		
Нач. отд.	Усчук	С.Е.		
Рук. бр.	Лободко	О. В.</td <td></td> <td></td>		
Инж. пр.	Грибанова	Л.В.		
Разраб.	Вилимурава	В.В.		
Провер.	Ткаченко	С.В.		

Плиты перекрытий П2-5г А IV ; П3-2а

Лит. Лист Листов 1
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса

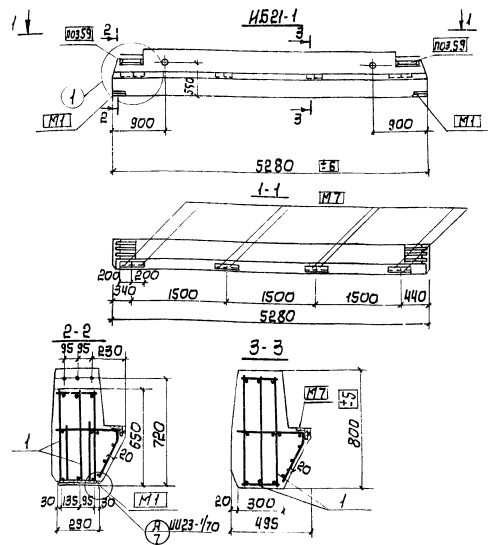


ТП 816-242 КЖУ - П2-5г А IV ; П3-2а		Лит.	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата
Инж. пр.	Закорючийский	Р.В.		
Нач. отд.	Усчук	С.Е.		
Рук. бр.	Лободко	О. В.</td <td></td> <td></td>		
Инж. пр.	Грибанова	Л.В.		
Разраб.	Вилимурава	В.В.		
Провер.	Ткаченко	С.В.		

Плиты перекрытий П2-5г А IV ; П3-2а

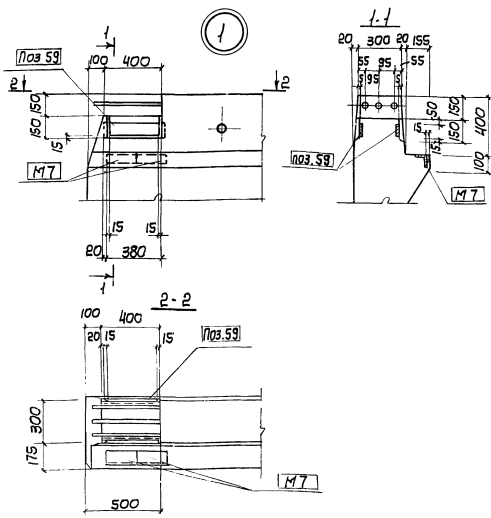
Лит. Лист Листов 1
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		КЖУ-ИБ21-1 СБ	Сборочный чертеж		
		ИШ23-170 стр 5-12	Объяснительная записка		
			Сборочные единицы		
1		КЖУ-ПК28а	Каркас пространств ПК28а	1	
			Материалы		
			Бетон марки 300	1,2	м ³



Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		КЖУ-ИБ21-1	Ригель железобетонный ИБ21-1		
			Лит	Лист	Листов
			Р	1	1
			Микропротой с.с.р. ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ в.Одесса		

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		КЖУ-ИБ21-1 СБ	Ригель железобетонный ИБ21-1 Сборочный чертеж		
			Лит	Листов	Листов
			Р	3800	1:50 1:20
			Микропротой с.с.р. ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ в.Одесса		



1. Ригель ИБ21-1 изготовить с использованием опалубки серии ИШ23-170.
2. Закладные изделия, замаркированные в рамке, включены в пространственный каркас ПК28а
3. При изготовлении ригеля пользоваться указаниями серии ИШ23-170.

Выборка стали на один элемент, кг

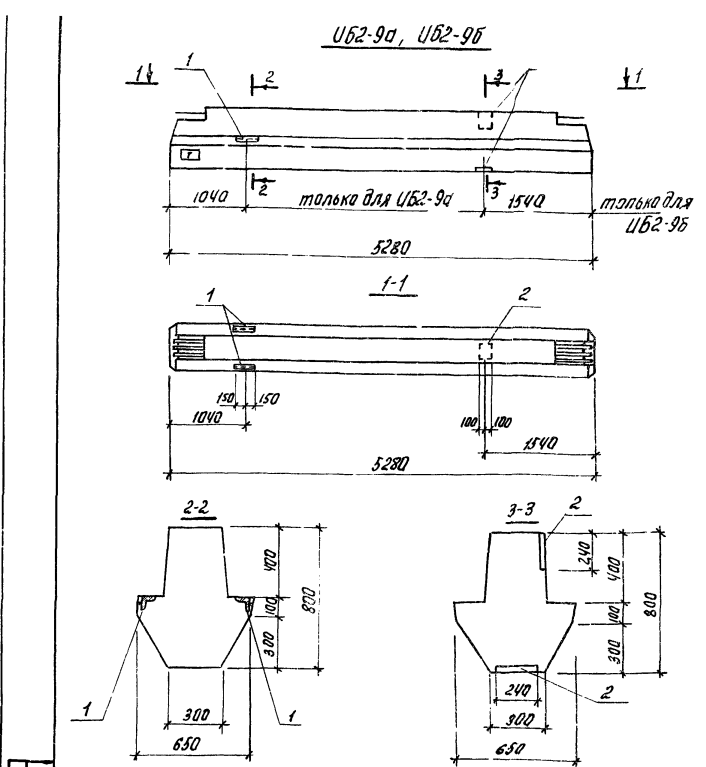
Марка эл-та	Арматурные изделия					Закладные изделия													
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Проволока ГОСТ 121-75		Профильная сталь			Арматурная сталь ГОСТ 5781-75								
	Ф	Л	Л	Л	Л	Ф	Л	Л	Л	Л	Л	Л							
ИБ21-1	2,2	139,5	189,8	33,2	44,8	0,09	5,7	7,8	2,2	10,0	12,2	14,7	10,2	15,4	40,3	0,4	13,8	14,2	384,0

7.06.01

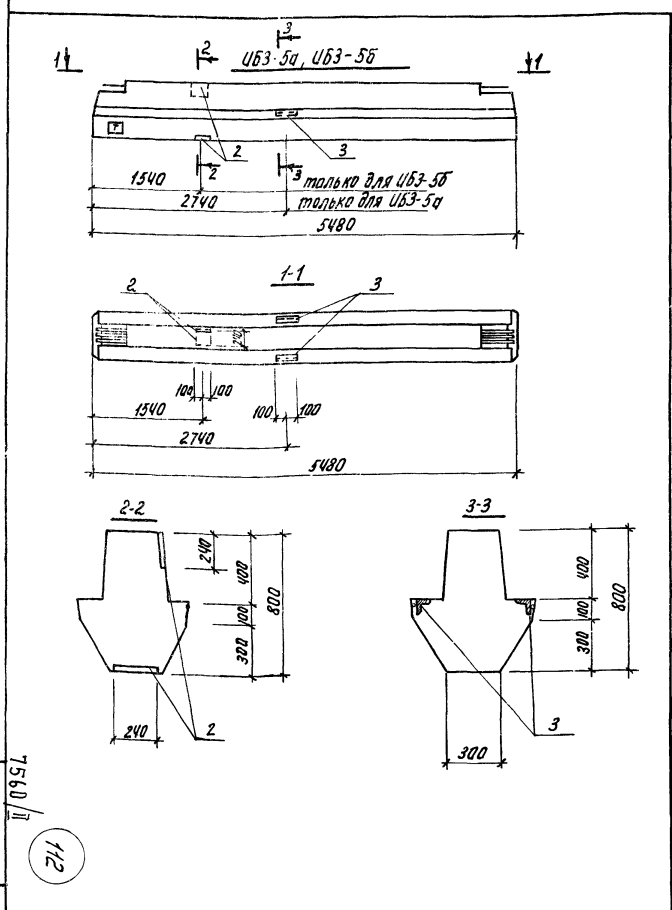
ИИ

Формат листа	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
118		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б СБ	Сборочный чертеж		На двух листах
118		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б ВС	Выборка стали		
		УИ23-1/70	Пояснительная записка		
		То же	Ригель УБ2-9		
		"	УБ3-5		
<u>УБ2-9а</u>					
<u>Детали</u>					
1		УИ23-1/70	Изделие закладное М2	2	
<u>УБ2-9б</u>					
<u>Детали</u>					
2		1.400-6	Изделие закладное М43-1	2	
<u>УБ3-5а</u>					
<u>Детали</u>					
3		УИ23-1/70	Изделие закладное М3	2	
<u>УБ3-5б</u>					
<u>Детали</u>					
2		1.400-6	Изделие закладное М43-1	2	

Изм. Лист		№ док.	Подп.	Дата	КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б			Лист	Лист	Листов
Изм. пр. Губанова		Грибанова	Грибанова	1970	Ригели железобетонные			Р	Л	1
Разработ. Гротик		Гротик	Гротик		УБ2-9а÷УБ3-5б			Минпромстрой СССР		
Провер. Богданов		Богданов	Богданов					Проектный институт		
								г. Одесса		



Изм. Лист		№ док.	Подп.	Дата	КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б СБ			Лист	Лист	Листов
Изм. пр. Губанова		Грибанова	Грибанова	1970	Ригели железобетонные			Р	Л	1:20
Разработ. Гротик		Гротик	Гротик		УБ2-9а÷УБ3-5б			Минпромстрой СССР		
Провер. Богданов		Богданов	Богданов					Проектный институт		
								г. Одесса		



Изм. Лист		№ док.	Подп.	Дата	КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б СБ			Лист	Лист	Листов
Изм. пр. Губанова		Грибанова	Грибанова	1970	КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б СБ			Л	Л	2
Разработ. Гротик		Гротик	Гротик					Минпромстрой СССР		
Провер. Богданов		Богданов	Богданов					Проектный институт		
								г. Одесса		

Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Закладные изделия							Всего
	Профильная сталь		Легированная сталь ГОСТ 3781-75					
	У10х17	У20х18	А II	А III	У10х17	У16х19	У20х22	
УБ2-9а	5,9	5,9	0,1	2,4	2,5		8,4	
УБ2-9б	6,0	6,0	0,8	0,8			6,8	
УБ3-5а	3,8	3,8		0,2	2,4	2,6	6,4	
УБ3-5б		6,0	0,8	0,8			6,8	

Изм. Лист		№ док.	Подп.	Дата	КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б ВС			Лист	Лист	Листов
Изм. пр. Губанова		Грибанова	Грибанова	1970	Выборка стали			Л	Л	1
Разработ. Гротик		Гротик	Гротик					Минпромстрой СССР		
Провер. Богданов		Богданов	Богданов					Проектный институт		
								г. Одесса		

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		КЖУ - ФСМ18III-3AIV ÷ ФСМ18III-4AIVP	Сборочный чертеж		на четырех листах на двух листах
		то же	Выборка стали		
		ПК-01-129/68 В. I-1, I-2, II	Пояснительная записка		
		ПК-01-129/68 В. II	Форма ФСМ18III-3AIV		
		то же	То же ФСМ18III-4AIV		
			ФСМ18III-3AIVa, ФСМ18III-4AIVc		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	7	
	2	то же	то же А5	6	
	3	"	" А15	1	
			ФСМ18III-3AIVb, ФСМ18III-4AIVd		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	7	
	2	то же	то же А5	8	
	3	"	" А15	1	
	4	"	" ПС6	1	
			ФСМ18III-3AIVe, ФСМ18III-4AIVf		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	9	
	2	то же	то же А5	8	
	3	"	" А15	1	
	4	"	" ПС6	1	
			ФСМ18III-3AIVg, ФСМ18III-4AIVh		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	8	
	2	то же	то же А5	8	
	3	"	" А15	1	
	4	"	" ПС6	1	

КЖУ - ФСМ18III-3AIVa ÷ ФСМ18III-4AIVP

Лист № докум. Подп. Дата

Лит. Лист Листов

Минпромстрой СССР

ПРОСУТНЫЙ ИНСТИТУТ ЛЭ

г. Ленинград

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ФСМ18III-3AIVb, ФСМ18III-4AIVd		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	8	
	2	то же	то же А5	6	
	3	"	" А15	1	
			ФСМ18III-3AIVe, ФСМ18III-4AIVf		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	5	
	2	то же	то же А5	4	
	3	"	" А15	1	
	5	КЖУ - МН26	" МН26	4	
			ФСМ18III-3AIVg, ФСМ18III-4AIVh		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	8	
	2	то же	то же А5	4	
	3	"	" А15	1	
	5	КЖУ - МН26	" МН26	4	
			ФСМ18III-3AIVi, ФСМ18III-4AIVj		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	9	
	2	то же	то же А5	6	
	3	"	" А15	1	
	4	"	" ПС6	1	
	5	КЖУ - МН26	" МН26	4	

КЖУ - ФСМ18III-3AIVa ÷ ФСМ18III-4AIVP

Лист 2

Лит. Лист Листов

Минпромстрой СССР

ПРОСУТНЫЙ ИНСТИТУТ ЛЭ

г. Ленинград

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ФСМ18III-3AIVk, ФСМ18III-4AIVl		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	3	
	2	то же	то же А5	2	
	5	КЖУ-МН26	" МН26	4	
	6	ПК-01-129/68 В. I-1	" А7	2	
	7	КЖУ-МН24	" МН24	2	
	8	КЖУ-МН25	" МН25	2	
			ФСМ18III-3AIVm, ФСМ18III-4AIVn		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	2	
	2	то же	то же А5	2	
	5	КЖУ-МН26	" МН26	4	
	6	ПК-01-129/68 В. I-1	" А7	4	
	7	КЖУ-МН24	" МН24	2	
	8	КЖУ-МН25	" МН25	2	
			ФСМ18III-3AIVo, ФСМ18III-4AIVp		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	3	
	2	то же	то же А5	4	
	4	"	" ПС6	1	
	5	КЖУ-МН26	" МН26	4	
	6	ПК-01-129/68 В. I-1	" А7	2	
	7	КЖУ-МН24	" МН24	2	
	8	КЖУ-МН25	" МН25	2	

КЖУ - ФСМ18III-3AIVa ÷ ФСМ18III-4AIVP

Лист 3

Лит. Лист Листов

Минпромстрой СССР

ПРОСУТНЫЙ ИНСТИТУТ ЛЭ

г. Ленинград

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ФСМ18III-3AIVq, ФСМ18III-4AIVr		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	5	
	2	то же	то же А5	6	
	4	"	" ПС6	1	
	5	КЖУ-МН26	" МН26	4	
			ФСМ18III-3AIVs, ФСМ18III-4AIVt		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	4	
	2	то же	то же А5	6	
			ФСМ18III-3AIVu, ФСМ18III-4AIVv		
			<u>Детали</u>		
	1	ПК-01-129/68 В. I-1	Изделие закладное А2	5	
	2	то же	то же А5	8	
	4	"	" ПС6	1	

КЖУ - ФСМ18III-3AIVa ÷ ФСМ18III-4AIVP

Лист 4

Лит. Лист Листов

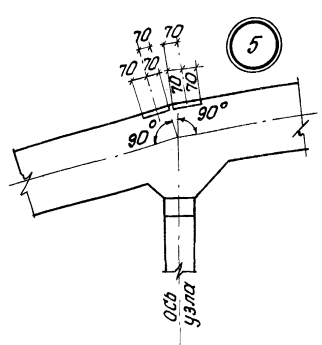
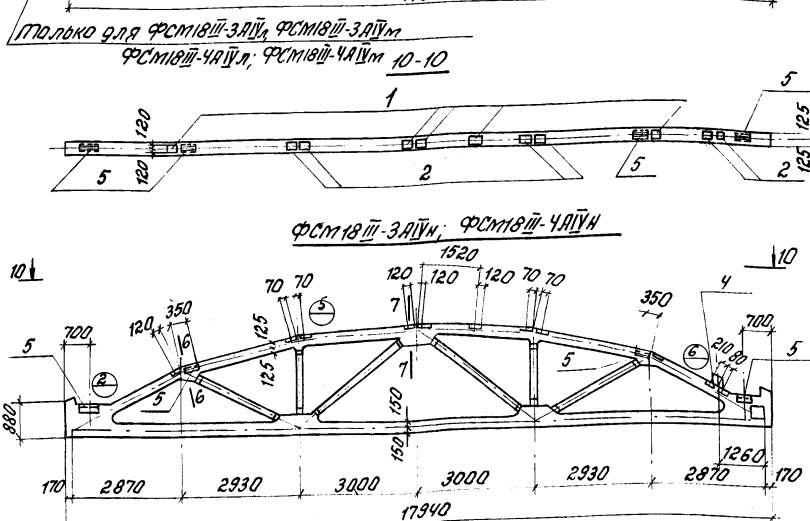
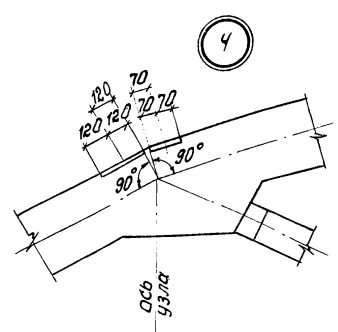
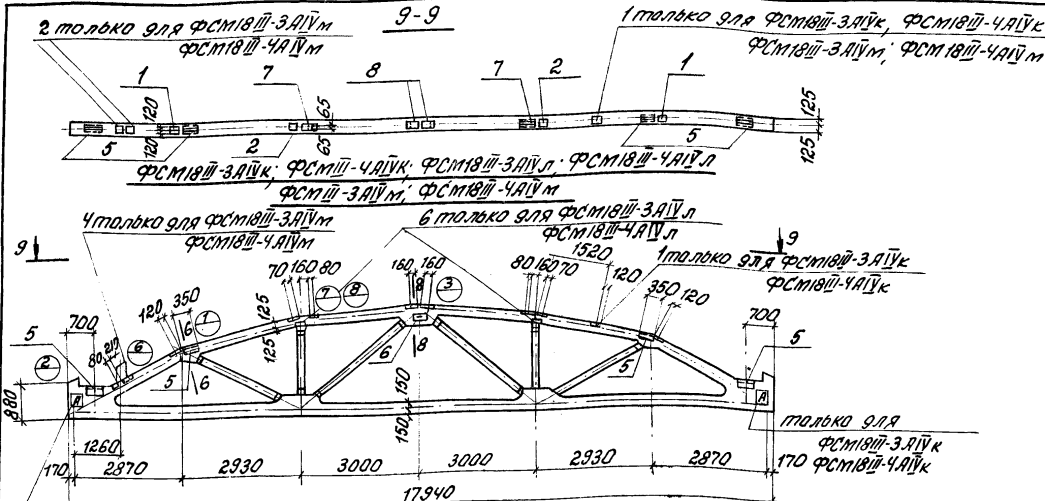
Минпромстрой СССР

ПРОСУТНЫЙ ИНСТИТУТ ЛЭ

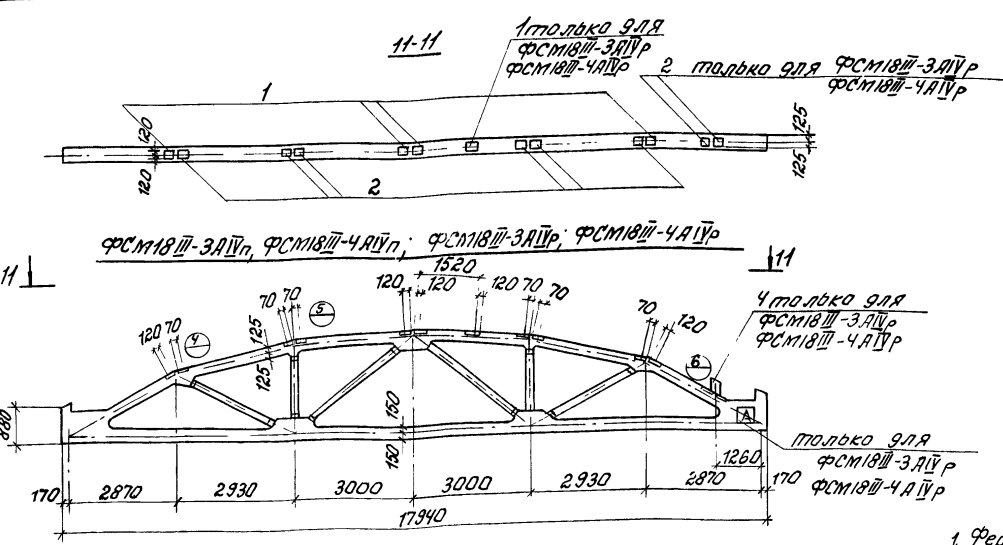
г. Ленинград

75601

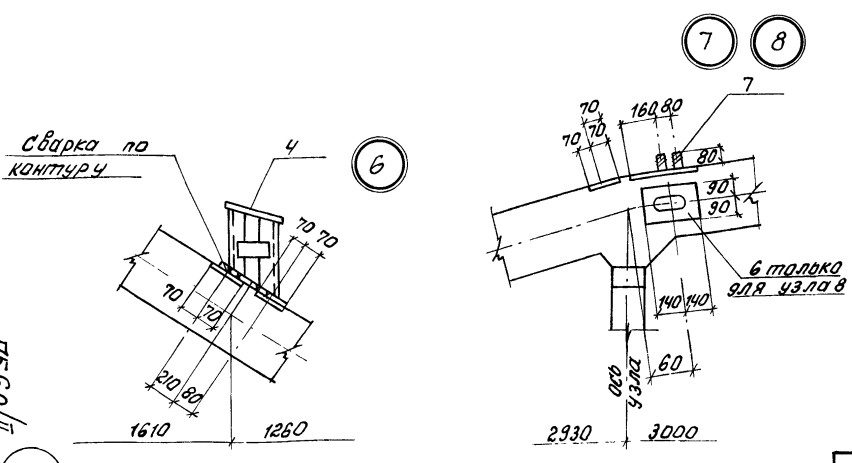
Лит. Лист Листов



ИЗМ.	Лист	№ докум.	подп.	дата	КЖС-ФСТМВШ-3А1УМ; ФСТМВШ-4А1УМ	Лист
						3



1. Фермы с буквенными индексами выполнить по соответствующим фермам серии ПК-01-129/68 без индексов с установкой дополнительных закладных изделий по данному чертежу
2. Знак [A] нанести несъемной краской



7 8

ИЗМ.	Лист	№ докум.	подп.	дата	П1816-242	Лист
					КЖС-ФСТМВШ-3А1УМ; ФСТМВШ-4А1УР; СБ	4

7560 II

115

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖУ-СБ75-2а СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-СБ75-1а:СБ142а ВС 1.494-24, вып.1.	Выборка стали		
				Пояснительная записка		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		КЖУ-С29	Арматурная сетка С29	1	
	2		1.494-24, вып.1, л.13	То же	С11	1
				<u>Детали</u>		
	3		1.494-24, вып.1, л.15	Изделие закладное М1	4	
	4		То же л.16	То же М2	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,157	

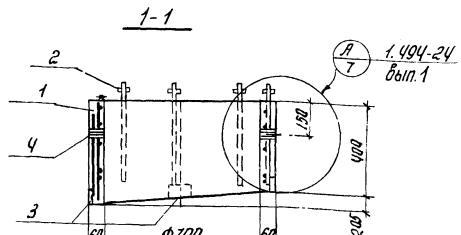
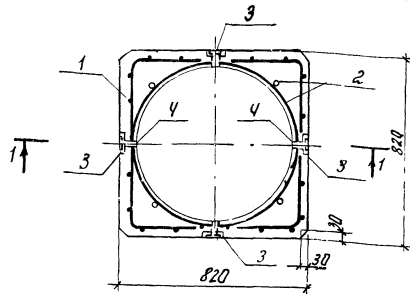


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8 серии 1.494-24 вып.1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖУ-СБ75-2а		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Дата	Литер	Лист	Листов
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Дата	р	1	1
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Дата	Минтрансстрой ССР		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Дата	Переводный институт		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Дата	г. Одесса		

КЖУ-СБ75-2а СБ				Лит.	Масса	Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	р	375	1:20
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Минтрансстрой ССР		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Переводный институт		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	г. Одесса		

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖУ-СБ105-2а СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-СБ45-1а:СБ146-2а ВС 1.494-24 вып.1	Выборка стали		
				Пояснительная записка		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		КЖУ-С30	Арматурная сетка С30	1	
	2		1.494-24 вып.1, л.14	То же	С12	1
				<u>Детали</u>		
	3		1.494-24 вып.1, л.15	Изделие закладное М1	4	
	4		То же л.16	То же М2	4	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,13	м³

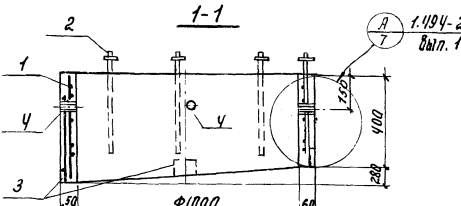
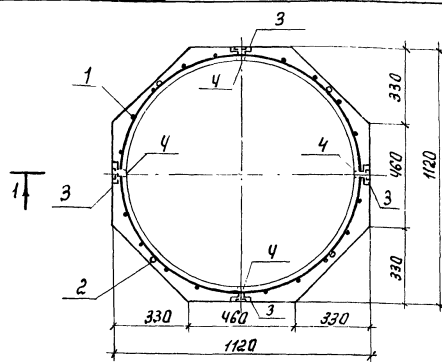


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8 серии 1.494-24 вып.1.

Т.П 816-242 КЖУ-СБ105-2а				Литер	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	р	1	1
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Минтрансстрой ССР		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Переводный институт		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	г. Одесса		

Т.П 816-242 КЖУ-СБ105-2а СБ				Лит.	Масса	Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	р	325	1:20
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Минтрансстрой ССР		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	Переводный институт		
Изм. пр.	Лист 1	№ докум. СБ	Подп. СБ	г. Одесса		

Уровень заглав. №№	№№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			Документация		
		КЖУ-СБ145-2а СБ	Сборочный чертеж		
		КЖУ-СБ145-1а:СБ145-2а ВС	Выборка стали		
		1494-24 вып.1	Пояснительная записка		
			Сборочные единицы		
1		КЖУ-СЗ1	Арматурная сетка СЗ1	1	
2		1494-24 вып.1, л.14	Тпо эсс	С14	1
			Детали		
3		1494-24 вып.1, л.15	Изделие закладное М1	4	
4		Тпо эсс л.16	Тпо эсс	М2	4
			Материалы		
			Бетон марки 200	021	м ³

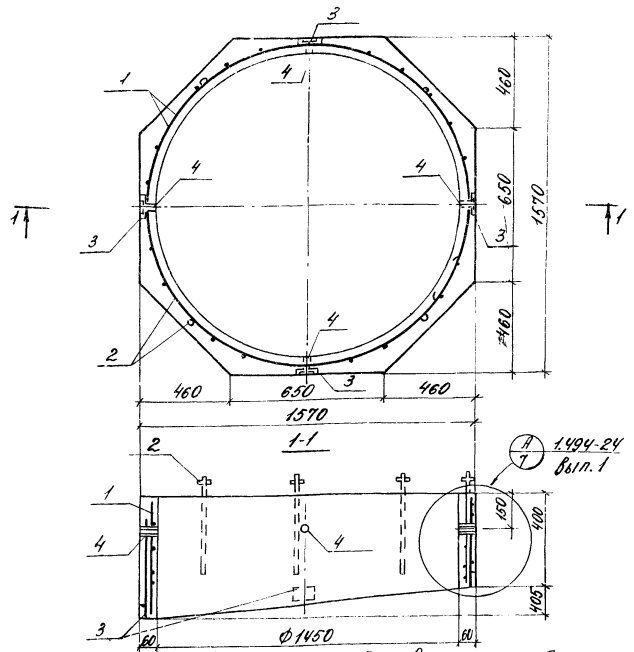


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления ручного ковра приведена на листе 8, серия 1494-24, вып.1.

КЖУ СБ145-2а				Лист	Лист	Листов
Лист	№ документа	Подпись	Дата	Р	7	7
Лист	№ документа	Подпись	Дата	Минпротстрой СССР ПРОЕКТИНГОВЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		

КЖУ-СБ 145-2а СБ		Лист	Масса	Листов	Масса
Станок железобетонный СБ145-2а Сборочный чертеж		Р	530,0	1	1,20
		Лист / Листов / Минпротстрой СССР / ПРОЕКТИНГОВЫЙ ИНСТИТУТ / г. Одесса			

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия						Закладные изделия						всего
	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-75			Прокат ст. 3пР2 для сборки			Стекловолоконная арматура по ГОСТ 530-74			Стекловолоконная арматура по ГОСТ 530-74			
	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	класс В-1	
СБ145-1а	18	—	15	0,8	2,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,1	0,6	10,0
СБ76-2а	30	—	3,1	1,2	4,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,3
СБ105-2а	35	—	3,1	1,6	4,7	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	14,1
СБ145-2а	5,1	—	3,1	2,2	5,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	16,4

ТП 816-242

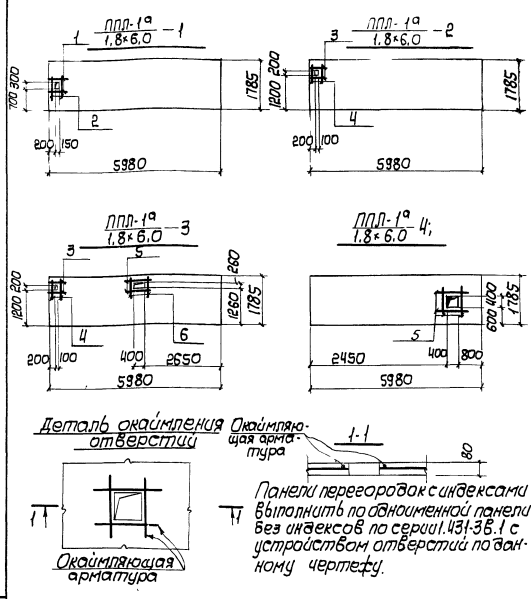
КЖУ-СБ145-1а:СБ145-2а ВС

КЖУ-СБ145-1а:СБ145-2а ВС				Лист	Лист	Листов
Лист	№ документа	Подпись	Дата	Р	7	7
Лист	№ документа	Подпись	Дата	Минпротстрой СССР ПРОЕКТИНГОВЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		

7560/11

118

№ п/п	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
№6			КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	Сборочный чертёж		
№6			КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	Выборка стали		
			1.431-3 В.1	Пояснительная записка		
			По фс	Панель перегородки ПП-1 ^а 1,8×6,0		
				ПП-1 ^а - 1		
				<u>детали</u>		
64	1			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=580	2	0,4кг
64	2			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=780	2	0,6кг
				ПП-1 ^а - 2		
				<u>детали</u>		
64	3			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=530	2	0,4кг
64	4			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=680	2	0,6кг
				ПП-1 ^а - 3		
				<u>детали</u>		
64	3			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=580	2	0,4кг
64	4			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=680	2	0,6кг
64	5			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=880	2	0,8кг
64	6			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=740	2	0,7кг
				ПП-1 ^а - 4		
				<u>детали</u>		
64	5			Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=880	4	1,6кг



№ п/п	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	1	ПП-1 ^а - 4
№6			КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	Панели перегородок ПП-1 ^а 1,8×6,0		
				ПП-1 ^а - 1		
				ПП-1 ^а - 4		

№ п/п	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	1	ПП-1 ^а - 4Б
№6			КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	Панели перегородок ПП-1 ^а 1,8×6,0		
				ПП-1 ^а - 1		
				ПП-1 ^а - 4		

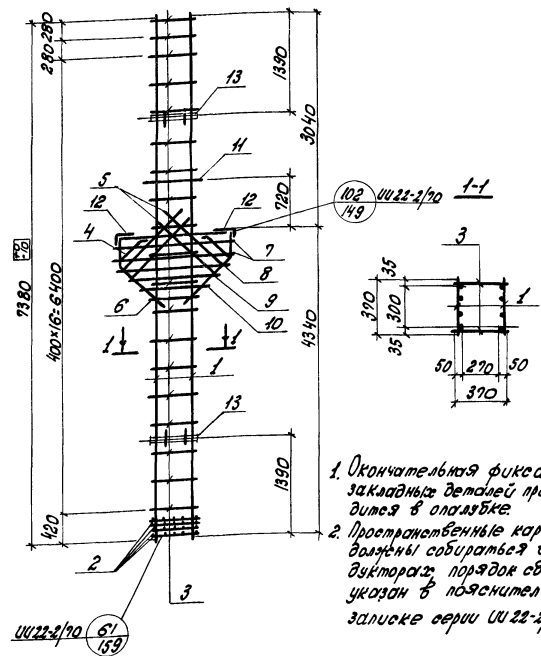
Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Всего
	Арматурная сталь			Прочная сталь	
	ГОСТ 5781-75		Итого		
Класс	Ф мм	Итого		Итого	
ПП-1 ^а 1,8×6,0 - 1	1.0	1.0			1.0
ПП-1 ^а 1,8×6,0 - 2	1.0	1.0			1.0
ПП-1 ^а 1,8×6,0 - 3	2.5	2.5			2.5
ПП-1 ^а 1,8×6,0 - 4	1.6	1.6			1.6

61

№ п/п	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	1	ПП-1 ^а - 4Б
№6			КФУ ПП-1 ^а 1,8×6,0	Панели перегородок ПП-1 ^а 1,8×6,0		
				ПП-1 ^а - 1		
				ПП-1 ^а - 4		

Элемент	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
1/В			-кжс-кп3 с6 УИ 22-2/70 стр. 11-17	Сборочный чертеж Пояснительная записка Сборочные единицы		
1/В		1	-кжс-кп4 УИ 22-2/70 д. 171	Каркас плоский Кр4 Сетка с1	2 4	18,6 кг 9,2 кг
Детали						
3			УИ 22-2/70 д. 231	Стержни одиночные поз. 2	38	5,6 кг
4			То же д. 172	То же поз. 50	4	4,0 кг
5			" " д. 172	" " поз. 51	8	13,6 кг
6			" " д. 172	" " поз. 56	1	0,6 кг
7			" " д. 173	" " поз. 63	2	2,2 кг
8			" " д. 173	" " поз. 64	1	4,0 кг
9			" " д. 173	" " поз. 65	1	0,9 кг
10			" " д. 173	" " поз. 66	1	0,7 кг
11			" " д. 174	Удвоение закладное М3	1	17,9 кг
12			" " д. 176	То же М10	2	43,4 кг
13			" " д. 178	" " М16	2	5,0 кг

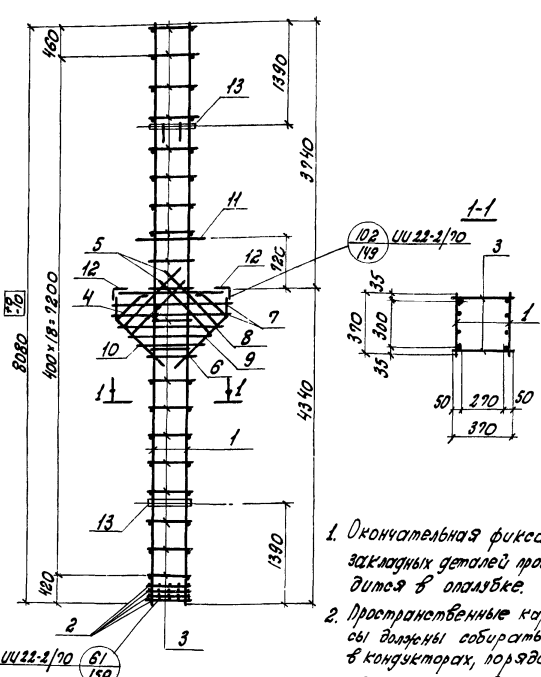


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олапбке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	И. Докучкин	Подпись	Дата	Кжс-Кп3	Каркас пространственный Кп3.	Литер	Масса	Масштаб
1	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1972	Каркас пространственный Кп3.	Каркас пространственный Кп3.	Р	2857	1:25

Изм.	Лист	И. Докучкин	Подпись	Дата	Кжс-Кп3 с6	Каркас пространственный Кп3. Сборочный чертеж.	Литер	Масса	Масштаб
1	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1972	Каркас пространственный Кп3. Сборочный чертеж.	Каркас пространственный Кп3. Сборочный чертеж.	Р	2857	1:25

Элемент	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
1/В			-кжс-кп4 с6 УИ 22-2/70 стр. 11-17	Сборочный чертеж Пояснительная записка Сборочные единицы		
1/В		1	-кжс-кп5 УИ 22-2/70 д. 171	Каркас плоский Кр5 Сетки с1	2 4	19,8 кг 9,2 кг
Детали						
3			УИ 22-2/70 д. 231	Стержни одиночные поз. 2	40	5,8 кг
4			То же д. 172	То же поз. 50	4	4,0 кг
5			" " д. 172	" " поз. 51	8	13,6 кг
6			" " д. 172	" " поз. 56	1	0,6 кг
7			" " д. 173	" " поз. 63	2	2,2 кг
8			" " д. 173	" " поз. 64	1	4,0 кг
9			" " д. 173	" " поз. 65	1	0,9 кг
10			" " д. 173	" " поз. 66	1	0,7 кг
11			" " д. 174	Удвоение закладное М3	1	17,9 кг
12			" " д. 176	То же М10	2	43,4 кг
13			" " д. 178	" " М16	2	5,0 кг

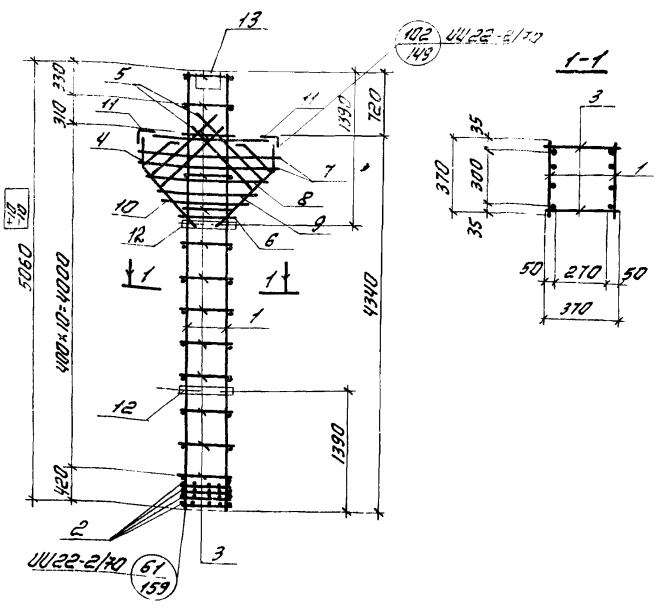


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олапбке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	И. Докучкин	Подпись	Дата	Кжс-Кп4	Каркас пространственный Кп4.	Литер	Масса	Масштаб
1	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1972	Каркас пространственный Кп4.	Каркас пространственный Кп4.	Р	3031	1:25

Изм.	Лист	И. Докучкин	Подпись	Дата	Кжс-Кп4 с6	Каркас пространственный Кп4. Сборочный чертеж.	Литер	Масса	Масштаб
1	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1972	Каркас пространственный Кп4. Сборочный чертеж.	Каркас пространственный Кп4. Сборочный чертеж.	Р	3031	1:25

Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
1/8		-КЖУ-КП5 СБ	Сборочный чертеж		
		УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
			Сборочные единицы		
1/8	1	-КЖУ-КР6	Каркас плоский КР6	2	124,8 кг
	2	УИ 22-2/70 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг
			<u>Детали</u>		
	3	УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	26	2,6 кг
	4	Тпо же	Тпо же поз. 50	4	4,0 кг
	5	"	" поз. 51	8	13,6 кг
	6	"	" поз. 56	1	0,6 кг
	7	"	" поз. 63	2	2,2 кг
	8	"	" поз. 64	1	1,0 кг
	9	"	" поз. 65	1	0,9 кг
	10	"	" поз. 66	1	0,7 кг
	11	"	Узелок закладной М10	2	43,4 кг
	12	"	Тпо же М16	2	5,0 кг
	13	"	" М1	1	22,0 кг

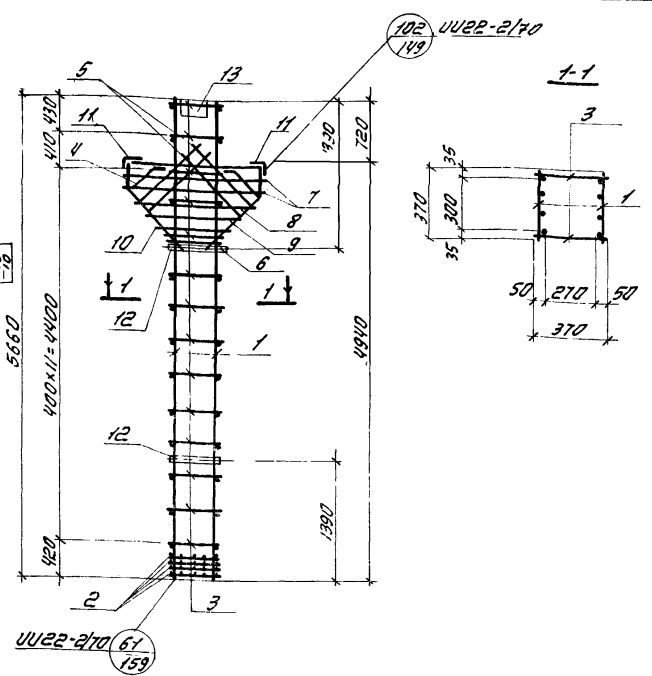


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	КЖУ-КП5	Лит.	Лист	Листов
					Каркас пространственный КР5.	Р	1	1

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	КЖУ-КП5 СБ	Лит.	Масса	Масшт.
					Каркас пространственный КР5	Р	208,0	1:50
					Сборочный чертеж			1:25

Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
1/8		-КЖУ-КП6 СБ	Сборочный чертеж		
		УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
			Сборочные единицы		
1/8	1	-КЖУ-КР7	Каркас плоский КР7	2	138,6 кг
	2	УИ 22-2/70 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг
			<u>Детали</u>		
	3	УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	28	2,8 кг
	4	Тпо же	Тпо же поз. 50	4	4,0 кг
	5	"	" поз. 51	8	13,6 кг
	6	"	" поз. 56	1	0,6 кг
	7	"	" поз. 63	2	2,2 кг
	8	"	" поз. 64	1	1,0 кг
	9	"	" поз. 65	1	0,9 кг
	10	"	" поз. 66	1	0,7 кг
	11	"	Узелок закладной М10	2	43,4 кг
	12	"	Тпо же М16	2	5,0 кг
	13	"	" М1	1	22,0 кг

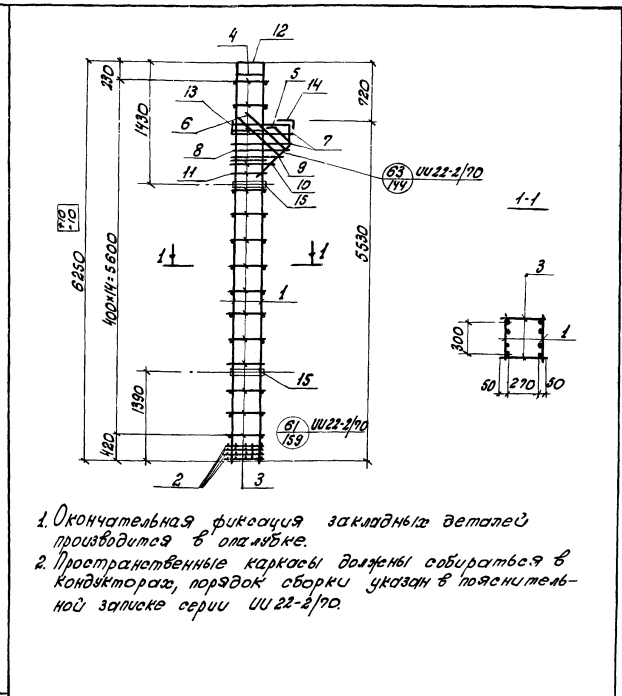


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	ТП 816-242	Лит.	Лист	Листов
					Каркас пространственный КР6	Р	1	1

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	ТП 816-242	Лит.	Масса	Масшт.
					Каркас пространственный КР6	Р	222,0	1:50
					Сборочный чертеж			1:25

Лист	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
18			- КЖУ-КП7 СБ	Сборочный чертеж		
			УИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка Сборочные единицы		
18	1		- КЖУ-КР8	Каркас плоский КР8	2	152,4кг
	2		УИ 22-2/70 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
<u>Детали</u>						
	3		УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз.4	26	5,2кг
	4		То же л. 188	То же поз.47	4	1,2кг
	5		" л. 188	" поз.50	1	1,0кг
	6		" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
	7		" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
	8		" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
	9		" л. 188	" поз.54	1	0,9кг
	10		" л. 188	" поз.55	1	0,9кг
	11		" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
	12		л. 174	Изделие закладное М1	1	22,0кг
	13		л. 175	То же М7	1	10,8кг
	14		л. 176	" М9	1	16,6кг
	15		л. 178	" М16	2	50кг

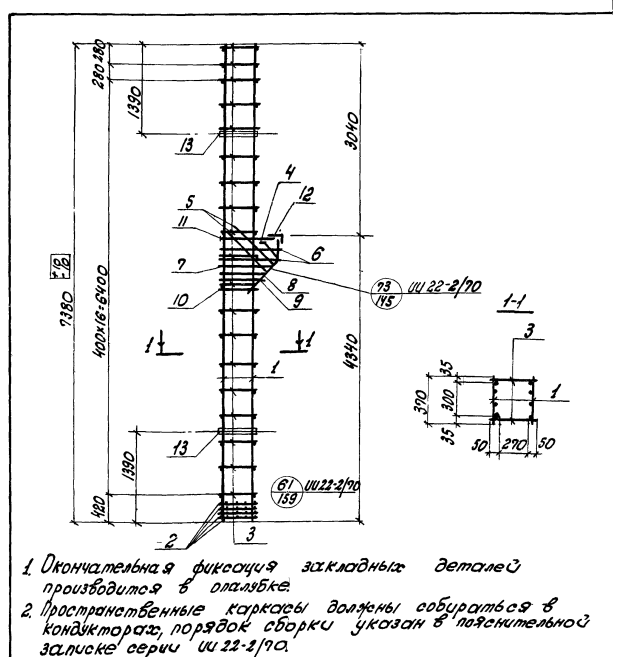


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олампке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Лист	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
18			- КЖУ-КП8 СБ	Сборочный чертеж		
			УИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка Сборочные единицы		
18	1		- КЖУ-КР4	Каркас плоский КР4	2	181,6кг
	2		УИ 22-2/70 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
<u>Детали</u>						
	3		УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз.4	38	7,6
	4		То же л. 188	То же поз.50	1	1,0кг
	5		" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
	6		" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
	7		" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
	8		" л. 188	" поз.54	1	0,9кг
	9		" л. 188	" поз.55	1	0,9кг
	10		" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
	11		л. 175	Изделие закладное М7	1	10,8кг
	12		л. 176	То же М9	1	16,6кг
	13		л. 178	" М16	2	50кг

КЖУ-КП7 СБ			Лит.	Масса	Нови
Каркас пространственный КП7.			Р	231,3	1:50
			Сборочный чертеж.		
			Микрометр с оср ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса		

Лист	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
18			- КЖУ-КП8 СБ	Сборочный чертеж		
			УИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка Сборочные единицы		
18	1		- КЖУ-КР4	Каркас плоский КР4	2	181,6кг
	2		УИ 22-2/70 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
<u>Детали</u>						
	3		УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз.4	38	7,6
	4		То же л. 188	То же поз.50	1	1,0кг
	5		" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
	6		" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
	7		" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
	8		" л. 188	" поз.54	1	0,9кг
	9		" л. 188	" поз.55	1	0,9кг
	10		" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
	11		л. 175	Изделие закладное М7	1	10,8кг
	12		л. 176	То же М9	1	16,6кг
	13		л. 178	" М16	2	50кг

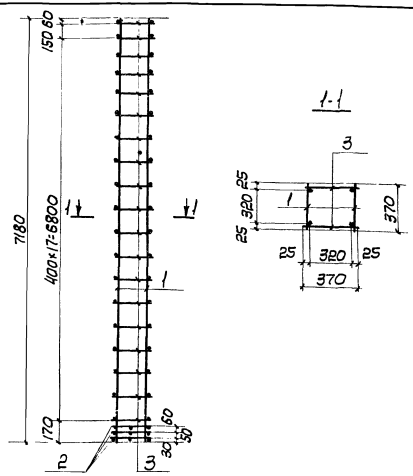


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олампке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Лист	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
18			- КЖУ-КП8 СБ	Сборочный чертеж		
			УИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка Сборочные единицы		
18	1		- КЖУ-КР4	Каркас плоский КР4	2	181,6кг
	2		УИ 22-2/70 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
<u>Детали</u>						
	3		УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз.4	38	7,6
	4		То же л. 188	То же поз.50	1	1,0кг
	5		" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
	6		" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
	7		" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
	8		" л. 188	" поз.54	1	0,9кг
	9		" л. 188	" поз.55	1	0,9кг
	10		" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
	11		л. 175	Изделие закладное М7	1	10,8кг
	12		л. 176	То же М9	1	16,6кг
	13		л. 178	" М16	2	50кг

ТП816-242 КЖУ-КП8 СБ			Лит.	Масса	Нови
Каркас пространственный КП8.			Р	239,8	1:50
			Сборочный чертеж.		
			Микрометр с оср ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса		

№ листа	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
1/6		КЖУ-КП9 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
1/6	1	КЖУ-КР9	Каркас плоский КР9	2	88,6кг
	2	Ширр 460-75 л. 57	Сетка СЗ	3	4,2кг
			<u>Детали</u>		
	3	Ширр 460-75 л. 58	Стержни одиночные поз. 58	38	3,0кг

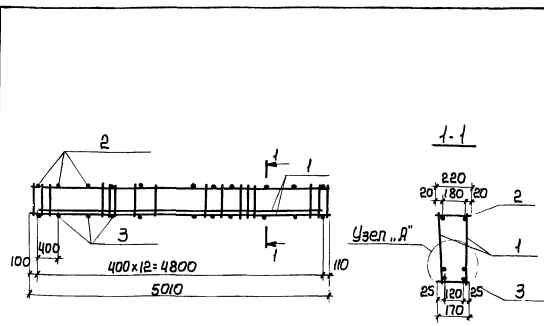


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пространственные каркасы волфы собираются в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке ширр 460-75 вып. 1-1.

Исполн.		Провер.		Дата		КЖУ-КП9	
Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов
1	1	1	1	1	1	1	1
Каркас пространственный КР9.				Проектный институт №3 в Одессе			

Исполн.		Провер.		Дата		КЖУ-КП9 СБ	
Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов
1	1	1	1	1	1	1	1
Каркас пространственный КР9 Сборочный чертеж.				Проектный институт №3 в Одессе			

№ листа	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		КЖУ-КР10 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
1		КЖУ-КР14	Каркас плоский КР14	2	83,4кг
			<u>Детали</u>		
2		Ф6 А1 ГОСТ 5781-75 E-220		13	0,6 кг
3		Ф6 В2 ГОСТ 5781-75 E-170		13	0,5 кг



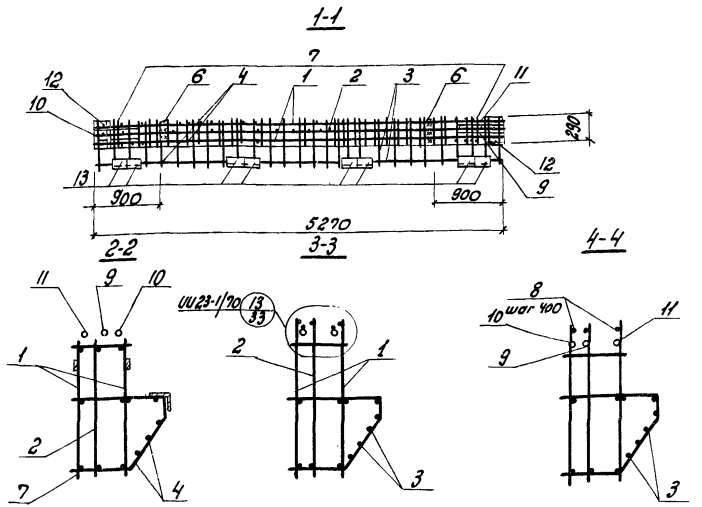
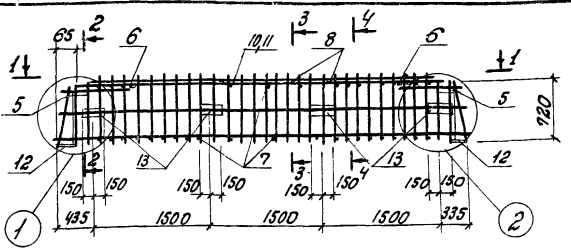
Узел..А"

1. Плоские арматурные каркасы объединить в пространственный путем приварки стержней поз. 2 и 3.
 2. Сварку производить при помощи сварочных клещей в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 373-69.

Исполн.		Провер.		Дата		КЖУ-КР10	
Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов
1	1	1	1	1	1	1	1
Каркас пространственный КР10				Проектный институт №3 в Одессе			

Исполн.		Провер.		Дата		КЖУ-КР10 СБ	
Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов
1	1	1	1	1	1	1	1
Каркас пространственный КР10 Сборочный чертеж				Проектный институт №3 в Одессе			

Ранг	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
			КЖС-ПК28 а СБ	Сборочный чертеж		
			УУ 23-1/70	Пояснительная записка		на двух листах
<u>Сборочные единицы</u>						
1		УУ 23-1/70 л.38	Каркас ларей КР13	2	702кг	
2		То же л.42	То же КР31	1	643кг	
3		" л.46	Сетка С2	1	3,9кг	
4		" л.46	То же С2А	1	3,9кг	
<u>Детали</u>						
5		УУ 23-1/70 л.51	Стержни одиночные поз.59	4	2,5кг	
6		То же "	То же поз.60	2	1,1кг	
7		" "	" поз.62	56	0,34кг	
8		" "	" поз.63	24	0,09кг	
9		" "	" поз.64	2	14,4кг	
10		" л.48	" СЛ1	1	27,9кг	
11		" л.48	" СЛ3	1	27,0кг	
12		" л.49	Узел закладной М1	2	14,5кг	
13		" л.50	То же М7	8	3,2кг	



Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК28 а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28 а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28 а		

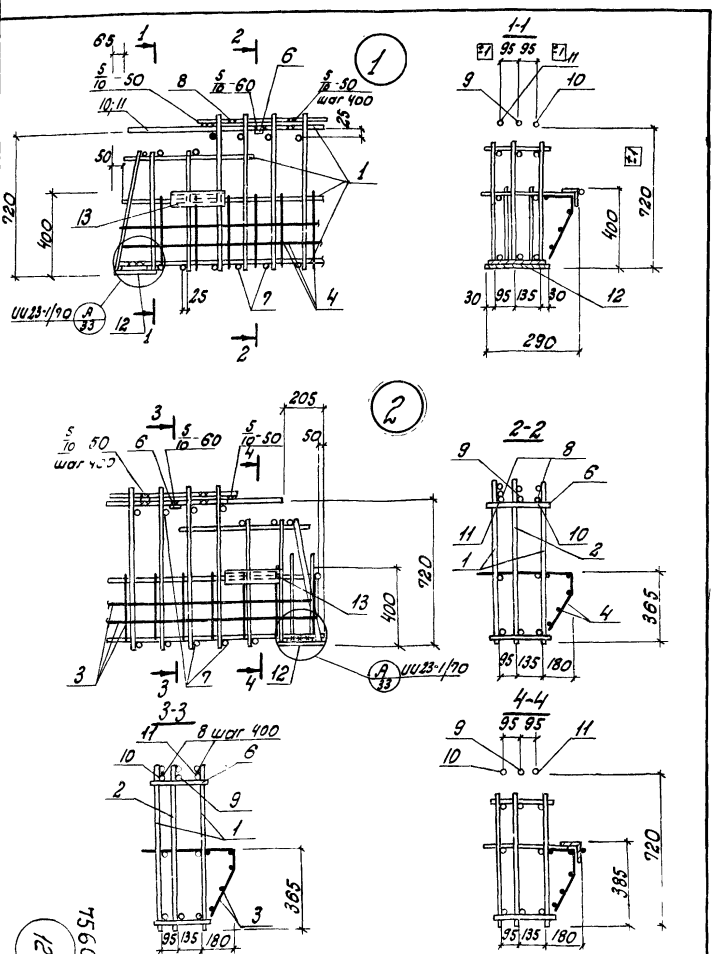
Каркас пространственный ПК28 а

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИН ИНИТИУТН
г.ДВесса

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК28 а СБ		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28 а СБ		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28 а СБ		

Каркас пространственный ПК28 а
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИН ИНИТИУТН
г.ДВесса



Ранг	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
			КЖС-ПК29 а СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
1		УУ 23-1/70 л.39	Каркас плоский КР20	2	672кг	
2		То же л.44	То же КР36	1	485кг	
3		" л.46	Сетка С3	1	3,9кг	
4		" л.46	То же С3А	1	3,9кг	
<u>Детали</u>						
5		УУ 23-1/70 л.51	Стержни одиночные поз.59	4	2,5кг	
6		То же "	То же поз.60	2	1,1кг	
7		" "	" поз.62	56	0,34кг	
8		" "	" поз.63	12	0,09кг	
9		" "	" поз.64	4	14,4кг	
10		" л.48	" СЛ4	1	28,0кг	
11		" л.49	Узел закладной М1	2	14,5кг	
12		" л.50	То же М7	4	3,2кг	

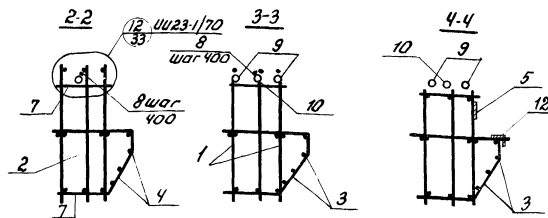
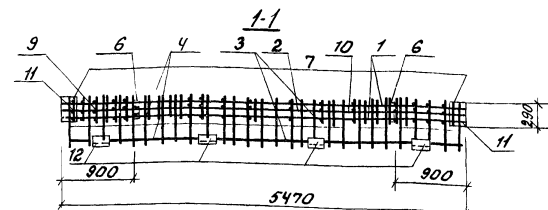
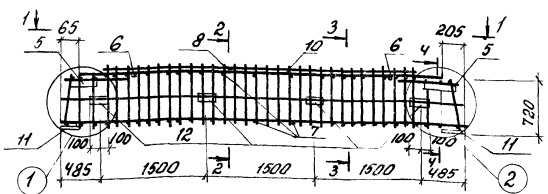
Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК28 а СБ		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28 а СБ		

КЖС-ПК28 а СБ

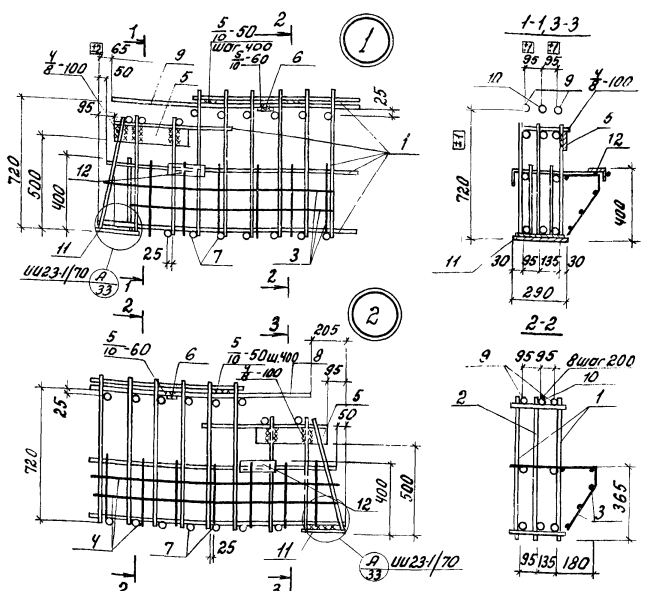
Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК29 а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК29 а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК29 а		

Каркас пространственный ПК29 а

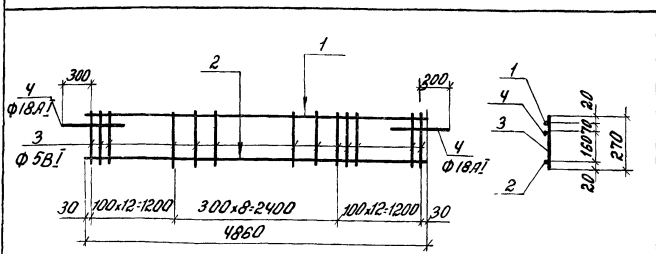
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИН ИНИТИУТН
г.ДВесса



				КЖУ-ПК 29 а СБ				
Изм	Лист	№ докум	подп	дата	Каркас пространственный ПК 29 а	Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Р		
Изм	Лист	№ докум	подп	дата	Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт
Изм	Лист	№ докум	подп	дата		Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт



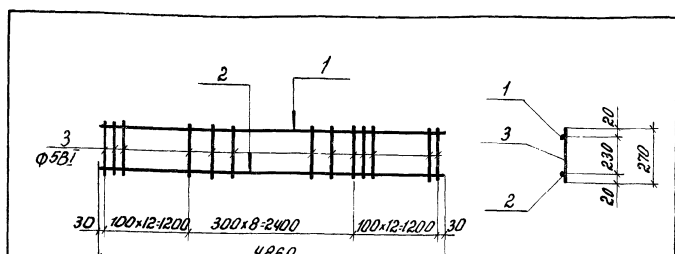
				КЖУ-ПК 29 а СБ				
Изм	Лист	№ докум	подп	дата	Каркас пространственный ПК 29 а	Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Р		
Изм	Лист	№ докум	подп	дата	Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт
Изм	Лист	№ докум	подп	дата		Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-89.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		Ф80 ГОСТ 5781-75 L=4860		1	1,9 кг
Б4	2		Ф100 ГОСТ 5781-75 L=4860		1	3,0 кг
Б4	3		Ф58 ГОСТ 6727-53* L=270		33	1,4 кг
Б4	4		Ф18 ГОСТ 5781-75 L=800		2	3,2 кг

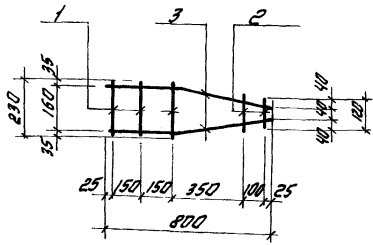
				КЖУ-КР1				
Изм	Лист	№ докум	подп	дата	Каркас плоский КР1	Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Р	9,5	1:50
Изм	Лист	№ докум	подп	дата		Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт
Изм	Лист	№ докум	подп	дата		Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-89.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		Ф80 ГОСТ 5781-75 L=4860		1	1,9 кг
Б4	2		Ф100 ГОСТ 5781-75 L=4860		1	3,0 кг
Б4	3		Ф58 ГОСТ 6727-53* L=270		33	1,4 кг

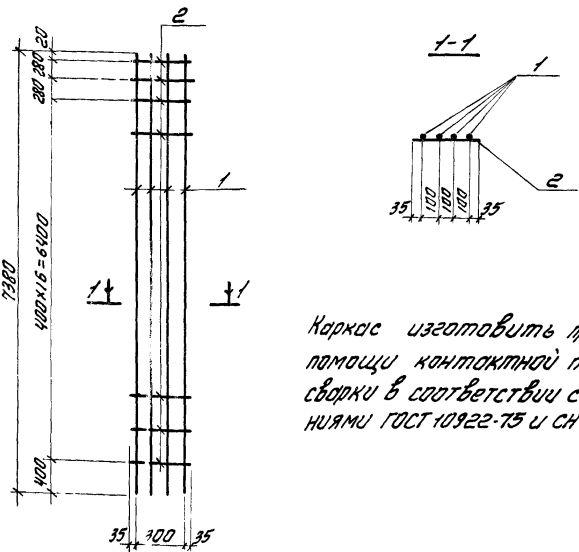
				КЖУ-КР2				
Изм	Лист	№ докум	подп	дата	Каркас плоский КР2	Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Р	6,3	1:50
Изм	Лист	№ докум	подп	дата		Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт
Изм	Лист	№ докум	подп	дата		Лист	Масса	Масшт
Гр	инж	пр	Зак	пр		Лист	Масса	Масшт



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф53 I ГОСТ 6127-53* R=230	3	0,07 кг
Б4	2			Ф53 I ГОСТ 6127-53* R=120	2	0,03 кг
Б4	3			Ф18 A I ГОСТ 5781-75 R=805	2	3,20 кг

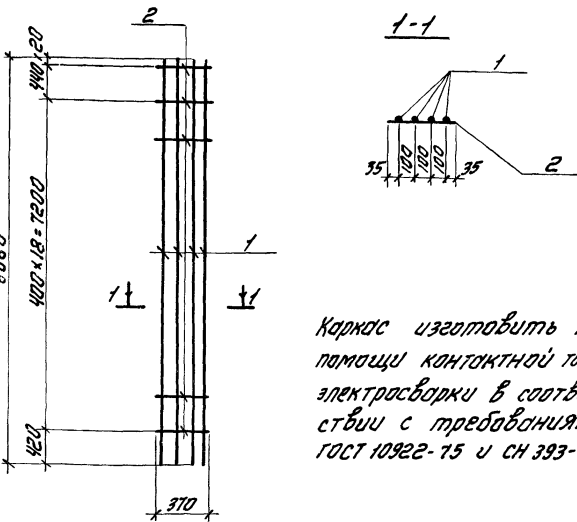
КЖУ - КР3					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас плоский КР3
					Р 3,30 1:20
Лист Листов 1 1					
Минпромстрой СССР					
Проектный институт № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф22 A I ГОСТ 5781-75 R=7380	4	88,0 кг
Б4	2			Ф8 A I ГОСТ 5781-75 R=370	19	2,8 кг

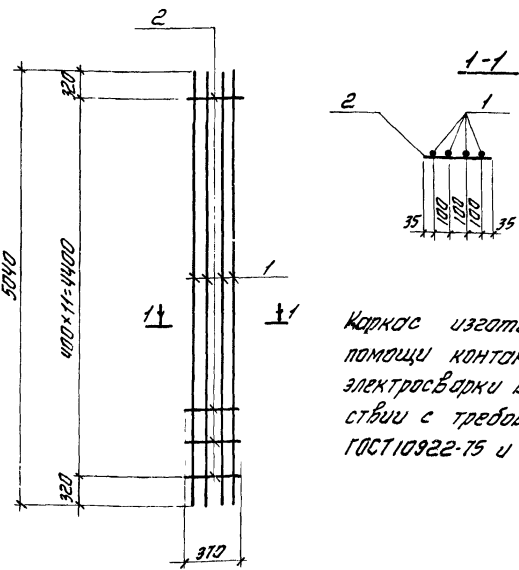
КЖУ - КР4					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас плоский КР4
					Р 90,8 1:20
Лист Листов 1 1					
Минпромстрой СССР					
Проектный институт № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф22 A I ГОСТ 5781-75 R=8080	4	96,5 кг
Б4	2			Ф8 A I То же R=370	20	2,9 кг

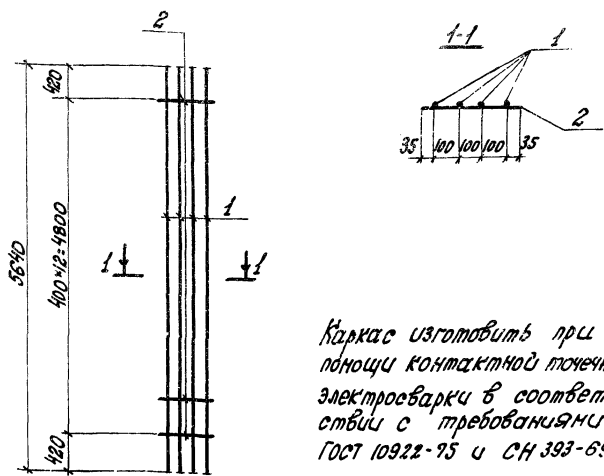
ТПВ16-242 КЖУ - КР5					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас плоский КР5
					Р 99,4 1:20
Лист Листов 1 1					
Минпромстрой СССР					
Проектный институт № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф22 A I ГОСТ 5781-75 R=5040	4	61,0 кг
Б4	2			Ф8 A I То же R=370	12	1,8 кг

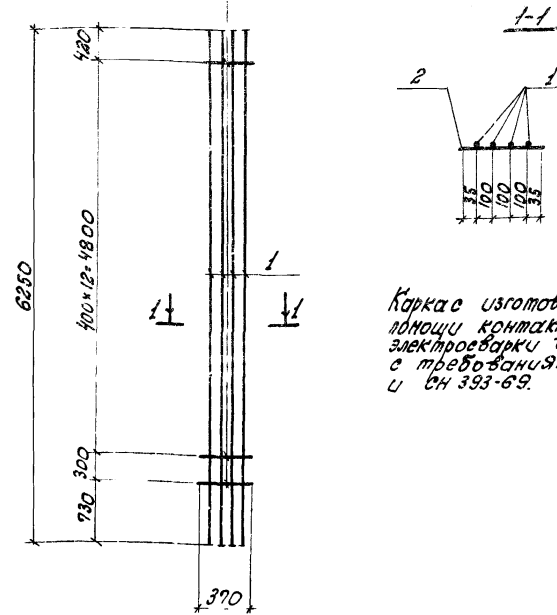
ТПВ16-242 КЖУ - КР6					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас плоский КР6
					Р 62,8 1:20
Лист Листов 1 1					
Минпромстрой СССР					
Проектный институт № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1		φ22 АIII ГОСТ 5781-75 L-5640		4	69,8
54	2		φ8 АI Тп же L-370		13	1,9

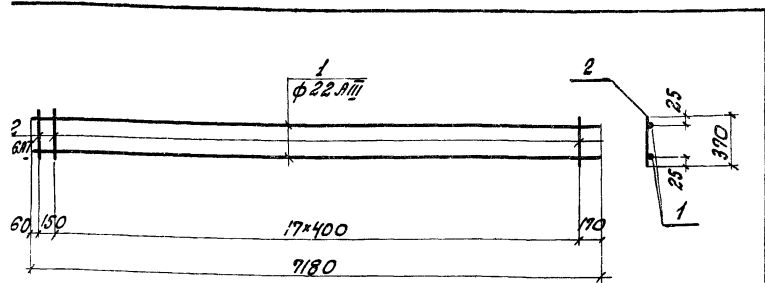
Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР7			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Р	69,7	1:50
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Микрометром СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1		φ22 АIII ГОСТ 5781-75 L-6250		4	74,4 кг
54	2		φ8 АI Тп же L-370		14	2,1 кг

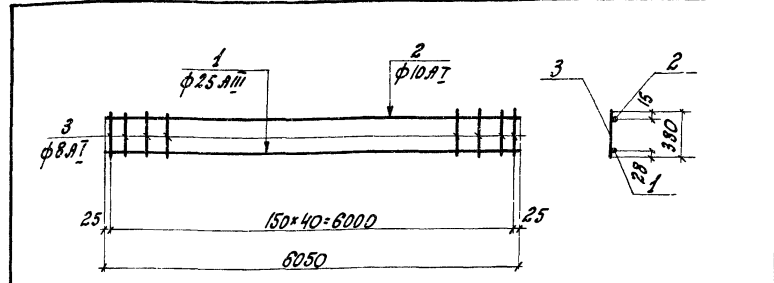
Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР8			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Р	76,5 кг	1:50
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Микрометром СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1		φ22 АIII ГОСТ 5781-75 L-7180		2	43,0 кг
54	2		φ8 АI Тп же L-370		19	1,5 кг

Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР9			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Р	44,5 кг	1:50
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Микрометром СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

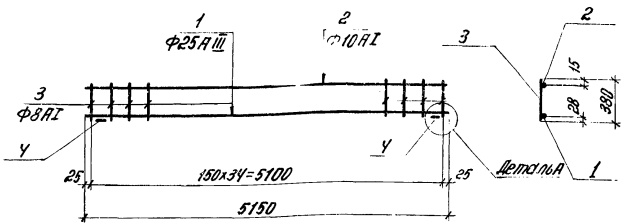


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

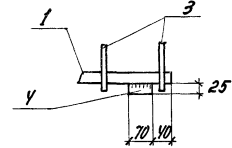
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1		φ25 АIII ГОСТ 5781-75 L-6050		1	23,3 кг
54	2		φ10 АI Тп же L-6050		1	3,8 кг
54	3		φ8 АI " L-380		41	6,2 кг

Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР10			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Р	33,3 кг	1:50
Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Инж. пр.	С.И. Бондаренко	С.И. Бондаренко	Микрометром СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

7560/11
128



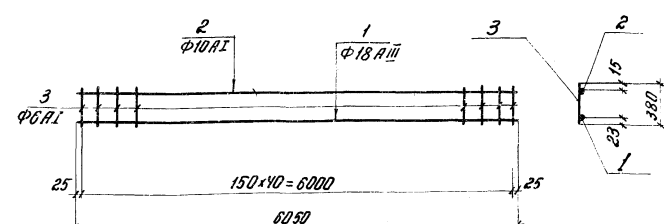
Деталь А



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				Детали		
5Y	1		Ф25АШ ГОСТ 5781-75 L=5150		1	19,8 кг
5Y	2		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 L=5150		1	3,2 кг
5Y	3		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 L=380		35	3,3 кг
5Y	4		Ф25АШ ГОСТ 5781-75 L=70		2	0,3 кг

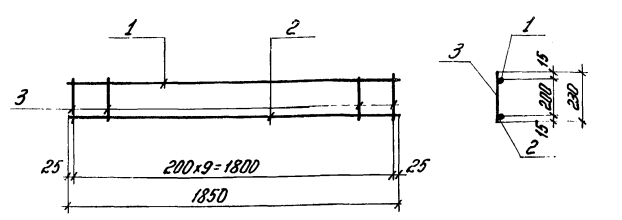
КЭШ-КР 11							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 11	Лист	Масса	Листов
						Р	29,0 кг
					Лист		Листов
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.							



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				Детали		
5Y	1		Ф18АШ ГОСТ 5781-75 L=6050		1	12,1 кг
5Y	2		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 L=6050		1	3,8 кг
5Y	3		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 L=380		41	3,5 кг

КЭШ-КР 12							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 12	Лист	Масса	Листов
						Р	19,4
					Лист		Листов
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.							

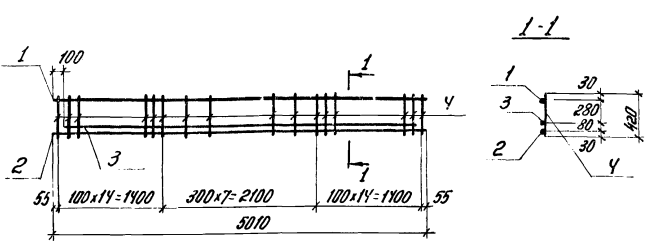


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
5Y	1		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 L=1850		1	1,15
5Y	2		Ф16АШ ГОСТ 5781-75 L=1850		1	2,95
5Y	3		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 L=230		10	0,9

7560/II
129

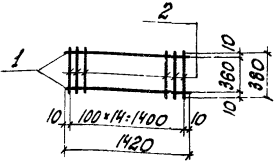
ТП 8/6-242 КЭШ-КР 13							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 13	Лист	Масса	Листов
						Р	5,0
					Лист		Листов
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.							



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
5Y	1		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 L=5010		1	3,1 кг
5Y	2		Ф22АШ ГОСТ 5781-75 L=5010		1	14,9 кг
5Y	3		Ф22АШ ГОСТ 5781-75 L=1810		1	14,3 кг
5Y	4		Ф10АШ ГОСТ 5781-75 L=420		36	9,4 кг

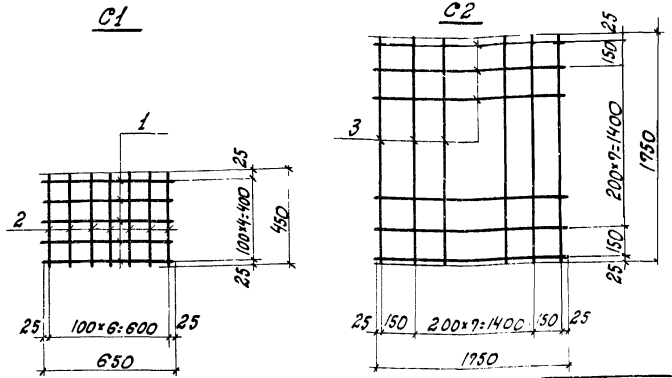
ТП 8/6-242 КЭШ-КР 14							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 14	Лист	Масса	Листов
						Р	41,7
					Лист		Листов
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.							



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
Б4	1		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1420$		2	0,6кг
Б4	2		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=380$		15	1,4кг

			КЭЖУ-КР15				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р	2,0кг	1:50
			Каркас плоский КР15				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				

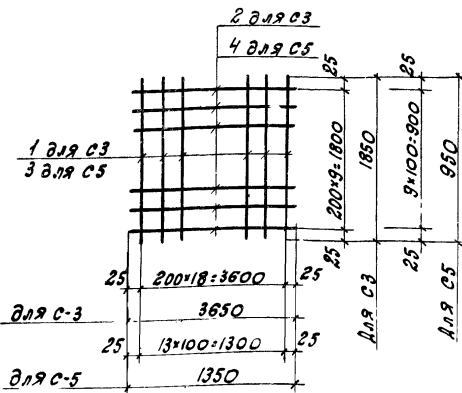


Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка извешив.	Масса, кг
С1	2,6кг
С2	31,1кг

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>С1</u>			
			<u>Детали</u>			
Б4	1		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=650$		5	1,3кг
Б4	2		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=450$		7	1,3кг
			<u>С2</u>			
			<u>Детали</u>			
Б4	3		Ф12А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1750$		20	31,1кг

			КЭЖУ-С1; С2				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р		1:50
			Сетки С1, С2				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				

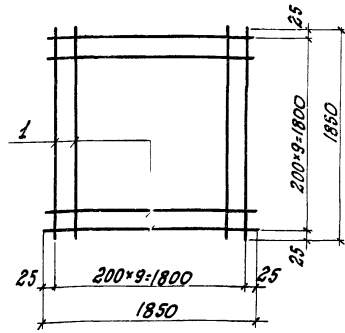


Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка изд.	Масса, кг
С3	44,4
С5	23,8

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К.в.	Примечание
			<u>С3</u>			
			<u>Детали</u>			
Б4	1	75/60/II	Ф10А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1850$		19	21,8кг
Б4	2		то же $\varnothing=3650$		10	23,6кг
			<u>С5</u>			
			<u>Детали</u>			
Б4	3	130	Ф12А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=950$		14	11,8кг
Б4	4		то же $\varnothing=1350$		10	12,0кг

			ТП816-242 КЭЖУ-С3; С5				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р		1:50
			Сетки С3; С5				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>С4</u>			
			<u>Детали</u>			
	1		Ф10А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1850$		20	23,0кг

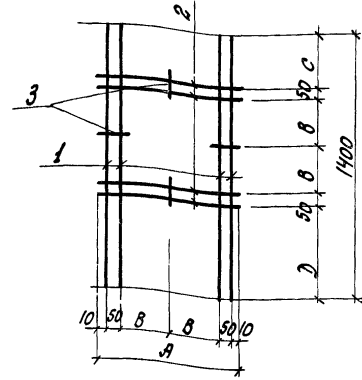
			ТП816-242 КЭЖУ-С4				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р	23,0кг	1:50
			Сетка С4				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
1/3		КЖУ-С6 ÷ С11СБ	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
			<u>С6</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=580	4	0,52кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг
			<u>С7</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=780	4	0,69кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг
			<u>С8</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=480	4	0,44кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг
			<u>С9</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=430	4	0,36кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг
			<u>С10</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=530	4	0,46кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг
			<u>С11</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=480	4	0,44кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг

КЖУ-С6 ÷ С11

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Микрометр ССР
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г.Одесса



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка сетки	Размеры мм				Масса, кг
	А	В	С	Д	
С6	580	230	420	420	1,82
С7	780	330	99	543	1,99
С8	480	180	645	295	1,74
С9	430	155	85	305	1,66
С10	530	205	445	445	1,76
С11	480	180	875	65	1,74

КЖУ-С6 ÷ С11 СБ

Лит.	Масса см.	Листов
Р		1

Сетки С6 ÷ С11
/ Сборочный чертеж /

Микрометр ССР
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г.Одесса

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка сетки	Размеры мм.					Масса, кг
	А	В	С	Д	Е	
С12	680	280	710	180	205	1,30
С13	830	355	415	430	230	2,02

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>С12</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=680	4	0,60кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг
			<u>С13</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=1400	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=830	4	0,72кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 L=70	4	0,06кг

ТП816-242 КЖУ-С12, С13

Лит.	Масса см.	Листов
Р		1

Сетки С12, С13.

Микрометр ССР
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г.Одесса

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка сетки	Размеры мм				Масса, кг
	А	В	П	К	
С14	1050	120	7	0,4	
С15	750	810	5	3,0	

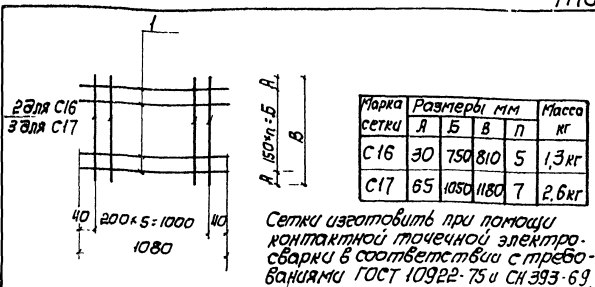
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>С14</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75, L=1210	16	0,4кг
			<u>С15</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75, L=1210	6	1,6кг
54	2		ФБАШ по ЖЕ, L=810	8	1,4кг

ТП816-242 КЖУ-С14, С15

Лит.	Масса см.	Листов
Р		1

Сетки С14, С15

Микрометр ССР
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г.Одесса



Марка сетки	Размеры мм				Масса кг
	Я	Б	В	П	
С16	30	750	810	5	1,3 кг
С17	65	1050	1180	7	2,6 кг

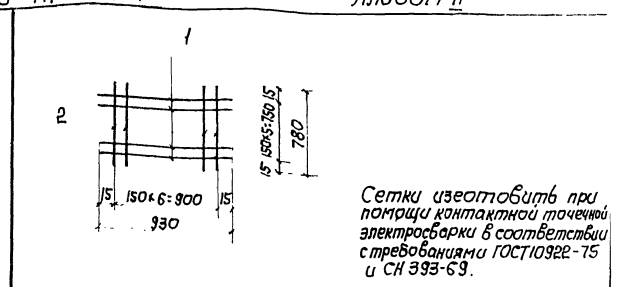
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С16		
				Детали		
Б4		1		Ф6Я III ГОСТ 5781-75, е=1080	6	1,4 кг
Б4		2		Ф4В I ГОСТ 6727-53*, е=810	6	0,5 кг
				С17		
				Детали		
Б4		1		Ф6Я III ГОСТ 5781-75, е=1080	8	1,9 кг
Б4		3		Ф4В I ГОСТ 6727-53*, е=1180	6	0,7 кг

КФУ-С16, С17

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масшт.
				Р	14,1 кг	1:1

Сетки С16, С17



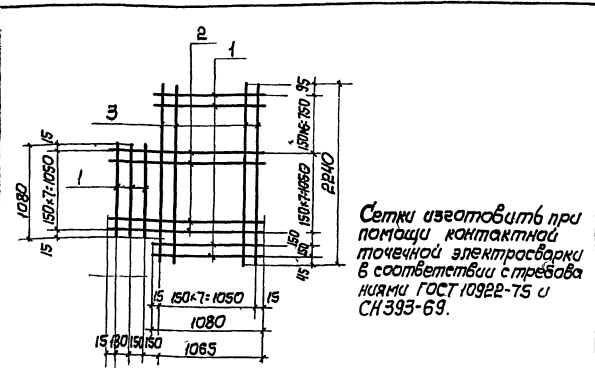
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф6Я III ГОСТ 5781-75, е=930	6	1,4 кг
Б4		2		Ф6Я III то же, е=780	7	1,2 кг

КФУ-С18

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масшт.
				Р	2,6 кг	1:1

Сетка С18



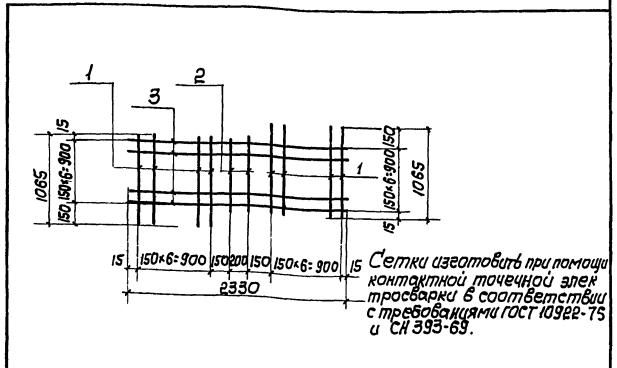
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф10Я III ГОСТ 5781-75, е=1080	10	6,7 кг
Б4		2		Ф8Я III то же, е=1510	8	4,7 кг
Б4		3		Ф5В I ГОСТ 6727-53*, е=2240	8	2,7 кг

КФУ-С19

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масшт.
				Р	14,1 кг	1:1

Сетка С19



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф8Я III ГОСТ 5781-75, е=1065	14	5,8 кг
Б4		2		То же е=930	2	0,7 кг
Б4		3		" е=2330	7	6,4 кг

КФУ-С20

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масшт.
				Р	12,9 кг	1:1

Сетка С20

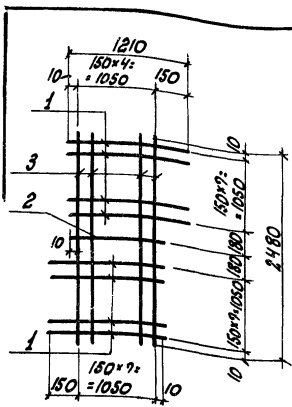
7560/132

ТТ 816-242

Сетка С19

ТТ 816-242

Сетка С20



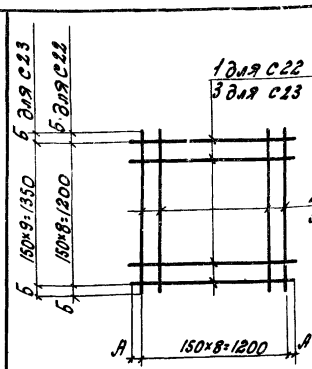
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=1210$	16	7,6 кг
54	2			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=1070$	1	0,4 кг
54	3			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=2180$	8	7,7 кг

КЖУ-С 21

Эл. лист № док. ун.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
И.И.И. пр. Закрытинский	И.И.И.	7.7	1	15,7 кг	
И.И.И. пр. Чечик	И.И.И.	7.7			
Рук. бр. Лободко	И.И.И.				
И.И.И. пр. Зубанова	И.И.И.				
Разр. бр. Бородина	И.И.И.				
Провер. Циклович	И.И.И.				

Сетка С 21



Марка сетки	Размеры, мм	Масса, кг	
	А	Б	
С 22	40	65	5,9 кг
С 23	65	65	5,1 кг

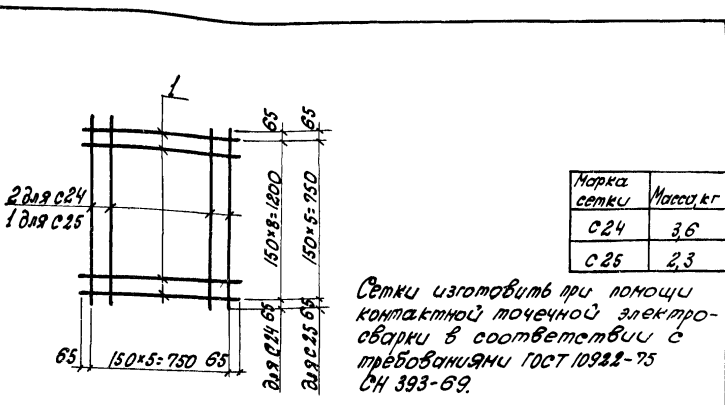
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 22</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=1280$	10	2,8 кг
54	2			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=1480$	9	2,9 кг
				<u>С 23</u>		
				<u>Детали</u>		
54	3			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=1330$	18	5,1 кг

КЖУ-С 22, С 23

Эл. лист № док. ун.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
И.И.И. пр. Закрытинский	И.И.И.	7.7	1		
И.И.И. пр. Чечик	И.И.И.	7.7			
Рук. бр. Лободко	И.И.И.				
И.И.И. пр. Зубанова	И.И.И.				
Разр. бр. Бородина	И.И.И.				
Провер. Циклович	И.И.И.				

Сетки С 22, С 23



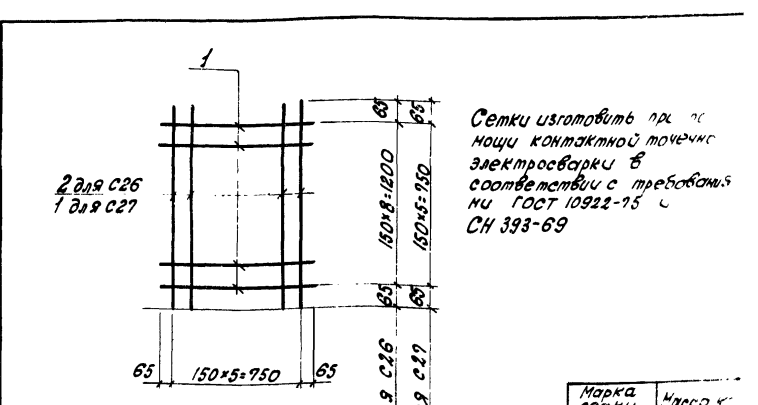
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 24</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	9	1,8 кг
54	2			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=1330$	6	1,8 кг
				<u>С 25</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	12	2,3 кг

КЖУ-С 24, С 25

Эл. лист № док. ун.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
И.И.И. пр. Закрытинский	И.И.И.	7.7	1		
И.И.И. пр. Чечик	И.И.И.	7.7			
Рук. бр. Лободко	И.И.И.				
И.И.И. пр. Зубанова	И.И.И.				
Разр. бр. Бородина	И.И.И.				
Провер. Циклович	И.И.И.				

Сетки С 24, С 25



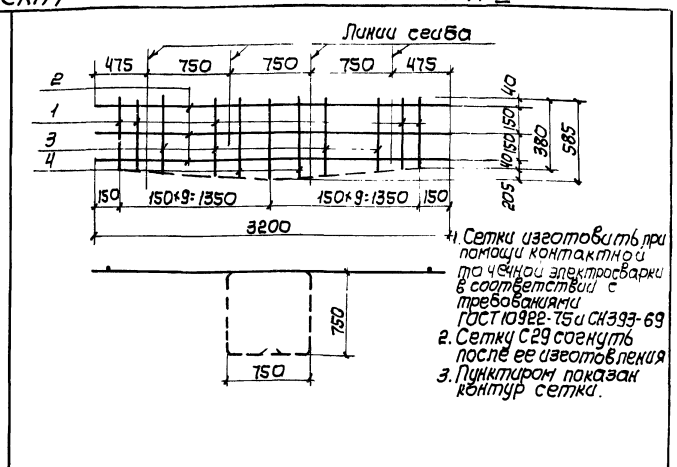
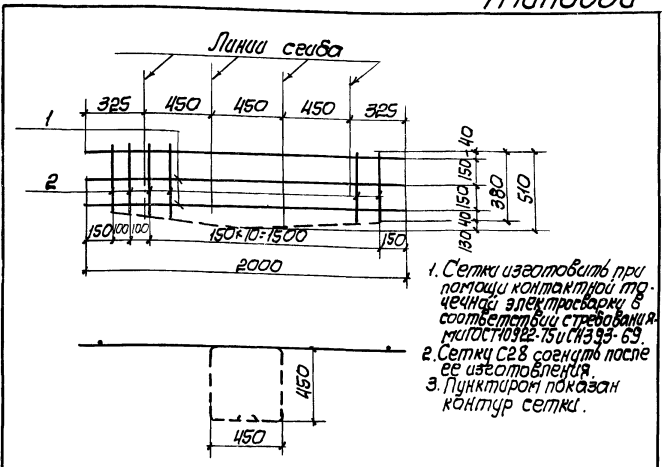
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 26</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	9	1,8 кг
54	2			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=1330$	6	1,8 кг
				<u>С 27</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			ф.в.я.л ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	12	2,3 кг

КЖУ-С 26, С 27

Эл. лист № док. ун.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
И.И.И. пр. Закрытинский	И.И.И.	7.7	1		
И.И.И. пр. Чечик	И.И.И.	7.7			
Рук. бр. Лободко	И.И.И.				
И.И.И. пр. Зубанова	И.И.И.				
Разр. бр. Бородина	И.И.И.				
Провер. Бренер	И.И.И.				

Сетки С 26, С 27



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4	1			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=2000	3	0,93кг
Б4	2			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+510	18	0,9кг

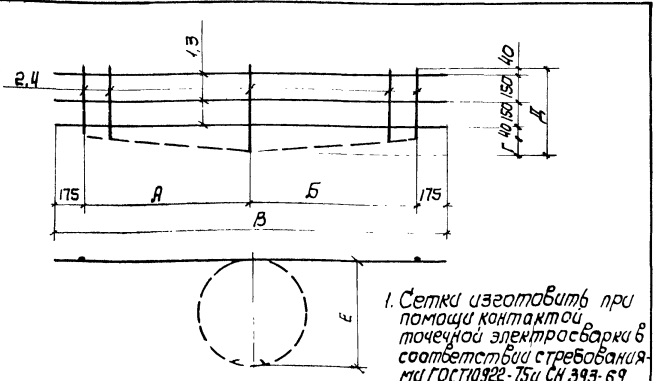
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4	1			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380	6	0,35
Б4	2			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=3200	3	1,48
Б4	3			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+585	10	0,74
Б4	4			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=585	5	0,45

КЖУ-С28

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт
Лит. пр. Векричак	С28	С28	2010	Р	1,83	
Лит. пр. Лободко						
Лит. пр. Сиванова						
Разработ	Бородин					
Провер	Бренер					

КЖУ-С29

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт
Лит. пр. Векричак	С29	С29	2010	Р	3,0кг	
Лит. пр. Лободко						
Лит. пр. Сиванова						
Разработ	Бородин					
Провер	Бренер					



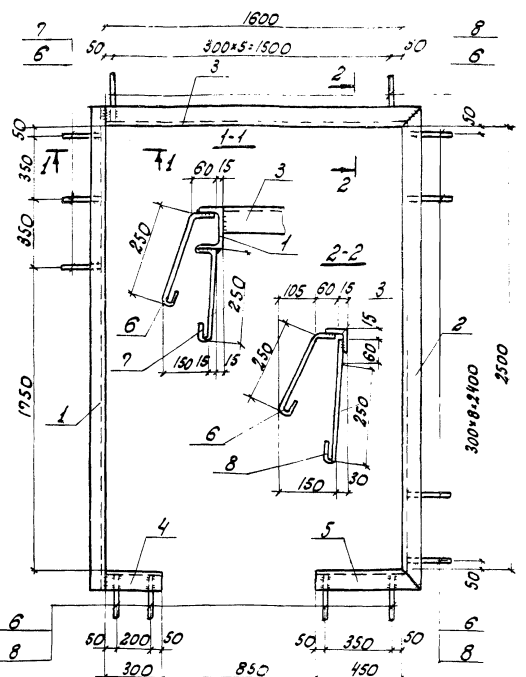
Мар. этик	Размеры, мм						Масса, кг
	А	Б	В	Г	Д	Е	
С30	1650	1650	3650	280	660	1060	3,6
С31	2250	2400	5000	405	785	1510	5,2

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
С30						
Б4	1			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=3850	3	1,77
Б4	2			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+660	23	1,83
С31						
Б4	3			Ф58Г ГОСТ 6727-57* е=5000	3	2,3
Б4	4			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+785	32	2,9

ТН 816-242 КЖУ-С30, С31

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт
Лит. пр. Векричак	С30, С31	С30, С31	2010	Р	5,4	
Лит. пр. Лободко						
Лит. пр. Сиванова						
Разработ	Бородин					
Провер	Бренер					

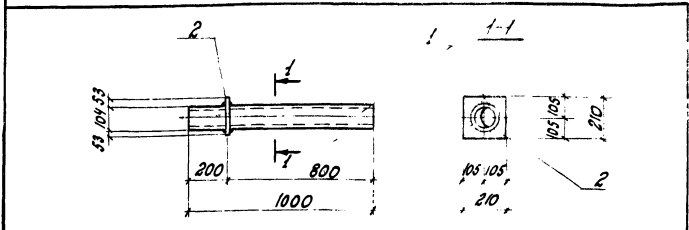
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
1/8	КЭУ-МН1СБ	Оборочный чертеж		
		Детали		
54	1	ГОСТ 8240-72 Е-2626 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	22,6 кг
54	2	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-2626 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	15,0 кг
54	3	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-1663 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	9,5 кг
54	4	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-300 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	19 кг
54	5	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-513 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг
54	6	Ф8xT ГОСТ 5781-75 Е-360	22	3,2 кг
54	7	Ф8xT ГОСТ 5781-75 Е-360	3	0,4 кг
54	8	Ф8xT ГОСТ 5781-75 Е-360	19	2,8 кг



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

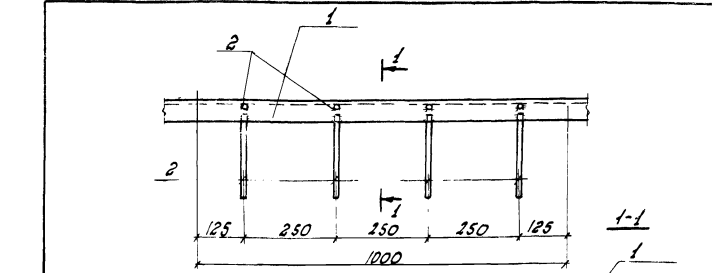
КЭУ-МН1		Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН1		Р	13,0 кг	1:20
МН1		Микрометр ССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ г. Одесса		

КЭУ-МН1СБ		Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН1СБ		Р	580 кг	1:10
Оборочный чертеж		Микрометр ССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ г. Одесса		



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

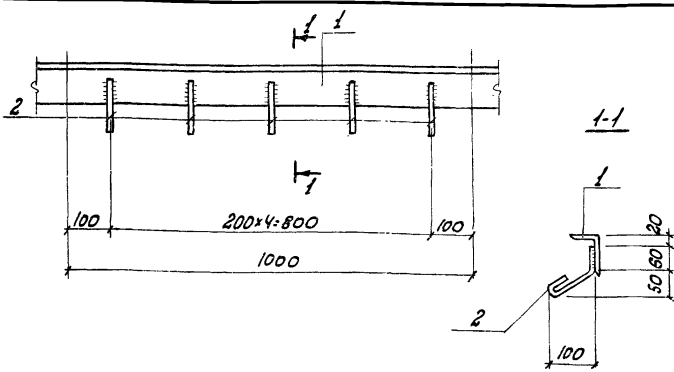
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
54	1	Труба Ф102x4 ГОСТ 1068-64 Е-1000	1	10,3 кг
54	2	210x8 ГОСТ 82-70 Е-210 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

ТТВ/6-242 КЭУ-МН2		Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН2		Р	13,0 кг	1:20
МН2		Микрометр ССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ г. Одесса		

ТТВ/6-242 КЭУ-МН3		Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН3		Р	4,9	1:5
МН3		Микрометр ССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ г. Одесса		

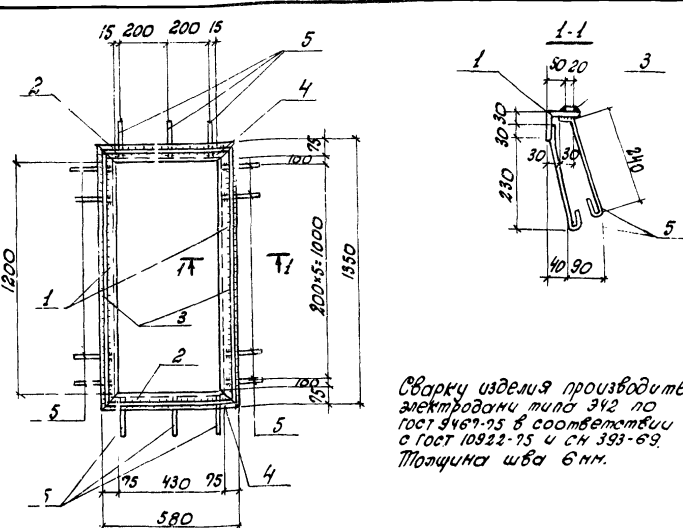


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L100x6 ГОСТ 8510-72 E-1000		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	7,5кг
Б4	2			ФЛПТ ГОСТ 5781-75 E-225	5	0,5кг

Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

КЭУ-МН4

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Изделие закладное МН4.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	8,0кг	1:10
Лист Листов 1				Микрометр сср			
Проектный институт №				г. Одесса			

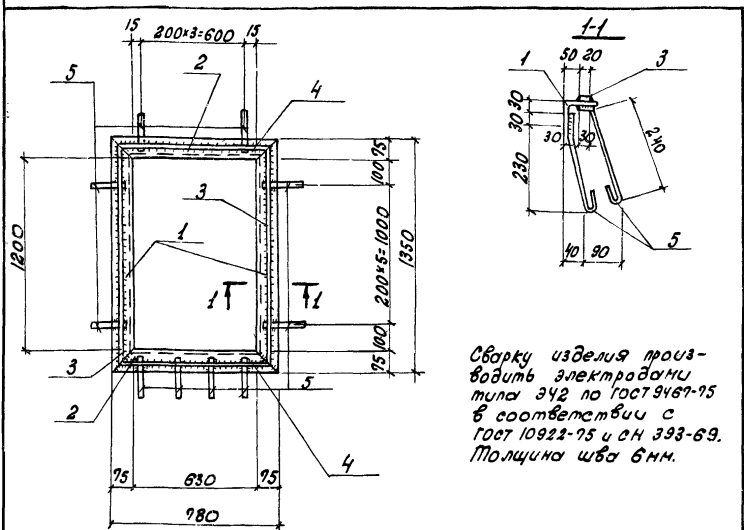


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-1350		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	18,6кг
Б4	2			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-580		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	8,0кг
Б4	3			20x20 ГОСТ 2591-71 E-1340	2	8,4кг
Б4	4			20x20 ГОСТ 2591-71 E-570	2	3,6кг
Б4	5			ФЛПТ ГОСТ 5781-75 E-330	40	7,7кг

КЭУ-МН5

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Изделие закладное МН5.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	46,3	1:10
Лист Листов 1				Микрометр сср			
Проектный институт №				г. Одесса			

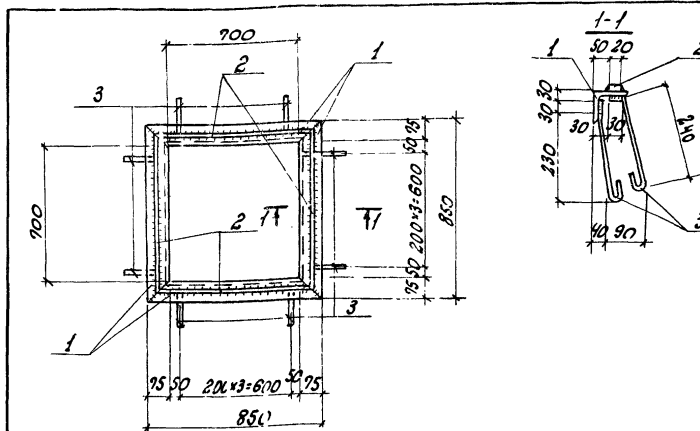


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-1350		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	18,5кг
Б4	2			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-780		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	10,8кг
Б4	3			20x20 ГОСТ 2591-71 E-1340	2	8,4кг
Б4	4			20x20 ГОСТ 2591-71 E-770	2	4,9кг
Б4	5			ФЛПТ ГОСТ 5781-75 E-330	44	8,5кг

ТП В16-242 КЭУ-МН6

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Изделие закладное МН6.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	5,1	1:20
Лист Листов 1				Микрометр сср			
Проектный институт №				г. Одесса			

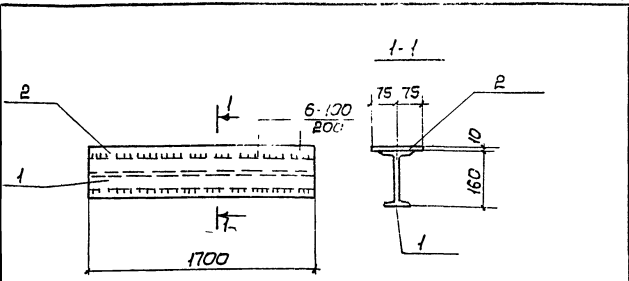


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-850		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	4	23,6кг
Б4	2			20x20 ГОСТ 2591-71 E-840	4	10,4кг
Б4	3			ФЛПТ ГОСТ 5781-75 E-330	32	6,2кг

ТП В16-242 КЭУ-МН7

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Изделие закладное МН7.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	4,2	1:20
Лист Листов 1				Микрометр сср			
Проектный институт №				г. Одесса			

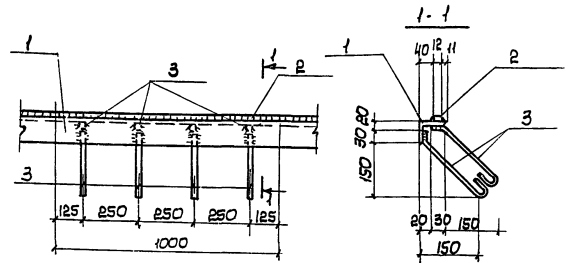


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			I16 ГОСТ 8239-72 E-1700		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	27,0 кг
54	2			-150x10 ГОСТ 103-57* E-1700		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	20,0 кг

К.Ф.У.-МН8

Изм.	Лист	№ док. (м. пр.)	Подпись	Дата	Исполн.	Масса	Масшт.
						47,0	1:10
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		

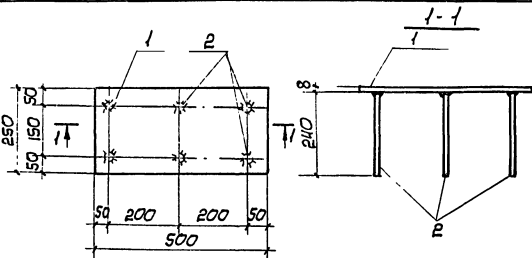


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			163x6 ГОСТ 8503-72 E-1000		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,72 кг
54	2			-12x6 ГОСТ 103-57* E-1000		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	0,57 кг
54	3			ф8x1 ГОСТ 5781-75 E-290	8	0,93 кг

К.Ф.У.-МН9

Изм.	Лист	№ док. (м. пр.)	Подпись	Дата	Исполн.	Масса	Масшт.
						7,22	1:10
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		



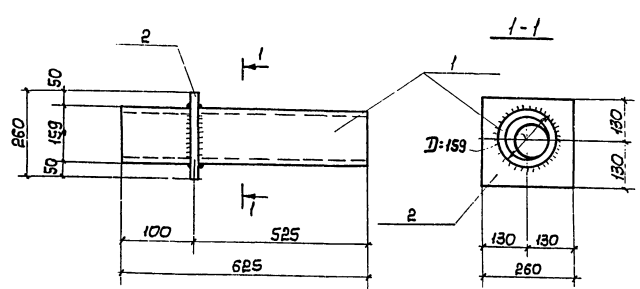
Варить втавр под слом фланса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			-250x8 ГОСТ 82-70 E-500		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	7,85 кг
54	2			ф8x1 ГОСТ 5781-75 E-210	6	0,58 кг

137
17560/17

К.Ф.У.-МН10

Изм.	Лист	№ док. (м. пр.)	Подпись	Дата	Исполн.	Масса	Масшт.
						8,43	1:10
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		

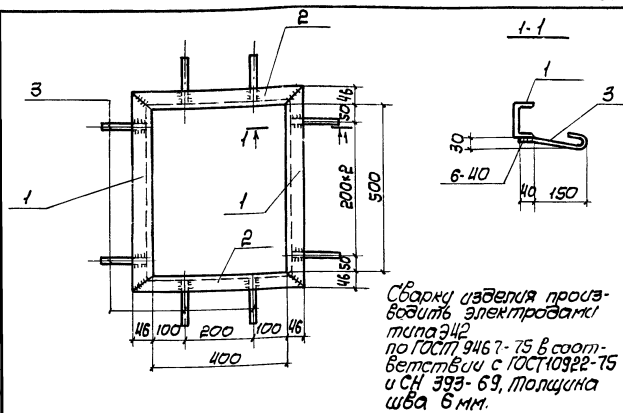


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			Труба ф150x11,5 ГОСТ 10704-68 E-625	1	10,7 кг
54	2			-260x10 ГОСТ 82-70 E-260		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,3 кг

К.Ф.У.-МН11

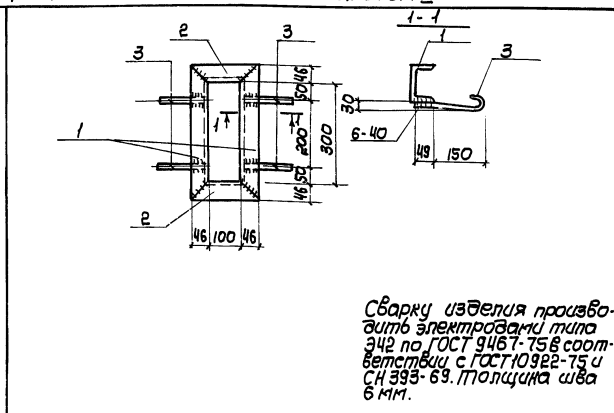
Изм.	Лист	№ док. (м. пр.)	Подпись	Дата	Исполн.	Масса	Масшт.
						16,0	1:10
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		
Изд. пр. Разработчик					Изд. пр. Разработчик		
Изд. пр. Проверен					Изд. пр. Проверен		



Сборку изделия производить электросваркой типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1		С10 ГОСТ 8240-72 В-592			
			Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	10,1 кг	
Б4	2		С10 ГОСТ 8240-72 В-492			
			Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	8,5 кг	
Б4	3		Ф681 ГОСТ 5781-75 В-230	10	0,50 кг	

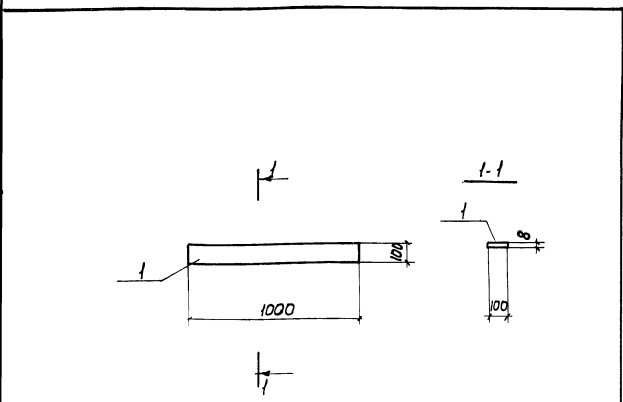
				КЭУ-МН 16				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Марка	Масса	Масшт.
					МН 16	Р	19,1 кг.	1:10
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИНСТИТУТ №3		
						г. Омск		



Сборку изделия производить электросваркой типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

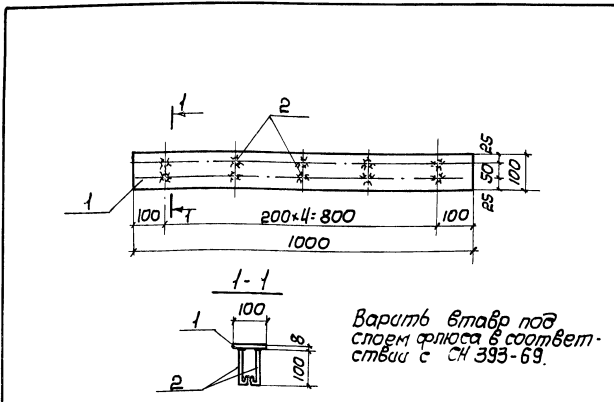
Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1		С10 ГОСТ 8240-72 В-392			
			Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	6,75	
Б4	2		С10 ГОСТ 8240-72 В-192			
			Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	3,3 кг	
Б4	3		Ф681 ГОСТ 5781-75 В-230	4	0,2 кг	

				КЭУ-МН 17				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Марка	Масса	Масшт.
					МН 17	Р	10,25 кг.	1:10
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИНСТИТУТ №3		
						г. Омск		



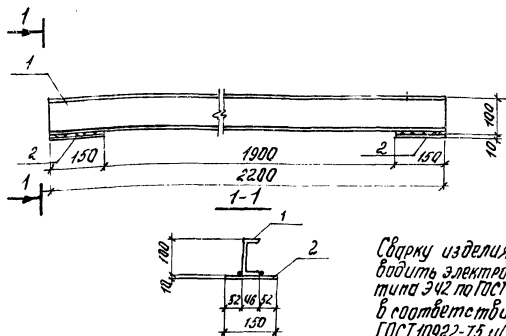
Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1		-100*8 ГОСТ 103-57* В-1000			
			Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	1	6,28 кг	

				КЭУ-МН 18				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Литер	Масса	Масшт.
					МН 18	Р	6,28 кг.	1:20
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИНСТИТУТ №3		
						г. Омск		



Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1		-100*8 ГОСТ 103-57* В-1000			
			Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	1	6,28 кг	
Б4	2		Ф681 ГОСТ 5781-75 В-150	1	0,59 кг.	

				КЭУ-МН 19				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Литер	Масса	Масшт.
					МН 19	Р	6,8 кг.	1:10
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИНСТИТУТ №3		
						г. Омск		

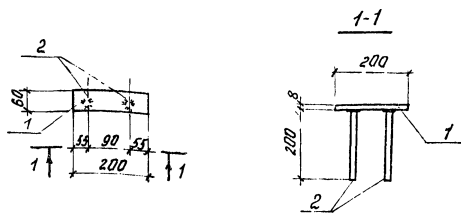


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1		Л10 ГОСТ 8240-72 L=2200			
			Вст. 3 кп. 2 ГОСТ 380-71*	1	18,9 кг	
Б4	2		-150x10 ГОСТ 103-57* L=150			
			Вст. 3 кп. 2 ГОСТ 380-71*	2	3,4 кг	

-КЖУ-МН20

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Гр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.			
					Р	24,3	1:10
Изд. пр. Чечик					Лист Листов 1		
Инж. пр. Лобавко					Проектный институт 2. Одесса		
Разраб. Григорьев							
Провер. Лобавко							

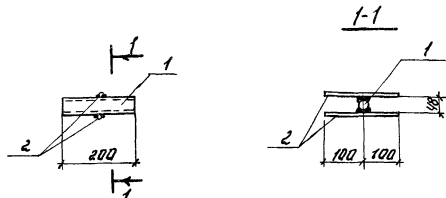


Варить встык под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1		-60x8 ГОСТ 103-57* L=200			
			Вст. 3 кп. 2 ГОСТ 380-71*	1	0,8 кг	
Б4	2		Ф10x1 ГОСТ 5781-75 L=200	2	0,2 кг	

-КЖУ-МН21

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Гр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.			
					Р	1,0	1:10
Изд. пр. Чечик					Лист Листов 1		
Инж. пр. Лобавко					Проектный институт 2. Одесса		
Разраб. Григорьев							
Провер. Лобавко							

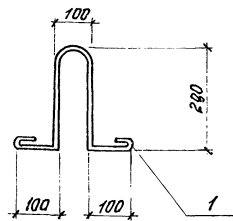


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1		Газ. труба Ф40 ГОСТ 3262-75 L=200	1	0,8 кг	
Б4	2		Ф10x1 ГОСТ 5781-75 L=200	2	0,2 кг	

ТП 816-242 КЖУ-МН22

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Гр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.			
					Р	1,0	1:10
Изд. пр. Чечик					Лист Листов 1		
Инж. пр. Лобавко					Проектный институт 2. Одесса		
Разраб. Григорьев							
Провер. Лобавко							

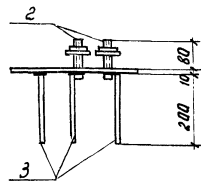
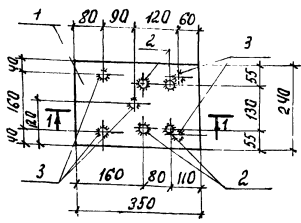


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1		Ф10x1 ГОСТ 5781-75 L=1050	1	0,7 кг	

ТП 816-242 КЖУ-МН23

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Гр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.			
					Р	0,7	1:10
Изд. пр. Чечик					Лист Листов 1		
Инж. пр. Лобавко					Проектный институт 2. Одесса		
Разраб. Григорьев							
Провер. Лобавко							

1-1



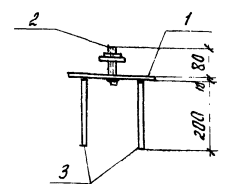
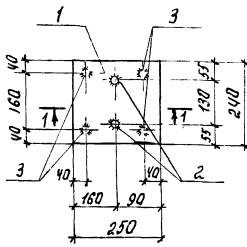
Варить швы под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		-240x10 ГОСТ 103-57* L=350 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	6,6 кг
Б4		2		Болт φ20А1 ГОСТ 5781-75 L=100	4	1,0 кг
Б4		3		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=200	5	0,9 кг

-КЖС-МН24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
	Р				8,5	1:10	
Издение закладное МН24					Лист Листов 1 Минипроtractor СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ 7.02.68		

1-1



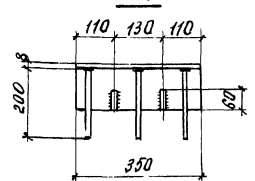
Варить швы под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		-240x10 ГОСТ 103-57* L=250 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,0 кг
Б4		2		Болт φ20А1 ГОСТ 5781-75 L=100	2	0,5 кг
Б4		3		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=200	4	0,7 кг

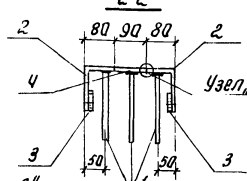
КЖС-МН25

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
	Р				6,2	1:10	
Издение закладное МН25					Лист Листов 1 Минипроtractor СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ 7.02.68		

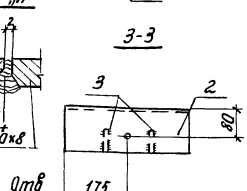
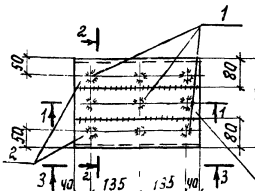
1-1



2-2



3-3



1. Закладные изделия изготавливать в соответствии с указаниями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Приварку торцов круглых стержней к листовой стали производить швы под слоем флюса.
4. Все сварные швы принять hшв=6мм

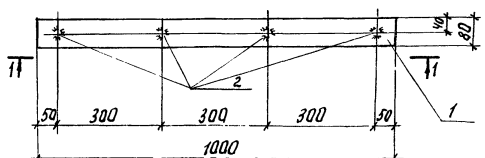
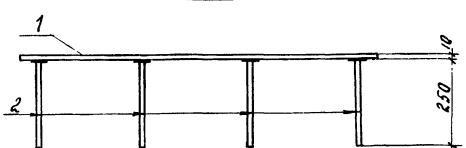
Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=200	9	1,6 кг
Б4		2		L125x80x8 ГОСТ 8010-72 L=350 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	2	8,8 кг
Б4		3		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=60	4	0,2 кг
Б4		4		-80x8 ГОСТ 103-57* L=350 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг

ТП 816-242

КЖС-МН26

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
	Р				12,5	1:10	
Издение закладное МН26					Лист Листов 1 Минипроtractor СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ 7.02.68		

1-1



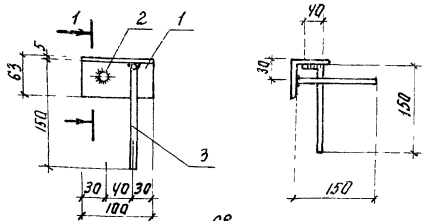
Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		-80x10 ГОСТ 103-57* L=1000 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	6,3 кг
Б4		2		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,9 кг

Варить швы под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

ТП 816-242

КЖС-МН27

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
	Р				7,2	1:10	
Издение закладное МН27					Лист Листов 1 Минипроtractor СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ 7.02.68		

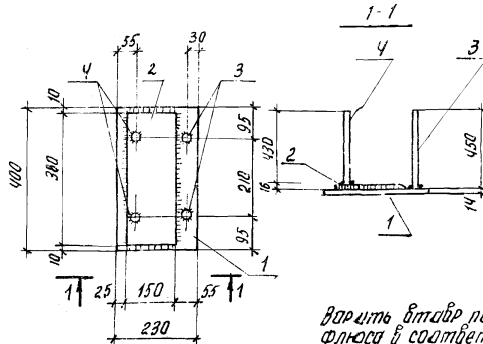


Сварку крыльях стержней производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
Плоскостность шва 6мм.

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			163x5 ГОСТ 8850-72 L=100		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	0,48 кг
Б4	2			Ф10 АИ ГОСТ 5781-75 L=150	1	0,09 кг
Б4	3			Ф10 АИ ГОСТ 5781-75 L=190	1	0,11

КЖУ-МН28

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лит.	Масса	Масшт
Изм. пр.	Лаводко	СРБ	СРБ	1971				
Изм. пр.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				
Разраб.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				
Провер.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				

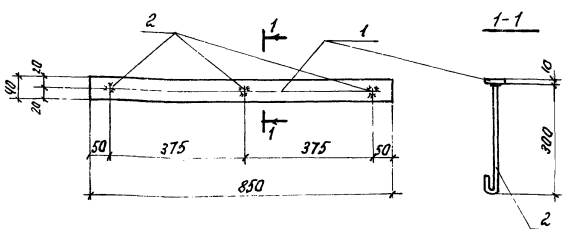


Варить втавр под слой фланса в соответствии с СН 393-69

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			- 230x4 ГОСТ 82-70 L=400		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	10,1 кг
Б4	2			- 150x15 ГОСТ 103-57* L=380		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	7,2 кг
Б4	3			Ф14 АИ ГОСТ 5781-75 L=450	2	1,1 кг
				Ф14 АИ ГОСТ 5781-75 L=430	2	1,0 кг

-КЖУ-МН29

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лит.	Масса	Масшт
Изм. пр.	Лаводко	СРБ	СРБ	1971				
Изм. пр.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				
Разраб.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				
Провер.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				



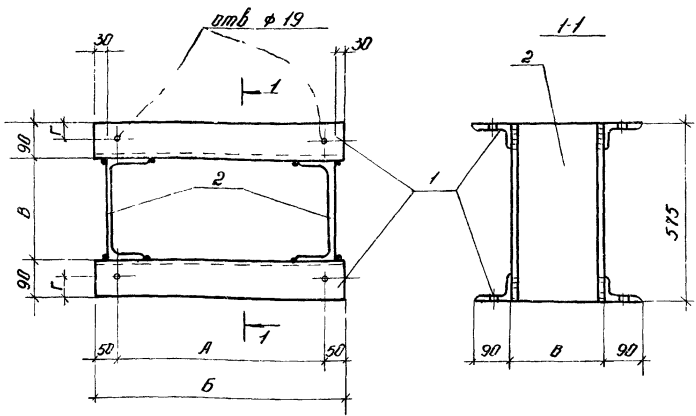
Варить втавр под слой фланса в соответствии с СН 393-69

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4	1			- 40x10 ГОСТ 103-57* L=850		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	2,8 кг
Б4	2			Ф8 АИ ГОСТ 5781-75 L=350	3	0,4 кг

7560/II
112

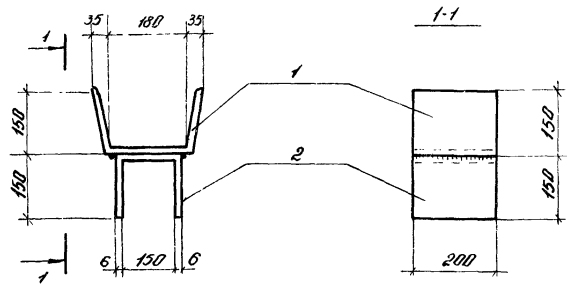
-КЖУ-МН30

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лит.	Масса	Масшт
Изм. пр.	Лаводко	СРБ	СРБ	1971				
Изм. пр.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				
Разраб.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				
Провер.	СРБ	СРБ	СРБ	1971				



Модель	Размеры, мм				Масса кг
	А	Б	В	Г	
НС 1	360	460	270	40	44,2
НС 2	590	690	400	50	74,1

Сварку изделия производить электродом типа 342 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм

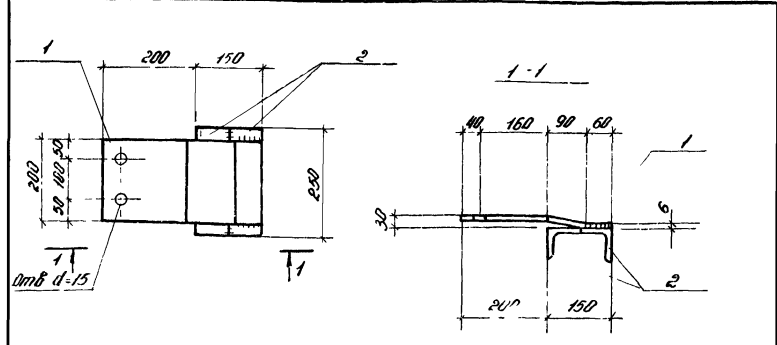


Сварку изделия производить электродом типа 342 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

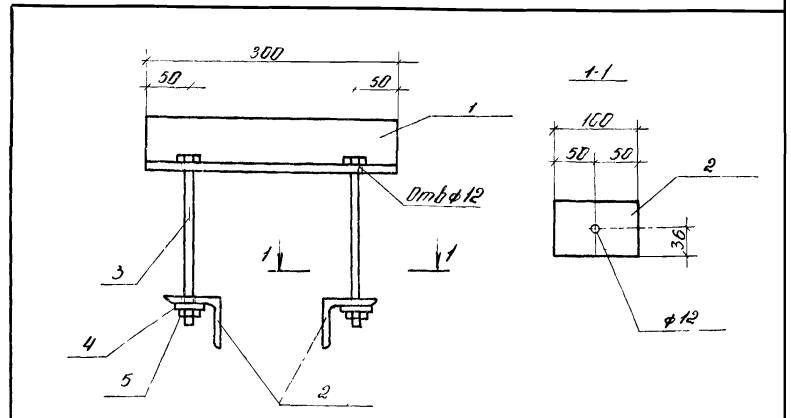
Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		-200*6 ГОСТ 103-57* В-500		
				Вст.З №2 ГОСТ 380-75*	1	4,7кг
Б4		2		-200*6 ГОСТ 103-57* В-450		
				Вст.З №2 ГОСТ 380-75*	1	4,2кг

ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ		
				НС1, НС2			НС			
Изм.	Лист	№ сор.им.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб			
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Р	См. таблицу				
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Лист	Листов 1				
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Минпромстрой СССР					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	г. Одесса					

ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ		
				НС3			НС3			
Изм.	Лист	№ сор.им.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб			
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Р	8,9кг	1:10			
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Лист	Листов 1				
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Минпромстрой СССР					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	г. Одесса					



Сварку изделия производить электродом типа 342 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм



Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		-200*6 ГОСТ 103-57* В-200		
				Вст.З №2 ГОСТ 380-75*	1	1,9кг
Б4		2		-175*6 ГОСТ 8509-72 В-250		
				Вст.З №2 ГОСТ 380-75*	2	4,4кг

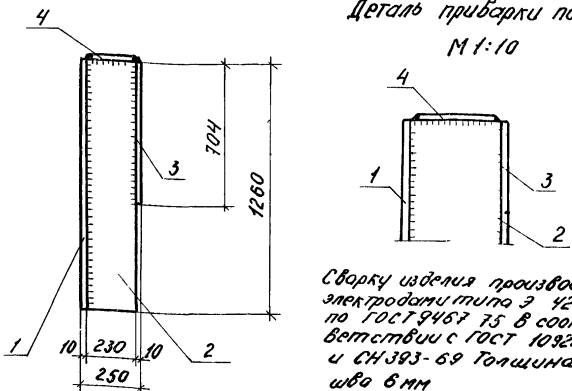
Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		-L 63*5 ГОСТ 8509-72 В-300		
				Вст.З №2 ГОСТ 380-75*	1	1,6кг
Б4		2		-L 63*5 ГОСТ 8509-72 В-100		
				Вст.З №2 ГОСТ 380-75*	2	0,96кг
Б4		3		Болт ГОСТ 7798-10 В-100	2	0,15кг
Б4		4		Шайба ГОСТ 11371-68	2	0,001кг
Б4		5		Гайка ГОСТ 5915-70	2	0,002кг

ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ		
				НС4			НС4			
Изм.	Лист	№ сор.им.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб			
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Р	6,3кг	1:10			
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Лист	Листов 1				
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Минпромстрой СССР					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	г. Одесса					

ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ		
				НС5			НС5			
Изм.	Лист	№ сор.им.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб			
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Р	2,72кг	1:20			
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Лист	Листов 1				
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	Минпромстрой СССР					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3					
Изм. пр.	Лист	Изм. пр.	Изм. пр.	Изм. пр.	г. Одесса					

7560/II
143

Деталь приварки поз.4
M 1:10

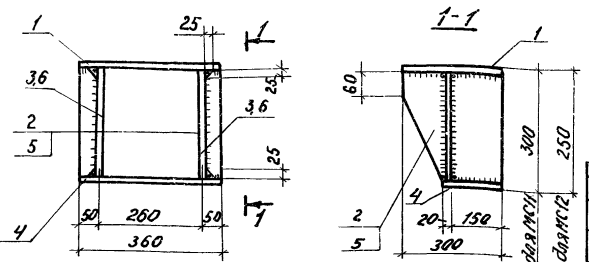


Сварку изделия производить электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69 Толщина шва 6 мм

Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			200x10 ГОСТ 103-57* E-1260		
Б4	2			Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	19,9 кг
Б4	3			Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	13,6 кг
Б4	4			Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	11,0 кг
Б4	4			Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	3,2 кг

-ЛЖУ-МС10

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС10	Р	47,6	1:50
						Лист	Листов	
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		



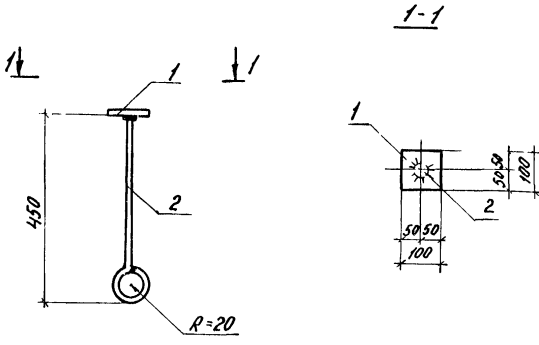
Масса изделия	Масса
МС 11	36,8
МС 12	34,0

Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Детали		
				МС 11		
Б4	1			300x16 ГОСТ 19903-74 E=360 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	13,8 кг
Б4	2			300x12 ГОСТ 19903-74 E=272 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	15,0 кг
Б4	3			44x12 ГОСТ 19903-74 E=272 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	2,2 кг
Б4	4			170x12 ГОСТ 19903-74 E=360 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	5,8 кг
				МС 12		
Б4	1			300x16 ГОСТ 19903-74 E=360 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	13,8 кг
Б4	4			300x12 ГОСТ 19903-74 E=272 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	12,6 кг
Б4	5			44x12 ГОСТ 19903-74 E=272 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	1,8 кг
Б4	6			170x12 ГОСТ 19903-74 E=360 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	5,8 кг

Сварку изделия производить электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

-ЛЖУ-МС 11; МС 12

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС 11; МС 12	Р	См таблицу	1:10
						Лист	Листов	
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		



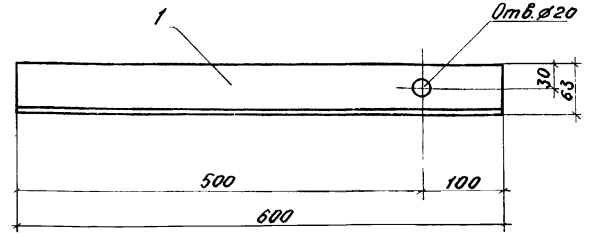
Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			ЛЖУ-МС13		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	0,5 кг
Б4	2			То же		
				Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 E=570	1	0,4 кг

Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

7560/II
145

-ЛЖУ-МС13

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС 13	Р	0,9 кг	1:10
						Лист	Листов	
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		

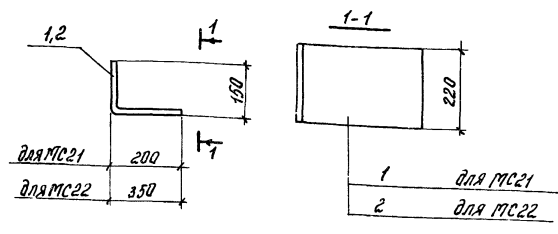


Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Детали		
Б4	1			Л 63x6 ГОСТ 8509 72 E=600 Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	3,4 кг

ЛЖУ-МС 14

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС 14	Р	3,4 кг	1:5
						Лист	Листов	
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		

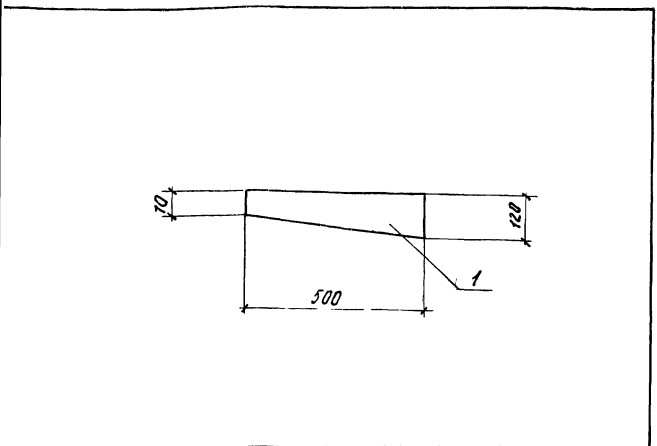
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			-КЖУ-МС20-МС23СБ	Сборочный чертеж МС20		
				<u>Детали</u>		
Б4				С12 ГОСТ 8240-72 $\ell=200$	1	2,1кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		
				<u>МС21</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-220x8 ГОСТ 82-70 $\ell=350$	1	4,7кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		
				<u>МС22</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4	2			-220x8 ГОСТ 82-70 $\ell=500$	1	6,9кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		
				<u>МС23</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4				1250x160x2 ГОСТ 8510-72 $\ell=550$	1	20,8кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		



марка изделия	масса кг
МС20	4,7
МС21	4,7
МС22	6,9
МС23	20,8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер	Лист	Листов
Издлия соединительные МС20 ÷ МС23					Литер	Лист	Листов
							1
					Миллиметровый черт. черт. № 1		
					Проектный институт № 2 Одесса		

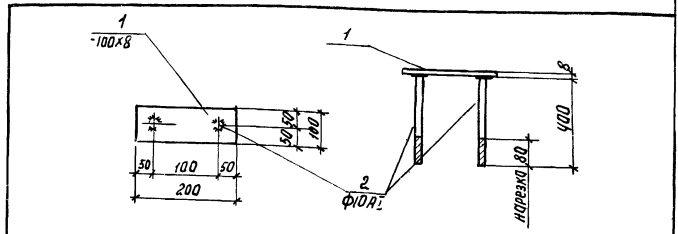
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер	Масса	Масшт.
Издлия соединительные МС20 ÷ МС23					Литер	Масса	Масшт.
						кг	1:10
					Лист Миллиметровый черт. черт. № 1		
					Проектный институт № 2 Одесса		



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-120x8 ГОСТ 103-57* $\ell=500$		
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	2,98кг

7560/10952
147

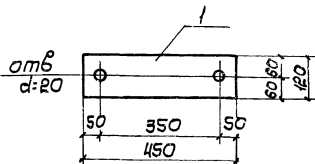
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер	Масса	Масшт.
Издлия соединительные МС24					Литер	Масса	Масшт.
						2,98	1:10
					Лист Миллиметровый черт. черт. № 1		
					Проектный институт № 2 Одесса		



Варить втавар под слезм фланса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-100x8 ГОСТ 103-57* $\ell=200$		
				Вст Зкл 2 ГОСТ 380-71*	1	1,9кг
Б4	2			Ф10А1 ГОСТ 3781-75 $\ell=400$	2	0,5кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер	Масса	Масшт.
Издлия закладные МС25					Литер	Масса	Масшт.
						1,8	1:10
					Лист Миллиметровый черт. черт. № 1		
					Проектный институт № 2 Одесса		

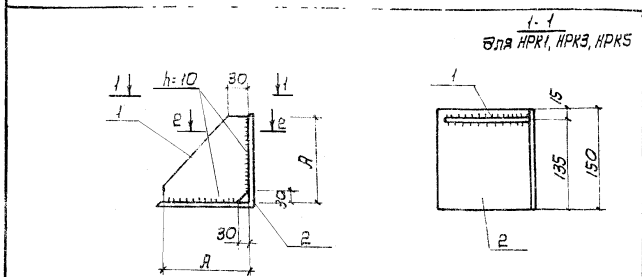


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1			<u>Детали</u>		
				-120x10 ГОСТ 103-57* e=450	1	4,2 кг
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*		

			КЭУ-МС 26		
Изм. лист	№ док. кн	Подпись	Дата	Изделие	заказное
Л. инж. пр.	Защитинский	Л.С.		МС 26	
Нач. отд.	Чечик	Л.С.			
Рук. в.р.	Лобовко	Л.С.			
Инж. пр.	Брибанова	Л.С.			
Разраб.	Байалова	Л.С.			
Провер.	Басильева	Л.С.			
			Лист	Масса	Масштаб
			1	4,2	1:5
			Лист	Листов	
			1	2	
			Микропротей ССР		
			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3		
			г. Омск		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				НРК1, НРК2		
Б4	1			-140x10 ГОСТ 103-57* e=140		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	1,5 кг
Б4	2			L 160x14 ГОСТ 8509-72 e=150		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,1 кг
				НРК3, НРК4		
Б4	3			-180x10 ГОСТ 103-57* e=180		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	2,5 кг
Б4	4			L 200x16 ГОСТ 8509-72 e=150		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	7,3 кг
				НРК5, НРК6		
Б4	5			-230x10 ГОСТ 82-70 e=230		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	4,1 кг
Б4	6			L 250x16 ГОСТ 8509-72 e=150		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	9,2 кг

			КЭУ-НРК1-НРК6		
Изм. лист	№ док. кн	Подпись	Дата	Изделие	заказное
Л. инж. пр.	Защитинский	Л.С.		НРК1-НРК6	
Нач. отд.	Чечик	Л.С.			
Рук. в.р.	Лобовко	Л.С.			
Инж. пр.	Брибанова	Л.С.			
Разраб.	Брибанова	Л.С.			
Провер.	Лобовко	Л.С.			
			Лист	Масса	Масштаб
			1		1:20
			Лист	Листов	
			1	2	
			Микропротей ССР		
			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3		
			г. Омск		

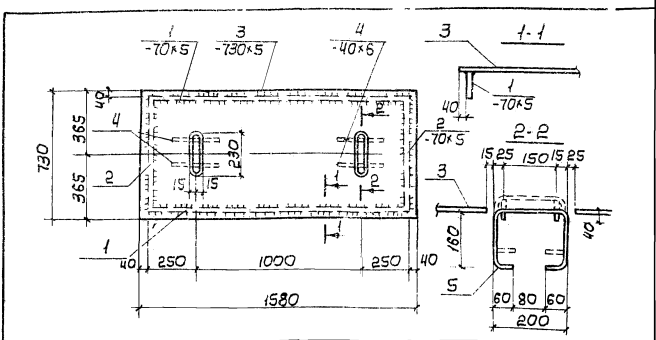


Марка изделия	Размеры в мм	Масса в кг
НРК1	140	6,6
НРК2	140	6,6
НРК3	180	9,8
НРК4	180	9,8
НРК5	230	13,3
НРК6	230	13,3

1. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10322-75 и СН 393-69, толщина шва 6 мм
 2. Нанести цинковое покрытие толщиной 0,15 мм.

7560/4

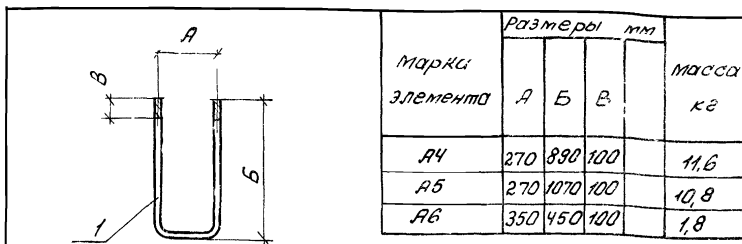
			КЭУ-НРК1-НРК6 СБ		
Изм. лист	№ док. кн	Подпись	Дата	Изделие	заказное
Л. инж. пр.	Защитинский	Л.С.		НРК1-НРК6	
Нач. отд.	Чечик	Л.С.		Сварочный чертеж	
Рук. в.р.	Лобовко	Л.С.			
Инж. пр.	Брибанова	Л.С.			
Разраб.	Байалова	Л.С.			
Провер.	Басильева	Л.С.			
			Лист	Масса	Масштаб
			1		1:5
			Лист	Листов	
			1	2	
			Микропротей ССР		
			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3		
			г. Омск		



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-70x5 ГОСТ 103-57* e=1500		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	2	8,3 кг
Б4	2			-70x5 ГОСТ 103-57* e=650		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	2	3,6 кг
Б4	3			-730x5 ГОСТ 13903-74 e=1580		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	45,2 кг
Б4	4			-40x6 ГОСТ 103-57* e=200		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	4	1,5 кг
Б4	5			φ16R1 ГОСТ 5781-75 e=520	2	1,6 кг

Сварку изделия производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10322-75 и СН 393-69, толщина шва 6 мм

			КЭУ-Щ1		
Изм. лист	№ док. кн	Подпись	Дата	Изделие	заказное
Л. инж. пр.	Защитинский	Л.С.		Щ1	
Нач. отд.	Чечик	Л.С.			
Рук. в.р.	Лобовко	Л.С.			
Инж. пр.	Брибанова	Л.С.			
Разраб.	Байалова	Л.С.			
Провер.	Басильева	Л.С.			
			Лист	Масса	Масштаб
			1	60,2 кг	1:20
			Лист	Листов	
			1	2	
			Микропротей ССР		
			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3		
			г. Омск		



Марки элемента	Размеры мм			Масса кг
	А	Б	В	
А4	270	890	100	11,6
А5	270	1070	100	10,8
А6	350	450	100	1,8

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>А4</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф30.А1 ГОСТ 5781-75 С-2050	1	11,6 кг
				<u>А5</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф27.А1 ГОСТ 5781-75 С-2410	1	10,8 кг
				<u>А6</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф16.А1 ГОСТ 5781-75 С-1250	1	1,8 кг

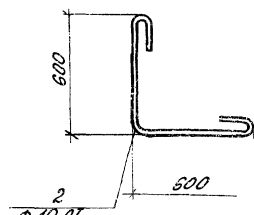
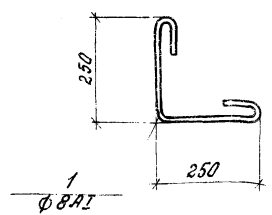
НЖУ-А4 ÷ А6

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р	1,10	1:10

Анкеры А4 ÷ А6

Лист Листов 1 1:10

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2
г. Омск



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>А7</u>		
				<u>Детали</u>		
	1			Ф8.А1 ГОСТ 5781-75 С-600	1	0,24 кг
				<u>А8</u>		
				<u>Детали</u>		
	2			Ф10.А1 ГОСТ 5781-75 С-1330	1	0,82 кг

Марка изделия	Масса кг
А7	0,24
А8	0,82

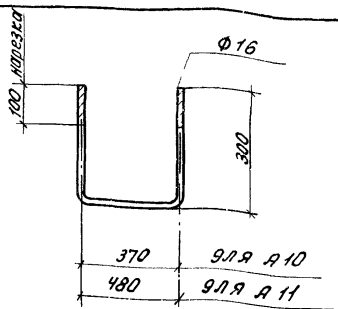
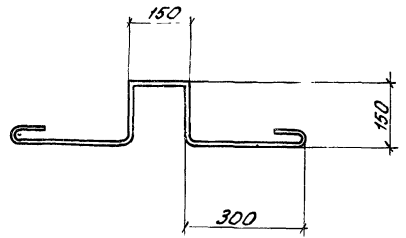
НЖУ-А7, А8

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р	1,10	1:10

Анкеры А7, А8

Лист Листов 1 1:10

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2
г. Омск



Марка изделия	Масса кг
А10	1,53
А11	1,60

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
	1			Ф10.А1 ГОСТ 5781-75 С-1180	1	0,2 кг

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>А10</u>		
				<u>Детали</u>		
	1			Ф16.А1 ГОСТ 5781-75 С-970	1	1,53 кг
				<u>А11</u>		
				<u>Детали</u>		
	2			Ф16.А1 ГОСТ 5781-75 С-1080	1	1,60 кг

НЖУ-А9

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р	0,2	1:10

Анкер А9

Лист Листов 1 1:10

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2
г. Омск

НЖУ-А10, А11

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р	1,10	1:10

Анкеры А10, А11

Лист Листов 1 1:10

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2
г. Омск

150
7560/II