

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-17 Э

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА. ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

ЗДАНИЕ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом	I	Пояснительная; записка. Компоновка оборудования. Трубопроводы котельной	Альбом	XV	Задания заводам-изготовителям Общие виды нетиповых конструкций котельной
Альбом	II	Водоподготовительная установка	Альбом	XVI	Щиты силовые управления
Альбом	III	Газоснабжение. Мазутоснабжение	—	—	Щиты автоматизации - альбомы 9,11,12,13
Альбом	IV	Архитектурно-строительные решения	Альбом	XVII	Заказные спецификации
Альбом	V	Конструкции железобетонные и металлические	Альбом	XVIII	По технологии, отоплению и вентиляции, водоснабжению и канализации
Альбом	VI	Строительные изделия	Альбом	XVIII	По электроснабжению, электрооборудованию
Альбом	VII	Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация	Альбом	XIX	Связи, сигнализации
Альбом	VIII	Силовое электрооборудование, электроснабжение, связь, сигнализация	Альбом	XX	По автоматизации
Альбом	IX	Схемы управления электродвигателями, т.п. 903-1-174	Альбом	XX	Технико-экономическая часть
Альбом	X	Схемы автоматизации функциональные	Альбом	XXI	Сводка затрат. Сметы по строительной части
Альбом	XI	Схемы автоматизации электрические принципиальные	Альбом	XXII	Сметы по разделам технологии, отоплению и вентиляции, водоснабжению и канализации
Альбом	XII	Общий вид щита общих замеров котла ДЕ-16-14ГМ	Альбом	XXIII	Сметы по разделам электроснабжения, электрооборудования, связи, сигнализации, автоматизации
Альбом	XIII	Общие виды щитов автоматизации вспомогательным оборудованием	Альбом	XXIX	Склад реагентов, т.п. 903-1-153
Альбом	XIV	Монтажные чертежи автоматизации	Альбом	XXII	Склад реагентов-заказные спецификации, тп 903-1-153
Альбом	XIV	Монтажные чертежи автоматизации	Альбом	XXIX	Склад реагентов-сметы, тп 903-1-153

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-210 дымовая труба Н=45м, Ду=21м.
Типовой проект 704-1-30 стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200м³.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ

ПРИКАЗ № 4 от 9.01.80г

АЛЬБОМ VI

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ ПРОЕКТИВНЫМ ИНСТИТУТОМ №2,
ЦЕНТРАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ
ЛАБОРАТОРИЯ ПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР
ТРЕСТОМ КУБМА ГИДРОМОНТАЖАВТОМАТИКИ
МИНИМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *Бакарев А.С.*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Ускова А.А.*

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
		СОДЕРЖАНИЕ	
2			
3	т.п. 903-1-178-КФ1-Ф1	ФЕРМА Ф1	
4	-Ф2	ФЕРМА Ф2	
5	-Ф3	ФЕРМА Ф3	
6	-Ф4	ФЕРМА Ф4	
7	-к1, к2	КОЛОННЫ к1, к2	
8	-к3	КОЛОННА к3	
9	-к4, к12	КОЛОННЫ к4, к12	
10	-к5, к6	КОЛОННЫ к5, к6	
11	-к7, к8	КОЛОННЫ к7, к8	
12	-к9, к10, к11	КОЛОННЫ к9, к10, к11	
13	-к13	КОЛОННА к13	
14	-к14	КОЛОННА к14	
15	-к15, к16	КОЛОННЫ к15, к16	
16	-к17	КОЛОННА к17	
17	-пс1, пс12	СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС1, ПС12	
18	-р3, р4	РИГЕЛИ Р3, Р4	
19	-п12, п13	ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ П12, П13	
20	-мн1, мн2, мн3, мн5	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН1, МН2, МН3, МН5	
21	-мн3, мн4, мн6	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН3, МН4, МН6	
22	-мн7, мн8	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН7, МН8	
	-мн9, мн10	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН9, МН10	
23	-мн11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН11	
	-мн12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	
24	-мн13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13	
	-мн14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН14	
25	-мн15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15	
	т.п. 903-1-178-МН18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН18	

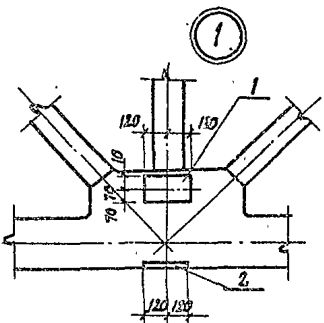
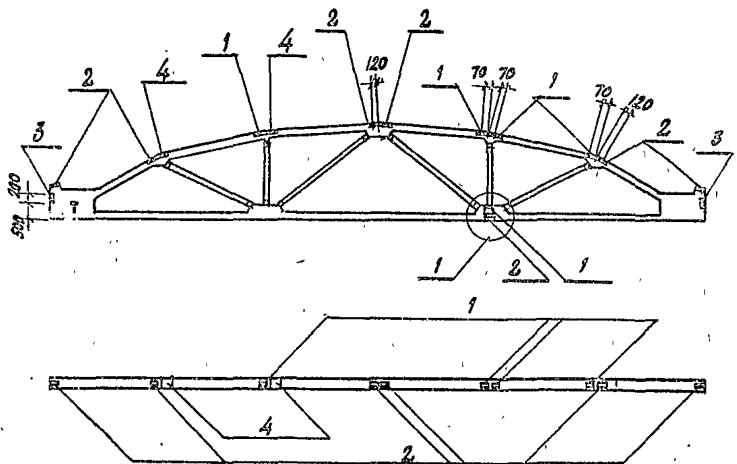
Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
26	т.п. 903-1-178-МН18, МН17	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН18, МН17	
	-МН19, МН22, МН25	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН19, МН22, МН25	
27	-МН23, МН24	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН23, МН24	
28	-МН26+МН28	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН26+МН28	
29	-МН29, МН30	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН29, МН30	
	-МН31	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН31	
30	-МН32	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН32	
	-МН33	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН33	
31	-МН34	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН34	
32	-МС1	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1	
33	-МС2	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС2	
34	-МС3, МС4	ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС3, МС4	
35	-Щ1+Щ6	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ1+Щ6	
36	-Щ7+Щ9	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ7+Щ9	
37	-Щ10, Щ11	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ10, Щ11	
38	-РС1, РС2	РЕШЕТКИ РС1, РС2	
39	-С1, С2	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1, С2	
	-С3, С4	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С3, С4	
40	т.п. 903-1-178-С5	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5	

И.И.И.Е. П.Р. УСКОВА
 НАЧ. ОТД. СИМОНОВ
 И.А. СПЕЦ. ФРЕЙКЕЛА
 БУК. Г.Р. ДОЛЯКОВА
 СТ. И.И.Е. ПРОНИНА
 И.И.Е. АНТОНОВА
 ПРОФ. ПРОНИНА
 И. КОНТ. ФРЕЙКЕЛА

Т П 903-1-178

СОДЕРЖАНИЕ

СТАДИА	ЛИСТ	АНГЛОВ
Р	1	1
ГОСУДАРСТВ. ОБЩ.		
ПРИБЛИЖИТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №2		
г. МОСКВА		



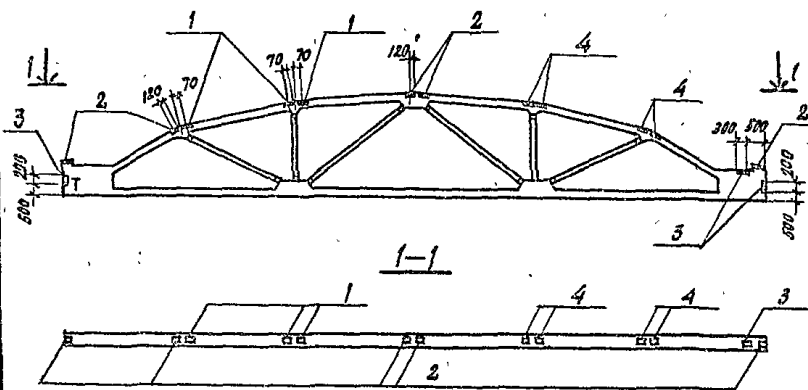
КОЛ-ВО	МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		ПК-01-123/68 0.3	ФЕРМА ПРОФИЛЬ-4 ИП		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИКИ РАВНОУГОЛ		
1		СЕРИЯ 1.400-С/176 0.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-2	4	1,8 кг
2		70 ФБ	70 ФБ М4-4	6	2,8 кг
3		"	" М4-10-2	2	4,1 кг
4		КФН-МН 31	МН 31	2	8,8 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

МАРКА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								ОБЩЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75, С.159-78 КЛАСС А-III					
ЭЛЕМЕНТА	Б-6	Б-8	Б-10	Б-12	В	Г	Д	Е	Итого	
Ф 2	2,6	4,4	6,8	10,0	4,8	2,4	0,6	3,2	6,2	49,0

- В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одного изделия.
- Знак "Г" нанести на ферму загономкой краской.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>Симон</i>	ТП 903-1-178	КФН-Ф 2
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ <i>Френкель</i>		
ДУБ. ГР. ПОЛЯКОВА <i>Полякова</i>		
СТ. ИНЖ. КРОМЕНКОВА <i>Кром.</i>	ФЕРМА Ф 2	МАССА
ИНЖ. КРОМЕНКОВА <i>Кром.</i>	(ФСМ-В-4 ИП-2)	П
ПРОВЕРКА ПОЛЯКОВА <i>Поляк.</i>		7,3г
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ <i>Френк.</i>		
		ИТОГ
		ИТОГО 1
		ГОСТ 5781-75
		ПРОФЕКТНЫЙ ИНСТРУКТ № 2
		Г. МОСКВА



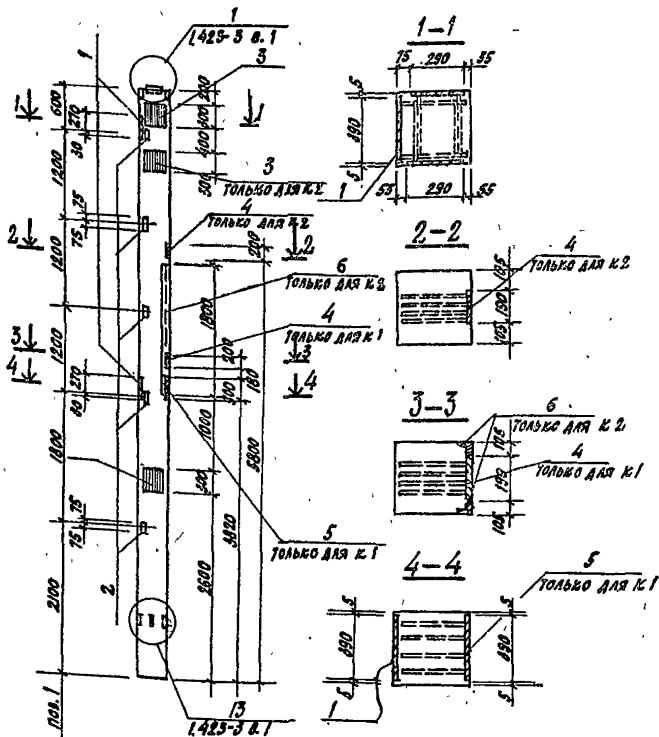
ФОРМАТ	СОМА	ЛНВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-4НП		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЗНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
	1		1,400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ М4-8	3	1,6 кг
	2		70 стБ	70 стБ М4-4	5	2,8 кг
	3		"	" М4-10-2	3	4,1 кг
	4		КАМ-МН31	МН 31	4	8,8 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАКАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАССА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Итого	Всего
	ПРОКЛАДНАЯ СТАЛЬ				АРМАТ. СТАЛЬ ГОСТ 5.1458-78 КЛАСС А II					
	Б-6	Б-8	180-7	130-8	Ф. мм					
Ф 4	17,5	6,6	10,2	15,0	2,5	0,9	4,8	8,2	57,5	

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. ЗНАК ".Т" НАНЕСТИ НА ФЕРМУ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

НАЧ. ОТД. СМОЛНОВ С.И.	ТП 903-1-178	КАМ-Ф4
А. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ		
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА		
СТ. ИНЖ. ХРОМЕНКОВ	ФЕРМА Ф4 (ФСМ 18Ш-4НП4)	СТАЛЬ МАССА ИСПИТАВ
ИНЖ. ЛЕВИЦКАЯ		Р 7,8г
ПРОВЕР. ХРОМЕНКОВ		ИСП. АНСТОВ
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ		ГОСТРОМ СССР ПРОЕКТИВНИ ИНИЦИАТ №2 г. МОСКВА



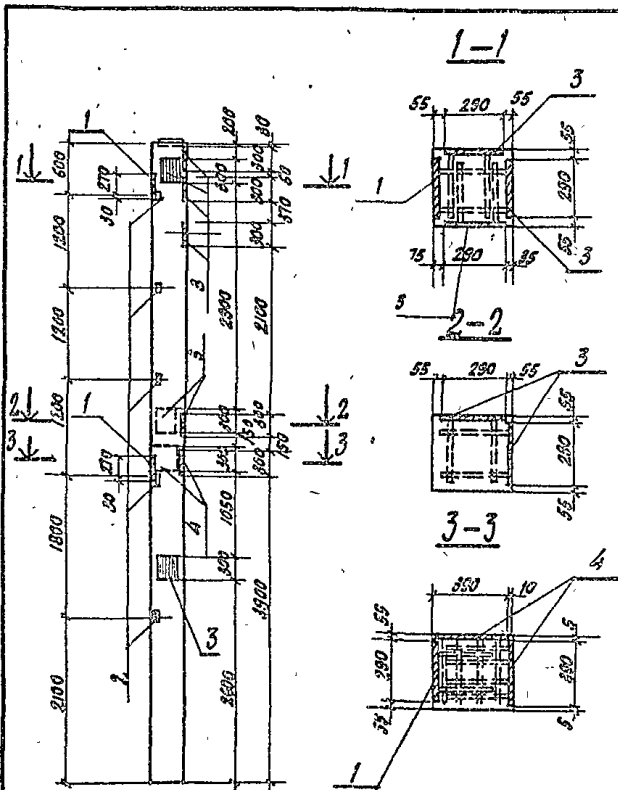
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ"
УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ФОРМА	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		СЕРИЯ 1423-3 в.1	КОЛОННА К 72-7		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
1		СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-1-2	2	12,7 кг
2		То же	То же М1-14	5	1,8 кг
3		"	" М01-6	4	6,6 кг
4		"	" М3-2	1	13,6 кг
			ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
			К1		
5		СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-8-2	1	18,7
			К2		
3		СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-1-6	1	6,6 кг
6		СЕРИЯ 3400-6/76	То же, ММ4-33	3,6	п.п.

Выборка стали на дополнительные закладные
изделия на один элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Всего	
	Профильная сталь											
	АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75					АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5789-72						
	8-8	8-10	8-12	8-14	8-16	Кл. А-III	Кл. А-III	Кл. А-III	Кл. А-III	Кл. А-III	Кл. А-III	Итого
	23,6	20,8	20,4	7,5	—	2,8	1,5	11,4	5,1	20,8	93,1	
	35,4	20,8	6,8	7,5	28,8	3,2	4,2	1,5	11,4	—	20,3	119,3

ИЗВ. СТА. СИМОНОВ	ТП 903-1-178	КФН-К1; К2
ИЗВ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	Колонны К1, К2 (К72-7а, К72-7б)	СТАЛЬ П 33Г
ИЗВ. ГР. ПОЛЯКОВА		МАССА 33Г
СТ. ИНЖ. ПРАВИНА		ИЗВЕРЖА
ИЗВ. ИНЖ. ЛЕВИЦКАЯ		АНГ. 1
ИЗВ. ГР. ПОЛЯКОВА		ГОСТ 11264 СССР
ИЗВ. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ		ПРОЕКТНЫЙ ИНЖЕНЕР №2
		Г. ПОСКОК



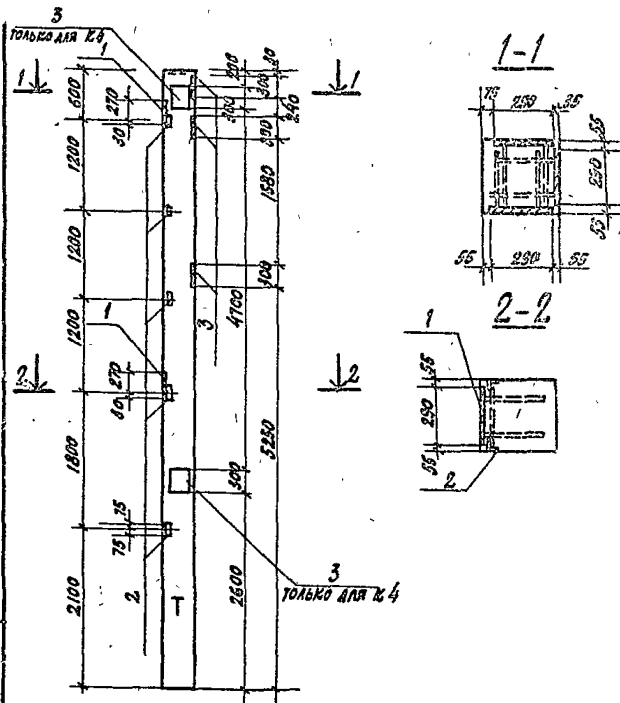
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		Документация		
	Серия 1.423-3 В.1	Колонна К72-1		
		дополнительные сведения: или (или)		
1	Серия 1.400-6/75	Издание закладное ИЛ-7-2	2	10,4 кг
2	То же	ИЛ-14	5	1,8 кг
3	"	ИЛ-1-6	9	6,6 кг
4	"	ИЛ-6-1	2	13,9 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия, кг						Итого	Всего			
	Профильная сталь			Армат. сталь							
	А-8	В-10	В-14	ГОСТ 5701-75	ГОСТ 5.1459-72	Класс А I			Класс А III		
К3	53,1	37,6	7,5				6,3	1,5	11,0	18,8	117,0

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

НАЧ. ОТД. С. ИВАНОВ	Инж.	ТП 903-1-178	КЭМ-К3		
И. СПЕЦ. Ф. РЕНКЕЛЬ	Инж.				
ДУХ. ГР. ПОЛЯКОВА	Инж.				
СТ. ИНЖ. П. ПОНИНА	Инж.				
ИНЖЕН. ЛЕВЦОВА	Инж.				
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	Инж.	Колонна К3 (К72-76)	СТАЛЬНАЯ МАССА ИМ-СТАЛЬ		
И. КОНТР. Ф. РЕНКЕЛЬ	Инж.			Р	3,3Г
				Лист	Листов 1
			ГОСТРОИ СССР		
			ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫПУСК Ч. 2		
			г. Москва		



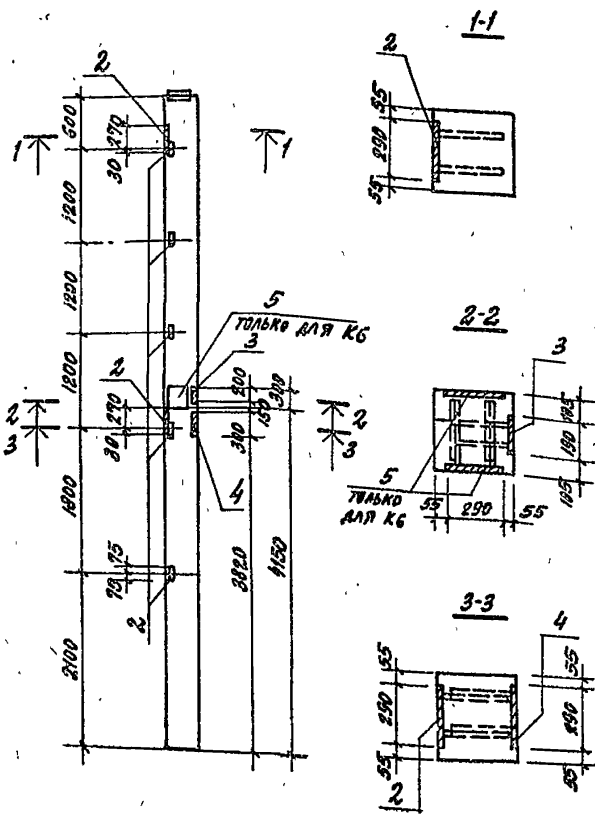
КОЛОННА	ЗОНА	ПОВ.	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
				СЕРИЯ 1.438-8 В.1		КОЛОННА К 72-7
						ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ
	1			СЕРИЯ 1.400-6/76	2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-72
	2			ГО ФЭ	5	1,8 кг
	3				3	6,6 кг
						ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ
						ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ
						К 4
	3			СЕРИЯ 1.400-6/76	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-76

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, МГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							Всего		
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75 КЛАСС А I		АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75 КЛАСС А II				
	8-В	F-10	63x6			Ф, мм				
К 4	41,3	16,0	7,5			4,9	1,5	4,8	11,2	76,0
К 12	17,7	16,0	7,5			2,1	1,5	4,8	8,4	49,6

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВА	2	ТТ 903-1-178	КФН-К 4, К 12
НА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ	2		
ДУК. ГР. ПОЛЯКОВА	2	КОЛОННЫ К 4, К 12 (К 72-72; К 72-71)	СТАВКА МАРКА ВРАЩАЮЩАЯ
СТ. ИНЖ. ПРОИШКА	2		
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА	2	Р	3,3г
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	2		
И. ВЫП. ФРЕНКЕЛ	2	Лист	Листов 1
		ГОСПРОЕКТ СССР ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА	



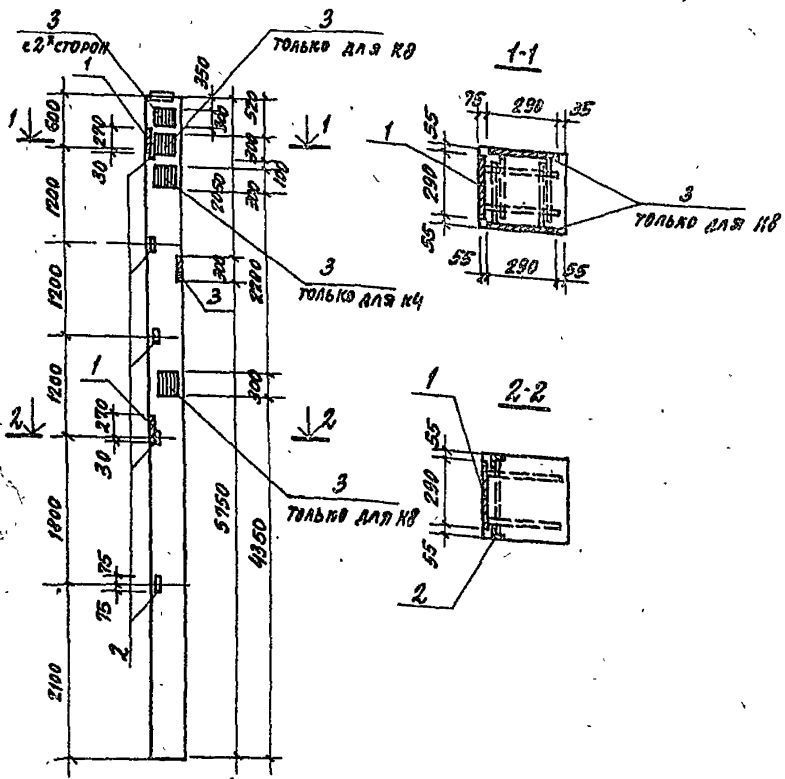
В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“
УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ФОРМАТ	ЭТАП	ЛОЗ.	НБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			БЕРЯЯ 1.423-3 в.1	КОЛОННА К72-7		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		БЕРЯЯ 1.400-6/75	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН-7-2	2	10.4 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ МН-14	5	1.8 кг
	3		"	" МЗ-20	1	5.0 кг
	4		"	" МЗ-8-2	1	18.7 кг
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
				<u>К6</u>		
	5		БЕРЯЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН-16	2	6.6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ
ИЗДЕЛИЯ НА ОДНН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего			
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		АРМИТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 51458-78					
	8-8	8-10	8-12	10-15	КЛАСС А1		КЛАСС АII					
					φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм				
К5	2.4	16.0	13.6	7.5			11	12	14	10	14.0	53.5
К6	12.2	16.0	13.6	2.5			1.4	4.1	4.8	5.1	15.4	66.7

ИРЧ. ОТД.	СИМОНОВ	Сур	ТП 903-1-178	К5СН-К5; К6	СТАВЛЯ	МАСШ	МАСШТАБ	
ГР. СМЕР.	ФРЕНКЕЛЬ	Френ			Колонны К5; К6. (К72-7г; К72-7е)	Р	3:3г	
РУК. ГА.	ПОЛЯКОВА	Поля						
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	Прон						
ИНЖ.	ЛЕВИЦКАЯ	Лев						
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	Поля	Листов					
ИОР. КОНТ.	ФРЕНКЕЛЬ	Френ	Листов					
			ГЕОСТРОЙ СЕРП					
			ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ Л-21					
			г. МОСКВА					



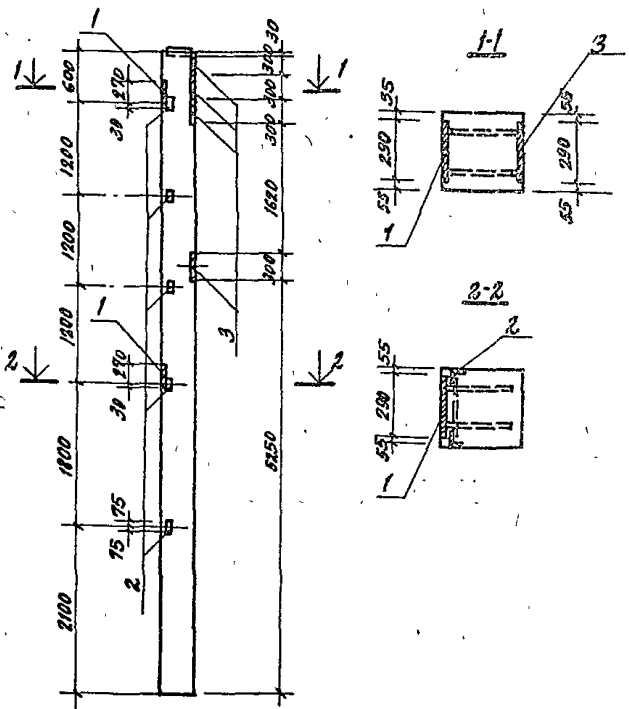
ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 В.1	КОЛОННА К72-7		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ И1-72	2	10.4кг
	2		То же	То же И1-14	5	1.8 кг
	3		"	" И0-1-6	3	6.8кг
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
				<u>К7</u>		
	3		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ И0-1-6	2	6.6кг
				<u>К8</u>		
	3		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ И0-1-6	4	6.6кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Итого	Всего
	Профильная сталь					Арм. сталь ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 51459-72				
	8-8	8-10	8-15			КЛАСС А I		КЛАСС А II				
К7	29.5	16.0	7.5			Ф, мм		10	12	14	3.8	62.8
К8	41.3	16.0	7.5			Ф, мм		10	12	14	11.2	76.0

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИЛУ. ОУД.	СИМОНОВ		ТЛ 903-1-178	К8; К7-К9; К8			
ГЛА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА						
СТ. НАЧ.	ПРОВНИН						
ИНЖЕН.	ЛЕВИЦКАЯ						
ПРОВЕР.	ПЛЯКОВА						
НОР. КОН.	ФРЕНКЕЛЬ						
КОЛОННЫ К7; К8 (К72-7ж; К72-9н)					СТАЛЬ	МАССА	КОЭФФИЦИЕНТ
					P	3.3Т	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА		



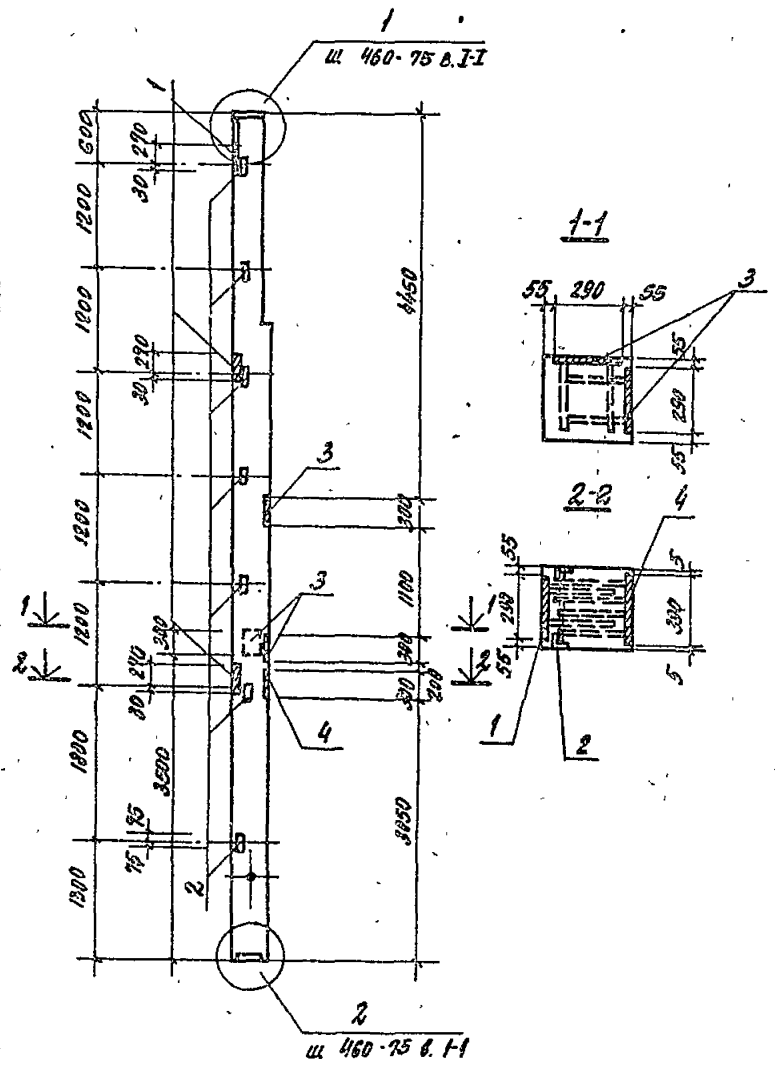
ФОРМА	ЭТАЖ	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			БЕРНА 1.423-3 В.1	КОЛОННА К 72-7		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		БЕРНА 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-2	2	10.4 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-14	5	1.8 кг
	3		"	" М0-1-6	4	6.6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							ВНЕШН.	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5.1459-72				
	δ-8	δ-10	δ-35	КЛАСС А I	КЛАСС А III				
ЭЛЕМЕНТА				φ, мм	φ, мм			ГОСТ	
K13	23,6	16,0	7,5		10	12	14	9,1	56,2

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИЗЧ. БУД.	СИМОНОВ		ГП 903-1-178	КЖИ-К13		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ		КОЛОННА К13 (К72-7п)	СТАЛИ	МАССА	РАСЧЕТА
РУК. ПР.	ПОЛЯКОВА			ρ	3,3т	
СТ. АНЖ.	ПРОИНА			АНСТ	АНСТОО1	
ИНЖ.	ЛЕВИЦКАЯ			ГОСТРОИ СССР		
ПРОБЕРН.	ПОЛЯКОВА			ПЕРСПЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ			г. МОСКВА		



ПОРЯДОК	КОЛИЧЕСТВО	МАС.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ШНФР 460-75 В.Т.Т		КОЛОННА КФ23-1
					ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ
1			БЕРНА 1.400-6/76	3	НАДЕЛЕН ЗАКЛАДНОЕ МН-7.2 10.4 кг
2			ТО ЖЕ	7	МН-14 1.8 кг
3			"	3	МН-1.6 6.6 кг
4			"	1	МН-6.1 13.9 кг

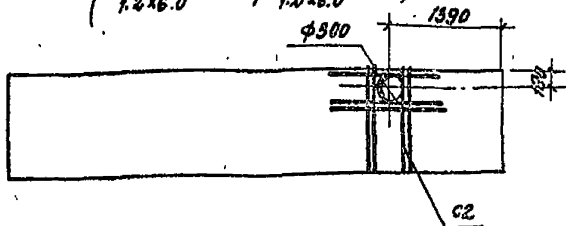
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КР

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						ВСЕГО		
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ					
	ГОСТ 8270-75	ГОСТ 5.1453-78		ГОСТ 5.1453-78					
	КЛАСС А3	КЛАСС АII		ГОСТ					
	Ф, ММ	Ф, ММ		ММ					
К14	17.7	34.8	10.5		2.1	2.1	10.3	14.5	77.5

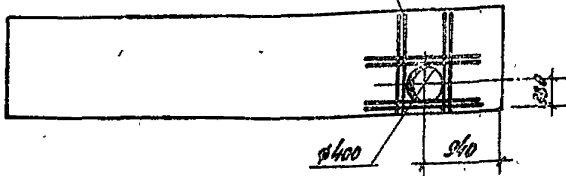
В СПЕЦИФИКАЦИИ В РАЗРЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА КЛАСС ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД.	С.И.МОНОВ	ГЛАВ. СПЕЦ.	Ф.РЕНКЕЛЬ	РИС. ГР.	ПОЛЯКОВА	СР. ИИЗ.	ПРОИЗВ.	Н. КОНТ.	Ф.РЕНКЕЛЬ
ТТ 903-1-178 КФЭИ-К14									
КОЛОННА К14 (КФ23-1 ^а)									
СТАНДА		МАССА	МАСШТАБ						
Р		3.63т	1:50						
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1							
ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТИИ ИНСТИТУТ Л.Э. И. МОСКВА									

ПС II
 (ПСА-24 - 211а; ПСА-30 - 211а)



ПС 12
 (ПСА-24 - 211б; ПСА-30 - 211б)



МАРКА СЕМЕНТА	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75		Всего
	КЛАСС АА		
	Ф, мм	Итого	
ПС II	4,9	4,8	9,9
ПС 12	5,6	5,6	5,6

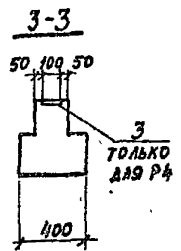
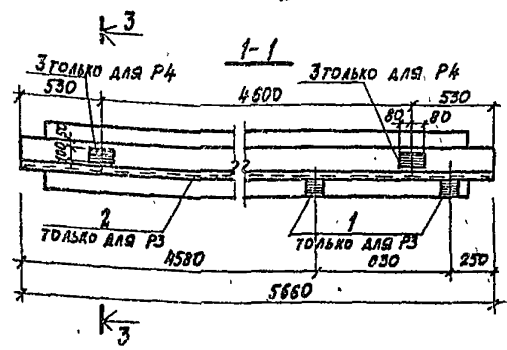
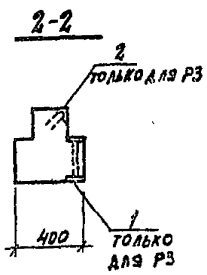
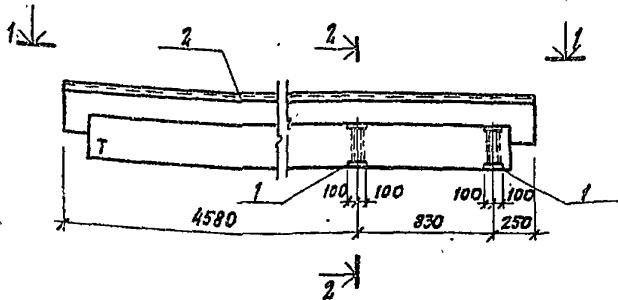
ФОРМАТ ЛИСТА	ЛИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		БЕРЯ 1.132-5 8.1	ПАНЕЛЬ ПСА-24 - 211; ПСА-30 - 211; СТЕНОВАЯ 1,2x6,0		
			<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧ- НЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			<u>ПС II</u>		
		- КФН-С1, С2	БЕТНА АРМАТУРНАЯ С2	2	4,9 КГ
			<u>ПС 12</u>		
		- КФН-С1, С2	БЕТНА АРМАТУРНАЯ С1	2	5,6 КГ

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА
 МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.

ИМУ. ОТА.	СИМОНОВ	С	ТП 903-1-178		- КФН - ПС II, ПС 12
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ	С			
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П			
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	С			
ИНЖ.	АНТОНОВА	С			
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	С			
В. КОНТР.	ФРЕНКЕЛ	С			
			СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС II, ПС 12 ПСА-24 - 211а; ПСА-30 - 211а; 1,2x6,0 - 211б; 1,2x6,0 - 211б; ПСА-24 - 211б; ПСА-30 - 211б; 1,2x6,0 - 211б; 1,2x6,0 - 211б		
			СТЕНА	МАСШ	МАСШТАБ
			Р		
			Лист	Листов 1	
			ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 12 г. Москва		

КОПИРОВАА: 16682-06 18

ФОРМАТ 12г



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ИЛОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Р3</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1,2	РИГЕЛЬ Р2-52-57		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5 Л. 35	ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАННОЕ МР-10	2	3,72 кг
	2		СЕРИЯ 3. 4С0-Б/Р6	ТО ЗЛЕ МН4-33	3,66	п.и.
				<u>Р4</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1,2	РИГЕЛЬ Р2-72-57		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5	ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАННОЕ МР-7	2	2,56 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. ЗНАК 'Т' НАНЕСТИ НА РИГЕЛЬ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

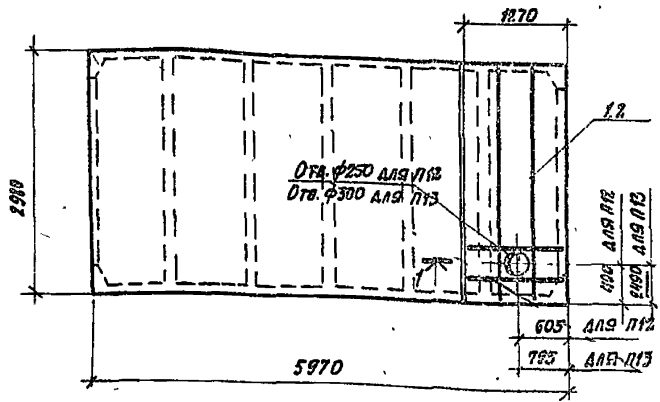
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАСЛАННЫЕ ДЕТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗДЕЛАНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				ВСЕГО КГ	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5.1459.72		Итого		
		КЛАСС АМ	Ф, мм			Толщ
Р3	Б-10	45,3	5,1	0,6	5,7	54,2
Р4	Б-10	-	-	2,8	2,8	5,3

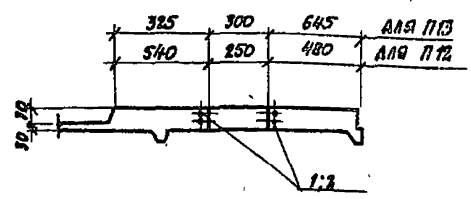
ИЛЧ ОГА. СИМОНОВ	ГТ 903-1-178	КЭИ - Р3, Р4
ГЛ. СПЕЦ. ЧРЕНКЕЛЬ		
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА		
СТ. ИИЗЕ. ПРОНИНА	РИГЕЛИ Р3, Р4	СТАЛЬ МАССА МЯГКОСТЬ
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	(Р2-52-57а; Р2-72-57а)	Р 1,95Т 1:25
ПРОВЕРИЛ ПРОНИНА		ЛНСТ ЛНСТОВ.Т
Н. КОНТР. ЧРЕНКЕЛЬ		ГОСУПР. ССР ПРОЕКТИР. ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА

Копия: Дилей/6882-08 19 ФОРМАТ 1АГ

П12, П13



1-1



Выборка стали на дополнительные арматурные изделия на один элемент КГ

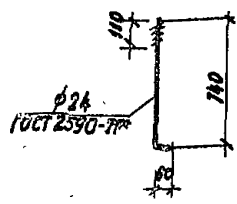
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		Всего
	КЛАСС А II	Углов	
	в мм		
П12	4,0	4,0	4,0
П13	4,0	4,0	4,0

№ ПОС.	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
		ГОСТ 22701-77, 1.465-10 в.1	Плнты покрыт. ПГ-ЗАУТ	6PS 10PS 14PS	
<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРУЮНИЕ</u>					
<u>БАЛКИ</u>					
<u>П12</u>					
1		-КЖИ-03,С4	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3	2	2,0 кг
<u>П13</u>					
2		-КЖИ-С3,С4	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4	2	2,0 кг

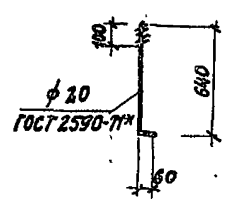
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ 'ПРИМЕЧАНИЕ' УКАЗАНА МАССА КАЖДОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ГП 903-1-178	КЖИ - П12, П13
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	Плнты покрытия П12, П13	СТАЛИЯ
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	(ПГ-ЗАУТ в, ПГ-ЗАУТ в в)	МАССА
СТ. ИЖ. ПРОНИНА		МАКОПЫЕ
ИЖ. АНТОНОВА		Р
ПРОВЕР. ПРОНИНА		2,65т
И.КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ		АНТОНОВ 1
		госстрой СССР
		ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТ МЗ
		г. Москва

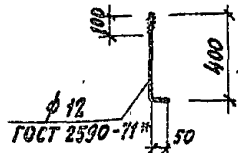
МН1



МН2



МН35

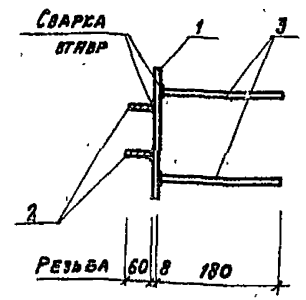
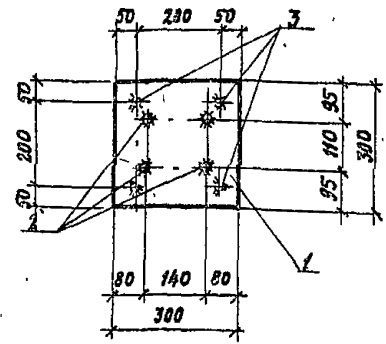


Марка	Масса кг
МН1	2,6
МН2	1,7
МН35	0,4

ИВУ ОТА	СИМОНОВ	Суд	ТП 903-1-178	КЗМ-МН1; МН2, МН35	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ЛА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Суд					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Суд	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ	МН1; МН2, МН35	Р	см. таб.	1:20
СТ. ИСК.	ПРОИХНА	Суд					
ИИЖ.	АНТОНОВА	Суд					
ПРОВЕР.	ПРОИХНА	Суд					
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Суд					
					АНСТ (АНСТОВ)		
					ГОСТРОЙ СССР		
					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2		
					г. Москва		

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ 11



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДЕТАЛИ		
		1		300x8; ГОСТ 19903-74 в ст. 3, ст. 2; ГОСТ 2590-71; В=300	1	5,65 кг
		2		М12 ГОСТ 2590-71; В=60	4	0,03 кг
		3		Ф10А II, ГОСТ 5781-75; В=180	4	0,13 кг

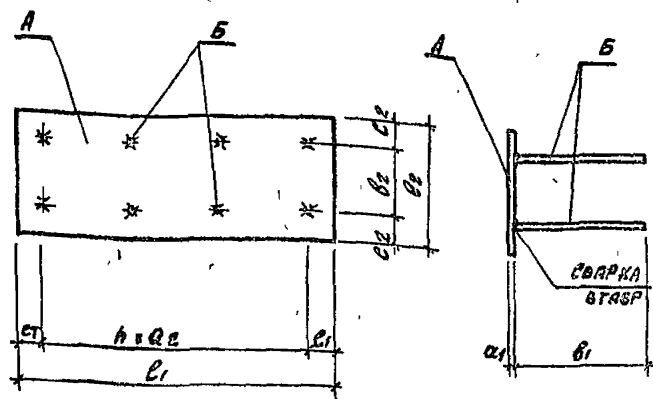
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ УЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕЖЕНЕЙ ВТВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ КМ=6 мм.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Ф42А ДЛЯ ПОЗ.3 И ТИПА 942 ДЛЯ ПОЗ.2 ПО ГОСТ 9467-75.

ИВА № ПОЛ. ПОСТАВ. И ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

ИВУ ОТА	СИМОНОВ	Суд	ТП 903-1-178	КЗМ-МН5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ЛА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Суд					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Суд	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ	МН5	Р	6,3 кг	1:10
СТ. ИСК.	ПРОИХНА	Суд					
ИИЖ.	АНТОНОВА	Суд					
ПРОВЕР.	ПРОИХНА	Суд					
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Суд					
					АНСТ (АНСТОВ)		
					ГОСТРОЙ СССР		
					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2		
					г. Москва		

КОПИРОВАЛ: Д. 16682-06 21

ФОРМАТ 11

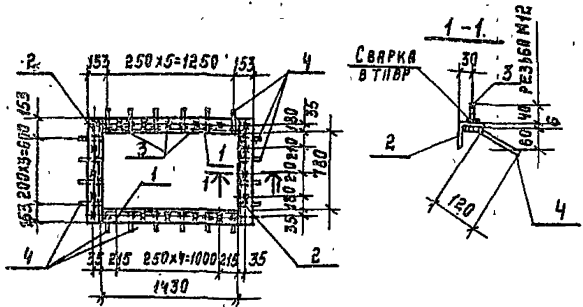


ФОРМА	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН 3</u>		
		1		- 400x8 ГОСТ 19903-74 Всё в табл. ГОСТ 9467-75	1	48,73 кг
		2		φ 10 мм, ГОСТ 5781-75; C-250	16	0,19 кг
				<u>МН 4</u>		
		3		- 300x8 ГОСТ 19903-74 Всё в табл. ГОСТ 9467-75	8	5,56 кг
		2		φ 10 мм, ГОСТ 5781-75; C-250	4	0,19 кг
				<u>МН 6</u>		
		4		- 500x8 ГОСТ 19903-74 Всё в табл. ГОСТ 9467-75	1	33,02 кг
		2		φ 10 мм, ГОСТ 5781-75; C-300	10	0,19 кг

МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм								ПОВ.		МАССА, кг	
	α ₁	α ₂	β ₁	β ₂	γ ₁	γ ₂	h	δ ₁	δ ₂	А		Б
МН 3	10	200	150	300	60	50	7	1520	400	1	2	50,8
МН 4	8	200	250	200	50	50	1	300	300	3	2	6,4
МН 6	8	200	300	300	125	100	4	1050	500	4	2	34,9

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕЖЕЧНОЙ В ТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГО-КОЛЬЦЕВИННЫ ШВАМИ hш = 6 мм.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТА	СИНДОНОВ		ТТ 903-1-178	КЖИ-МНЗ, МН 4, МН 6		
ГЛ. СПЕЦ	ФРЕНКЕЛ					
РУК. ГР.	ПЛАЯКОВА					
СТ. ИНЖ.	ПРОИНИНА					
АНЖ.	АНТОНОВА					
ПРОВЕР	ПРОИНИНА		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 3, МН 4, МН 6	СТАДИА	МАССА	МАШТАБ
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛ			Р.	СЧЕТЫ	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ И 2 г. МОСКВА		

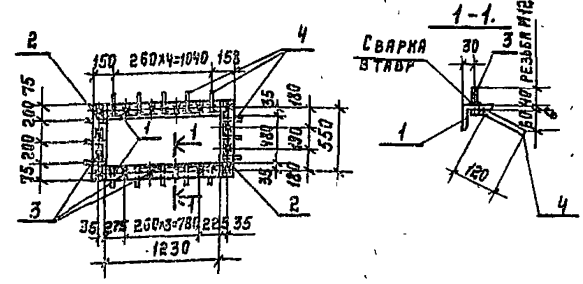


ФОРМАТ	ЭОИР	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				<u>ДЕТАЛИ.</u>		
		1		ЛВЗХВ ГОСТ 8500-78 ДЕТ.ЭЛЕКТРОСТ 330-77* L-1430	2	8,18 кг.
		2		ТО ЖЕ L-906	2	5,2 кг.
		3		М12ГОСТ 2590-71* L-40	20	0,04 кг.
		4		Ф10АГОСТ 5781-76; L-170	20	0,1 кг.

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42А для поз.4 и типа Э42 для поз.3 по ГОСТ 9467-75.

И.О.УДА	Симонов	С.И.		ТП 903-1-178	КЖИ - МН13
ГЛ. СПЕЦ.	Френкель	Л.И.			
Р.К. ГР.	Поякова	Л.И.			
СТ. ИНЖ.	Пронина	Л.И.			
И.И.С.	Антонова	Л.И.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАНДА. МАСШ. МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Пронина	Л.И.		МН13.	Р 23,6 кг
И. КОНТР.	Френкель	Л.И.			Лист 1 из 2
					ГОСТРОИСССР ПРОЕКТИНН ИНСТИТУТ №2 г. Москва

ФОРМАТ И



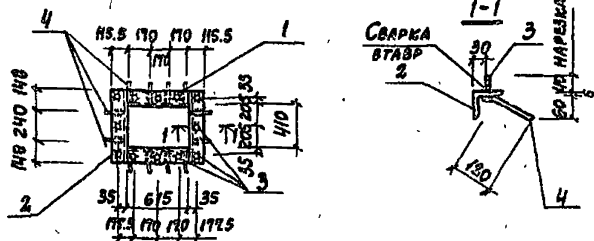
ФОРМАТ	ЭОИР	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				<u>ДЕТАЛИ.</u>		
		1		ЛВЗХВ ГОСТ 8500-78 ВСТ.ЭЛЕКТРОСТ 330-77* L-1230	2	7,03 кг.
		2		ТО ЖЕ L-606	2	3,49 кг.
		3		М12ГОСТ 2590-71* L-40	16	0,04 кг.
		4		Ф10АГОСТ 5781-75 L-170	16	0,1 кг.

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42А для поз.4 и типа Э42 для поз.3 по ГОСТ 9467-75.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ

И.О.УДА	Симонов	С.И.		ТП 903-1-178	КЖИ - МН14
ГЛ. СПЕЦ.	Френкель	Л.И.			
Р.К. ГР.	Поякова	Л.И.			
СТ. ИНЖ.	Пронина	Л.И.			
И.И.С.	Антонова	Л.И.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАНДА. МАСШ. МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Пронина	Л.И.		МН14.	Р 23,3 кг
И. КОНТР.	Френкель	Л.И.			Лист 1 из 2
					ГОСТРОИСССР ПРОЕКТИНН ИНСТИТУТ №2 г. Москва

Копирова: Шелль. 18832-08 25 ФОРМАТ И



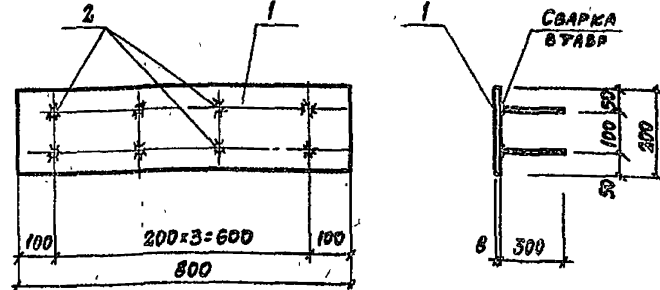
ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		ЛЕС-6 ГОСТ 2500-74 ВСТ3 КЛЭ ГОСТ 300-74 С-615	2	3,55 кг
		2		ТО №Е С-536	2	3,07 кг
		3		М12 ГОСТ 2590-71 С-40	12	0,04 кг
		4		Ф10А ГОСТ 5781-75 С-170	12	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации, в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней, втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами ш=6мм электродами типа Э42А для поз. 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75

Нач. отд.	Симонов	С.И.	ТП-903-1-178	КЖИ-МН15	СТАДИЯ	МАССА	МЕСЯЦЫ	Лист	Листов 1
Гл. спец.	Френкель	Ф.И.							
Руч. гр.	Полякова	П.И.	Изделие закладное МН15	Р	14,9 кг				
Ст. инж.	Пронина	П.И.							
Инж.	Антонова	А.И.	Проектный институт №2 г. Москва						
Провер.	Пронина	П.И.							
Н. кон.	Френкель	Ф.И.							

Копировал Лоб

ФОРМАТ И



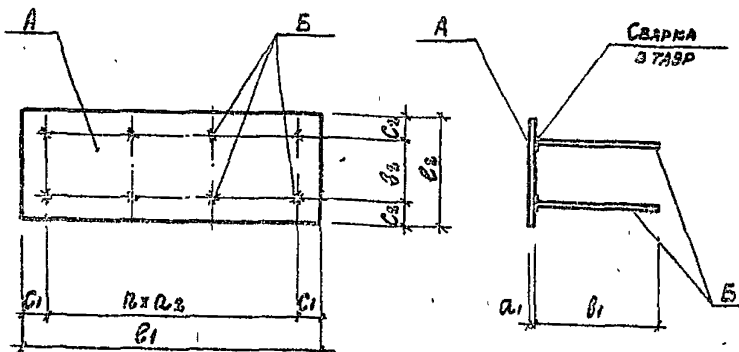
ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		ЛЕС-6 ГОСТ 2500-74 ВСТ3 КЛЭ ГОСТ 300-74 С-600	1	10,05 кг
		2		Ф10А ГОСТ 5781-75 С-300	8	0,13 кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами ш=6мм электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Нач. отд.	Симонов	С.И.	ТП 903-1-178	КЖИ-МН15	СТАДИЯ	МАССА	МЕСЯЦЫ	Лист	Листов 1
Гл. спец.	Френкель	Ф.И.							
Руч. гр.	Полякова	П.И.	Изделие закладное МН15	Р	11,6 кг				
Ст. инж.	Пронина	П.И.							
Инж.	Антонова	А.И.	Проектный институт №2 г. Москва						
Провер.	Пронина	П.И.							
Н. кон.	Френкель	Ф.И.							

Копировал: 18682-06 26

ФОРМАТ И

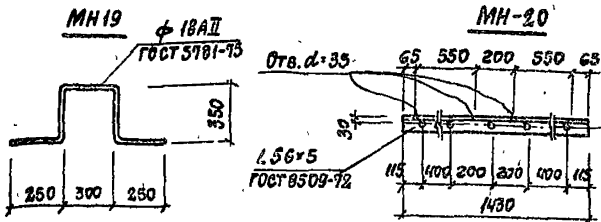


ФОРМА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧАИ
<u>ДЕТАЛИ</u>					
<u>МН16</u>					
	1		220x3; ГОСТ 19003-74 Ф100x12; ГОСТ 5781-75	2-1200	1 16,6 кг
	2		Ф100x12; ГОСТ 5781-75	2-300	12 0,19 кг
<u>МН17</u>					
	3		220x3; ГОСТ 19003-74 Ф67x12; ГОСТ 5781-75	2-1500	1 20,73 кг
	2		Ф100x12; ГОСТ 5781-75	2-300	14 0,19 кг

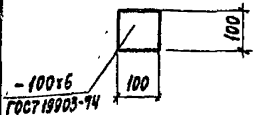
МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ								ПОЗ		МАССА, кг	
	а1	а2	В1	В2	С1	С2	П	В1	В2	А		Б
МН16	В	200	300	100	100	60	5	1200	220	1	2	16,9
МН17	В	200	300	100	150	60	6	1500	220	3	2	23,4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
3. Сварка стартовой в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многоэлектродными швами ПШ-6мм электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

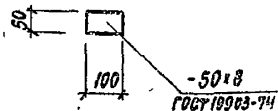
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>Симон</i>	ТП903-1-178	КЭСИ-МН16, МН17		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ	<i>Френкел</i>				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>Полякова</i>	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН16; МН17	СТАДИЯ	МАССА	АЛФАВ. ТАБ.
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	<i>Пронина</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	
ИНЖ.	АНТОНОВА	<i>Антон</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	<i>Пронина</i>		ГОСТРОИ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭ г. Москва		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛ	<i>Френкел</i>				



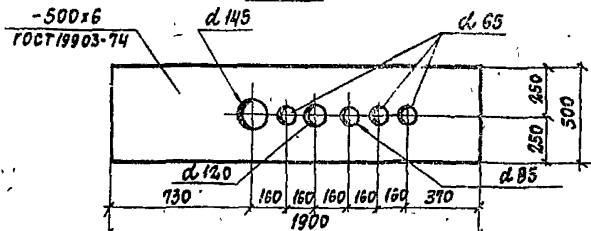
MN21



MN22



MN25



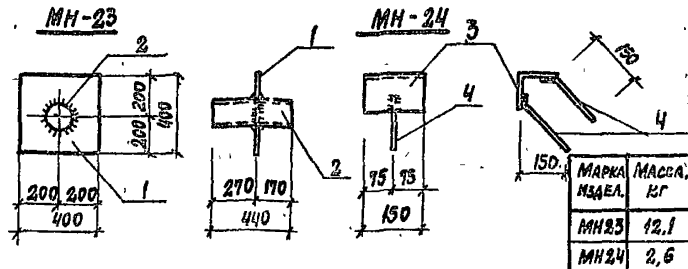
МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ-СТАЛЬ ВСтЗ КП ГОСТ 380-75

МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛ.	МАССА, кг
MN19	5,0
MN20	6,1
MN21	0,6
MN22	0,3
MN25	44,5

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	СНТ	ТП 903-1-178	КЭСИ-МН19-МН22, МН25
ГЛА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ			
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА			
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА		СТАДИЯ	МАССА
ИНЖ.	АНТОНОВА		Р	СМ. ТАБЛ.
ПРОВЕР.	ПРОНИНА		Лист	Листов 1
И КОН.	ФРЕНКЕЛЬ		ГОСТРОИ СССР	ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2
				г. МОСКВА

КОПИРОВАЛ: [Signature]

ФОРМАТ 11



ФОРМАТ	КОЛ.	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
				MN23		
		1		-400x6 ГОСТ 19903-74 ВСтЗ КП ГОСТ 380-75	1	7,6 кг
		2		Тр. дн. 108x4 ГОСТ 8912-70	1	4,5 кг
				MN24		
		3		150x100 ГОСТ 8509-78 ВСтЗ КП ГОСТ 380-75	1	2,5 кг
		4		10AII ГОСТ 3781-75	2	0,13 кг

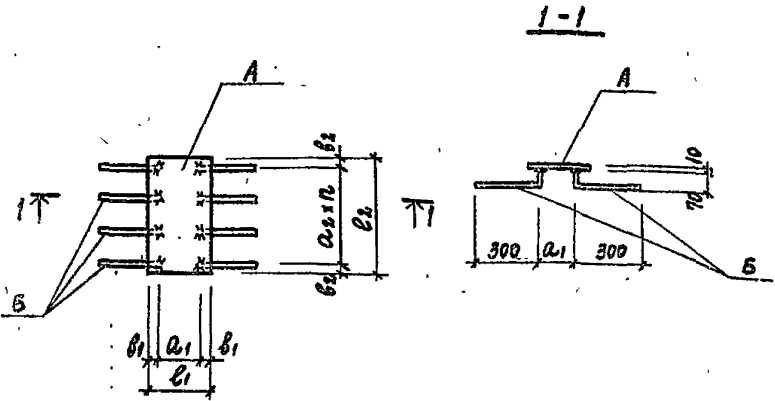
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЦ42 ПО ГОСТ 9467-75.

ИЗДЕЛ. № 10404. Поставить 1 деталь (вместо 10 шт.)

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	СНТ	ТП 903-1-178	КЭСИ-МН23; МН24
ГЛА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ			
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА			
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА		СТАДИЯ	МАССА
ИНЖ.	АНТОНОВА		Р	СМ. ТАБЛ.
ПРОВЕР.	ПРОНИНА		Лист	Листов 1
И КОН.	ФРЕНКЕЛЬ		ГОСТРОИ СССР	ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2
				г. МОСКВА

КОПИРОВАЛ: 069/16582-05 28

ФОРМАТ 11

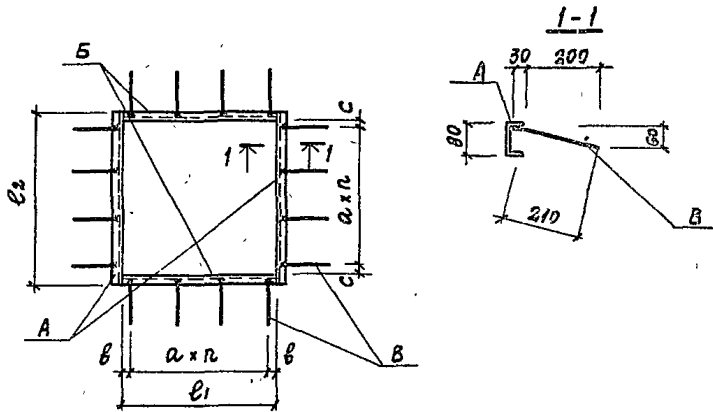


МАРКА ИЗВА.	РАЗМЕРЫ, ММ						Поз.		МАССА КГ	
	a1	a2	b1	b2	d1	d2	A	Б		
МН26	350	200	75	50	2	500	500	1	2	20,7
МН27	140	150	30	50	2	200	400	3	2	7,2
МН28	150	200	50	75	4	250	350	4	2	20,3

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6мм.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 8467-75.

ФОРМАТ	ВОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
				МН26		
		1		-500*10 ГОСТ 18903-74 ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71* Ø=500	1	19,8 кг
		2		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Ø=370	6	0,15 кг
				МН27		
		3		-200*10 ГОСТ 18903-74 ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71* Ø=400	1	6,28 кг
		2		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Ø=370	6	0,15 кг
				МН28		
		4		-250*10 ГОСТ 18903-74 ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71* Ø=350	1	18,74 кг
		2		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Ø=370	10	0,15 кг

НАЧ. ОТА.	СИМОНОВ	Дир.		ТП 903-1-178	КЖИ-МН26÷МН28		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж.					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Инж.					
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	Инж.					
ИНЖ.	АНТОНОВА	Инж.					
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	Инж.		ИЗДАНИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН26÷МН28	СТАДИЯ	МАССА	МНШТАБ
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж.			Р	СМ. ТАБЛ.	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА			



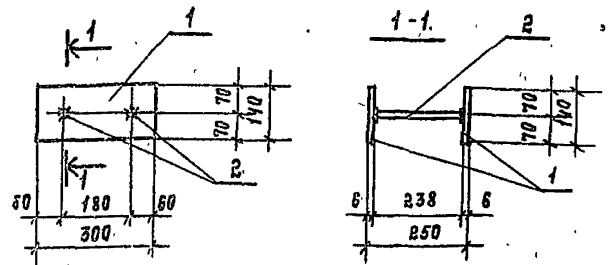
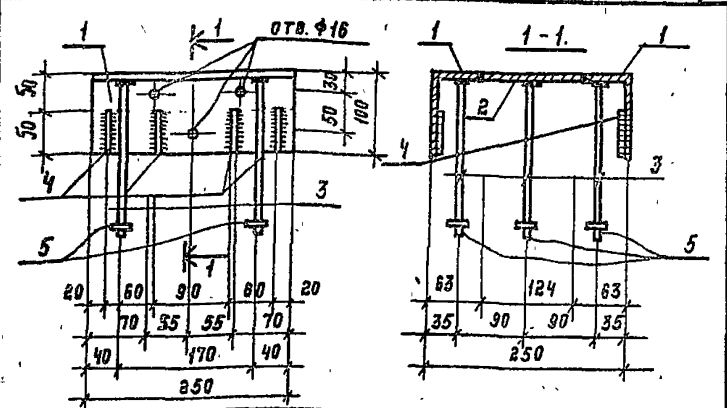
МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм				ПОЗИЦИИ			МАССА, кг		
	а	б	с	п	е1	е2	А		Б	В
МН29	240	40	80	3	800	880	1	2	3	25,3
МН30	200	50	90	2	500	580	4	5	3	16,3

ФОРМАТ	ГОСТ	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧА
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН29</u>		
		1		ЕВ, ГОСТ 8240-72, е=880	2	6,2 кг
		2		ТО ЖЕ е=800	2	5,9 кг
		3		ФВАШ, ГОСТ 5781-75, е=240	16	0,08 кг
				<u>МН30</u>		
		4		ЕВ, ГОСТ 8240-72, е=580	2	4,10 кг
		5		ТО ЖЕ е=500	2	3,5 кг
		3		ФВАШ, ГОСТ 5781-75, е=240	12	0,09 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
4. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ hш=6 мм.
5. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСТ3ЮП2 ПО ГОСТ380-71*

НАЧ. ОТА	СИМОНОВ	Р.м.	ТП 903-1-178	КЖИ-МН29, МН30		
П. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Р.м.				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Р.м.				
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	Р.м.				
ИНЖЕН.	ЛЕВИЦКАЯ	Р.м.				
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	Р.м.	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН29, МН30	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
П. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Р.м.		Р	СМ. ТАБЛ	—
				Лист	Листов 1	
				ГОСТРД СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва		

КОПИРОВАЛ: ЖСЗ 18682-06 30 ФОРМАТ 12г.



ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		Л100ХБ ГОСТ 8509-76 ВЕТЭЛН ГОСТ 380-77P C=250	2	2,5
		2		Л100ХБ ГОСТ 103-76 ВЕТЭЛН ГОСТ 380-77P C=250	1	1,9
		3		Ф12Х11 ГОСТ 5.1452-72 C=200	6	0,2
		4		Т0 ЖЕ C=50	8	0,05
		5		Л-2378, ГОСТ 103-76 ВЕТЭЛН ГОСТ 380-77P C=25	6	0,05

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одной детали.
3. Анкеры привариваются к пластинам и уголкам в тавер дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах по ГОСТ 19292-73.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

ИЗВ. ОТД.	С.И. МОИЛОВ	С.И.	ТП 903-1-178	-КЖМ-МН 31	СТАРЫЙ	МАССА	МЯШТАБ
ИЗ. СПЕЦ.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.			Р	8,8 кг	1:5
Р.У.Х. Г.Р.	ПОЛЯКОВА	П.П.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 31.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
У.Т. И.Н.Ж.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.			ГОССТРОИ СССР. ПРОЦЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.		
И.Н.Ж.	АНТОНОВА	А.А.					
П.Р.О.В.Е.Р.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.					
Н. К.О.Н.Т.Р.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.					

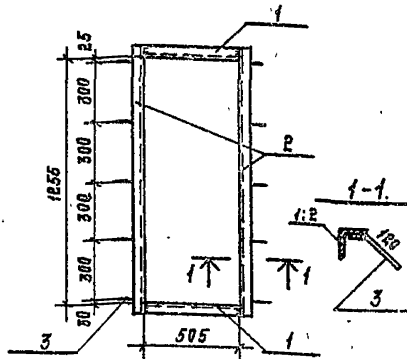
ФОРМАТ И

ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		Л100ХБ ГОСТ 103-76 ВЕТЭЛН ГОСТ 380-77P C=300	2	2,1 кг
		2		Ф8Х11, ГОСТ 5701-75; C=238	2	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одной детали.
3. Анкеры привариваются к пластинам в тавер дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах по ГОСТ 19292-73.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

ИЗВ. ОТД.	С.И. МОИЛОВ	С.И.	ТП 903-1-178	КЖМ-МН 32	СТАРЫЙ	МАССА	МЯШТАБ
ИЗ. СПЕЦ.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.			Р	4,4 кг	1:10
Р.У.Х. Г.Р.	ПОЛЯКОВА	П.П.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 32.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
У.Т. И.Н.Ж.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.			ГОССТРОИ СССР. ПРОЦЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.		
И.Н.Ж.	АНТОНОВА	А.А.					
П.Р.О.В.Е.Р.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.					
Н. К.О.Н.Т.Р.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.					

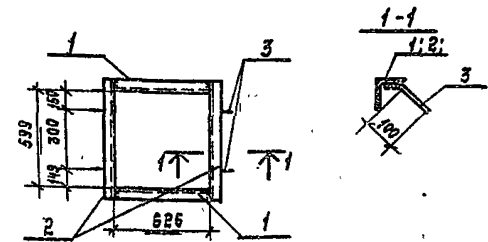
Копировала: Москва. 15882-06 31 ФОРМАТ И



ФОРМАТ 300x	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ.</u>		
	1		ЛС0Х5; ГОСТ 8509-72; С=505 ВСТ 3КВБ; ГОСТ 380-71*	2	2,4 кг
	2		ТО ЖЕ С=1381	2	6,7 кг
	3		Ф100В; ГОСТ 5781-75; С=160	10	0,1 кг

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
 2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ИШ-БММ.
 3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

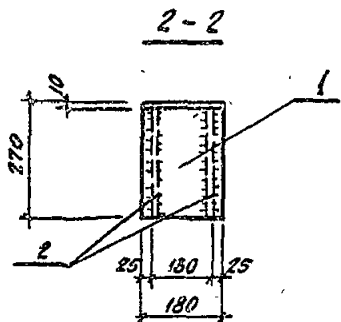
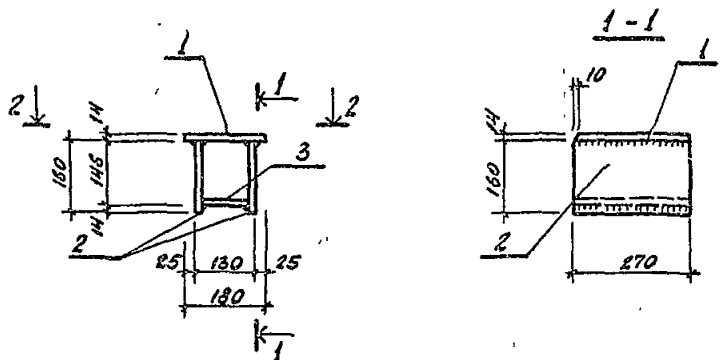
ТА ИЖЛ: ПР. УСКОВА	С.И.	ТП 903-1-178	КЖН - МН-33	СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
НАЧ. ОТА Симонов	С.И.			Р	3,2 кг	1:20
ТА. АРХ. НИКУЛИН	С.И.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 33.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ТА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	С.И.				ГОСТРОИССР.	
Р.У.К. ГР. ПОЛЯКОВА	М.И.	ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА				
Р.У.К. ИТ. ПРИХОДЬКО	С.И.					
СТ. ТЕХН. ПОПОВА	С.И.					
ПРОВЕРКА ПРИХОДЬКО	С.И.					
НОРМ. КОНТ. НИКУЛИН	С.И.					



ФОРМАТ 300x	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ.</u>		
	1		ЛС0Х5; ГОСТ 8509-72; С=626 ВСТ 3КВБ; ГОСТ 380-71*	2	2,4 кг
	2		ТО ЖЕ С=599	2	2,3 кг
	3		Ф100В; ГОСТ 5781-75; С=160	4	0,08 кг

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
 2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ИШ-БММ.
 3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

ТА ИЖЛ: ПР. УСКОВА	С.И.	ТП 903-1-178	КЖН - МН 34	СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
НАЧ. ОТА Симонов	С.И.			Р	4,8 кг	1:20
ТА. АРХ. НИКУЛИН	С.И.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 34.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ТА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	С.И.				ГОСТРОИССР.	
Р.У.К. ГР. ПОЛЯКОВА	М.И.	ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА				
Р.У.К. ИТ. ПРИХОДЬКО	С.И.					
СТ. ТЕХН. ПОПОВА	С.И.					
ПРОВЕРКА ПРИХОДЬКО	С.И.					
НОРМ. КОНТ. НИКУЛИН	С.И.					

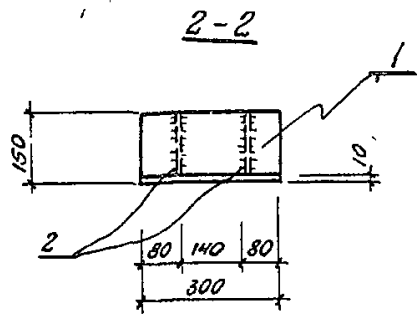
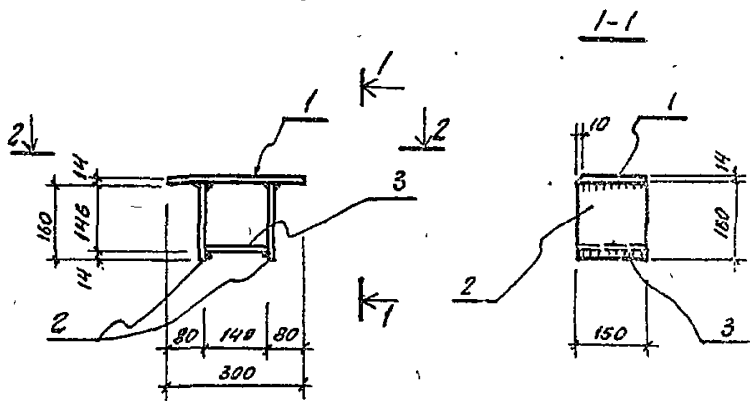


ФОРМА	КОЛ.	МАЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		-180x14 ГОСТ 103-76 В-270		1	5,4 кг
	2		-180x14 ГОСТ 103-76 В-260		2	4,8 кг
	3		-102x14 ГОСТ 103-76 В-270		1	3,0 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЯ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ ВСТ 3пс6 по ГОСТ 380-71*.
4. СВАРКУ ВЕСТИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50 по ГОСТ 9467-75; $t_{ш} = 12$ мм.
5. СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ИЗДЕЛИЕ МС I ДОЛЖНО БЫТЬ ЗАЩИЩЕНО ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 0,15 мм.

НАЧОТА Симонов	ТП 903-1-178	- К Ж И - МС I
ТА СПЕЦ Френкель		
РУК ГР Полякова		
СТ ИНЖ Пронина	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС I	СТАНДА МАССА Плештис
ИНЖЕ Антонова		Р 18,0 кг
ПРОВЕР Пронина		Лист Листов 1
ИЗВНТР Френкель		ГОСТРОЙ СССР
		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ И 2
		С. МОСКВА

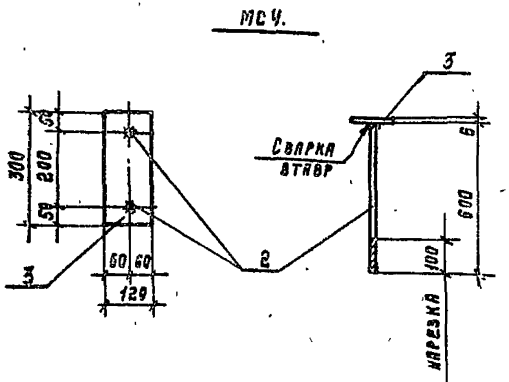
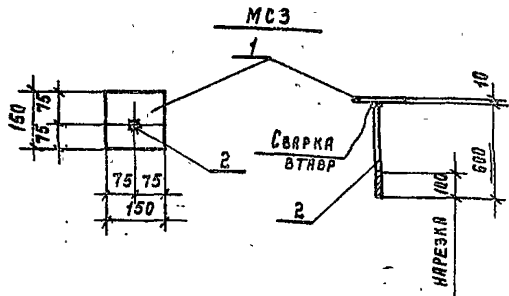
КОПИРОВ: 10-16682-06 33 ФОРМАТ 127



ФОРМАТ	ЗОНА	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		- 150x14 ГОСТ 103-76 В-300	1	5,0 кг
		2		- 150x14 ГОСТ 103-76 В-150	2	2,7 кг
		3		- 150x14 ГОСТ 103-76 В-140	1	2,3 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ ВСТ 3 ПСБ ПО ГОСТ 380-71*.
4. СВАРКУ ВЕСТИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50 ПО ГОСТ 9467-75, tш=12 мм.
5. СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ИЗДЕЛИЕ МС2 ДОЛЖНО БЫТЬ ЗАЩИЩЕНО ЦИНКОВОМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 0,15 мм.

ИЗМ. ОТВ	СИМОНОВ	С.Л.	ТП 903-1-178	КЭЭИ-МС2		
ГЛА СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	Л.С.				
РУК. ГР	ПОЛЯКОВА	Л.С.				
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	Л.С.				
ИНЖЕН	ДИТОНОВА	Л.С.				
ПРОВЕРКА	ПРОНИНА	Л.С.	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Л.С.		Р	12,7 кг	
				Лист	Листов 1	
				ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ В.2 Г. МОСКВА		



Элемент	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
<u>МСЗ</u>						
		1		-150x10; ГОСТ 103-76; L=150	1	1,8 кг
		2		M12; ГОСТ 2590-71; L=600	1	0,6 кг
<u>МСЧ</u>						
		3		-120x6; ГОСТ 103-76; L=300	1	1,7 кг
		2		M12; ГОСТ 2590-71; L=600	2	0,8 кг

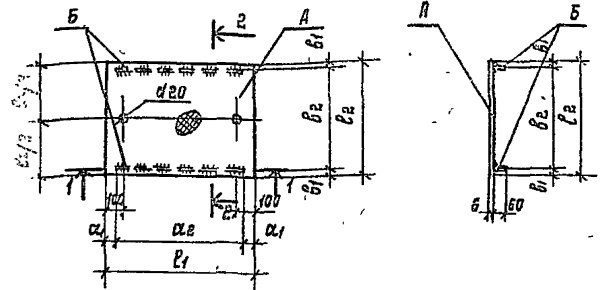
Масса	Масса
МСЗ	2,4
МСЧ	2,9

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указать масса одной детали.
3. Материал деталей Вст ЭПСБ по ГОСТ 380-71*
4. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многопальцевыми швами hш=6мм. электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

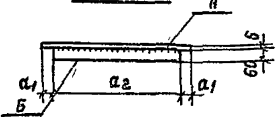
Нач. шта.	С.И. МОИЛОВ	С.И.	ГП 903-1-178	КЭЖН-МСЗ, МСЧ		
Гл. спец.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.				
РЭИ гр.	ПОДЛЮКОВА	П.О.				
Ст. инж.	ПРОИНИА	П.О.				
Инж.	АНТОНОВА	А.А.	ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬН. МСЗ, МСЧ.	СТАДИИ	МАСША	ПРЕШТАБ
Провер.	ПРОИНИА	П.О.		Р	СМ.ТРЕБ.	
Н. контр.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ГОСТРФН СССР ПРОЦЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.	

Щ1, Щ2
Щ4 + Щ6

Р-2



1-1

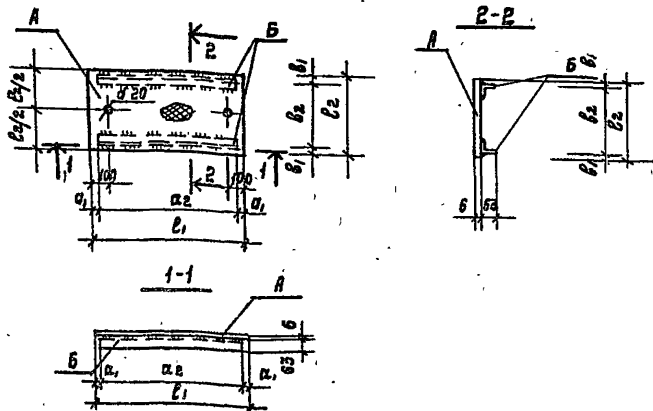


Марка щита	Размеры, мм.						Поз.		Масса, кг
	a1	a2	b1	b2	l1	l2	л	б	
Щ1	60	210	70	180	330	330	1	2	5,4
Щ2	60	360	30	340	480	400	3	4	11,0
Щ3	60	360	30	440	480	500	5	4	13,4
Щ4	60	460	70	440	530	580	6	7	18,7
Щ5	60	560	30	340	680	400	8	9	15,9
Щ6	60	560	30	440	680	500	10	9	19,2

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе "Примечание" указать массу одной детали
3. Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Вверх прокладывать электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.

Формат	ЭДИА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>Щ1</u>		
		1		-530x6 ГОСТ 8568-77*Р-330	1	5,6 кг
		2		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-210	2	0,4 кг
				<u>Щ2</u>		
		3		-480x6 ГОСТ 8568-77*Р-400	1	9,5 кг
		4		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-360	2	0,7 кг
				<u>Щ3</u>		
		5		-480x6 ГОСТ 8568-77*Р-500	1	12,0 кг
		4		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-360	2	0,7 кг
				<u>Щ4</u>		
		6		-580x6 ГОСТ 8568-77*Р-500	1	16,9 кг
		7		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-460	2	0,9 кг
				<u>Щ5</u>		
		8		-680x6 ГОСТ 8568-77*Р-400	1	13,7 кг
		9		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-560	2	1,1 кг
				<u>Щ6</u>		
		10		-680x6 ГОСТ 8568-77*Р-500	1	17,1 кг
		9		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-560	2	1,1 кг

Исполн. СИМОНОВ Р.И.	ТП 903-1-178	КЭСИ-Щ1+Щ6	СТАЛЬ	МАСС	РЕСТАВ
Гл. спец. ФРЕНКЕЛЬ			Р	ФАТБА	Б/О
Зук. Гр. ПОЛЯКОВА	Щиты, стальные Щ1 + Щ6.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
Ст. инж. ПРОННИА			ГОСТ Р 50578-95		
Инж. РИТОНОВА			ПРЕДельный инвентарь № 2		
Провер. ПРОННИА			с. Москва		
Исполн. ГР. ФРЕНКЕЛЬ					



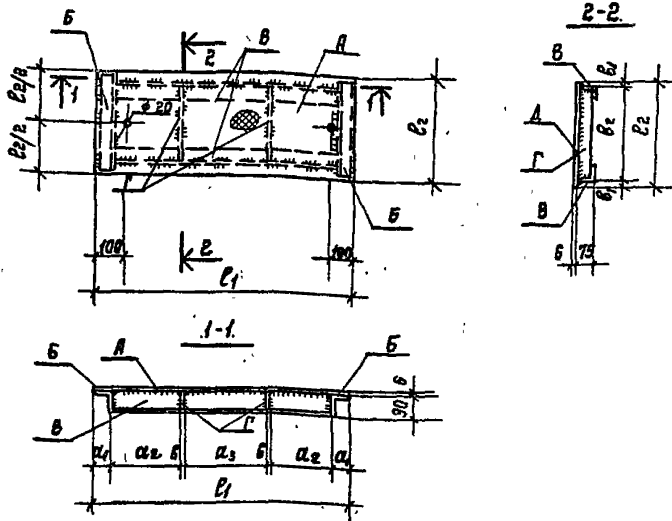
ФОРМАТ	ГОДА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДЕТАЛИ		
				Щ7		
		1		-350x6 ГОСТ 8568-77 ^а С-780	1	2, 7 кг.
		2		Л63x6 ГОСТ 8509-72 С-660	2	3, 8 кг.
				Щ8		
		3		-300x6 ГОСТ 8568-77 ^а С-300	1	2, 6 кг.
		4		Л63x6 ГОСТ 8509-72 ^а С-780	2	4, 4 кг.
				Щ9		
		5		500x6 ГОСТ 8568-77 ^а С-980	1	6, 6 кг.
		6		Л63x6 ГОСТ 8509-72 С-860	2	4, 9 кг.

МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ.						Поз.		МАССА
	а1	а2	в1	в2	с1	с2	А	Б	
Щ7	60	660	30	290	780	350	1	2	21,3
Щ8	70	760	30	440	900	500	3	4	31,4
Щ9	60	860	30	440	980	500	5	6	34,4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - вст. 3кп2 по ГОСТ 380-11.*
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

ИЗЧ. ВТА	С.И.МОЧОВ	ГЛА СПЕЦ	Ф.РЕНКЕЛЬ	Р.УМ. ГР.	ПОЛЯКОВА	СТ.И.И.Ж.	ПРОНИНА	И.И.Ж.	АНТОНОВА	ПРОВЕР.	ПРОНИНА	И.КОНТР.	И.КОНТР.
				ТП 903-1-178				КЖИ-Щ7-19					
				ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ				СТАДАИЛАСЯ		ЛАСШТАВ			
				Щ7 + Щ9				Р		См. табл.			
				Щ2				Лист: 1		Лист: 2			
								Госстрой СССР		Проектный институт №2			
								г. Москва					

Копировал: Желудков 6882-06-37 формат 12Г



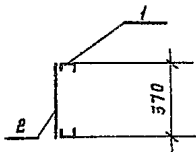
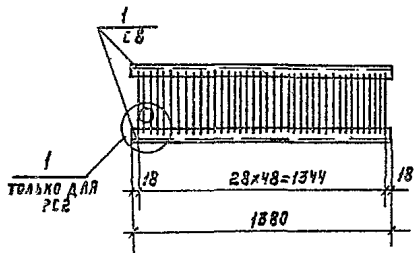
МАРКА ЩИТА	РАЗМЕРЫ, ММ.							Поз.				МАССА КГ.
	a ₁	a ₂	a ₃	b ₁	b ₂	l ₁	l ₂	А	Б	В	Г	
Щ10Б	70	310	328	30	440	1100	500	1	2	3	4	48,8
Щ11З	70	380	388	30	440	1300	500	5	2	6	4	57,6

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей ВСт.3КП2 по ГОСТ 380-71*
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75

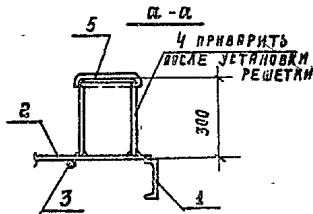
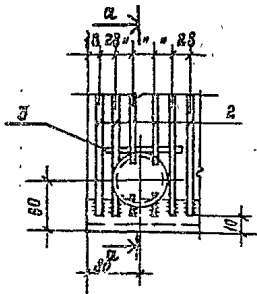
ФОРМА ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>Детали.</u>		
			<u>Щ10Б</u>		
	1		-500x6 ГОСТ 8568-77* E-1100	1	27,6 кг.
	2		L90x56x6 ГОСТ 8510-72 E-480	2	5,2 кг.
	3		L75x6 ГОСТ 8509-72 E-360	2	5,6 кг.
	4		-60x6 ГОСТ 103-76 E=448	2	1,3 кг.
			<u>Щ11З</u>		
	5		-500x6 ГОСТ 8568-77* E-1300	1	32,6 кг.
	2		L90x56x6 ГОСТ 8510-72 E-480	2	5,2 кг.
	6		L75x6 ГОСТ 8509-72 E-1160	2	6,0 кг.
	4		-60x6 ГОСТ 103-76 E=448	2	1,3 кг.

ИЗДАТ.	СИМОНОВ	Е.И.	ТП 903-1-178	-КЭМ-Щ10; Щ11	
ГЛ. СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	И.И.		ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ10; Щ11; Щ2, Щ6	СТРАНА
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Т.И.	Р		СМ. ТЯГА
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	Л.В.	ЛИСТ	ЛИСТОВ. 1	
ИНЖ.	АНТОНОВА	В.И.	ГОССТРОИСССР		
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	Л.В.	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2		
И КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	И.И.	г. Москва.		

РЕШЕТКИ РС1; РС2.



1

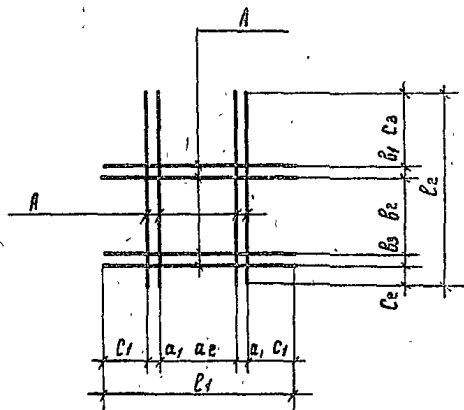


МАРКА	МАССА КГ
РС1	19,8
РС2	23,1

ФОРМА	КОЛ.	П.ОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ.</u>		
				<u>РС1</u>		
		1		С8; ГОСТ 8240-72; С-1080	2	7,61 кг
		2		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; С-300	38	0,12 кг
				<u>РС2</u>		
		1		С8; ГОСТ 8240-72; С-1080	2	7,61 кг
		2		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; С-300	38	0,12 кг
		3		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; С-300	1	0,10 кг
		4		Трш 23x3,5; ГОСТ 8732-70	1	2,1 кг
		5		-150x6; ГОСТ 103-76; С-150	1	1,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал деталей - сталь ВСт3 Кп2 по ГОСТ 380-71*

И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.	Т.П.	К.И.И.И.И.
И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.	Т.П. 903-1-178	К.И.И.И.И. РС1, РС2
И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.	РЕШЕТКИ РС1; РС2.	СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ
И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.		Р СЕТКА 1:50
И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.		ЛИСТ ЛИСТОВ 1
И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.		ГОСТРОИ СССР
И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ
И.О.ФА.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.		Г. МОСКВА.



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	Примечания
				<u>ДЕТАЛИ.</u>		
				<u>С1</u>		
		1		Ф10А II, ГОСТ 5781-75, С-ИЧО	8	0, кг.
				<u>С2</u>		
		1		Ф10А II, ГОСТ 5781-75 С-ИЧО	7	0,7 кг.

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСТ.3 КПЗ ПО ГОСТ 380-71*
4. СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН393-69.

МАРКА СЕТКИ	РАЗМЕРЫ, ММ										Поз.	МАССА, КГ.
	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	b ₃	c ₁	c ₂	c ₃	e ₁	e ₂		
С1	50	440	50	440	50	300	60	540	1140	1140	1	5,6
С2	50	340	50	340	—	350	20	730	1140	1140	1	4,9

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ИЗМ.	ТП 903-1-178	КЖИ-С1, С2	
ГЛА. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	ПРОЕКТ	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1; С2.	СТАВАЯ МАССА (ИЛИ ШТАТ)	
Р.З.Н. ГР. ДОЛЯКОВА	ИЗМ.		Р	СМ. ТАБЛ.
СТ. ИИЭС. ПРОННИА	ИЗМ.		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
ИИЭСЕНА. ЛЕВИЦКАЯ	ИЗМ.		ГОССТРОИ СССР, ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА.	
ПРОВЕР. ПРОННИА	ИЗМ.			
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	ИЗМ.			

