

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-10

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=6,5\text{ м}^3/\text{ч}$, $P=25(10)\text{ кгс/см}^2$
С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 400(200)\text{ м}^3$

АЛЬБОМ I ЧАСТЬ 3
МАЗУТОНАСОСНАЯ НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ
АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-2-10

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=6,5 \text{ м}^3/\text{ч}$, $P=25(10) \text{ кгс/см}^2$
С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 400(200) \text{ м}^3$

АЛЬБОМ I ЧАСТЬ 3

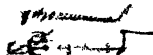
СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Часть 4	Мазутонасосная. Части: термомеханическая, автоматизация, электротехническая, санитарно-техническая, тепловые сети.
Альбом I	Часть 2	Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.
Альбом I	Часть 3	Мазутонасосная. Тепловые изделия архитектурно-строительной части.
Альбом I	Часть 4	Мазутонасосная. Блоки термомеханического оборудования.
Альбом II	Часть 4	Соединения слива и приема мазута и жидких присадок. Части: термомеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.
Альбом II	Часть 2	Соединения слива и приема мазута и жидких присадок. Тепловые изделия архитектурно-строительной части.
Альбом II		Резервуарный парк. Части: термомеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
Альбом IV		Генеральный план, инженерные сети. Части: термомеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водоснабжение и канализация тепловых сетей.
Альбом V		Задания заказчика-изготовителем на щиты автоматики и КИП на щиты управления лопаточными.
Альбом VI		Нестандартизированное оборудование. Термомеханическая часть - вспомогательное оборудование и устройства.
Альбом VII	Часть 1	Сметы. Общая часть.
Альбом VII	Часть 2	Сметы. Мазутонасосная.
Альбом VII	Часть 3	Сметы. Соединения слива и приема мазута и жидких присадок.
Альбом VII	Часть 4	Сметы. Резервуарный парк.
Альбом VII	Часть 5	Сметы. Генеральный план, инженерные сети.
Альбом VIII	Часть 1	Заказные спецификации. Мазутонасосная.
Альбом VIII	Часть 2	Заказные спецификации. Соединения слива и приема мазута и жидких присадок.
Альбом VIII	Часть 3	Заказные спецификации. Резервуарный парк.
Альбом VIII	Часть 4	Заказные спецификации. Инженерные сети.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 704-1-52	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 400 м ³ (распространяет Казахский филиал ЦИПТ).
Типовой проект 704-1-53	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200 м ³ (распространяет Казахский филиал ЦИПТ).
Типовой проект 704-1-109	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 м ³ (распространяет Казахский филиал ЦИПТ).
Типовой проект 704-1-107	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 м ³ (распространяет Казахский филиал ЦИПТ).
Типовой проект 4-18-341	Резервуар для воды емкостью 250 м ³ железобетонный прямоугольный заглубленный (распространяет Свердловский филиал ЦИПТ).
Типовой проект 902-2-157	Нефтепроводами из стальных железобетонных элементов на расход воды 5 л/с (распространяет ЦИПТ в Москва).

Разработан
проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ
государств Латвийской ССР
Главный инженер института
Главный инженер проекта

 В.Филимонов
А.Д.ОМ

Технический проект
утвержден Главгосстройпроектом
государств СССР
протокол № 33 от 7-8 июня 1977 г.
Решение комиссии введено в действие
с 06.07.77 Латвийский проект
проект № 141 от 5 июня 1976 г.

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	стр.
	Содержание альбома	2
КЖИ - ТТ	Технические требования	3
КЖИ - К3Б-2а, К3Б-3а, К3Б-4а	Колонны К3Б-2а, К3Б-3а, К3Б-4а	4
КЖИ - К3Б-2б; К3Б-3б; К3Б-4б; К3Б-2в; К3Б-3в; К3Б-4в	Колонны К3Б-2б, К3Б-3б, К3Б-4б, К3Б-2в, К3Б-3в, К3Б-4в	5
КЖИ - К3Б-2д, К3Б-3д; К3Б-4д; К3Б-2е; К3Б-3е; К3Б-4е	Колонны К3Б-2д, К3Б-3д, К3Б-4д, К3Б-2е, К3Б-3е, К3Б-4е	6
КЖИ - К3Б-2ж, К3Б-3ж, К3Б-4ж	Колонны К3Б-2ж, К3Б-3ж, К3Б-4ж	7
КЖИ - Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат	Балки Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат	8
КЖИ - Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат	Балки Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат, Б39-4-Ат, Б39-5-Ат	9
КЖИ - КФМ 1а	Колонна КФМ 1а	10
КЖИ - СФ 1а	Стойка СФ-1а	10
КЖИ - КР1	Каркас КР1	11
КЖИ - КР2	Каркас КР2	11
КЖИ - КР3	Каркас КР3	12
КЖИ - КР4	Каркас КР4	12
КЖИ - С1, С2	Сетки С1, С2	13
КЖИ - С3, С4	Сетки С3, С4	13
КЖИ - С5, С6	Сетки С5, С6	14
КЖИ - С7, С8	Сетки С7, С8	14
КЖИ - С9, С10	Сетки С9, С10	15
КЖИ - С11	Сетка С11	15
КЖИ - С12	Сетка С12	16
КЖИ - С13	Сетка С13	16
КЖИ - С14	Сетка С14	16
КЖИ - МН1	Закладное изделие МН1	17
КЖИ - МН2	Закладное изделие МН2	18
КЖИ - МН3	Закладное изделие МН3	18
КЖИ - МН4	Закладное изделие МН4	19
КЖИ - МН5	Закладное изделие МН5	19

КЖИ - МН6	Закладное изделие МН6	20
КЖИ - МН7	Закладное изделие МН7	20
КЖИ - МН8	Закладное изделие МН8	21
КЖИ - МН9	Закладное изделие МН9	21
КЖИ - МН10	Закладное изделие МН10	22
КЖИ - МН11	Закладное изделие МН11	22
КЖИ - МН13	Закладное изделие МН13	23
КЖИ - МН14	Закладное изделие МН14	23
КЖИ - МН15, МН12	Закладные изделия МН15, МН12	24
КЖИ - МС1, МС2	Соединительные элементы МС1, МС2	25
КЖИ - К1*, К1**	Соединительные элементы К1*, К1**	25
КЖИ ПСЛ16 1,8x6,0 - 212а; ПСЛ20 1,8x6,0 212а	Стеновые панели ПСЛ16 - 212а; ПСЛ20 - 212а 1,8x6,0	26
КЖИ ПСЛ16 1,2x3,0 - 122а; ПСЛ20 1,2x3,0 - 122а	Стеновые панели ПСЛ16 - 122а; ПСЛ20 - 122а 1,2x3,0	27

Титановый проект 903-2-10 альбом I часть 3.

Исполнитель: И.И.И. Итого: 10 листов

ИЗМ. ИЛИ ДОП. №		Дата	7П 903-2-10 КЖИ		
№	Исполнитель	Дата	Изм.	Листы	Исполнитель
1	Г.И.П. Д.И.М.О. - 1970	1970			
2	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
3	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
4	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
5	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
6	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
7	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
8	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
9	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
10	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
11	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
12	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
13	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
14	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
15	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
16	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
17	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
18	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
19	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
20	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
21	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
22	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
23	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
24	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
25	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
26	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			
27	И.И.И. И.И.И. - 1970	1970			

Исполнитель: И.И.И.

формат 12Г

Технические требования:

- I. 1. Плоские сетки и каркасы изготавливать спамощю контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов.
- I. 2. Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292 - 73 "Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы" и с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН-393-69.
- I. 3. Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922 - 75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
- II. 1. Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах. Стянутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно - точечной контактной сваркой. Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа 342 по ГОСТ 9487-76.
- II. 2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*. Материал анкеров - арматурная сталь класса А I; А II; А III по ГОСТ 5781-75.
- II. 3. Закладные и соединительные элементы, кроме специально оговоренных, должны быть защищены цинковым покрытием

согласно требованиям СН и П II-28-73. Толщина цинкового металлического покрытия - 120 - 150 мкм, покрытие, нанесенного горячим цинкобанитом - 50-60 мкм.

Типовой проект 903-2-10 альбом I. часть 3

Э. П. Шибанов

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
С. Шибанов	Д. Шибанов	Шибанов	1976
Исполн.	Колетов	Шибанов	Шибанов
Пр. эк.	Шибанов	Шибанов	Шибанов
Ст. тех.	Шибанов	Шибанов	Шибанов
Инженер	Шибанов	Шибанов	Шибанов
Мастер	Шибанов	Шибанов	Шибанов
Рабочий	Шибанов	Шибанов	Шибанов

ТП 903-2-10 КЖИ-ТТ

Технические требования.

Лит.	Классиф.	Масштаб
Р		

Исполнитель: Шибанов

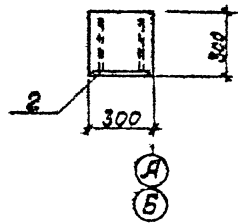
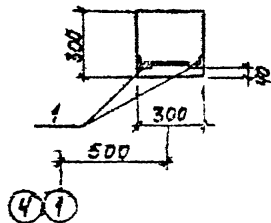
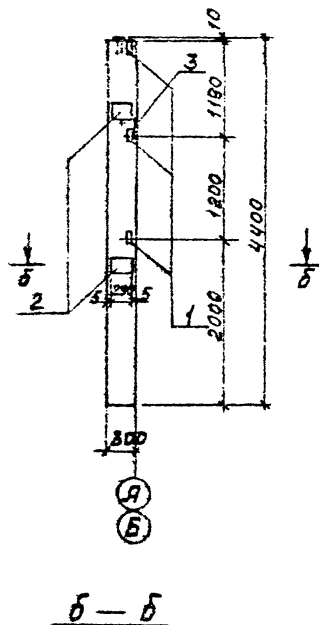
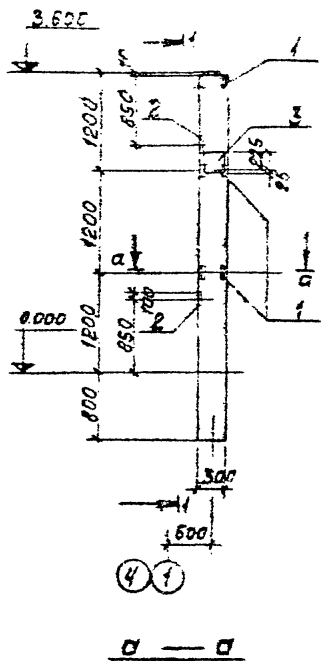
Проверил: Шибанов

Дата: 1976

Типовой проект 903-2-10 Язбон I лист 6.3

К 36-2а, К 36-3а, К 36-4а

1-1



Колонна зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные детали					
1	Серия	1.423-3 В.2	Закладн. деталь М1-13	3	
2	"	"	" " " М1-12	2	
3	"	"	" " " ММ1-2	1	

Марка	В.т	Р
К 36-2а		
К 36-3а		
К 36-4а		

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали								Всего
	Профильная сталь		Итого	Легированная сталь ГОСТ 5781-75				Итого	
	δ < 10	163x5		Кл. А I		Класса А II			
К 36-2а К 36-3а К 36-4а	14,9	4,3	19,2	0,2	3,55	2,0	1,4	7,15	26,35

1. Колонны К 36-2а; К 36-3а; К 36-4а изготовить по чертежам колонн К 36-2, К 36-3, К 36-4 сер. 1.423-3 в.0,1,2 с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку сер. 1.423-3.
3. Дополнительно см. лист КЖИ-77 раздел II

Исполн. Пров. Шильвина

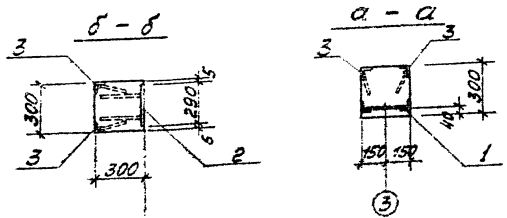
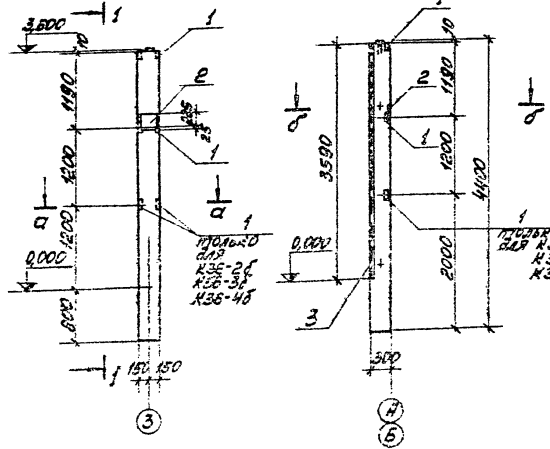
ТЛ 903-2-10 КЖИ-К36-2а, К 36-3а, К 36-4а.			
Исполн. Диман	Лит.	Масса	Лист
Научн. Метов	1,0т	1:50	
Контр. Шильвина	Лист 1 из 2 в 1		
Ст. тех. Пронова	Инструм. Лист. С.С.Р		
Контр. Шильвина	ЛАТГИПРОПРОМ		
Пров. Шильвина	2. Риза		

Копировал: Балковс

Формат 12Г

Типовой проект 903-2-10 Колонн I часть 3

К36-28, К36-38, К36-48
К36-22, К36-32, К36-42



3. Покр. 3 покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020, остальные - цинксовать (см. лист КЖН-ТТ, раздв. II).

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
Дополнительные закладные детали			
1	серия 1.423-3 Б.2	Закладная деталь МН-13	3 2
2	"	" " МН1-2	1 1
3	серия 3.400-6	" " МН4-13	72 72 п.м.

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали										
	Профильная сталь		Шпала		Класс В 2		Шпала		Шпала		
К36-28	5,7	4,3	274	374	0,2	2,9	0,75	2,0	1,4	7,25	4,65
К36-38	5,7	2,9	274	350	0,2	2,9	0,5	2,0	1,4	7,0	43,0

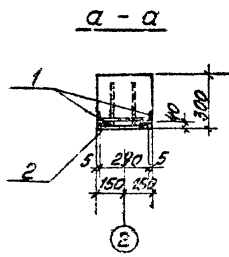
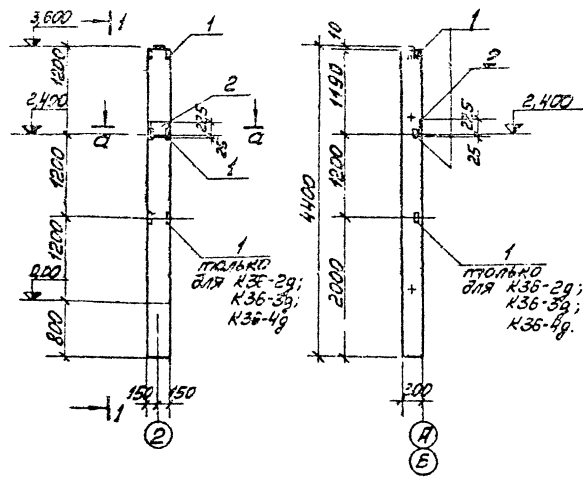
1. Колонны К36-28, К36-38, К36-48, К36-22, К36-32, К36-42 изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 сер. 1.423-3 выт. 0,1,2 с дополнительными элементами по данному чертежу.
2. Заказчика по изготовлению колонн см. пояснительную записку сер. 1.423-3.

ТТ 903-2-10		КЖН-К36-28; К36-38; К36-48; К36-22; К36-32; К36-42	
КОЛОННЫ		К36-28; К36-38; К36-48; К36-22; К36-32; К36-42	10Г 1:50

КОПИРОВАННО: 1980

Титульный проект 903-2-10 Альбом I часть 3

К36-2в;
К35-3в;
К35-4в;
К36-2г;
К36-3г;
К36-4г



Колонна	Закладка	1/03	Обозначение	Наименование	Кол-во		Примечание
Дополнительные закладные детали							
	1		серия 1.423-3 в.2	Закладная деталь М1-13	2	3	
	2		"	" " " ММ1-2	1	1	

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали								Всего
	Прокатная сталь			Арматурная сталь ГОСТ 5781-5					
	δ=10	δ=3x5		Утол.	ш. А1	КЛАСС А III		Утол.	
				6	12	14	22		
	5,7	2,9		8,6	0,2	0,5	2,0	1,4	4,1 12,7
	5,7	4,3		10,0	0,2	0,75	2,0	1,4	4,35 14,35

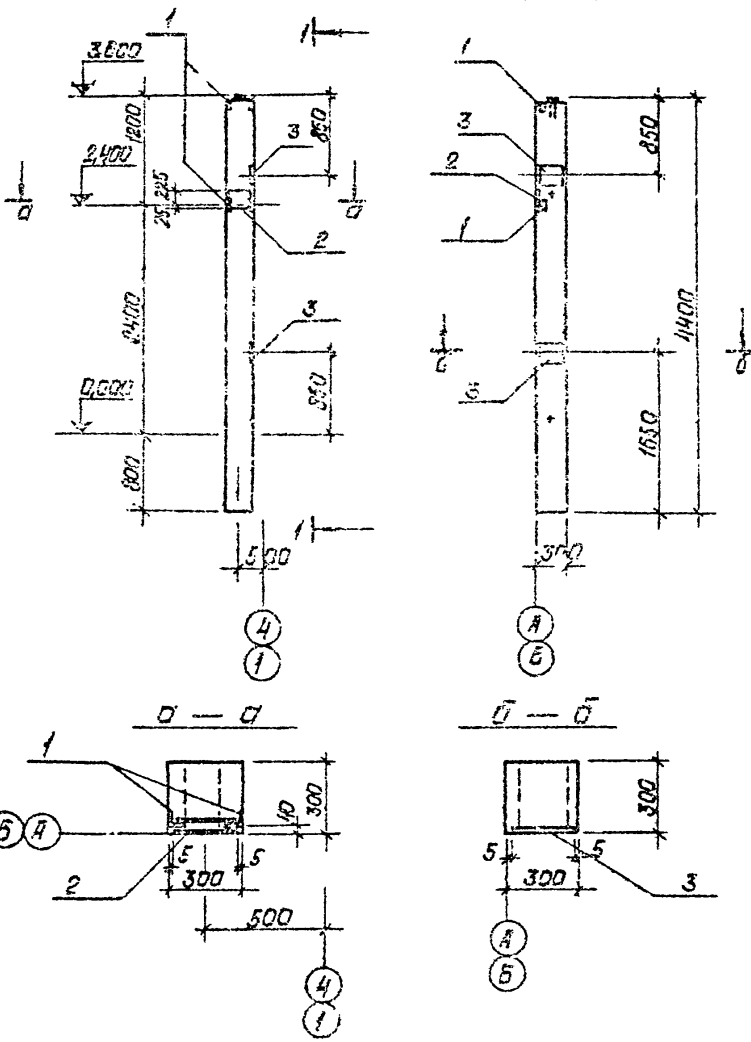
1. Колонны К36-2в; К36-3в; К35-4в; К35-2г; К36-3г; К36-4г изготовить по чертежам колонн К36-2; К36-3; К36-4 сев. 1.423-3 в. 0,1,2 с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
2. Указанья по изготовлению колонн см. пояснительную записку сев. 1.423-3.
3. Дополнительно см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Масштаб: 1:50

ИМ. ЛСТ	ПРОЕКТ	ПРОС.	СТАТ.	ТТ 903-2-10	КЖИ-К36-2в; К36-3в; К35-4в; К36-2г; К36-3г; К36-4г	1,07	1:50
ИМ. ЛСТ	ПРОЕКТ	ПРОС.	СТАТ.	Колонны	К36-2в; К36-3в; К36-4в; К36-2г; К36-3г; К36-4г		
Лист 1 из 1						Лист 1 из 1	
И. Центр. Проект. Институт						ПАТНИПРОПРОМ	
Проект. Институт						Формат: А2	

Типовой проект 903-2-10 колонны I часть 3

К36-2а; К36-3а; К36-4а 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные детали						
	1		серия 1.423-3 & 2	Закладн. деталь М1-13	2	
	2	 М1-2	1	
	3	 М1-12	2	

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Наименование элемента	Закладные детали						Итого	Всего	
	Профильная сталь		Колонн. сталь К36-2/3/4/5						
	δ=10	ЛБ345	Итого		Класс А5				
К36-2а	14,9	2,9	1,8	0,2	3,5	2,0	1,4	6,9	24,7

1. Колонны К36-2а, К36-3а, К36-4а изготавливать по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 сер. 1.423-3 в. 0,1,2 с дополнительными закладными элементами по данной чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3.
3. Дополнительно см. лист КЭМ-77, раздел 5.

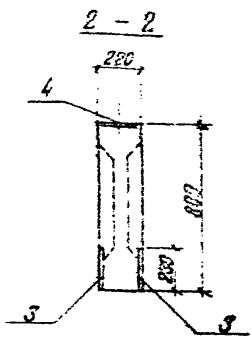
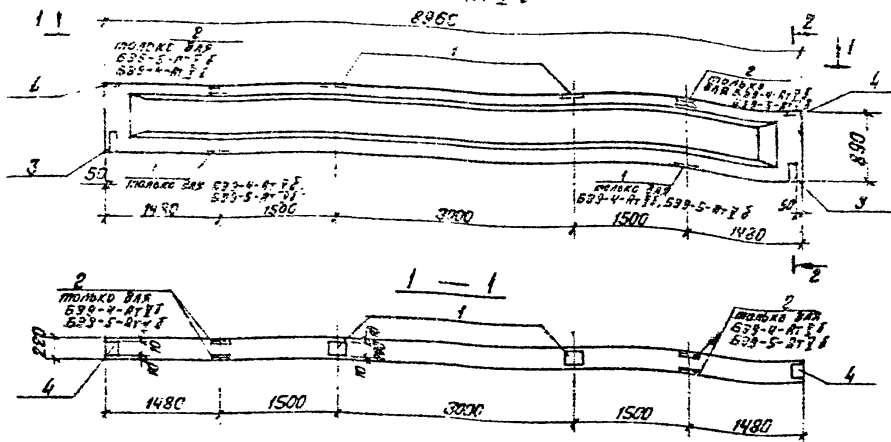
№ проекта, подп. и дата

Испол. № докум.		Подп.	Дата	ТП 903-2-10		КЭМ - К36-2а, К36-3а, К36-4а.	
В. Шелес	Д. М. М.	М. М.	М. М.	Колонны	К36-2а; К36-3а; К36-4а.	Лист	107
Колонны				К36-2а; К36-3а; К36-4а.	Колонны	1:50	

Альбом I часть 3

Туполобой проект 903-2-10

Балки 539-4-АТІа; 539-4-АТІб
539-5-АТІа; 539-5-АТІб



Выборка дополнительных закладных деталей из один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные детали							Хвост
	Профилированная сталь			Бетонные				
	δ=6	δ=8	δ=10	Утол.	Класс ст. по ГОСТ 5781-75		Утол.	
539-4-АТІа	4,4	9,6	—	14,0	0,4	1,2	1,6	15,6
539-4-АТІб	4,4	15,6	4,8	24,8	0,4	3,4	3,8	28,0

Форм. Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
Дополнительные закладные детали					
	1	1.462-10 В.2	Закладч. дет.	2	4
	2	"	"	—	2
	3	3.400-6	"	4	4
	4	1.462-10 В.2	"	2	2

Марка	Лит.
539-4-АТІа	
539-4-АТІб	
539-5-АТІа	
539-5-АТІб	

1. Балки 539-4-АТІа; 539-5-АТІа; 539-4-АТІб; 539-5-АТІб изготовить по чертежам балок 539-4-АТІа и 539-5-АТІа сер. 1462-10 В.2 с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
2. Указанная на изготовлении балок см. пояснительную записку серии 1.462-10.
3. Поз. 2 и 1 по нижней плоскости балки покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020, остальные — цинкватом (см. лист КЖМ-ТТ, раздел II).

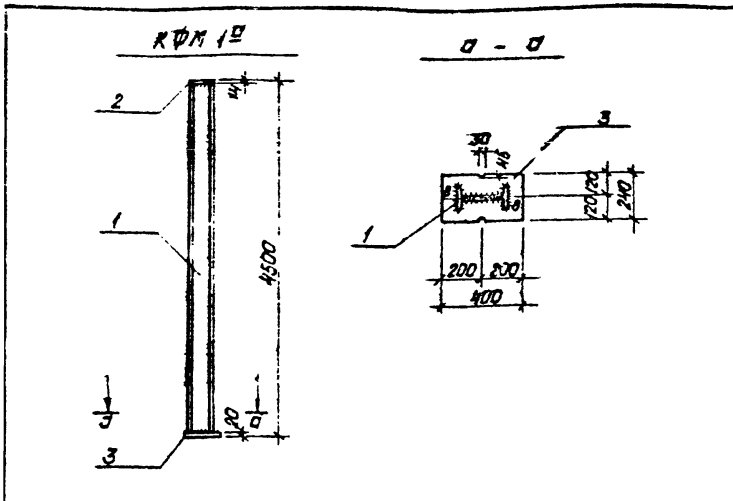
Исполн.	Провер.	Дата	Лит.	Марка	Хвост
ТП 903-2-10 КЖМ-539-4-АТІа; 539-4-АТІб 539-5-АТІа; 539-5-АТІб					
Балки 539-4-АТІа, 539-4-АТІб, 539-5-АТІа, 539-5-АТІб			Лит.	Марка	Хвост
					1:50
			Лит.	Изготов.	
			Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ Л.Руба		

Капур. В.Думба

Формат 1:1

Изм. № 1 1971 г.

Туповой проект 903-2-10 элемент I часть 3



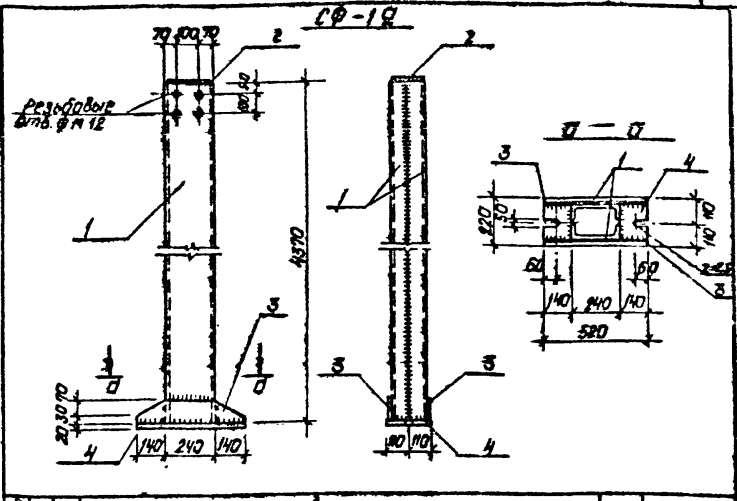
Код	Обозначение	Наименование	Кл.	Примеч.
		КФМ 19		
1	ГОСТ 8239-72*	Салка двутавр. I 242-4466	1	0,1227
2	ГОСТ 19903-74	Сталь поласовая - 19023-830	1	0,0047
3	ГОСТ 19903-74	Сталь поласовая - 19023-830	1	0,0157
				0,1417

1. Материал конструкций - В ст 3. кл 2 по ГОСТ 380-71*
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы, кроме обозначенных нш = 6 мм.
4. Изделие окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-020, общая толщина покрытия - 55 мкм.

№	Имя	Подпись	Дата
1	И.И.И.		
2	И.И.И.		
3	И.И.И.		
4	И.И.И.		
5	И.И.И.		
6	И.И.И.		
7	И.И.И.		
8	И.И.И.		
9	И.И.И.		
10	И.И.И.		

ТТ 903-2-10	КММ - КФМ 19
КЛОННО	КФМ 19
В ст 3 кл 2	Латипрограм
лист 1	лист 1
Гострой Латв ССР	Латипрограм
2. Рису	2. Рису

Туповой проект 903-2-10 элемент I часть 3



Код	Обозначение	Наименование	К-во	Прим.
		СФ-19		
1	ГОСТ 3340-72	Швеллер С 24; L=4370	2	209,8
2	ГОСТ 103-76	Сталь поласовая - 19023-830	1	2,4
3	ГОСТ 103-76	Сталь поласовая - 19023-830	2	8,8
4	ГОСТ 19903-74	Сталь поласовая - 19023-830	1	18,0
				238,8 кг

1. Материал конструкций - В ст 3. кл 2 по ГОСТ 380-71*
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы нш = 6 мм.
4. Изделие окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-020, общая толщина покрытия - 55 мкм.

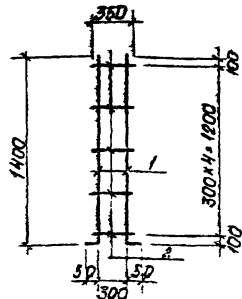
№	Имя	Подпись	Дата
1	И.И.И.		
2	И.И.И.		
3	И.И.И.		
4	И.И.И.		
5	И.И.И.		
6	И.И.И.		
7	И.И.И.		
8	И.И.И.		
9	И.И.И.		
10	И.И.И.		

ТТ 903-2-10	КММ - СФ-19
СЛОУКА СФ-19	Лит. Масса
В ст 3 кл 2	238,8 кг
лист 1	лист 1
Гострой Латв ССР	Латипрограм
2. Рису	2. Рису

альбом I часть 3

903-2-10

Типовой проект



Изм.	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>КР1</u>		
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арм. ф 10 А.Б.; $l=1450$	2	1,8 кг
2		ГОСТ 5781-75	" " ф 6 А.-; $l=350$	5	0,4 кг
					2,2 кг

1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-ТТ Раздел I.

ТП 903-2-10 КЖН-К01

Каркас КР1

Изм. Масса Масса

Р 2,2 кг

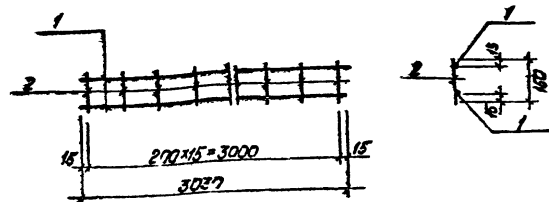
Лист 1 из 2
Лист 3 из 3
ЛАТГИПРОПРОМ
2 этаж

И

альбом I часть 3

903-2-

Типовой проект



Изм.	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>КР2</u>		
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\frac{10,5 \times 1}{3030}$	2	1,3 кг
2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\frac{6,5 \times 1}{150}$	16	0,5 кг
					1,8 кг

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

ТП 903-2-10 КЖН-КР2

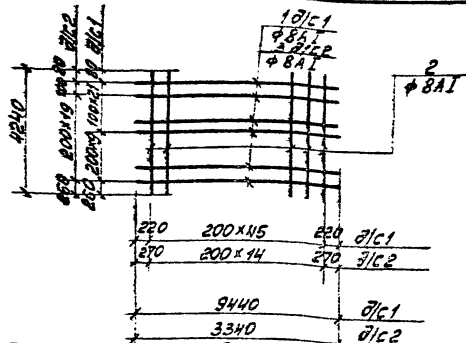
Каркас КР2

Изм. Масса Масса

Р 1,8 кг

Лист 1 из 1
Лист 3 из 3
ЛАТГИПРОПРОМ
2 этаж

Типовой проект 903-2-10 Яльфон I часть 3



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

№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		С1		
1	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная φ8A1, L=9440	30	110 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же φ8A1, L=4240	46	76,0 кг
		Итого:		186,0 кг
		С2		
3	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная φ8A1, L=3340	21	28,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же φ8A1, L=4240	15	25,1 кг
		Итого:		53,3 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-С1, С2

Сетки С1, С2

В ст 3 кп2

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

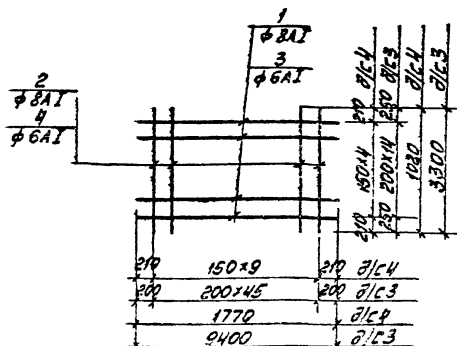
Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Типовой проект 903-2-10 Яльфон I часть 3



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

№	Обозначение	Наименование	ка.	Примечание
		С3		
1	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная φ8A1, L=940	46	168,6 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же φ8A1, L=3300	15	19,6 кг
		Итого:		188,2 кг
		С4		
3	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная φ6A1, L=1770	5	1,9 кг
4	ГОСТ 5781-75	То же φ6A1, L=1020	10	2,2 кг
		Итого:		4,1 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-С3, С4

Сетки С3, С4

В ст 3 кп2

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

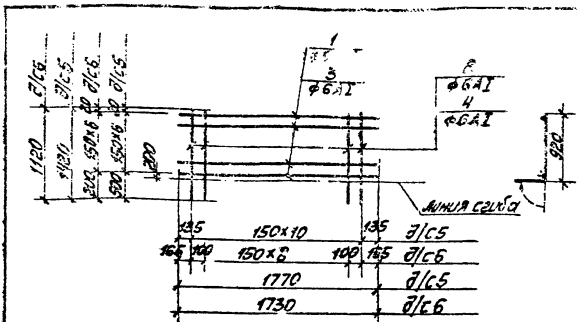
Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

Листов масса кг

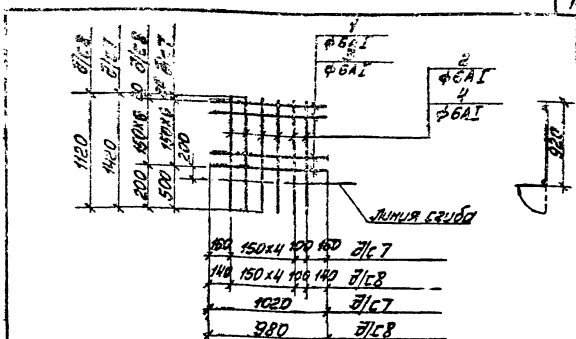
Типовой проект 903-2-10 Ялыом I часть 3



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

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		С5		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь прокатная $\phi 6AII$ $l=1770$	11	4,3кг
2	ГОСТ 5781-75	То же $\phi 6AII$ $l=1420$	7	2,2кг
		Итого:		6,5кг
		С6		
3	ГОСТ 5781-75	Сталь прокатная $\phi 6AII$ $l=1730$	11	4,2кг
4	ГОСТ 5781-75	То же $\phi 6AII$ $l=1120$	1	1,7кг
		Итого:		5,9кг

Типовой проект 903-2-10 Ялыом I часть 3



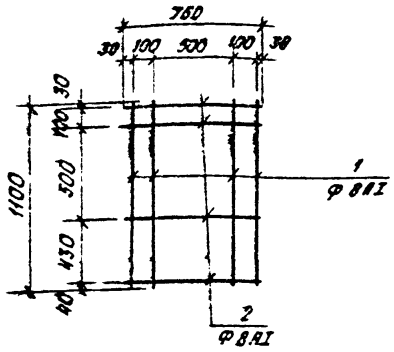
1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		С7		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь прокатная $\phi 6AII$ $l=1020$	7	1,5кг
2	ГОСТ 5781-75	То же $\phi 6AII$ $l=1420$	6	1,9кг
		Итого:		3,7кг
		С8		
3	ГОСТ 5781-75	Сталь прокатная $\phi 6AII$ $l=980$	7	1,5кг
4	ГОСТ 5781-75	То же $\phi 6AII$ $l=1120$	6	1,5кг
		Итого:		3,0кг

ТН 903-2-10		КЖИ-С5, С6	
Сетки С5, С6		Листы Масса Расчет	
В ст 3 кп 2		Лист 1 Листов 1 Габариты: 1120x1730 Латиница ПРОМ 2 РАЗ	
Коп. проекта: 1/1		Формат 118	

ТН 903-2-10		КЖИ-С7, С8	
Сетки С7, С8		Листы Масса Расчет	
В ст 3 кп 2		Лист 1 Листов 1 Габариты: 1120x980 Латиница ПРОМ 2 РАЗ	
Коп. проекта: 1/1		Формат 118	

Титульный проект 903-2-10 - альбом 1 часть 2



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

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		С 13		
1	ГОСТ 5781-75	сталь оцинкованная Ф8А I L=1100	4	1,7 кг
2	ГОСТ 5781-75	то же Ф8А I L=750	4	1,2 кг
		итого		2,9 кг

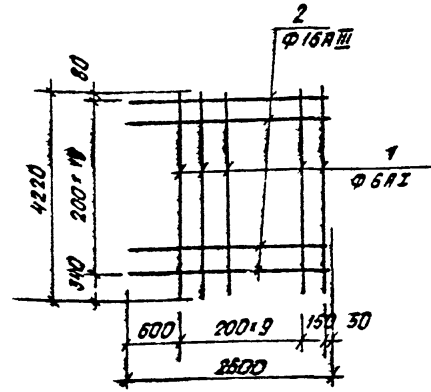
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.

ТП 903-2-10		КЖИ-С12	
Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
Сетка С 12		Лист 1 Листов 1	
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОМ	

ГОСТ 5781-75

Ф 8 А I

Титульный проект 903-2-10 - альбом 1 часть 2



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

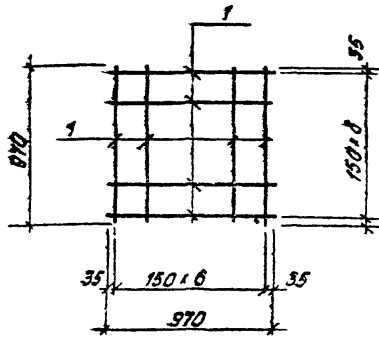
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		С 13		
1	ГОСТ 5781-75	сталь оцинкованная Ф6А I L=1100	4	10,2
2	ГОСТ 5781-75	то же Ф16А III L=2600	20	82,2
		итого		92,4

И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.
И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.	И.О.П.

ТП 903-2-10		КЖИ-С13	
Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
Сетка С 13		Лист 1 Листов 1	
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОМ	

ГОСТ 5781-75

Ф 6 А I



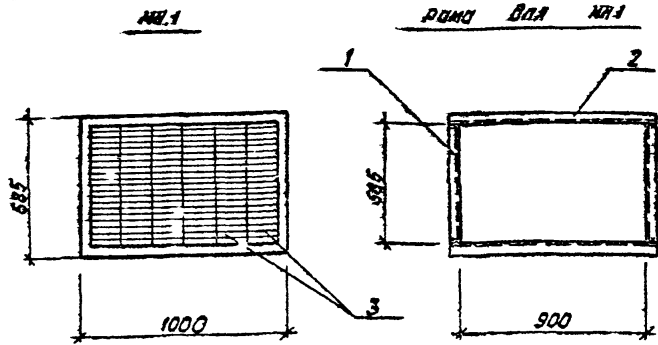
Кол. листов	Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			С14		
1		ГОСТ 5781 - 75	Сталь оцинкованная Ø 10 А II, L-970	14	8,4 кг

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

Изм. лист		№ докум.		Подп.		Дата		ТП 903-2-10		КЖН-С14	
Гр. инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Лит.	Масса	Масштаб	Лист 1
Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по				
Сетка С14								Р	8,4 кг		Листов 7
Б ст 5 по 2								ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига			

копировал: Белоконь

формат И



Кол. листов	Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			МН1		
1		ГОСТ 8278 - 75	Листы из профнастила 2,60x3,0x3 L=585	2	4,18 кг
2		ГОСТ 8278 - 75	ТО же 2,60x3,0x3 L=1000	2	7,08 кг
3		НЕИЗВЕСТНАЯ	Материал для отделки рвешетки 19,36 - 1917 - 71 № 2	6	
		ГОСТ 1401 - 72 *	ВИНТ М3x6	26	

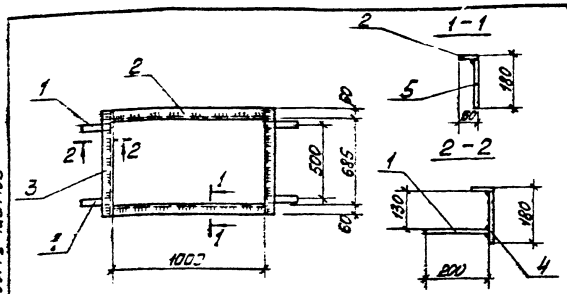
1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-ТТ, раздел II
2. Монтаж жоплюзен в раму выполнить на винтах М3x6 по месту.
3. Изделие покрыть одним слоем грунтовки г-020

Изм. лист		№ докум.		Подп.		Дата		ТП 903-2-10		КЖН-МН1	
Гр. инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Лит.	Масса	Масштаб	Лист 1
Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по	Инж. по				
Закладное изделие МН1								Р	11,26 кг		Листов 3
Б ст 3 по 2								ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига			

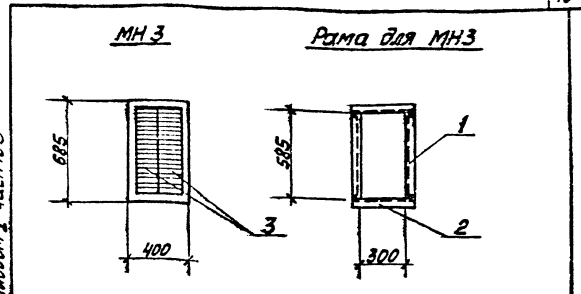
копировал: Белоконь

формат И

Типовой проект 903-2-10 Работы I часть 3



Работы I часть 3



Типовой проект 903-2-10

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		МН 2		
1	ГОСТ 103-76	Сталь холоднокатаная S=200	4	1,0 кг
2	ГОСТ 103-76	Тр. МС S=100	2	3,76 кг
3	ГОСТ 103-76	Тр. МС S=100	2	3,05 кг
4	ГОСТ 19903-74	Листовой алюминий 1МНЗ	2	9,16 кг
5	ГОСТ 19903-74	Листовой алюминий 1МНЗ	2	11,5 кг
Итого:				28,27 кг

- 1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел 1.
- 2 Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

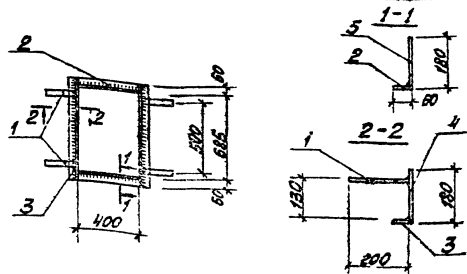
ТТ 903-2-10	КЖИ-МН2
Закладное изделие МН 2	Листовой алюминий 1МНЗ
В ст 3 кг 2	Листовой алюминий 1МНЗ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		МН 3		
1	ГОСТ 8278-75	Листовой алюминий 1МНЗ	2	4,18 кг
2	ГОСТ 8278-75	Листовой алюминий 1МНЗ	2	2,83 кг
3	ГОСТ 1491-72*	Винты М3х6	10 шт.	

- 1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел 1.
- 2 Монтаж жалюзи в раму выполнить на винтах М3х6 по месту.
- 3 Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

ТТ 903-2-10	КЖИ-МН3
Закладное изделие МН 3	Листовой алюминий 1МНЗ
В ст 3 кг 2	Листовой алюминий 1МНЗ

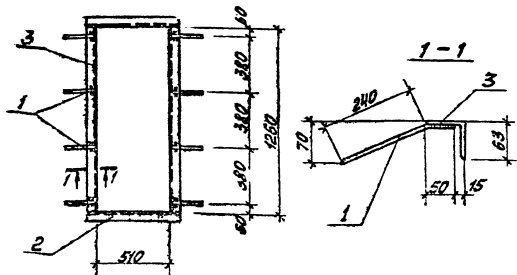
Работы I часть 3



№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
		<u>МН4</u>		
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 5-200	4	1,01 кг
2	ГОСТ 103-76	То же 5-400	2	1,50 кг
3	ГОСТ 103-76	То же 5-600	2	3,01 кг
4	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 1-1000	2	9,04 кг
5	ГОСТ 19903-74	То же 1-1400	2	4,52 кг
		Итого:		19,08 кг

1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел Е.
2. Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Исполн.	Исполн.	Проф.	Дата	ТТ 903-2-10	КЖИ-МН4
1	1	1	1	Заказное изделие МН4	Листов 1 Масса 19,08 кг
2	2	2	2	Вит3-П2	Листов 1 Масса 19,08 кг

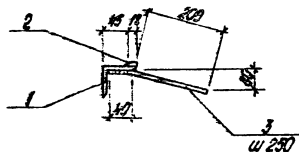


№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
		<u>МН5</u>		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная 2-230	8	0,96 кг
2	ГОСТ 8509-72	Сталь листовая L-63x5	2	6,16 кг
3	ГОСТ 8509-72	То же L-83x5	2	12,12 кг
		Итого:		19,24 кг

1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел Е.
2. Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Исполн.	Исполн.	Проф.	Дата	ТТ 903-2-10	КЖИ-МН5
1	1	1	1	Заказное изделие МН5	Листов 1 Масса 19,24 кг

Туполой прокат 903-2-10 Альбом I часть 3



Код	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
МНВ				
1	ГОСТ 8029-72	Сталь швеллер равност. 50x15	1/м.	3,8 кг
2	ГОСТ 103-76	Сталь полосува - 6x12	1/м.	0,6 кг
3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8$ А III	4	0,4 кг
				4,8 кг

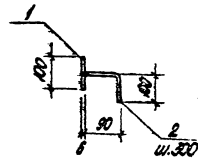
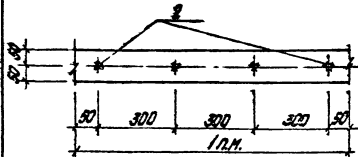
1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.
2. Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Код	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
ТЛ 903-2-10 КЖИ-МНВ				
Закладное изделие МНВ				
ρ		4,8 кг	1-10	
армат. - 35 ГС				
прокат - 8 Ст. 3 пп 2				
Лист 1, лист 2 / ГОСТ 103-76				
ЛАТГИН-ПРОПРИМ				

Полосовая О. Янковой

Формат 11

Туполой прокат 903-2- Альбом I часть 3



Код	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
МНВ				
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосува - 100x6	1/м.	4,7 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8$ А III	4	0,3 кг
				5,0 кг

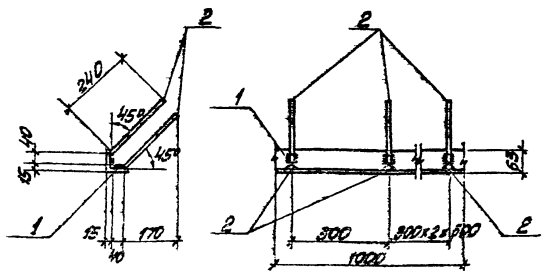
1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.
2. Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Код	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
ТЛ 903-2-10 КЖИ-МНВ				
Закладное изделие МНВ				
ρ		5,0 кг	1-10	
Прокат - 8 Ст. 3 пп 2				
армат. - 35 ГС				
Лист 1, лист 2 / ГОСТ 103-76				
ЛАТГИН-ПРОПРИМ				

Полосовая О. Янковой

Формат 11

Типовой проект 903-2-10 Альбом I часть 3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Матр.	Примечание
		<u>МН 13</u>		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь конструктивная $\phi 2 \text{ A III}$ $\phi 2-230$	3	0,9 кг
2	ГОСТ 8509-72	Сталь листовая L 50x8, радиус закругления $R=1000$	1	5,7 кг
				6,6 кг

1. Технические требования по изготавливаемому изделию см. лист КЖИ-ТТ, раздел 1.
 2. Изделие покрывать одним слоем грунтовки ГФ-020 (поверхности, не закладываемые в бетон).

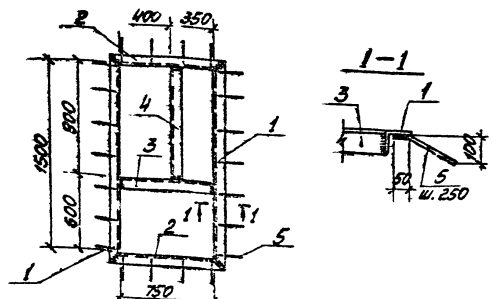
ТП 903-2-10 КЖИ-МН 13

Закладное изделие МН 13	Листов	1	Масса	6,6 кг
	Листов	1	Масса	6,6 кг
а мат - 35 ГС	Листов		Масса	
р. мат - ВСТ 3	Листов		Масса	

карты № 1 и 2

формы № 113

Типовой проект 903-2- Альбом I часть 3



1. Технические требования по изготавливаемому изделию см. лист КЖИ-ТТ, раздел 1.
 2. Изделие покрывать одним слоем грунтовки ГФ-020 (поверхности, не закладываемые в бетон).

Кол-во	Обозначение	Наименование	Матр.	Примечание
1	ГОСТ 8509-72	Сталь листовая конструктивная L 75x8 $\phi=1650$	2	14,9
2	ГОСТ 8509-72	То же L 75x8 $\phi=900$	2	8,1
3	ГОСТ 8509-72	То же L 75x8 $\phi=750$	1	6,8
4	ГОСТ 8509-72	То же L 75x8 $\phi=500$	1	8,1
5	ГОСТ 5781-75	Сталь конструктивная $\phi 8 \text{ A I}$ $\phi=150$	22	1,3
		Итого:		39,2

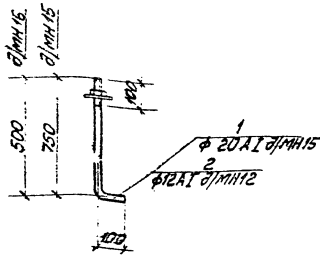
ТП 903-02-10 КЖИ-МН 14

Изделие закладное МН 14	Листов	1	Масса	35,2
	Листов	1	Масса	35,2
а мат - 35 ГС	Листов		Масса	
р. мат - ВСТ 3	Листов		Масса	

лист 3 - 2

карты № 1 и 2

Типовой проект 903-2-10 А.А.А.см I часть 3



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

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>МН 15</u>		
1	ГОСТ 5781-75	φ20A.I, L=850	1	2,1 кг
		<u>МН 12</u>		
2	ГОСТ 5781-75	φ12A.I, P=600	1	0,5 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-МН15, МН12

Изделия заводные
МН 15, МН 12.

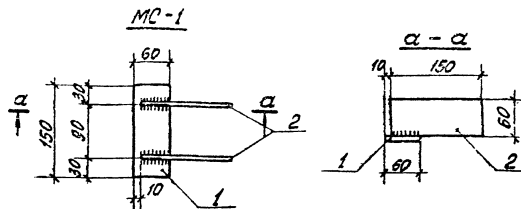
Вст 3 кп 2

Лист Масса Весовы
d
Лист 1 Листов 1
Устройство для
ЛАТИПРОДОМ
2. Р. 22

Копировать: М.А.К.

Формат А1

Типовой проект 903-2-10 А.А.А.см I часть 3



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>МС-1</u>		
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосов. φ=60xL 150	1	0,6
2	ГОСТ 103-76	— — — — — φ=60xL 150	2	0,8
		<u>МС-2</u>		1,4 кг
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосов. φ=60xL 150	1	0,6 кг

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

ТТ 903-2-10 КЖИ-МЕ1-МС2

Совместительные
элементы МС-1,
МС-2

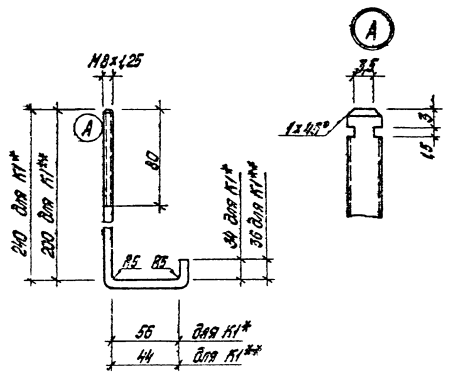
Вст 3 кп 2

Лист 1 Листов 1
Устройство для
ЛАТИПРОДОМ
2. Р. 22

Копировать: М.А.К.

Формат А1

Типовой проект 903-2-10 Альбом I часть 3



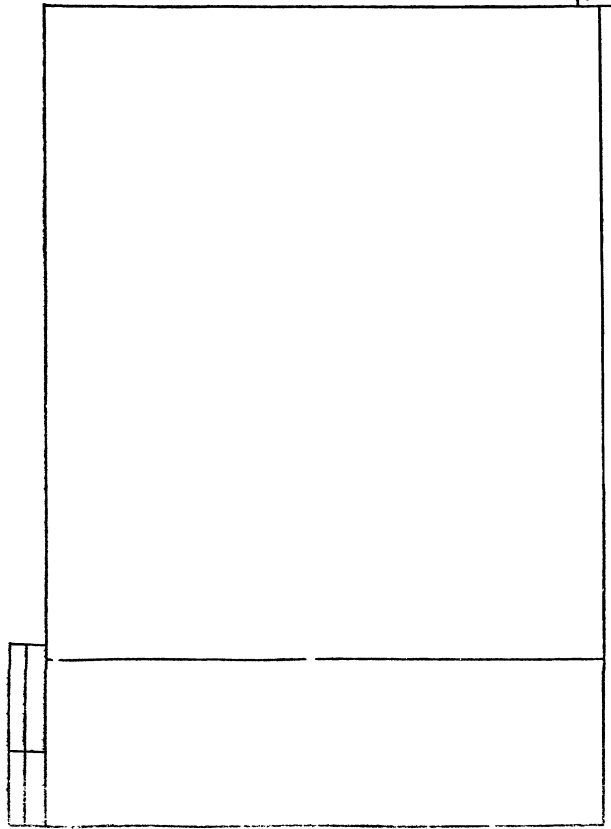
№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		KI*		
1	ГОСТ 7798-70*	Винт М8х1,25 L=350	1	0,14 кг
		KI**		
2	ГОСТ 7798-70*	Винт М8х1,25 L=280	1	0,12 кг

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

изм.	№ докум.	подп.	д. вып.	ТП 903-2-10	КЖИ-К1*, КЖИ-К1**
1				Соединительные элементы	К1*, К1**
				8 Ст 3 пп 2	

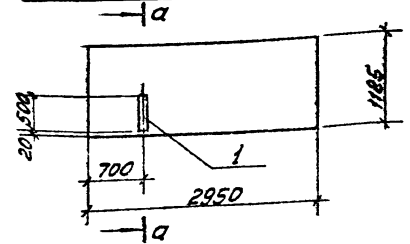
Исполнитель: И. Минялов

Формат А

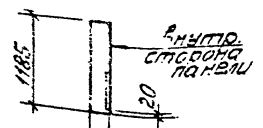


Туполов проект 903-2-10 Янв. 61 часть 3

ПСА 16 122а; ПСА 20 122а
1,2x3,0 1,2x3,0



а - а



для ПСА 16 1,2x3,0 - 122а 160
ПСА 20 1,2x3,0 - 122а 200

1. Панели ПСА 16 1,2x3,0 - 122а и ПСА 20 1,2x3,0 - 122а изготовить по чертежам панелей ПСА 16 - 122 и ПСА 20 - 122 сер. 1.432-5 вып. 0,1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению панелей см. пояснительную записку сер. 1.432-5.

арматура	форма	703	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Дополнительные закладные детали			
	1		КЖН-МН9	Закладн. бетт. МН9	0,5 0,5	п.к.

марка	литт
ПСА 16	122а
ПСА 20	122а

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали				Σ
	Профилированная сталь δ=10	Литая сталь №8	Ромбическая сталь 215*8*35	2-220	
ПСА 16 - 122а 1,2x3,0	2,35	2,35	0,15		2,5
ПСА 20 - 122а 1,2x3,0	2,35	2,35	0,15		2,5

Т.7 903-2-10 КЖН ПСА 16 1,2x3,0 - 122а; ПСА 20 1,2x3,0 - 122а	
Стеновые панели ПСА 16 1,2x3,0 - 122а; ПСА 20 1,2x3,0 - 122а	Литая сталь №8

Л. С. Туполов