

СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОМБИНИРОВАННЫХ КОТЕЛЬНЫХ
С КОТЛАМИ КВ-ГМ-20(10) И КОТЛАМИ ДЕ-16(10)-14ГМ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903 - 1 - 199
КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ КОТЛАМИ КВ-ГМ-20
И ТРЕМЯ КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ. ОТКРЫТАЯ
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ
АЛЬБОМ 5.14

КОТЕЛЬНАЯ. АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.

НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

19462-17
ЦЕНА 4-37

5 14

				Привязан	
Инв. №					

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VI 1984 года

Заказ № 7826 Тираж 875 экз

СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОМБИНИРОВАННЫХ КОТЕЛЬНЫХ
 С КОТЛАМИ КВ-ГМ-20(Ю) И КОТЛАМИ ДЕ-16(Ю)-14ГМ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-199

КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ КОТЛАМИ КВ-ГМ-20 И ТРЕМЯ КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ ОТКРЫТАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ТОПЛИВО-ГАЗ И МАЗУТ

АЛЬБОМ 5.14

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 0. *Пояснительная записка.*
- АЛЬБОМ 1.1 *Тепломеханическая часть.*
- АЛЬБОМ 1.9 *Тепломеханическая часть. Блоки тепломеханического оборудования.*
- АЛЬБОМ 2.1 *Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.*
- АЛЬБОМ 2.2 *Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Металлоконструкции газопроводов.*
- АЛЬБОМ 2.5 *Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.*
- АЛЬБОМ 2.6 *Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Металлоконструкции газопроводов.*

				<i>Привязан</i>
Инв.№				

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	3.1	<i>Узел сбора конденсата.</i>
АЛЬБОМ	4.1	<i>Водоподготовительная установка. Общие материалы. Технология потока для паровых котлов.</i>
АЛЬБОМ	4.5	<i>Водоподготовительная установка. Технология общего потока.</i>
АЛЬБОМ	4.8	<i>Водоподготовительная установка. Реагентное хозяйство.</i>
АЛЬБОМ	4.10	<i>Водоподготовительная установка. Блочки тепломеханического оборудования.</i>
АЛЬБОМ	5.1	<i>Котельная. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.</i>
АЛЬБОМ	5.2	<i>Котельная. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи. (Вариант закрытой установки вымососов).</i>
АЛЬБОМ	5.5	<i>Деаэрационная. Камера управления. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.</i>
АЛЬБОМ	5.6	<i>Котельная. Архитектурно-строительная часть. Конструкции нулевого цикла и барава.</i>
АЛЬБОМ	5.14	<i>Котельная. Архитектурно-строительная часть. Нетоповые изделия.</i>
АЛЬБОМ	6.1	<i>Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.</i>
АЛЬБОМ	6.3	<i>Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Нетоповые изделия.</i>
АЛЬБОМ	7.1	<i>Генеральный план. Инженерные сети. Архитектурно-строительная часть - конструкции, электротехническая часть, связь и сигнализация, водопроб и канализация, тепловые сети.</i>
АЛЬБОМ	8.1	<i>Котельная. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Чертежи монтажной зоны.</i>
АЛЬБОМ	8.9	<i>Котельная. Электротехническая часть. Механизмы, управляемые с НКУ и щитов КИП и А. Схемы принципиальные.</i>
АЛЬБОМ	8.17	<i>Котельная. Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на низковольтные комплектные устройства.</i>
АЛЬБОМ	8.25	<i>Водоподготовительная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация.</i>
АЛЬБОМ	8.27	<i>Водоподготовительная установка. Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на низковольтные комплектные устройства.</i>
АЛЬБОМ	9.1	<i>Котельная. Автоматизация.</i>
АЛЬБОМ	9.9	<i>Котлоагрегат КВ-ГМ-20 (10). Задание заводу-изготовителю на щит автоматики и КИП.</i>
АЛЬБОМ	9.10	<i>Котлоагрегат ДЕ-16 (10)-14ГМ. Задание заводу-изготовителю на щит автоматики и КИП.</i>
АЛЬБОМ	9.11	<i>Котельная. Вспомогательное оборудование. Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП.</i>
АЛЬБОМ	9.17	<i>Водоподготовительная установка. Автоматизация.</i>
АЛЬБОМ	9.18	<i>Водоподготовительная установка. Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП.</i>
АЛЬБОМ	10.1	<i>Котельная. Отопление и вентиляция, тепловые сети.</i>

					Привязки
Инв. №					

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом	10.3	Котельная. Водопровод и канализация.
Альбом	10.9	Водоподготовительная установка. Сантехнические устройства.
Альбом	11.1	Котельная. Сочленения исполнительных механизмов с регулирующими органами.
Альбом	11.5	Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств.
Альбом	12.1	Котельная. Инженерные сети. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
Альбом	12.9	Водоподготовительная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
Альбом	13.1	КН.1-11 Сметы. Котельная.
Альбом	13.2	КН.1-8 Сметы. Водоподготовительная установка.
Альбом	13.3	КН.1: 3 Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.
Альбом	14.1	КН.1,2 Спецификации оборудования. Котельная.
Альбом	14.2	Спецификации оборудования. Водоподготовительная установка.
Альбом	14.3	Спецификации оборудования. Инженерные сети.
Альбом	15.1	Ведомости потребности в материалах. Котельная.
Альбом	15.2	Ведомости потребности в материалах. Водоподготовительная установка.
Альбом	15.3	Ведомости потребности в материалах. Генеральный план. Инженерные сети.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Типовой проект 907-2-216 Труба дымовая кирпичная Н=60м, D_{вн}=3.0м с наземным примыканием газопровод (распространяет Теплопроект г. Ленинград).
- Типовое проектное решение № 907-02-222 альбомы 1.3, 2.3 Световые ограждения высотных дымовых труб (распространяет ВНИИТеплопроект г. Москва).
- Типовые конструкции серия 4.903-11 Вып.1 альбом I, часть 2, Вып. 4 альбом I, часть 2, Вып. 5 альбом I Типовые конструкции серия 4.903-10 Вып. 8 Типовые конструкции серия 5.903-3 Вып. 0, 1-8, 2 Котельные установки. Вспомогательное оборудование и блоки (распространяет Тбилисский филиал ЦИТЛ).
- Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Грязевики (распространяет Тбилисский филиал ЦИТЛ).
- Вакуумные деаэраторы и водоструйные эжекторы (распространяет ЦИТЛ г. Москва).

Разработан
 проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

Утвержден и введен в действие с 1 июля 1984г.
 Главпротстройпроектот Госстроя СССР.
 Приказ № 41 от 10 ноября 1983 г.

Главный инженер института *В. В. В.* В. В. В.чаров
 Главный инженер проекта *А. Д. Д.* А. Д. Думан

					Привязан	
Инд. №						

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Содержание альбома (начало)

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома (начало)	4
	Содержание альбома (продолжение)	5
	Содержание альбома (окончание)	6
КЖН-ТТ	Технические требования	7
КЖН-К72-5а	Колонна К72-5а	8
КЖН-К72-5б	Колонна К72-5б	9
КЖН-К72-5в	Колонна К72-5в	10
КЖН-К72-5г	Колонна К72-5г	11
КЖН-К72-5д	Колонна К72-5д	12
КЖН-К72-5е	Колонна К72-5е	13
КЖН-К72-5ж	Колонна К72-5ж	14
КЖН-К72-5и	Колонна К72-5и	15
КЖН-К72-5к	Колонна К72-5к	16
КЖН-К72-5л	Колонна К72-5л	17
КЖН-К72-5м	Колонна К72-5м	18
КЖН-К72-5н	Колонна К72-5н	19
КЖН-К72-5о	Колонна К72-5о	20
КЖН-К72-5п	Колонна К72-5п	21
КЖН-К72-5с	Колонна К72-5с	22
КЖН-К72-5т	Колонна К72-5т	23
КЖН-К72-5у	Колонна К72-5у	24
КЖН-К72-5ф	Колонна К72-5ф	25
КЖН-К72-5ч	Колонна К72-5ч	26
КЖН-К72-5ш	Колонна К72-5ш	27
КЖН-К72-5ц	Колонна К72-5ц	28
КЖН-К72-5ч	Колонна К72-5ч	29

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖН-К72-5 ^а	Колонна К72-5 ^а	30
КЖН-К72-5 ^ю	Колонна К72-5 ^ю	31
КЖН-К72-5 ^я	Колонна К72-5 ^я	32
КЖН-К72-5-1	Колонна К72-5-1	33
КЖН-К72-5-2	Колонна К72-5-2	34
КЖН-К72-18 ^а	Колонна К72-18 ^а	35
КЖН-К72-18 ^б	Колонна К72-18 ^б	36
КЖН-К72-18 ^в	Колонна К72-18 ^в	37
КЖН-К72-18 ^г	Колонна К72-18 ^г	38
КЖН-К72-18 ^д	Колонна К72-18 ^д	39
КЖН-К72-18 ^е	Колонна К72-18 ^е	40
КЖН-КФ18-1 ^а	Колонна КФ18-1 ^а	41
КЖН-КФ18-1 ^б	Колонна КФ18-1 ^б	42
КЖН-КФ18-1 ^в	Колонна КФ18-1 ^в	43
КЖН-К7-1-1	Колонна К7-1-1	44
КЖН-К7-1-2	Колонна К7-1-2	44
КЖН-К7-1-3	Колонна К7-1-3	45
КЖН-ПС600.12.20П-9-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-9-А	46
КЖН-ПС600.12.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-А	47
КЖН-ПС600.12.20-П-3-Б	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-Б	48
КЖН-ПС600.12.20-П-3-В	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В	49
КЖН-ПС600.18.20-П-1-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-1-А	50
КЖН-ПС600.18.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-3-А	50
КЖН-ПС295.12.20-П-А	Стеновая панель ПС295.12.20-П-А	51
КЖН-ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	Стеновые панели ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	51
КЖН-ПС145.18.20-П-А	Стеновая панель ПС145.18.20-П-А	52
КЖН-ПС145.12.20-П-А	Стеновая панель ПС145.12.20-П-А	52

Содержание альбома (продолжение)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-1БДР18-1АIV-а	Балка 1БДР18-1АIV-а	53
КЖИ-1БДР18-2АIV-а	Балка 1БДР18-2АIV-а	54
КЖИ-2БДР18-3АIV-а	Балка 2БДР18-3АIV-а	55
КЖИ-2БДР18-3АIV-б	Балка 2БДР18-3АIV-б	56
КЖИ-2БДР18-3АIV-в	Балка 2БДР18-3АIV-в	57
КЖИ-2БДР18-3АIV-г	Балка 2БДР18-3АIV-г	58
КЖИ-3БДР18-5АIV-а	Балка 3БДР18-5АIV-а	60
3БДР18-4АIV-а	3БДР18-4АIV-а	
КЖИ-3БДР18-4АIV-б	Балка 3БДР18-4АIV-б	61
КЖИ-56-5АIV-а	Балки 56-5АIV-а 56-6АIV-а 56-5АIV-б	62
КЖИ-56-6АIV-а		
КЖИ-56-5АIV-б		
КЖИ-56-7АIV-а	Балки 56-7АIV-а 56-6АIV-б	63
КЖИ-56-6АIV-б		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-а	Ригелу 2Р04.60-35АIV-а 2Р04.60-35АIV-б 2Р04.60-35АIV-в	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-б		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-в		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригелу 2Р04.60-35АIV-г 2Р04.60-35АIV-д	65
КЖИ-2Р04.60-35АIV-д		
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригелу 2РД4.60-66АIV-а 2РД4.60-66АIV-б	66
КЖИ-2РД4.60-66АIV-б		
КЖИ-50П25-1Т-А	Обвязочная балка 50П25-1Т-А	67
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б)	Плуты ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б) ПВ4-2АIV-14Я ^а (-17Я ^а)	68
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^а (-17Я ^а)		
КЖИ-ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	Плута ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я ^б -А	Плута ПГ-3АIV-8Я ^б -А	69
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я-г	Плута ПГ-3АIV-8Я-г	70
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	Плута ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	71
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	Плута ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	72
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	Плута ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	73
КЖИ-ПГТIV-1-А	Плута ПГТIV-1-А	74
КЖИ-ПГТIV-1 ^б -А	Плута ПГТIV-1 ^б -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Т-А	Плута ПРС56-15-6АIV-Т-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1	Перегородка ПГБ-1-Д-1	77
КЖИ-5,98x2,985 А л.1		5,98x2,985
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А л.2		
КЖИ-ЛУ18-8-А	Лоток ЛУ18-8-А	79
КЖИ-ЛУ17-8Н-А	Лоток ЛУ17-8Н-А	80
КЖИ-ЛУ8-8Н-А	Лоток ЛУ8-8Н-А	81
КЖИ-Л18-3-А	Лоток Л18-3-А	82
КЖИ-Л8-5-А	Лоток Л8-5-А	83
КЖИ-Л8-5*-А	Лоток Л8-5*-А	84
КЖИ-Л8 ^б -5-А	Лоток Л8 ^б -5-А	85
КЖИ-СКМ1	Стоука СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стоука СКМ2	
КЖИ-РК2-1	Столик РК2-1	87
КЖИ-РК2-2	Столик РК2-2	
КЖИ-МД1	Столик МД1	88
КЖИ-МС1-1	Узеление соединительное МС1-1	

Содержание альбома (окончание)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МС1-2	Изделие соединительное МС1-2	89
КЖИ-МС1-3	Изделие соединительное МС1-3	
КЖИ-МС1-4	Изделие соединительное МС1-4	90
КЖИ-МС1-5	Изделие соединительное МС1-5	
КЖИ-МС1	Изделие соединительное МС1	91
КЖИ-МС2	Изделие соединительное МС2	
КЖИ-МС3	Изделие соединительное МС3	92
КЖИ-МС4	Изделие соединительное МС4	
КЖИ-МС5	Изделие соединительное МС5	93
КЖИ-МС6	Изделие соединительное МС6	
КЖИ-МС7	Изделие соединительное МС7	94
КЖИ-МС8	Изделие соединительное МС8	
КЖИ-МН1-1	Изделие закладное МН1-1	95
КЖИ-МН1-2	Изделие закладное МН1-2	
КЖИ-МН1-3	Изделие закладное МН1-3	96
КЖИ-МН1-4	Изделие закладное МН1-4	
КЖИ-МН1-5	Изделие закладное МН1-5	97
КЖИ-МН1-6	Изделие закладное МН1-6	
КЖИ-МН1-7	Изделие закладное МН1-7	98
КЖИ-МН1-11	Изделие закладное МН1-11	
КЖИ-МН1-8	Изделие закладное МН1-8	99
КЖИ-МН1-9	Изделие закладное МН1-9	
КЖИ-МН1-10	Изделие закладное МН1-10	100
КЖИ-МН1	Изделие закладное МН1	101
КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	
КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3	102
КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МН5	Изделие закладное МН5	103
КЖИ-МН6	Изделие закладное МН6	
КЖИ-МН7	Изделие закладное МН7	104
КЖИ-МР1	Рама МР1	
КЖИ-Р1; Р2	Решетки Р1; Р2	105
КЖИ-Р3; Р4	Решетки Р3; Р4	106
КЖИ-С1	Сетка арматурная С1	107
КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	
КЖИ-Кр1; Кр2	Каркасы Кр1; Кр2	108
КЖИ-Кр3; Кр4	Каркасы Кр3; Кр4	
КЖИ-Кр5	Каркас Кр5	109
КЖИ-Кр6	Каркас Кр6	
КЖИ-Кр7	Каркас Кр7	110
КЖИ-К30-7 ^а ; К30-7 ^б	Колонны К30-7 ^а К30-7 ^б	111
КЖИ-К30-7 ^в ; К36-2 ^а	Колонны К30-7 ^в , К36-2 ^а	112
КЖИ-РЖ-1	Рама РЖ-1	113
КЖИ-РЖ-2	Рама РЖ-2	

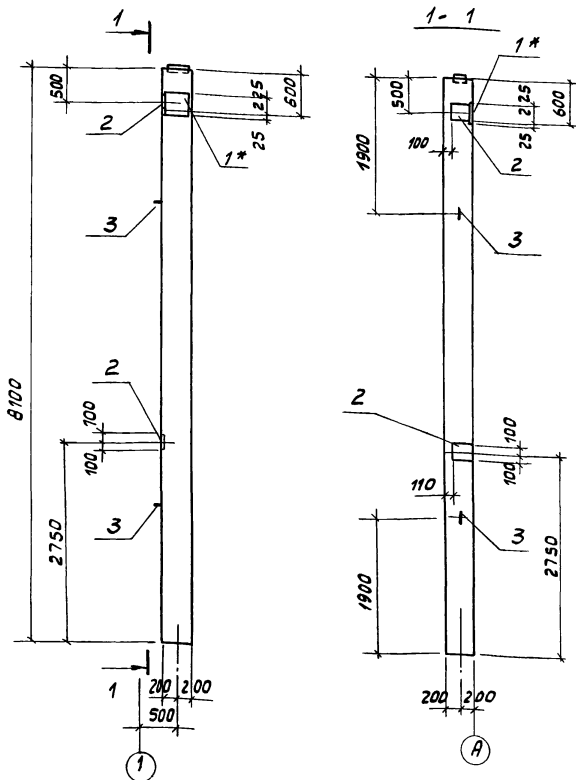
Технические требования

- Арматурные, закладные, соединительные изделия изготовить в соответствии с ГОСТ 19292-73, Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы конструктивных элементы, ГОСТ 5264-80, Швы сварных соединений: Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы; ГОСТ 4039-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы; СН 393-78, Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций; СН 313-65*, Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
- Плоские сетки и каркасы изготовлять с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. Все размеры даны по осям стержней.
- Объединение плоских каркасов в пространственный каркас выполнять при помощи электросварочных клещей.
- Приварку анкеров к пластинам, «вабэр» выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса
- Приварку анкеров к пластинам «вабэр» кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.
- Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки притяжными швами.
- Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{шв} = 6 \text{ мм}$ (кроме оговоренных) и не более наименьшей толщины свариваемых элементов.
- Арматурные закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 19292-75*, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- Закладные и соединительные элементы, специально оговоренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СН 1171-28-73*, Толщина цинкового металлизационного покрытия 120-150 мкм, покрытие наносимого горячим цинкованием 50-60 мкм. Остальные покрываются слоем грунта ГФ-020.

Условия привязки.

- Опалубочные чертежи колонн и балок покрытия разработаны для основного варианта (I ветровой и III снеговой район). Для иных сочетаний нагрузок разбивка закладных изделий не меняется, корректируются марки элементов по несущей способности, а для балок закладные изделия в зависимости от ширины балки.
- На опалубочных чертежах плит покрытия в марках плит не проставлены толщины утеплителя, которые проставляются при привязке.
- При привязке проекта из альбома изымаются марки, не использованные в маркировочных схемах и относящиеся к другим проектам серии.

				ТП 903-1-199		КЖИИТ	
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
Технические требования				Технические требования		Технические требования	
						ЛАТТИПРОПРОМ	



1. Колонну К72-5^а изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 1.

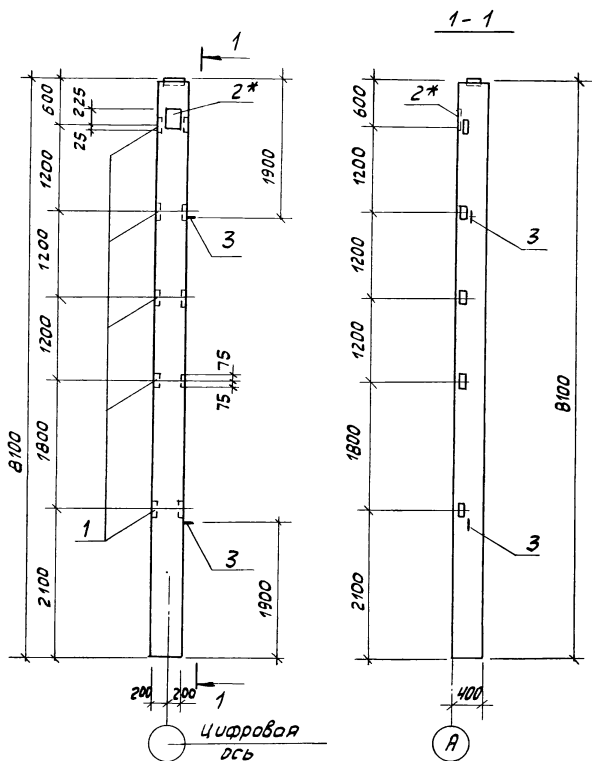
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	М1-11	1	
		2	1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные										всего
	Арматура класса					Прокат марки					
	А I		А II			ВСт 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	б=10		Итого	
К72-5 ^а	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9		16,9	26,9

3. Закладное изделие поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

				ТП 903-1-199	КЖИ-К72-5 ^а		
				Колонна К72-5 ^а	Станд.	Масса	Масштаб
					Р	3,3т	1:50
				Лист		Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ			
Г.И.П.	Думан	И.С.В.	В.И.				
Нач. отд.	Рябуха	И.В.	С.				
Н.Конт.	Андреевская	В.И.	С.				
Н.Конт.	Андреевская	В.И.	С.				
Рук.зр.	Варврик	В.И.	С.				
Ст.инж.	Яковчук	С.И.	С.				
Инж.	Степанова	С.И.	С.				



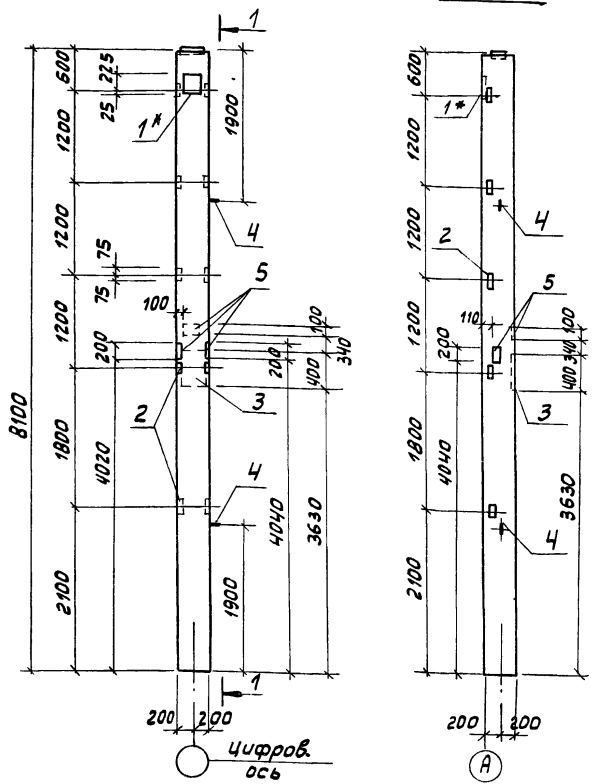
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст 3 К72						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	Ø 10	Итого	Ø 15	Итого		
К72-5б	0,2	2,8	3,0	1,5	2,8	1,4	5,7	5,7	5,7	7,5	7,5	21,9

1. Колонну изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5б	
Тип	Диаметр	Сечение	Колонна	Сталь	Масса
Ивч. осво.	Рябучка	М16	К72-5б	Р	3,37
И.контр.	Андреевская	М16			1,50
Гладкост.	Андреевская	М16		Лист	Листов 1
Рук. ГР.	Бобчук	М16		ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж.	Яковчук	М16			
Инж.	Григорьянц	М16			



Форм. зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	1,423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	2	1,423-3 Вып.2	М1-14	5	
	3	1.438.1-3 Вып.1	МД 1	1	
	4	1,423-3 Вып.2	М16-200	2	
	5	1.400-6/76 Вып.1	МН-13	3	

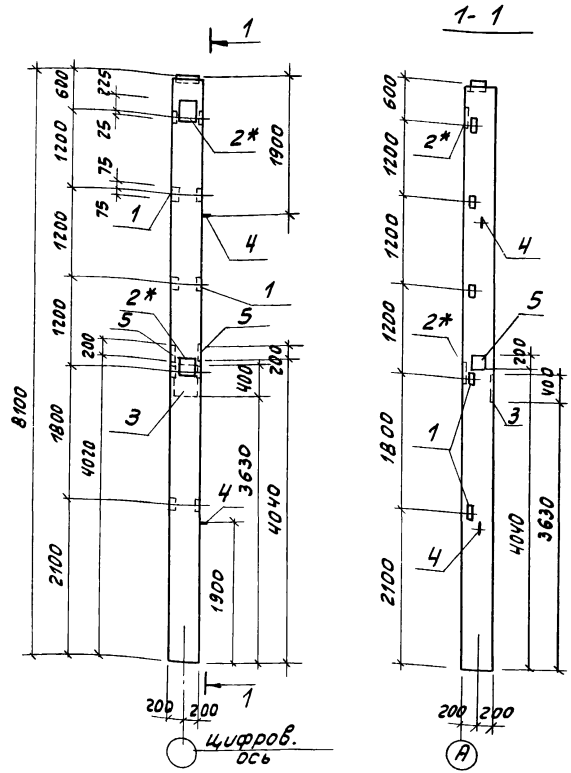
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСт 3 кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
	φ6	φ10	φ16	Итого	φ12	φ14	φ22	φ25	Итого	б=8	б=10	б=20	Итого	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 124		
К72-5в	0,2	0,2	2,8	3,2	5,6	2,8	1,4	8,1		17,9	3,9	5,7	33,9	4,35	7,2	7,2	0,6	72,4

1. Колонну К72-5^в изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать остальные покрыть грунтом ГФ-020

ТП 903-1-199			КЖИ-К72-5 ^в		
ГИЛ	Думан		Колонна	Сталь	Масса
Исполн.	Рубина	И.С.	К72-5 ^в	Р	3,3т
И.ком.	Игорьевская				1:50
П.конт.	Игорьевская			Лист	Листов 1
Рис. гр.	Заврык			ЛАТГИПРОПРОМ	
Сов. инж.	Якович				
Инж.	Степанова				

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



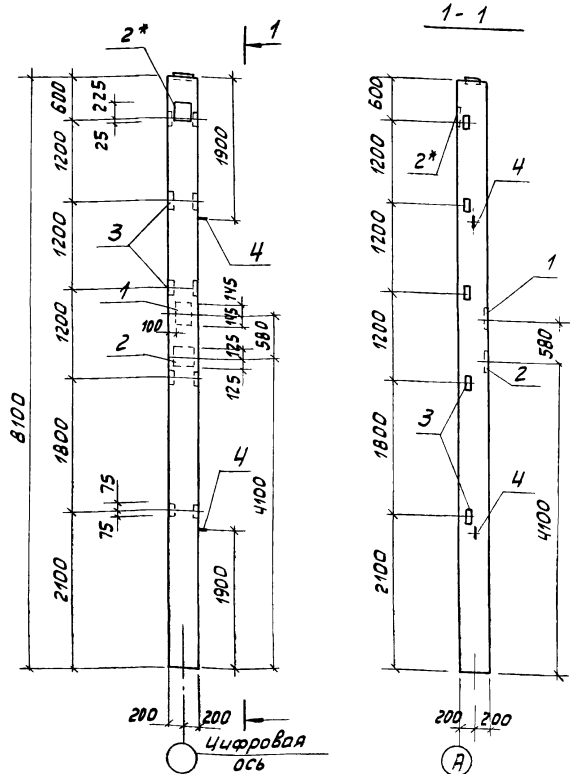
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										прокат марки				всего		
	Арматура класса А I					А III					ВСт 3кп2						
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72			ГОСТ 5915-70	
	Ø6	Ø10	Ø16	штол	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	штол	штол	6-8	6-10	6-20	штол		штол	штол
К72-52	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	Ø,1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6	79,9

- Колонну К72-52 изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указанная по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
- Закладные изделия поз.2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-52	
ТИП		Колонна		Станд. Масса	
Исполн.		К72-52		Максимум	
И.конт.				Р 3,3 1:50	
И.конт.				Лист Листов 1	
И.конт.				ЛАТИПРОПРОМ	



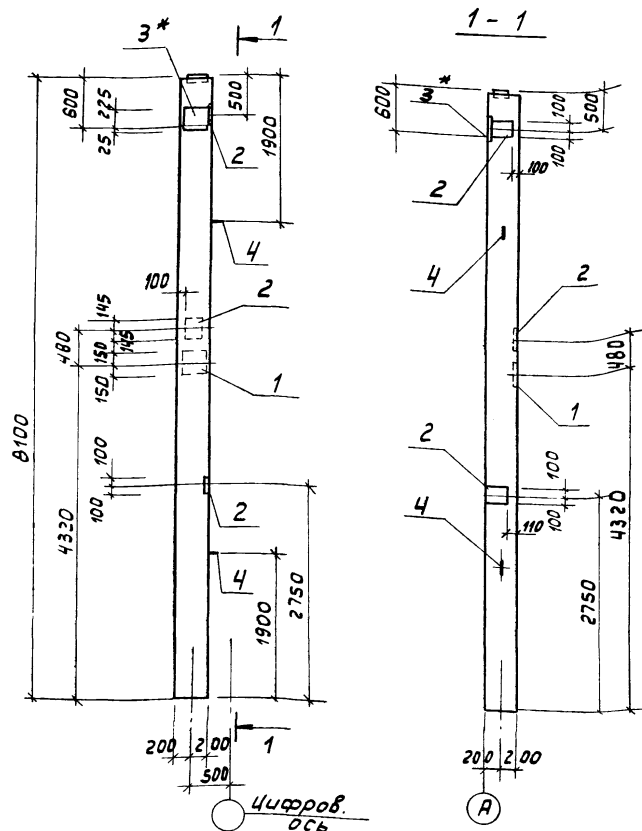
Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса		Прокат марки									
	А I		А II		ВСт 3 кп 2							
	ГОСТ 5781-82											
К 72-5 ^д	φ 6	φ 16	шпозо	φ 12	φ 14	φ 22	шпозо	б-10	шпозо	б3х5	шпозо	37,9
	0,4	2,8	3,2	3,1	5,6	2,8	11,5	16,0	16,0	7,2	7,2	

1. Колонну К72-5^д изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып.1.
3. Закладное изделие поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТП903-1-199		КЖИ-К72-5 ^д	
Глп нач. отд. И.конт. Гл.конт. Рук.гр. Ст.инж. инж.	Думан Рябука Видуревский Видуревский Бобрык Яковчик Степанова	ф.и.о. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И.	ф.и.о. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И.	Колонна	
				К 72-5 ^д	
		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	3,3т	1:50	
		Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1,423-3 Вып. 3	НМ1-10	1	
		2	1,423-3 Вып. 3	М1-12	3	
		3*	1,423-3 Вып. 3	НМ 1-11	1	
		4	1,423-3 Вып. 3	М16-200	2	

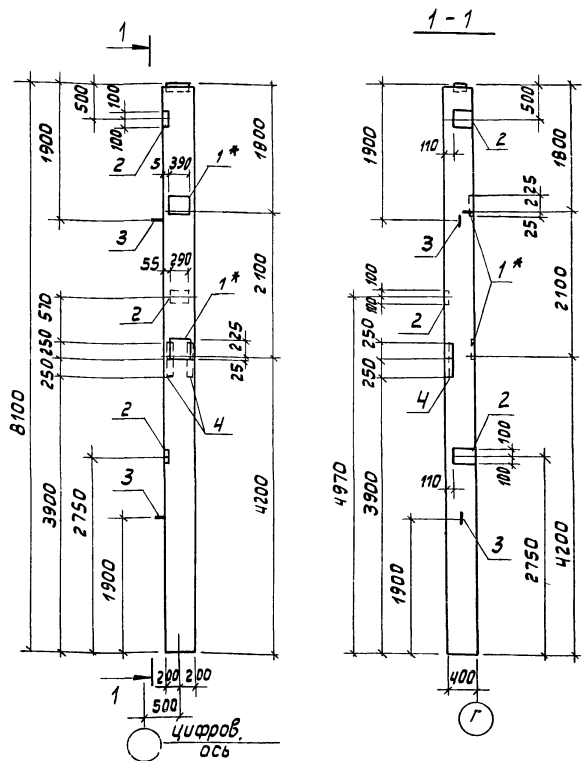
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										всего
	арматура класса					прокат марки					
	А I					А III					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	φ 6	φ 16	итого	φ 12	φ 14	φ 22	итого	δ=10		итого	
К 72-5 ^е	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	30,7		30,7	46,5

3. Закладные изделия поз. 3* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

1. Колонну К72-5^е изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 0.

			ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5 ^е		
Гип	Ачман	С.С.Л.	Колонна		Сталь	Масса	Материал
Нач. отд.	Рябиха	Рябиха	К72-5 ^е		Р	3,3т	1:50
Н. конт.	Андреевская				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андреевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. з.р.	Бобрык						
Ст. инж.	Яковчик						
инж.	Степанова						



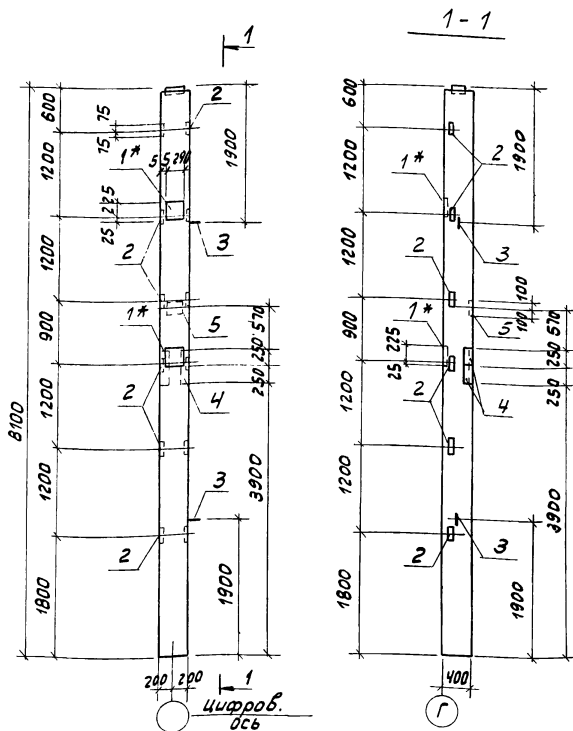
№ докум.	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып.2	ММ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып.2	М1-12	3	
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	ММН-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А II					ВСтЗ кп2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74 ГОСТ 8509-72*							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Итого φ 6	φ 16	Итого	5-10	Итого	175x7	Итого		
К72-5*	1,6	4,2	5,6	2,8	14,2	0,4	28	3,2	29,2	29,2	8,0	8,0	54,6

1. Колонну К72-5* изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эпоксидом ГФ-020.

		ТП903-1-199 КЖИ-К72-5Ж					
ГМЛ	Диман	С	С	Колонна К72-5Ж	Итого Масса	Итого Шт	
Нач. вкл.	Равила	С	С		ρ	3,3т	1:50
Н.К.И.И.	Бобчук	С	С		Лист	Листов 1	
С.Л.И.И.	Игорь	С	С		ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.К.З.Р.	Бобчук	С	С				
С.Л.И.И.	Игорь	С	С				
С.Л.И.И.	Игорь	С	С				



Формат	Дата	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
			Дополнительные закладные изделия				
		1*	1.423-3 Вып.2	НМ1-5	2		
		2	1.423-3 Вып.2	М1-14	6		
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2		
		4	3.400-6/76	МИЧ-30	4		
		5	1.423-3 Вып.2	М1-12	1		

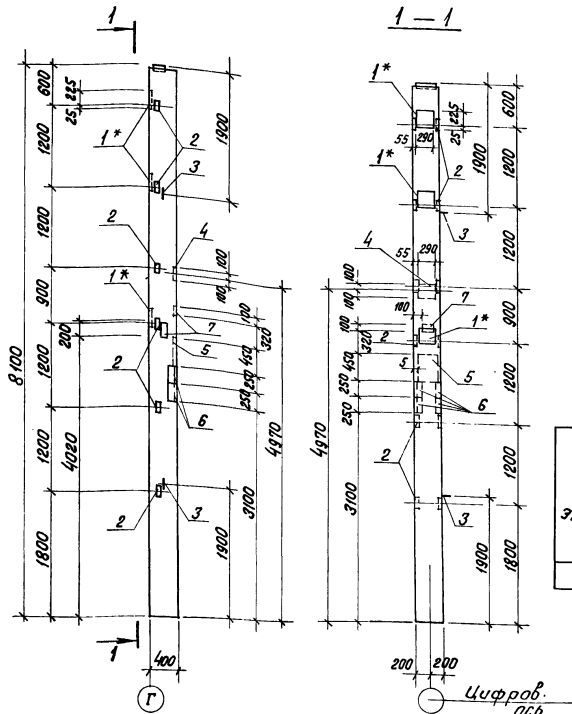
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные											Всего		
	Арматура класса А III						Прокат марки В Ст3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74		ГОСТ В509-72*					
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Итого φ 6	φ 16	Итого φ-10	Итого φ-12	63x5	175x7	Итого			
	К72-54	1,6	3,8	5,6	2,8	13,8	0,4	2,8	3,2	16,0	16,0		8,6	8,0

1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ.020.

				ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-54		
				Стандия	Масса	Масштаб
				Р	3,3т	1:50
				Лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ		

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



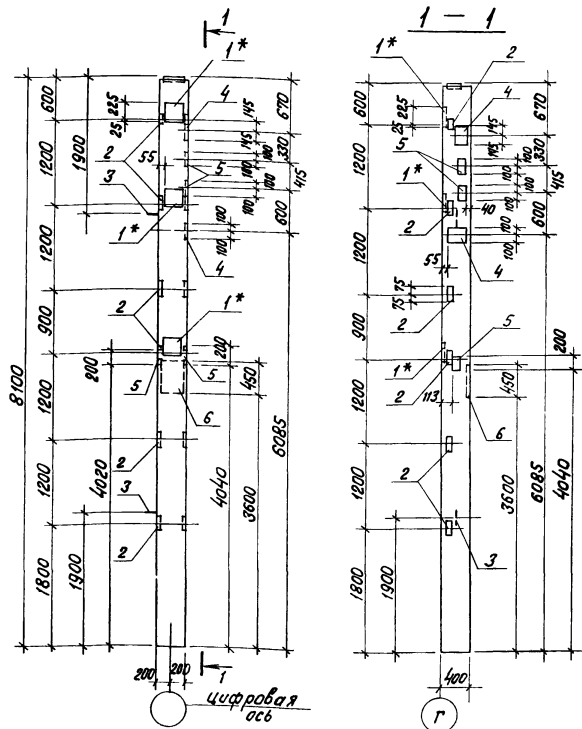
1. Колонну К72-5^к изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-5	3	
2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4	1.423-3 вып. 2	М1-12	1	
5	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	
6	3.400-6/76	ММ4-30	4	
7	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные										Всего								
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст 3 кп 2													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74*													
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ25	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16									
К 72-5 ^к	0,6	0,2	2,8	3,6	1,6	6,0	8,4	4,2	8,1	28,3	2,6	21,7	37,0	61,3	8,6	8,0	16,6	0,6	110,4

Типовой проект 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^к	
Колонна К72-5 ^к		Стальной	Масса
		р	3,3 т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



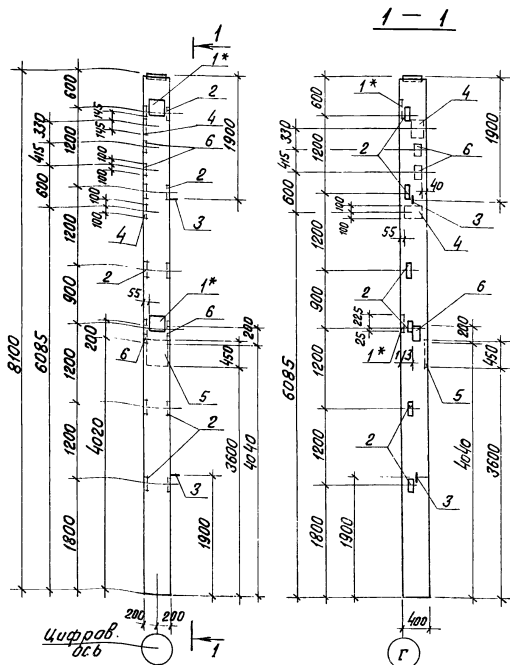
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-5	3	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	2	
		5	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	4	
		6	1.438-1-3 вып. 1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные															
	Арматура класса							Прокат марки								
	А-I							А-III								
	гост 5781-82							гост 19903-74*								
ф6 ф10 ф16 Углов ф12 ф14 ф22 ф25 Углов δ=8 δ=10 δ=20 Углов бкл.5							ВСТЗ кл 2 гост 8509-72* гост 8545-70* гост М 24									
К 72-5 ^Л	0.6	0.2	2.8	3.6	10.0	8.4	4.2	8.1	30.7	5.2	26.3	37.0	68.5	8.6	0.6	112.0

1. Колонну К 72-5^Л изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-Г20.

ТП 903-1-199	КЖИ-К 72-5 ^Л	Ставр	Массы	Масштаб
Колонна К 72-5 ^Л	р	3,3т	1:50	
		Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ				



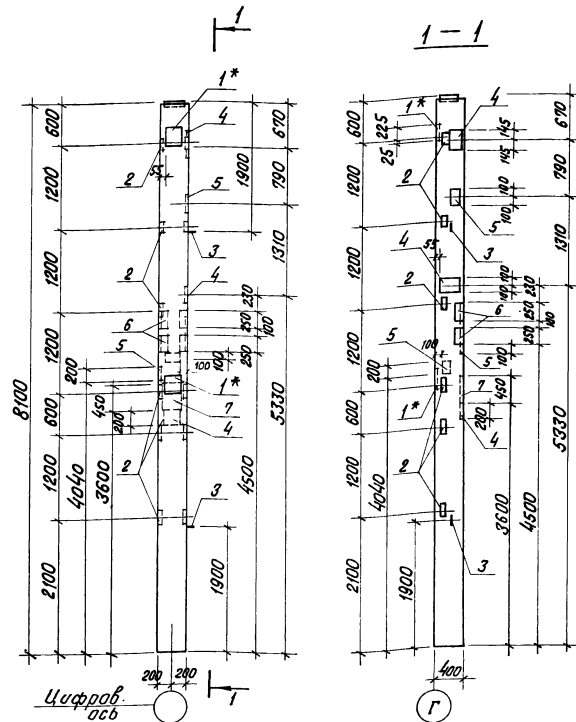
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
	2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
	3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4	1.423-3 вып. 2	М1-12	2	
	5	1.438.1-3 вып. 1	МЦЗ	1	
	6	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса					Прокат марки										
	А I		А III			ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
К 72-5М	0,4	0,2	2,8	3,4	10,0	5,6	2,8	8,1	26,5	5,2	20,6	37,0	62,8	8,6	0,6	101,9

1. Колонну К 72-5 м изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинкуются, остальные покрывают грунтом ГФ-020.

тп 903-1-199		КЖИ-К 72-5 М	
Колонна К 72-5 М		Стандарт	Масса
		ρ	3,3 т
		лист	1 из 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



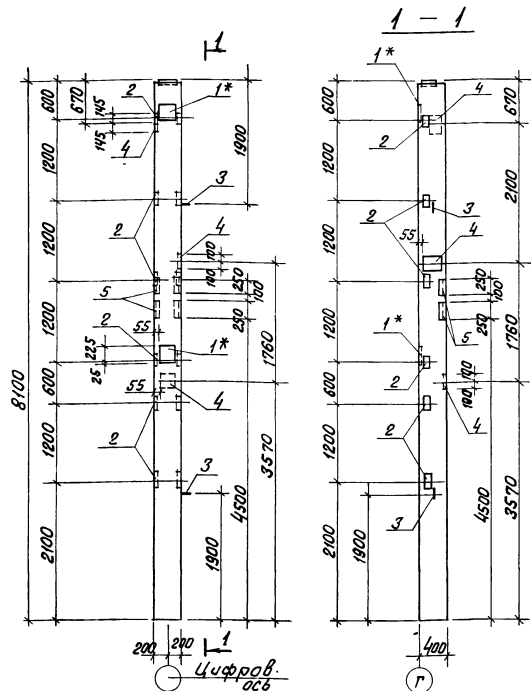
- Колонну К72-5^н изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
- Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Инв. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	1.400-6/76 вып. 2	М4-13	3	
		6	3.400-6/76	МН4-30	4	
		7	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего								
	Арматура класса					Прокат марки													
	А I					А III													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74*													
К 72-5 ^н	φ6	φ10	φ16	φ20	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	У1000	δ=8	δ=10	δ=20	У1000	δ=5	δ=7	У1000	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 1024
	а4	0,2	2,8	3,4	1,6	10,1	5,6	2,8	8,1	28,2	3,9	25,2	37,0	66,1	8,6	8,0	16,6	0,6	114,9

ТЛ 903-1-199			КЖИ-К72-5 ^н		
Колонна К72-5 ^н			Лист 1 из 1		
р			3,3т		
Лист			Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					



1. Колонну К72-5^п изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

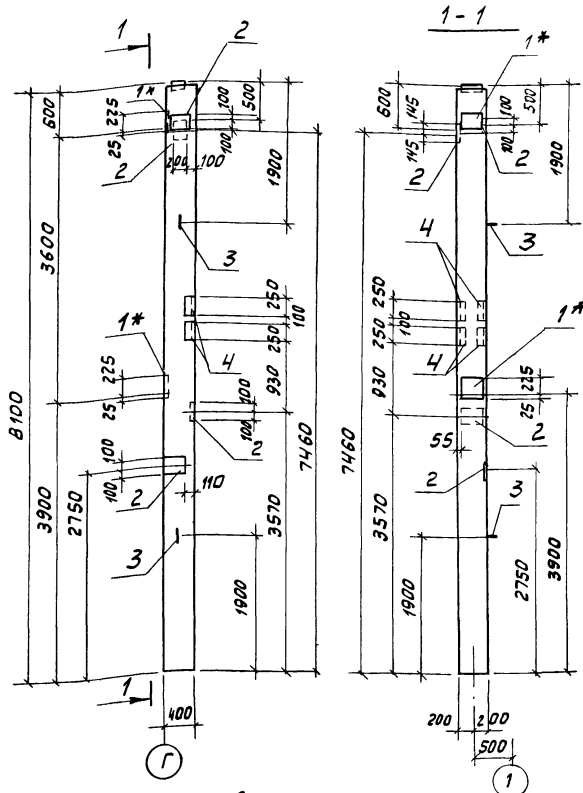
Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	М1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	3.400-6/76	МН4-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А-III					А-I								
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 1903-74*								
К72-5 ^п	φ8	φ12	φ14	φ22	Уголок	φ6	φ16	Уголок	δ=10	Уголок	δ=5	75*7	Уголок	
	1.6	6.2	5.6	2.8	16.2	0.4	2.8	3.2	25.2	25.2	8.6	8.0	16.6	61.2

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^п	
Время	Длительность	Масса	Мощность	Лист	Листов
Нач. отд.	Рядук	3,3 т	1:50		
Н.контр.	Бобрук				
П.контр.	Андреев				
Рис. гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Кравчук				
Ст. техн.	Землянова				

Колонна К72-5^п



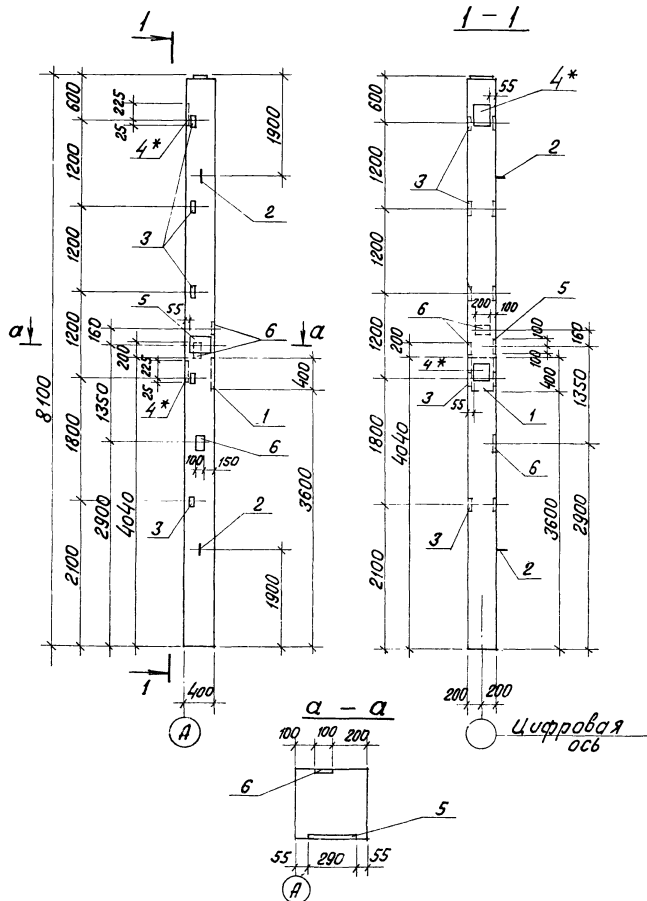
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	4	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-Б/76	МИЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные											Всего	
	Арматура класса						Прокат марки						
	А-III			А-I			ВСтЗ КЛ2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74 / ГОСТ 2509-72*						
	Ø 8	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø=10	Итого	75x7	Итого	
К72-5Р	1,6	5,6	5,6	2,8	15,6	0,4	2,8	3,2	33,8	33,8	8,0	8,0	60,6

		ТП903-1-199		КЖИ-К72-5Р		
Гип	Дучман	Колонна К72-5Р	Стальная	Масса	Магистраль	
Нав. Дир.	Рябуча		Р	33т	1:50	
И. Кондр.	Бобрук		Лист	Листов 1		
Гл. Конст.	Андреевская		ЛАТГИПРОПРОМ			
Рук. гр.	Бобрук					
Ст. инж.	Яковлев					
Ст. техн.	Затураева					



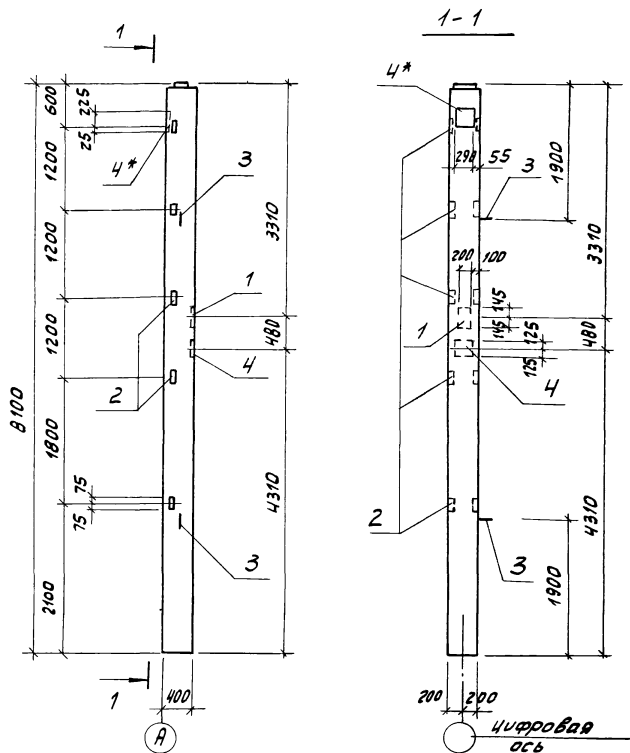
Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
2	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
3	1.423-3 вып.2	М1-14	5	
4*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
5	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего								
	Арматура класса					Прокат марки													
	А I		А III			Вст 3 кл 2													
	гост 5781-82					гост 18903-74*													
к 72-5 ^с	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая	δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	Л 63×5	ГОСТ 8009-72	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 8009-72	ГОСТ 8009-72	88,4
	0,4	0,2	2,8	3,4	6,9	5,6	2,8	8,1	23,4	3,9	16,0	33,9	53,8	7,2	0,6				

1. Колонну к 72-5^с изготовить по чертежам колонны к 72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями и по данному чертежу.
2. Закладные элементы поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		Тп 903-1-199		КЖИ-К 72-5 с	
Инж.пр. А.С.МАН Начальн. Рядуха Н.инж. Бобрук Инж.пр. Андрейченко Инж.пр. Бобрук Ст.инж. Яковчик	[Signature] [Signature] [Signature]	Колонна К 72-5 ^с		Сталь	Масса
				Р	3,3Т
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



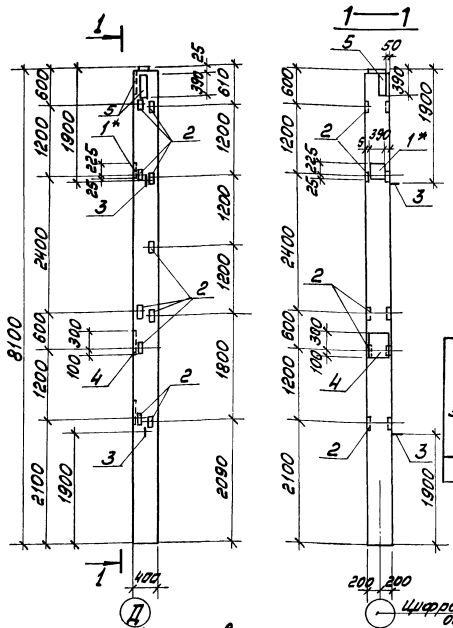
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные											
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст3 кл2		ГОСТ			Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72*		19903-74*				
φ 6	φ 16	шпала	φ 12	φ 14	φ 22	шпала	163x5	шпала	б-10	шпала		
K72-5 м	0,4	2,8	3,2	3,0	5,6	2,8	11,4	7,2	7,2	16,0	16,0	37,8

- Колонну K72-5 м изготовить по чертежам колонны K72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Закладные элементы поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТП 903-1-199 КЖИ - K72-5 ^м		Сталь Масса максимум	
		Колонна K72-5 ^м		Р	33т 1:50
				Лист	Листов 1
				ЛАТИПРОПРОМ	



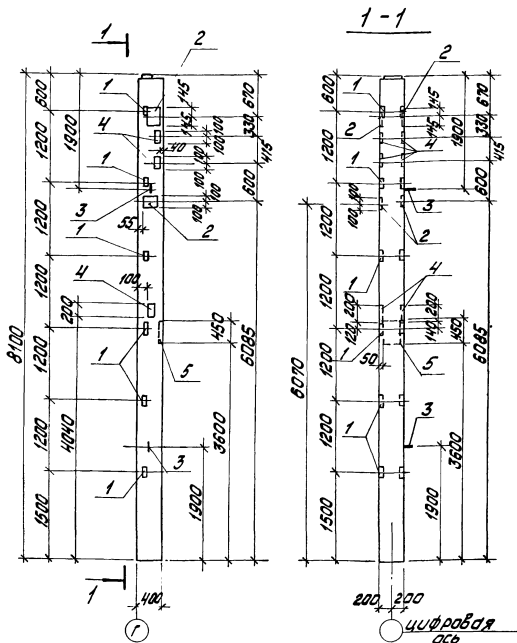
Ферма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные														Всего			
	Арматура класса А-III							Прокат марки В Ст 3 кл 2										
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*										
	φ12	φ14	φ22	φ25	Углад	φ6	φ10	φ16	Углад	δ=8	δ=10	δ=20	Углад	φ13х5		Углад	φ14х2	Углад
К72-54	4,9	2,8	1,4	8,1	17,2	0,2	0,2	2,8	3,2	5,0	7,7	33,9	46,6	14,4	14,4	0,6	0,6	82,0

1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтовым ФФ-02Г

		ТТ 903-1-199	КЖИ-К72-54
		Колонна К72-54	
		Сталь	Масса
		ρ	3,37
		1:50	
		Лист	Листов
		ЛАТГИПРОПРОМ	



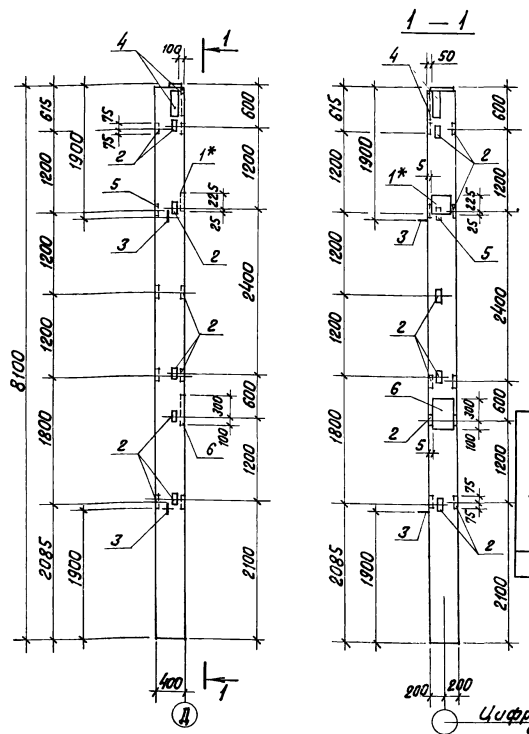
1. Колонны К72-5 ϕ изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.
3. Закладные изделия покрыть грунтом гф-020.

№ элем.	№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.423-3 вып.2	М1-14	6	
2		1.423-3 вып.2	М1-12	4	
3		1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4		1.400-6/76 вып.1	М4-13	6	
5		1.438.1-3 вып.1	МД3	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										всего		
	Арматура класса АІ					Прокат марки АІІІ							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*							
	ϕ 10	ϕ 16	штырь	ϕ 12	ϕ 25	штырь	ϕ 8	ϕ 10	ϕ 20	штырь		ϕ 15	ГОСТ 5015-70*
К72-5 ϕ	0,2	2,8	3,0	15,4	8,1	23,5	7,8	18,4	37,0	63,2	8,6	0,6	28,9

Л. инж. Д. Штан			ТТЛ 903-1-199 КМН-К72-5 ϕ		
Инж. под. Д. В. С. Ч. А.			Колонна К72-5 ϕ		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			Сталь		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			Масса		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			Масштаб		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			р		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			3,3 м		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			1:50		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			Лист		
Инж. под. В. В. Б. Р. К.			Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					



Индекс	Зона	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	ММ1-5	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
5			3.400-6/76	ММ1-11	1	
6			1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные																		
	Арматура класса								Прокат марки										
	А-III				А-I				ВСт3 кп2										
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 5781-70		ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72						
	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углерод	φ6	φ10	φ16	Углерод	φ=8	φ=10	φ=20	Углерод	φ3x5	Углерод			
К 72-54	0,2	4,5	2,8	1,4	8,1	10,7	0,2	0,2	2,8	3,2	0,6	0,6	5,6	7,7	33,9	47,2	12,9	12,9	74,6

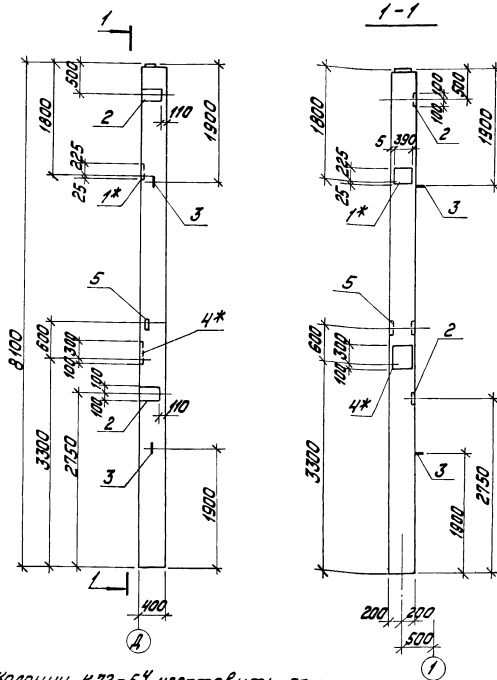
1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладное изделие поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020. (при изготовлении)

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-54

Колонна К72-54

Гл. инж. Думан	Инж. Рязуха	Инж. Бобрук	Инж. Шейкина	Инж. Бобрук	Инж. Бобчук	Ст. техн. Захарова
р	3,3т	1:50	Лист Листов 1			

ЛАТГИПРОПРОМ



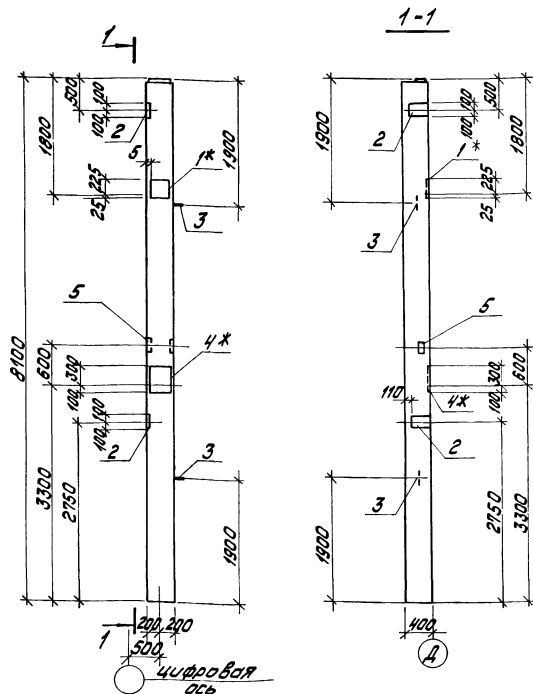
1. Колонну К72-5⁴ изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия поз.1*,4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Вариант	Возраст	Наименование	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып.2	НМ1-11		1
2			1.423-3 вып.2	М1-12		2
3			1.423-3 вып.2	М16-200		2
4*			1.438.1-3 вып.1	МД1		1
5			1.423-3 вып.2	М1-14		1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего				
	Арматура класса А-I					Арматура класса А-III									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*									
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø22	Ø25	Ø10	Ø20	Ø10	Ø20					
К72-5 ⁴	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	0,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

ТЛ 903-1-199 - КЖИ - К72-5 ⁴			
И.и.и.к. по нач. отд. и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и.и.и.и.и.	Думан Дробыца Бабрык Милославский Видулин Яковлев Антонов	и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и. и.и.и.и.и.и.	
КОЛОННА К72-5 ⁴	п	3,3 м	1:50
	Лист		Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



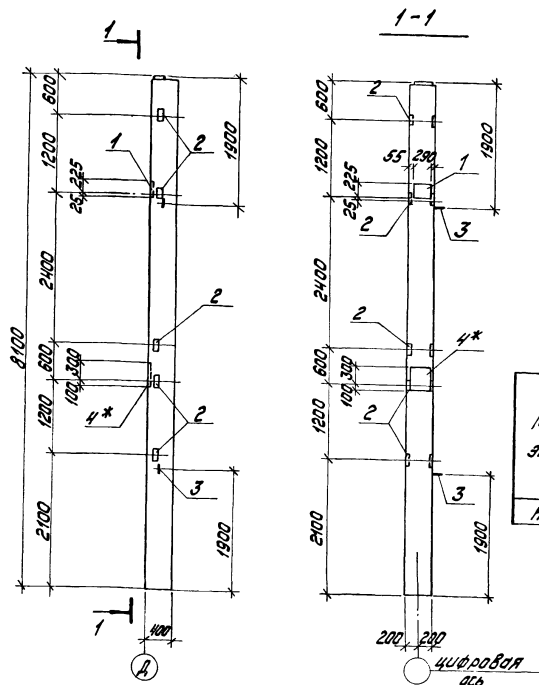
1. Колонну К72-5W изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1*, 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Марк	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып.2	ММ1-11	1	
2			1.423-3 вып.2	М1-12	2	
3			1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4*			1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
5			1.423-3 вып.2	М1-14	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего:				
	Арматура класса А-III					Провит марки ВСтЗ кп2									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 15903-74*									
	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ φ6	φ10	φ16	Утолщ φ10	φ20	Мтв φ3×5		ГОСТ 5915-70*			
К72-5W	3,1	2,8	1,4	8,1	15,4	0,2	0,2	2,8	3,2	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

ТЛ903-1-199 КЖН-К72-5W	
Колонна К72-5W	Утолщ Масса Масса нето ρ 3,3т 1:50
	Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



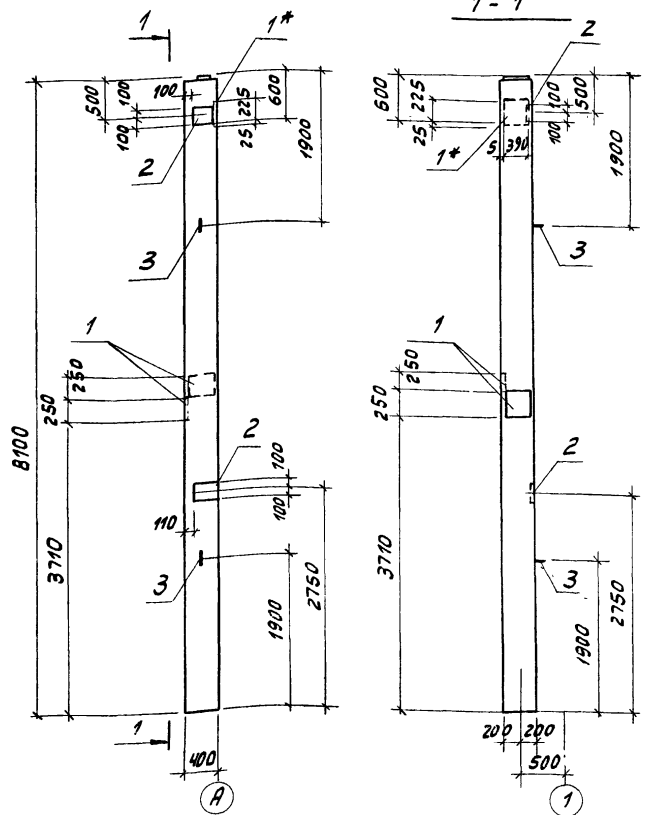
Пор. №	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*	1.423-3	Вып. 2	М1-5	М1-5	1	
2	1.423-3	Вып. 2	М1-14	М1-14	5	
3	1.423-3	Вып. 2	М16-200	М16-200	2	
4*	1.438.1-3	Вып. 1	МД1	МД1	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего		
	Арматура класса						Прокат марки								
	А-III			А-I			В Ст 3п2								
	ГОСТ 5781-82														
К72-544	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Мног. Ø6	Ø10	Ø16	Мног. Ø=20	Ø=10	Мног. 163x5	Мног. 162x4	ГОСТ 5915-70* 5915-70*	ГОСТ 5915-70* 5915-70*	64,8	
	1,9	2,8	1,4	8,1	14,2	0,2	0,2	2,8	3,2	33,9	5,7	39,6	7,2		7,2

1. Колонну К72-544 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия па. 1*, 4* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

ТП.903-1-199 КЖИ-К72-544			
Колонна К72-544	Сталь	Масса	Множ-во
		ρ	3,37
	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1*		1,423-3 Вып.2	НМ1-11	3	
	2		1,423-3 Вып.2	М1-12	2	
	3		1,423-3 Вып.2	М16-200	2	

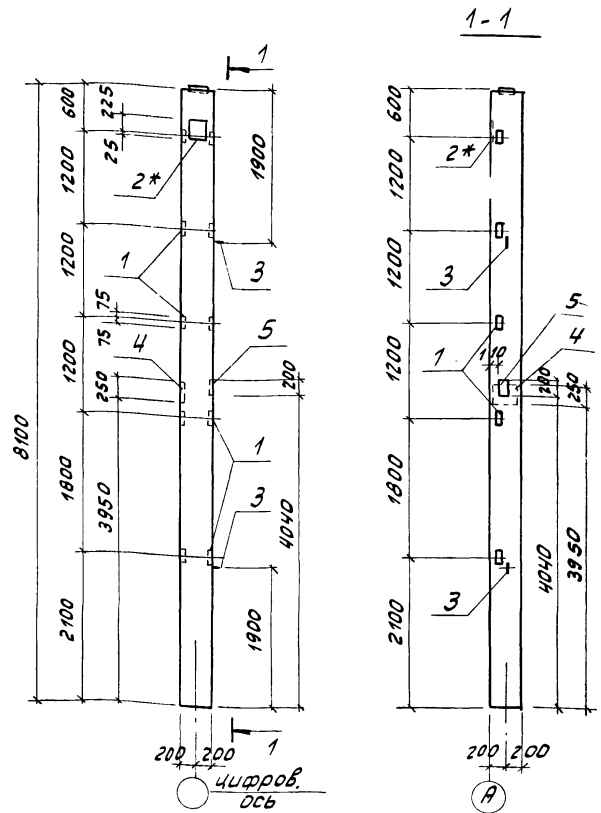
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А-III					Прокат марки В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ12	φ14	φ22	шпоз	φ6	φ16	шпоз	δ=10		шпоз		
К72-53	2,8	8,4	4,2	15,4	0,6	2,8	3,4	36,8			36,8	55,6

1. Колонну К72-53 изготовить по чертежам колонны К72-53 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-53	
Колонна К72-53		Стадия	Масса
		Р	3,3т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



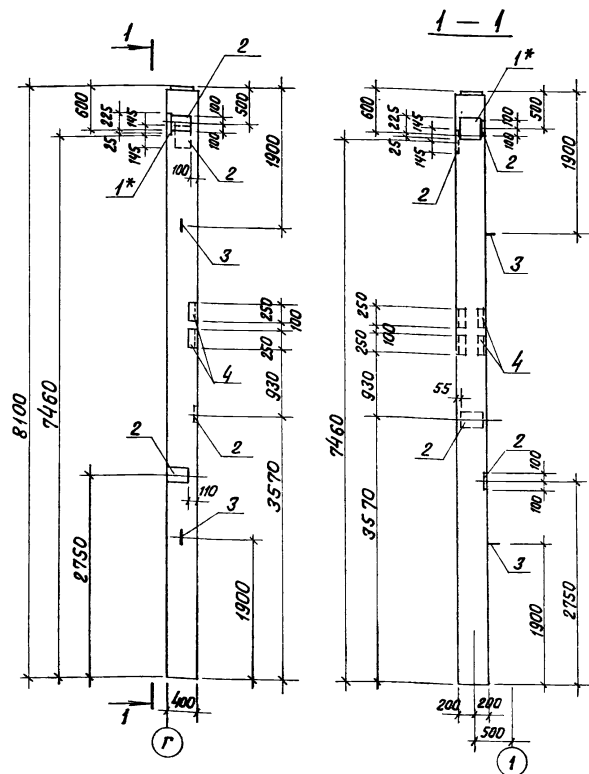
Верхняя зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
	2*	1.423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
	4	1.423-3 Вып.2	НМ1-11	1	
	5	1.400-6/76 Вып.1	МН-13	1	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					пруток марки						
	А I		А III			ВСтЗ Кр2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
К72-5 ^ю	φ6	φ16	итого	φ12	φ14	φ22	итого	δ=10	итого	δ=6,3х5	итого	
	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9	14,9	7,2		7,2

1. Колонну К72-5^ю изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2.4казания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^ю	
КОЛОННА		Стадия	Масштаб
К72-5 ^ю		Р	3:3т 1:50
		Лист	Листов 7
ЛАТГИПРОПРОМ			



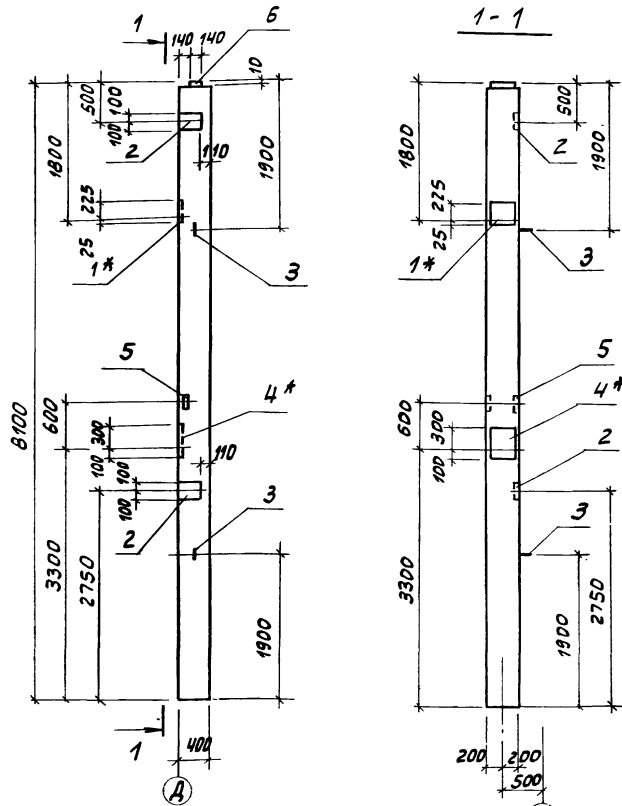
1. Колонну К72-5^А изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Порядк. номер	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			3.400-6/76	МНЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса А-III					Прокат марки ВСтЗ кп 2							
	гост 5781-82					гост 19003-74 гост 8509-72*							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Утолщ	φ 6	φ 16	Утолщ δ=10	Утолщ δ=7	Утолщ			
К72-5 ^А	1,6	4,2	2,8	1,4	10,0	0,2	2,8	3,0	21,5	21,5	8,0	8,0	42,5

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^А		
Гл. инж. Дуван	И. С.	Колонна К72-5 ^А	Масса	1:50		
Нач. отд. Рыбака	И. С.		ρ	3,3т		
Инженер Бабчук	И. С.		Лист	Листов 1		
Инженер Антратов	И. С.		ЛАТГИПРОПРОМ			
рук. пр. Бабчук	И. С.					
Ст. инж. Яковчук	И. С.					
Ст. техн. Затураева	И. С.					



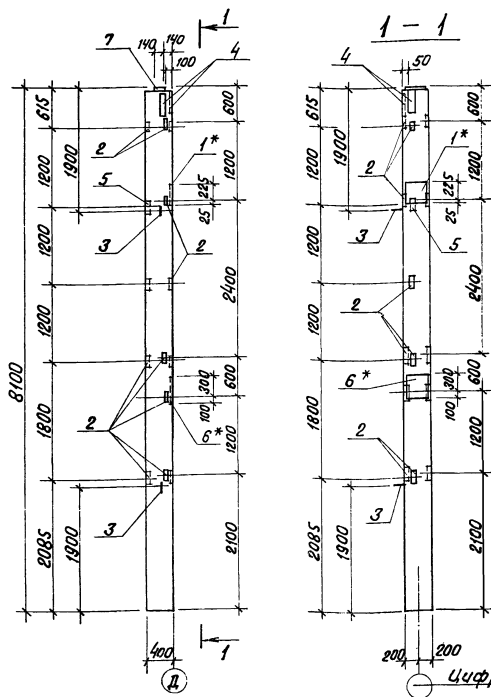
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	
		6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные												Всего		
	Арматура класса А I						арматура класса А III								
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*								
	φ6	φ10	φ16	штырь	φ12	φ14	φ22	φ25	штырь	δ=10	δ=20	штырь		ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*
К72-5-1	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	4,8	1,4	8,1	17,4	16,9	42,5	59,4	1,4	0,6	82,0

1. Колонну К72-5-1 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонны см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1*, 4* цинковать остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-5-1		
Гип. Ачман	Нач. отд. Рабуха	Колонна К72-5-1
Н.контр. Бобрук	Гл.контр. Андриедина	Лист 1
Руч.р. Бобрук	Ст.инж. Яковчик	Лист 1



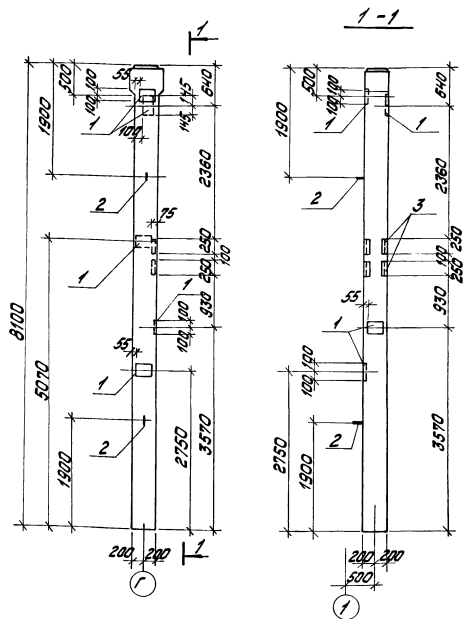
1. Колонну К72-5-2 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1*, 6* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Вопрос	Гр. 3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1
			2	1.423-3 вып. 2	М1-14	9
			3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2
			4	1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2
			5	3.400-6/76	МН1-11	1
			6*	1.438.1-3 вып. 1	МД1	1
			7	1.423-3 вып. 2	М2-2	1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
К72-5-2	φ6	φ10	φ16	Углок	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углок	φ=8	φ=10	φ=20	Углок	ГОСТ 8509-72* 63x5	ГОСТ 5915-70* тачка М 24	0.6	85.2
	0.2	0.2	2.8	3.2	0.2	4.5	4.8	1.4	8.1	12.7	5.6	7.7	42.5	55.8	12.9			

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5-2		
		Колонна К72-5-2		Сталь	Масса	Масштаб
				Р	3,3т	1:50
				лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ		



1. Колонну К72-18^а изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

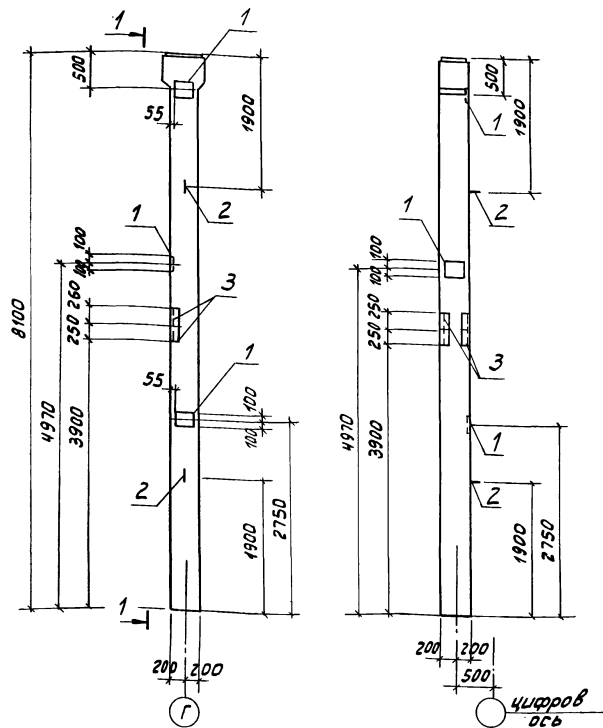
Марка бетона	№/гг	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
	2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	МН4-30	4	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	
	Арматура класса				Прокат марки			
	А-III		А-I		В ст 3 КП2			
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19003-74*	ГОСТ 8509-72*		
	φ12	φ8	Итого φ16		Итого Б-10		15x7	
К72-18 ^а	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	230	8,0	424

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18 ^а			Сталь	Марка	Масштаб
Колонна К72-18 ^а			ρ	3,3 т	1:50
			лист	лист 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	М1-12	3	
	2	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	МНЧ-30	4	

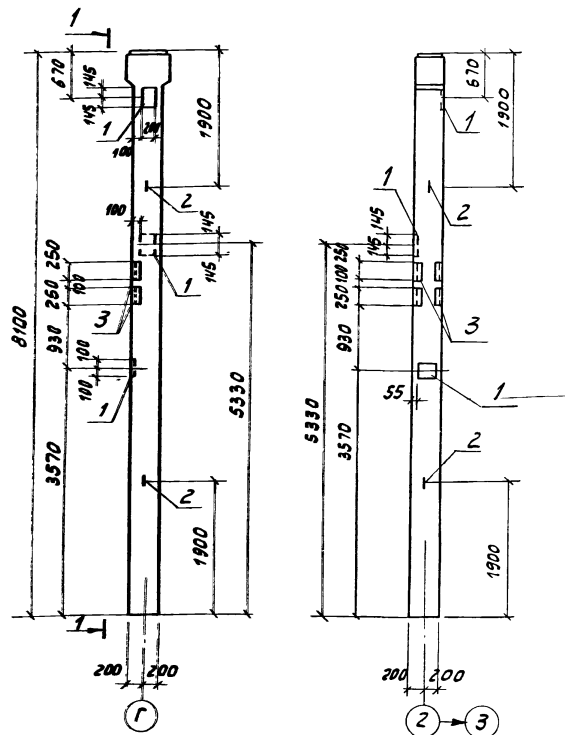
ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего		
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	В ст3 кп2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 1903-74* ГОСТ 8509-72*					
φ8	φ12	Итого φ16	Итого φ20	Итого φ25	Итого φ30	Итого			
К72-18 ^б	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0	30,4

1. Колонну К72-18^б изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия покрыть грунтовым ГФ-020

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^б		
ТИП	Думан	М-2	С-3	КОЛОННА К72-18^б	Стальная масса	Масштаб
Масштаб	Рябуха	Иван			Р	3,3т 1:50
И.конст.	Бордык	Иван			Лист	Листов 1
Руч.зр.	Бордык	Бордык			ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст.инж.	Яковчик	Зуба				
Ст.техн.	Зимурин	Зуба				

1-1



1. Колонну К72-18^Б изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покр.ить грунтом ГФ.020 (при изгот.)

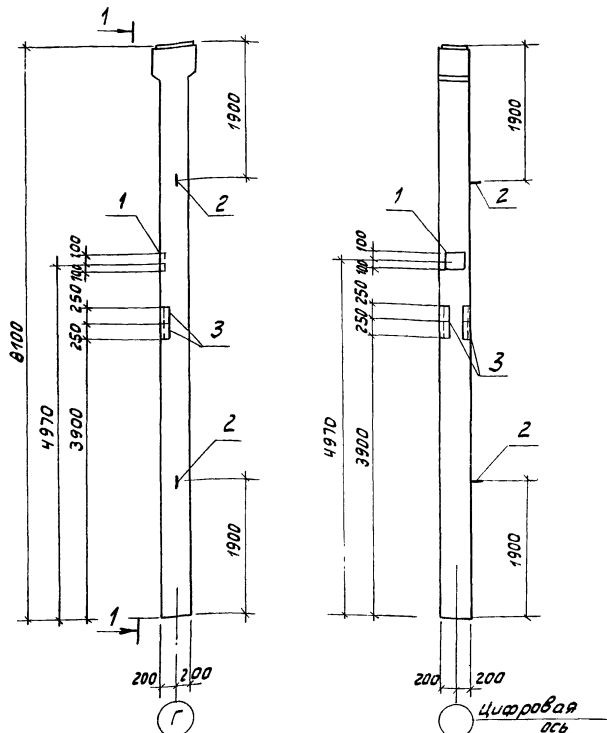
Формат Зона	№ п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
	2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	3	з.400-6/76	М16-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные									
	Арматура класса					Прокат марки				
	А-III		А-I			В Ст 3 кп 2				
	ГСТ 5181-82					ГОСТ 19903-74		ГОСТ 509-72*		
φ 8	φ 12	Итого φ 16		Итого φ 20	Итого φ 25	Итого φ 28		Итого φ 30		
К72-18 ^Б	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0	8,0	30,4

Гип		ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-18 ^Б	
нач. отв.	Думан	Рыбуха	И.С.	Станция	Масса
И.КОНТА	Бобчук	И.С.	И.С.	Р	3,3т
И.КОНТА	Андреевский	И.С.	И.С.	Лист	Листов 1
Р.К. ЗР.	Бобчук	И.С.	И.С.	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. И.Ж.	Яковчук	И.С.	И.С.		
Ст. Т.И.В.	Замороков	И.С.	И.С.		

1-1



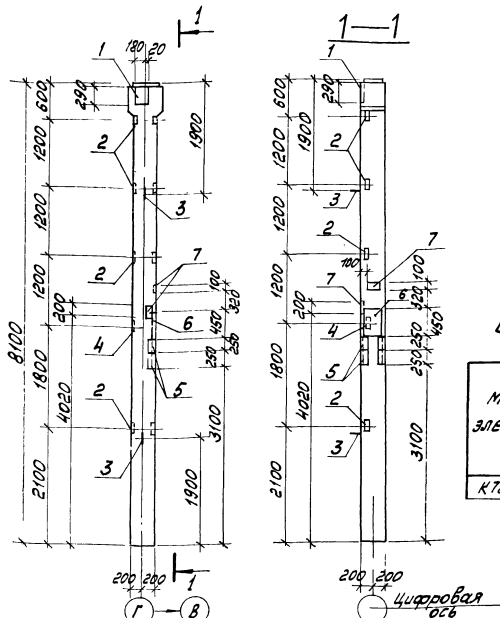
- Колонны К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
- Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

Формы зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	М1-12	1	
	2	1.423-3 Вып.2	М16-203	2	
	3	3.400-6/76	МИЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А-III		А-I			ВСтЗ кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
Ø В	Ø Т2	Итого Ø16	Итого Ø10	Итого	Ø1020	75к7		Итого				
К72-18 ²	1,6	1,4	3,0	2,8	2,8	4,6	4,6	8,0			8,0	18,4

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ²	
Гип	Думан				
Нач. отд.	Рябуха				
Н.контр.	Бодрик				
Гл.контр.	Андреевская				
Рук.гр.	Бодрик				
Гл.инж.	Ан.Зубик				
Ст.техник	Ирина				
Колонна К72-18 ²					
Статус	Масса	Максимум			
Р	33т	1:50			
Лист	Листов 1				
ЛАТГИПРОПРОМ					



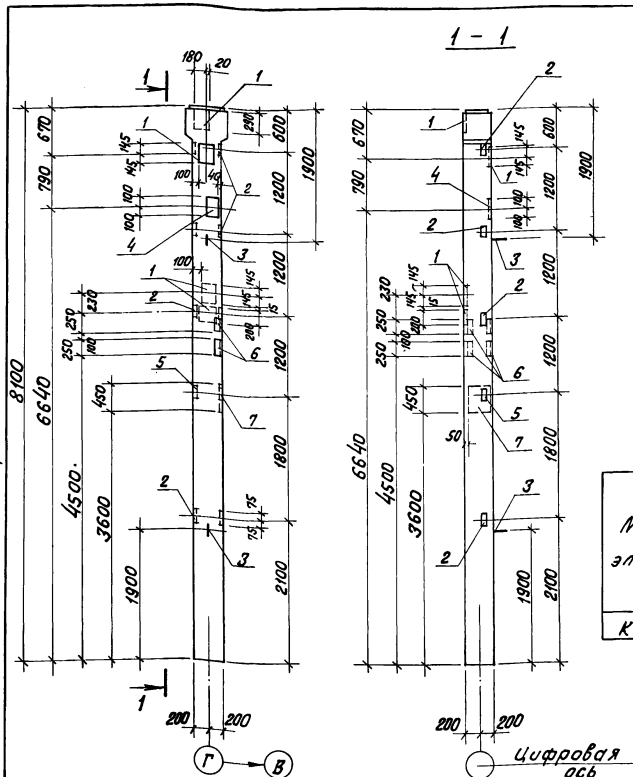
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Кол-во	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.423-3 вып.1	М1-12	1	
2		1.423-3 вып.1	М1-14	4	
3		1.423-3 вып.1	М16-200	2	
4		3.400-6/76	МИ1-11	1	
5		3.400-6/76	МИ4-30	4	
6		1.438.1-3 вып.1	МД3	1	
7		1.400-6/76 вып.2	М4-13	2	

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст 3 кп2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
	φ10	φ16	Углов φ8	φ12	φ25	Углов φ8	φ10	φ20	Углов φ8	φ10						
K72-18a	0,2	2,8	3,0	1,8	5,3	8,1	15,2	3,2	4,6	37,0	44,8	5,6	8,0	13,6	0,6	77,2

1. Колонну K72-18a изготовить по чертежам колонны K72-18 по серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

ТП 903-1-199		КЖИ-K72-18a	
Колонна K72-18a		ρ	3,3т
		1:50	
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



Цифровая ось

1. Колонну К72-18^е изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

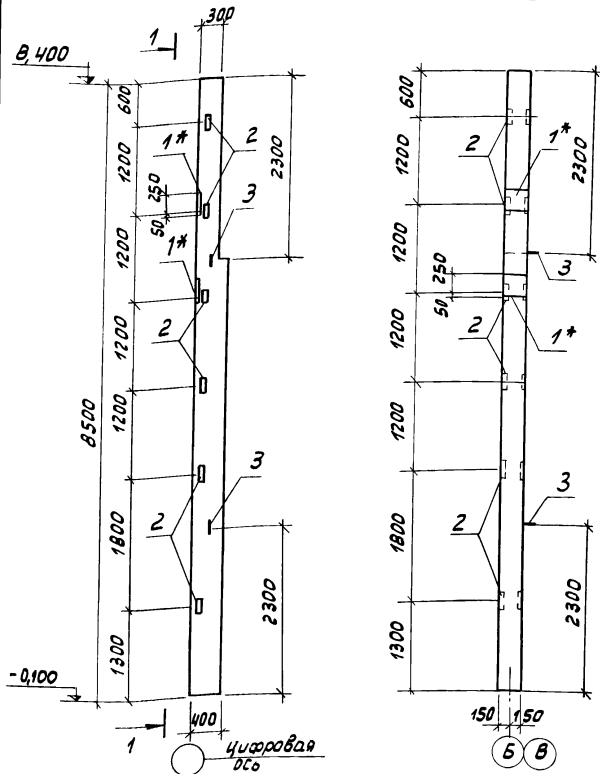
Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки А III										
	гост 5781-82					гост 19903-74*										
	φ10	φ16	Уголок φ8	φ12	φ25	Уголок δ=8	δ=10	δ=20	Уголок 63x5	75x7		Уголок 75x5	гост м 24			
К 72-18 ^е	0,2	2,8	3,0	1,8	9,5	8,1	19,4	3,2	18,4	37,0	38,6	5,7	8,0	13,7	0,6	95,3

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^е	
Колонна К72-18 ^е		Сталь	Масса	Масштаб	
		ρ	3,3 т	1:50	
		Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



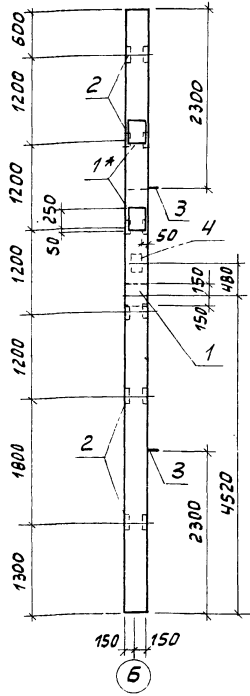
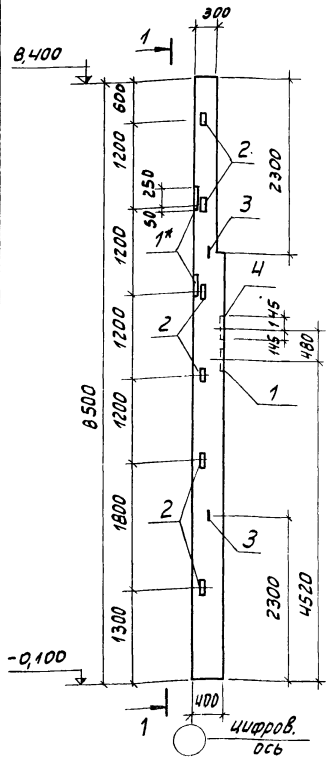
1. Колонну кФ18-1А изготовить по чертежам колонны кФ18-1 шифр 460-75 вып.1-1; 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	460-75 Вып. 1-2	МН10	2	
		2	460-75 Вып. 1-2	МН-В	6	
		3	460-75 Вып. 1-2	УП2-4	2	

Марка элемента	Изделия закладные						всего		
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	В Ст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*			
	φ12	Итого φ12	Итого δ=10	Итого 163x5		Итого			
кФ18-1А	6,4	6,4	2,0	2,0	14,2	14,2	11,4	11,4	34,0

ТИП			ТЛ 903-1-199 КЖИ-кФ18-1А			
Нач. отд.	Рябчик	И.С.	Колонна кФ18-1А	стадия	масса	масштаб
Н.к.англ.	Бабруч	В.С.		Р	2,38т	1:50
Тл.констр.	Андреев, Кай	И.С.		Лист	Листов 1	
Руч.зр.	Бабруч	И.С.		ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.имж.	Яковчик	С.К.				
Ст.техн.	Замурава	И.С.				

1-1



Промышл. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1, 1*	460-75 вып. 1-2	МН10	3	
	2	460-75 вып. 1-2	МНВ	6	
	3	460-75 вып. 1-2	ЧЛЗ-4	2	
	4	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	

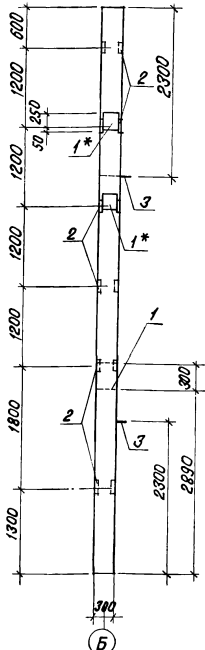
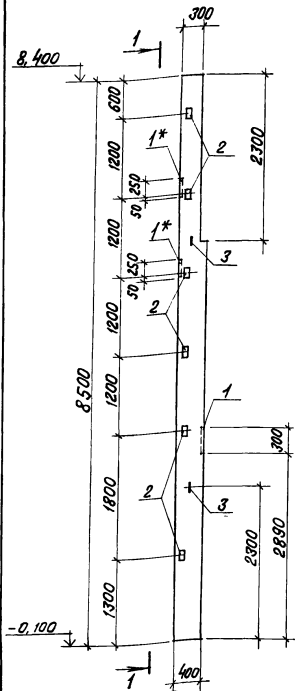
ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								
	Арматура класса				Прокат марки				
	А-III		А-I		ВСтЗкп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72 *		
КФ18-1б	10,4	10,4	2,0	2,0	25,9	25,9	11,4	11,4	49,7

1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрцитом ГФ-020.

ТИП		Думан		ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
нач. отд.		Рубуха		Колонна КФ18-1б		Стадия	
И.Канта		Бобчук				Р	2,38г
И.Канта		Исидуревка		Лист		Листов 1	
И.К. Зр.		Бобчук				ЛАТГИПРОПРОМ	
И.К. Иж.		Икович					
И.К. Тем.		Замурава					

1-1



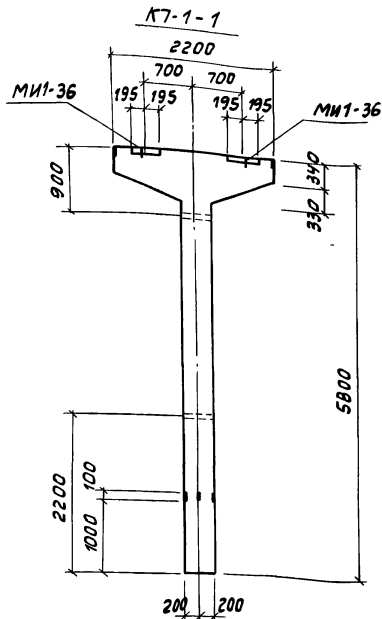
1. Колонны кФ18-1^в изготовить по чертежам колонны кФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1, 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020

Порядк. дана	поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	460-75 вып.1-2	МН10	3	
	2	460-75 вып.1-2	МН8	6	
	3	460-75 вып.1-2	УП2-4	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего		
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	ВСт3 кп 2					
	Гост 5781 - 82		Гост 19903-74*	Гост 8509 - 72*					
φ12	Уточн. φ12		Уточн. δ=10	Уточн. δ=10	Уточн. δ=10	Уточн. δ=10			
кФ18-1 ^в	9.0	9.0	2.0	2.0	21.3	21.3	11.4	11.4	43.7

ТП 903-1-199		КЖИ-кФ18-1 ^в	
Колонна кФ18-1 ^в		Стандарт	Масса
		P	2,38т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			
19462-17		44	
		Объем 27	



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-1

КОЛОННА
К7-1-1

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

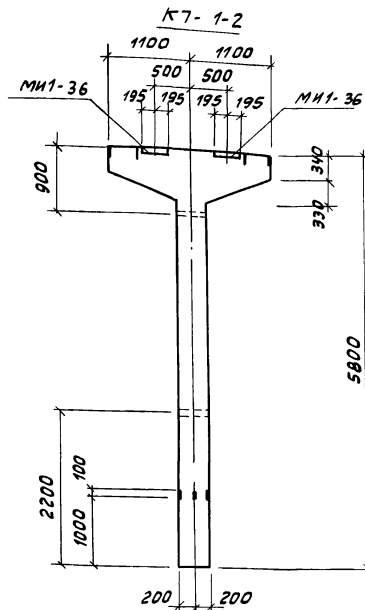
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Гип	Думан	
Нач. отд.	Рябыха	
Н. Конст.	Андреевская	
Рук. зр.	Бобрук	
Ст. инж.	Кузнецова	
Ст. тех.	Белякова	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-2

КОЛОННА
К7-1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

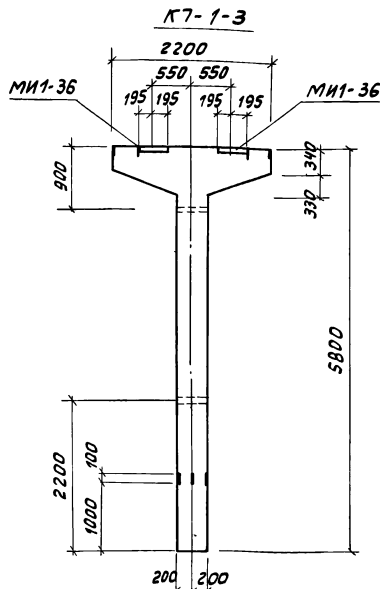
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

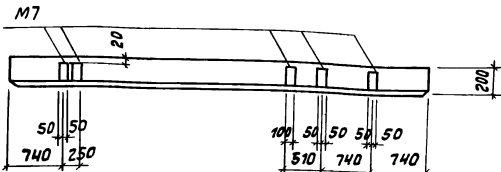
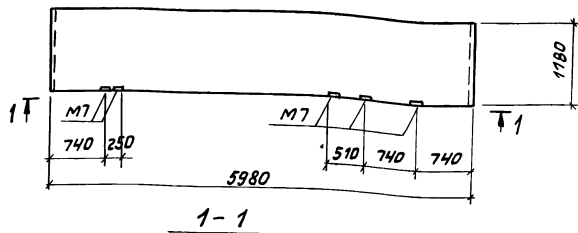
Исполнитель: Погорельская Вера Викторовна

Гип	Думан	
Нач. отд.	Рябыха	
Н. Конст.	Андреевская	
Рук. зр.	Бобрук	
Ст. инж.	Кузнецова	
Ст. тех.	Белякова	



1. Колонну К7-1-3 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3,015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС 600.12.20П-9А изготовить по чертежам панели ПС 600.12.20П-9 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу цинковать слоем 130 мкм
2. Закладные детали.

ТП 903-1-199 - КЖИ-К7-1-3

Колонна
К7-1-3

Стадия Масса Масштаб

Р

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Нарышкин
Гл.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобрук
Ст.инж.Кузнецова
Ст.тех. Белякова

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС600.12.20П-9А

Стеновая панель
ПС600.12.20П-9А

Стадия Масса Масштаб

Р

1,87

1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

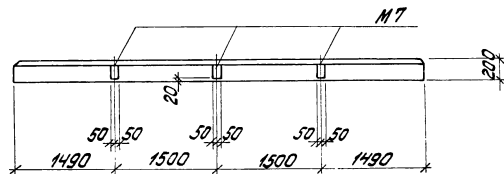
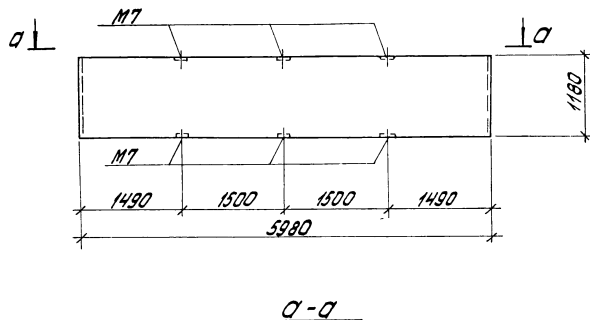
Формат А4

Имя, фамилия, отчество, должность, дата

ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Бобрук
Гл.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобрук
Ст.инж.Иполитова
Ст.тех.Замураева

Спецификация изымаемых закладных изделий

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.432-14/80 вып.1	Изделия закладные М7	4	



Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

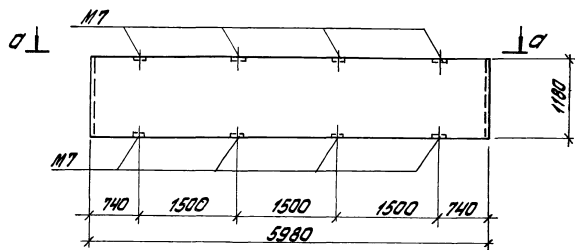
Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІІ		Прокат марки ВСтЗ кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	φ10	Итого	100x8	Итого		
ПС600.12.20П-3-А	1,6	1,6	4,0	4,0	5,6	5,6

1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-А изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 вып.1 с прибрязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

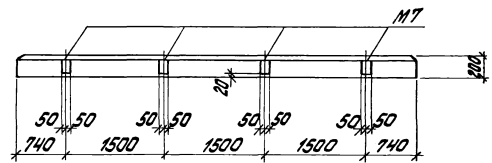
ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	М.инж.	Стеновая панель
И.инж.ата	В.инж.	И.инж.	ПС600.12.20П-3-А
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	ρ 1,87 1:50
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Лист 1
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Листов 1
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	ЛАТГИПРОПРОМ
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	19462-17
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	47
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Формат А3

Спецификация изымаемых закладных изделий

Вид	Величина	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.432-14/80 Вып. 3	Изделия закладные М7	2	



a - a

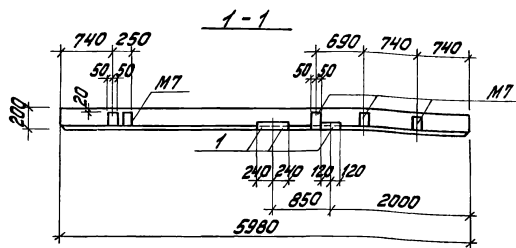
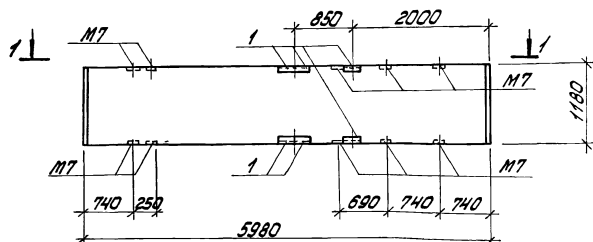


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	Ø10	Итого	100х8	Итого		
ПС600.12.20П-3-Б	0,8	0,8	2,0	2,0	2,8	2,8

1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-Б изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 Вып.1 с привязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

		ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-Б			
И.инж. Д.И.Синица		2.50.1		Стеновая панель	
И.инж. В.И.Синица		100/1		ПС 600.12.20П-3-Б	
И.инж. С.В.Синица		100/1		р 1,8т 1:50	
И.инж. В.И.Синица		100/1		Лист 1 Листов 1	
И.инж. В.И.Синица		100/1		ЛАТГИПРОПРОМ	



Спецификация дополнительных закладных изделий

Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1. 432-14/80 Вып.3	Изделия закладные М1	6	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса АIII		Прокат марки В Ст3 К12				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		
	φ10	Итого	Итого	Л531А6	Итого	Итого	
ПС 600.12.20-П-3-В	1,2	1,2	3,6	3,6	8,4	8,4	13,2

1. Стеновую панель ПС600.12.20-П-3-В изготовить по чертежу панели ПС600.12.20-П-3 серии 1.432-14/80 Вып.1 с расположением и привязкой закладных деталей по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

П1903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-В						
Стеновая панель ПС 600.12.20-П-3-В					Стандартная масса	
					ρ	1:50
					Лист	Листов 1
С.А.Колосов	Д.И.Мороз	С.В.Сидорова	С.В.Сидорова	С.В.Сидорова		
Нач. отд. Проектирования	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер		
И.Колосов	В.Сидорова	С.Сидорова	С.Сидорова	С.Сидорова		
С.Колосов	А.Сидорова	С.Сидорова	С.Сидорова	С.Сидорова		
Инж. С.Сидорова	Инж. С.Сидорова	Инж. С.Сидорова	Инж. С.Сидорова	Инж. С.Сидорова		
Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова		
Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова	Ст. техн. Сидорова		

Спецификация дополнительных закладных изделий

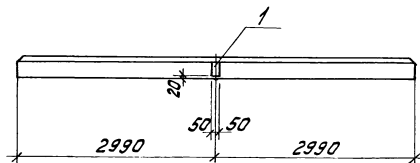
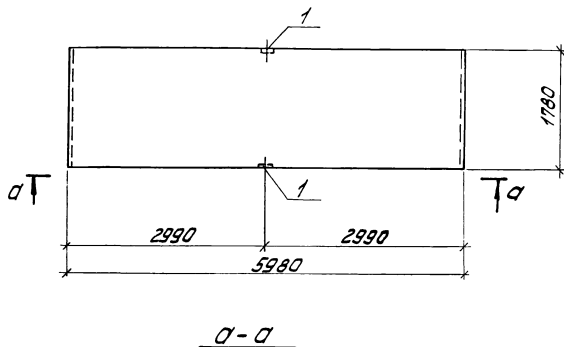
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

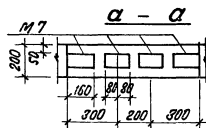
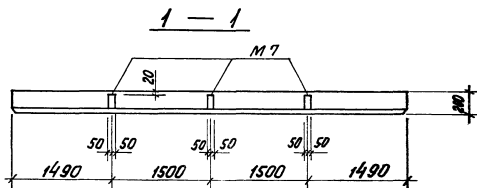
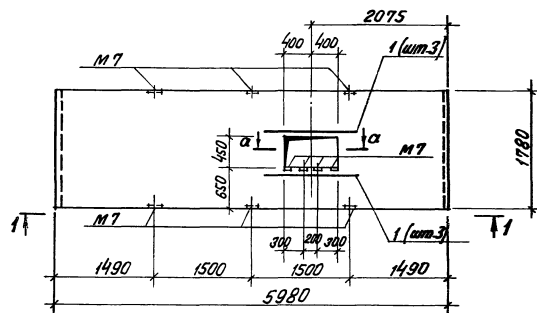
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки		Всего	расход	
	А II		ВСтЗкп2				
	Гост 5781-82		Гост 103-76				
φ16	Итого	-100%	Итого				
ПС600.18.20П-1-А	0,8		0,8	2,0		2,8	2,8

1. Стеновую панель ПС600.18.20П-1-А изготовить по чертежу панели ПС600.18.20П-1 серии 1.432-14/80 Вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.18.20П-1-А			Этап	
			Масштаб	Материал
И.инж.в.р.	И.инж.в.р.	И.инж.в.р.	р	27 м
И.инж.ст.д.	И.инж.ст.д.	И.инж.ст.д.		
И.инж.контр.	И.инж.контр.	И.инж.контр.	Лист	Листов 1
И.инж.р.з.	И.инж.р.з.	И.инж.р.з.		
Ст.инж.	Ст.инж.	Ст.инж.	ЛАТГНИПРОМ	
И.т.пр.	И.т.пр.	И.т.пр.		





Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III L = 1400	6	

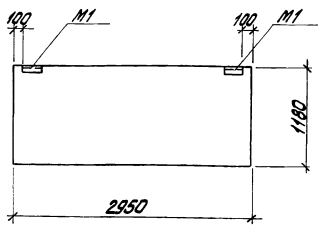
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Общий всего расход
	Арматура класса А III		
	ГОСТ 5781-82	Углого	
ПС 600.18.20-П-3-А	8.1	8.1	8.1

1. Стеновую панель ПС 600.18.20-П-3-А изготовить по чертежу панели ПС 600.18.20-П-3 серии 1.432-14/80 вып.1 с расположением закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТЛ 903-1-199 КЖИ-ПС 600.18.20-П-3-А				Стеновая панель	Масса	Масштаб
Уч. инж. Д.М.М.С.	Инж. В.В.В.В.	Инж. В.В.В.В.	Инж. В.В.В.В.	Р	2,7 Т	
Инж. В.В.В.В.	Инж. В.В.В.В.	Инж. В.В.В.В.	Инж. В.В.В.В.	Лист	Листов 1	
Ст. тех. У.П.П.П.	Ст. тех. У.П.П.П.	Ст. тех. У.П.П.П.	Ст. тех. У.П.П.П.	ЛАТГИПРОПРОМ		

Тиловаў проект 903-1-199 Альбом 5.14

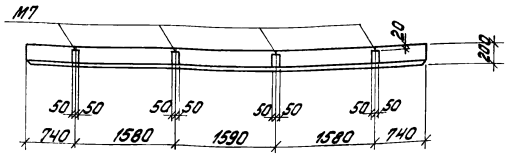
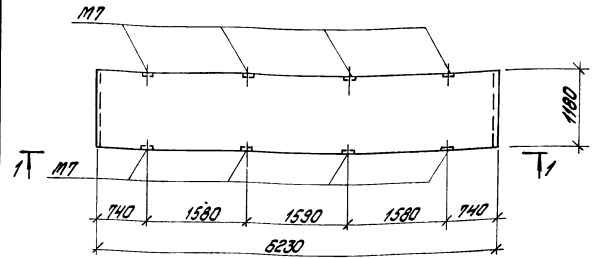


1. Стеновая панель ПС 295.12.20-П-А изготовить по чертежам панели ПС 295.12.20-П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-П-А

И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	Стеновая панель ПС 295.12.20-П-А	Станд. Масса	Масса
И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван		р	0,97
И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван		Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	

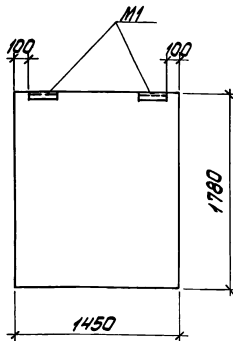
Тиловаў проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А и ПС 625.12.20-П-22-А изготовить по чертежам панелей ПС 625.12.20-П-21 и ПС 625.12.20-П-22 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН- ПС 625.12.20-П-21-А
ПС 625.12.20-П-22-А

И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А ПС 625.12.20-П-22-А	Станд. Масса	Масса
И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван		р	1,9 м
И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван	И.инж.пр. А.Иван		Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	

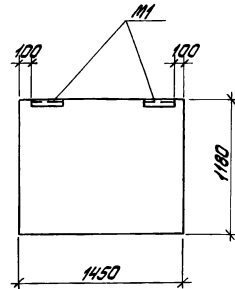


1. Стеновую панель ПС145.18.20П-А изготовить по чертежам панели ПС145.18.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

		ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.18.20П-А	
Ст.инж.пр. Дыман	Инж.отд. Дядюха	Стеновая панель ПС 145.18.20-П-А	Лист 1 из 1
Инж.констр. Бабюк	Инж.пр. Бабюк		
Инж.пр. Бабюк	Инж.пр. Бабюк	ЛАТТИПРОПРОМ	

формат А4

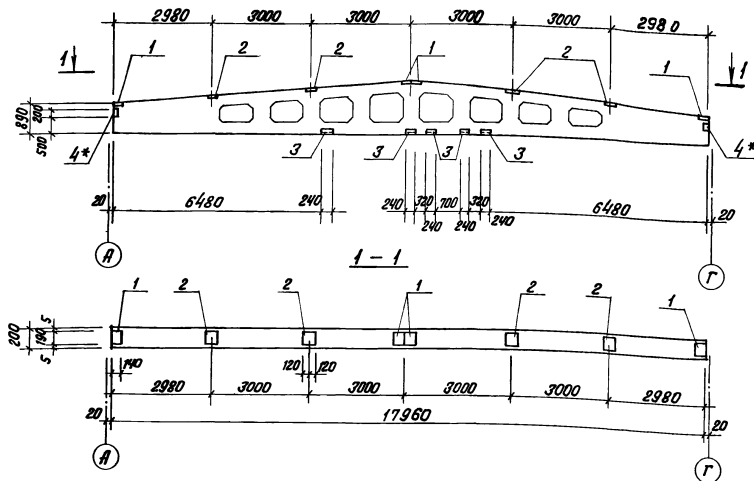
Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС145.12.20П-А изготовить по чертежам панели ПС 145.12.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

		ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А	
Ст.инж.пр. Дыман	Инж.отд. Дядюха	Стеновая панель ПС 145.12.20-П-А	Лист 1 из 1
Инж.констр. Бабюк	Инж.пр. Бабюк		
Инж.пр. Бабюк	Инж.пр. Бабюк	ЛАТТИПРОПРОМ	

формат А4



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на 1 элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт3 кп 2		ГОСТ				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 10989-79	ГОСТ 8510-72	ГОСТ 10989-79	ГОСТ 10989-79			
φ6	φ8	φ10	φ5	φ6	φ8				
1БДР18-1АIV-а	1,2	3,2	1,0	5,4	14,0	4,8	26,0	44,8	50,2

1. Балку 1БДР18-1АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-1АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз.4 цинкуются, остальные покрыты грунтом гФ-020.

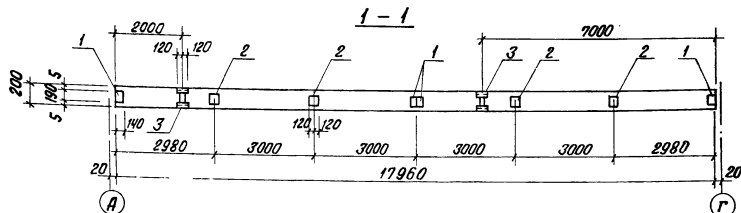
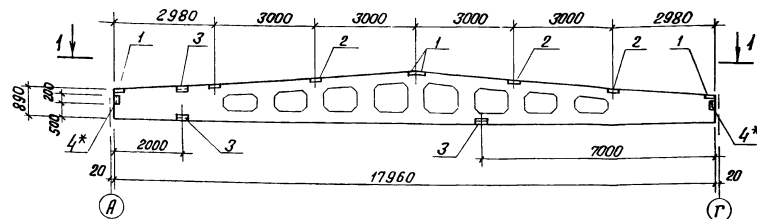
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	М4-22	5	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-1БДР18-1АIV-а	
Сталь	Масса	Масштаб	
Р	8,5т	1:50	
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один эл., кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки						
	A-I	A-III	Ст 3 кп 2		Уголок				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	
1БДР18-2АIV-а	1,2	2,4	0,6	4,2	14,0	4,8	15,6	34,4	38,6

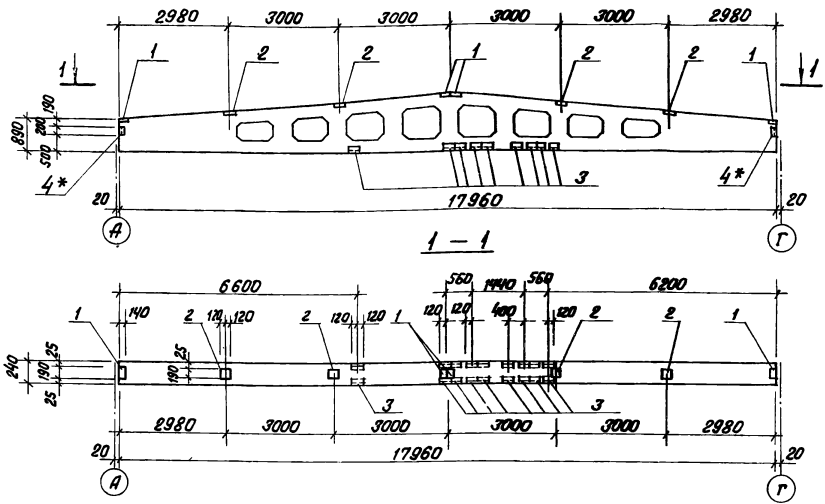
1. Балку 1БДР18-2АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-2АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Закладные изделия поз 4* цинковать, остальное покрыть грунтом ГФ-020



Формат	Зона	Г/0,3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	м4-22	3	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

ТП 903-1-199 КЖИ-1БДР18-2АIV-а			Стальной	Масса	Масштаб
Балка 1БДР18-2АIV-а			Р	8,5Т	1:100
Лист			Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					

Таблицы проект 903-1-199 Албам 5.14



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса А-I				Арматура класса А-III				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		
	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	
Б5ДР18-3АIV-a	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2

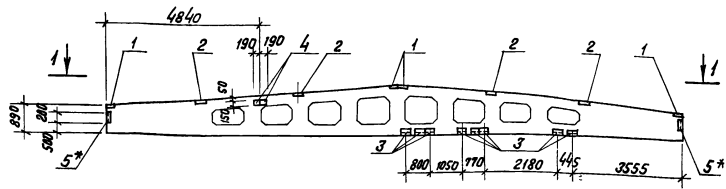
1. Балка Б5ДР18-3АIV-a изготовить по чертежу балки Б5ДР18-3АIV серии 1462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом гф-020.

Формат листа	ГОСТ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
2		1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
3		1.400-6/76 вып.1	м4-22-1	9	
4*		2.432-1 вып.0	мДЗ	2	

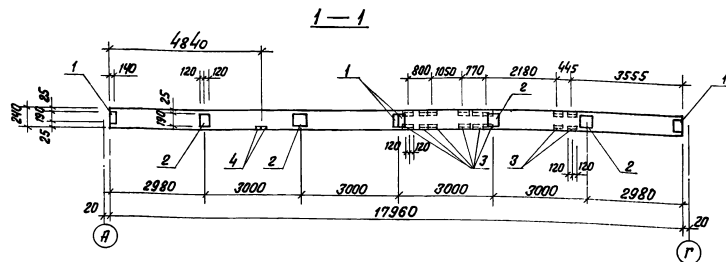
ТП 903-1-199			КЖИ-Б5ДР18-3АIV-a		
Балка Б5ДР18-3АIV-a			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

Инж.пр. Думан
 Нач.отд. Рядуха
 Инж.контр. Андреевская
 Инж.контр. Андреевская
 Рук. зр. Бобрук
 Ст. инж. Шагалова
 Ст. тех. Белоква

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг



Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход		
	Арматура класса А-III				Прокат марки						
	А-III		А-III		Всг 3 кп 2		гост 19903-74*				
	гост 5781-82	гост 5781-82	гост 5781-82	гост 5781-82	гост 19903-74*	гост 5781-82	гост 5781-82	гост 5781-82			
	φ6	φ8	φ10	φ12	Умого	Умого	Умого	Умого	Умого		
2БДР18-3АIV-δ	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	4.0	3.6	4.6	4.8	64.0	72.2



1. Балку 2БДР18-3АIV-δ изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.5* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

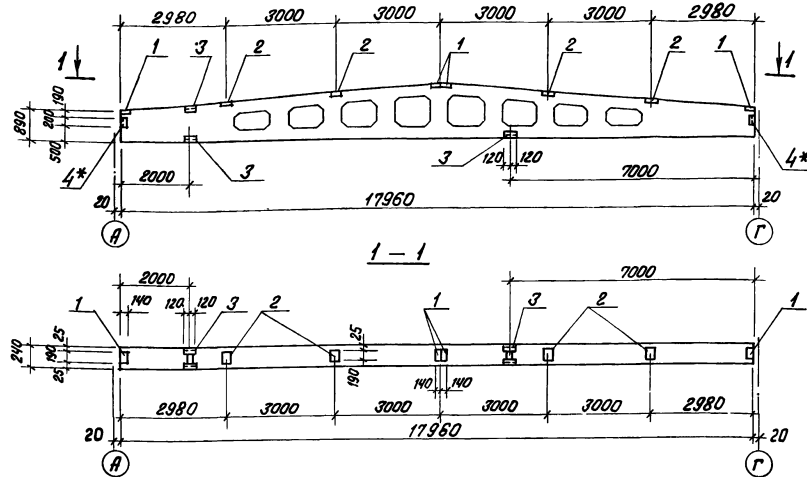
Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.400 - 6/76	вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76	вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76	вып.1	М4-22-1	8	
	4	1.400 - 6/76	вып.1	М4-29-1	2	
	5*	2.432 - 1	вып.0	МДЗ	2	

Лист		Масса	Максимум
Р	Ю.4Т	1:100	
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход	
	Арматура класса А-I			Прокат марки Вст 3 к п 2					
	А-III			Вст 3 к п 2					
	ГОСТ 5781-82	Умного	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	Умного		
2БДР18-3АII-в	0.2	2.6	0.6	3.4	14.0	41.6	4.8	62.4	63.8

1. Балку 2БДР18-3АII-в изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АII серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз. 4* цинковать остальными покрыть грунтом ГФ-020.



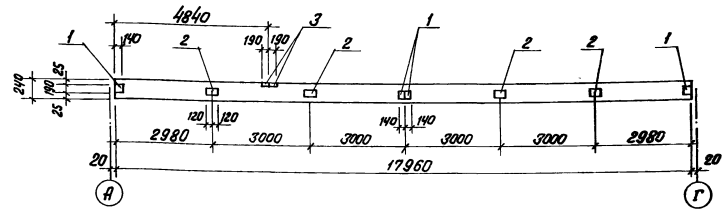
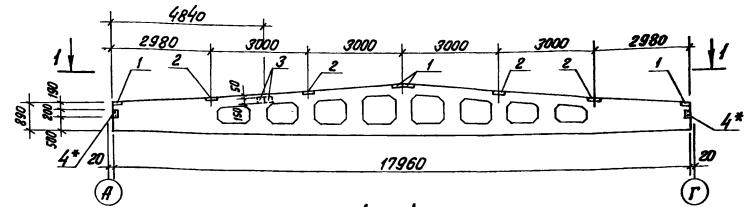
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АII-в	
Исполн	Масса	Масштаб	
Исполн Думак	Р 10,47	1:100	
Нач. отд. Рыбуха			
Н. контр. Андрейченко			
Гл. конст. Андрейченко			
Рук. гр. Бобряк			
Ст. техн. Угрюмов			
Ст. техн. Белкова			
Балка 2БДР18-3АII-в		Лист Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-I			Прокат марки					
	А-I	А-II	А-III	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 7067					
φ6	φ8	φ12	Умощ	δ=6	δ=8	δ=10	Умощ		
2БДР18-3А IV-2	0,2	2,0	1,2	3,4	14,0	3,6	4,8	22,4	25,8

1. Балку 2БДР18-3А IV-2 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3А IV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020



Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

ТП 303-1-199		КЖИ-2БДР18-3А IV-2	
Балка 2БДР18-3А IV-2			
Масштаб	Р	Ю,4	1:100
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

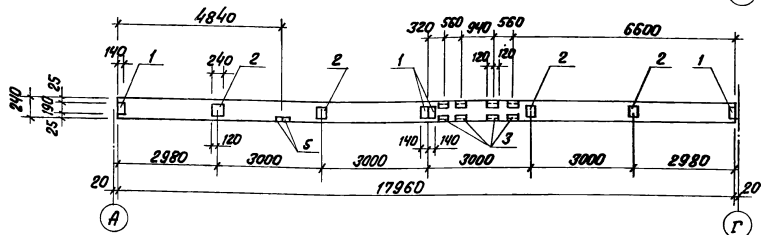
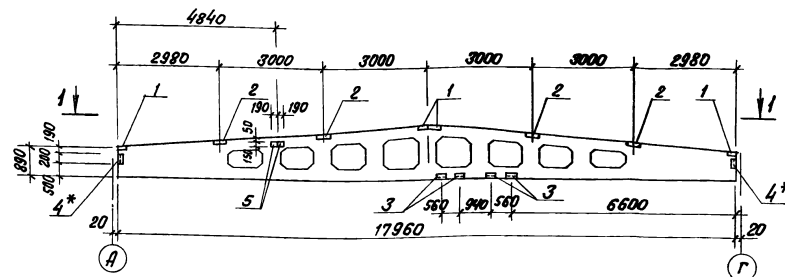
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

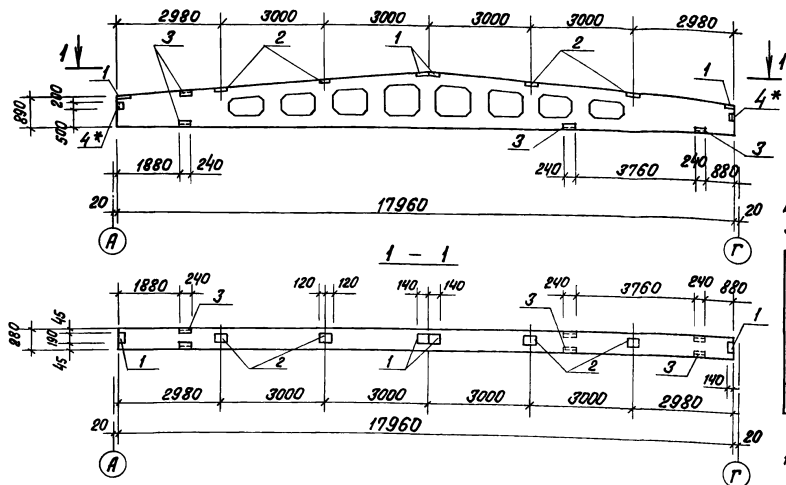
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Ут20						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ А 1903-74		ГОСТ А 8510-72						
φ6	φ8	φ10	φ12	φ6	φ8	φ10	φ12	Ут20			
2БДР18-3АIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	20.8	4.8	43.2	48.2

1. Балку 2БДР18-3АIV-9 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.



Порядк. Звезда	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
3		1.400-6/76 вып.1	М4-22-1	4	
4*		2.432-1 вып.0	МДЗ	2	
5		1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	

ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АIV-9	
Балка		Сталь	Масса
2БДР18-3АIV-9		Р	10,4
		Масштаб	1:100
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



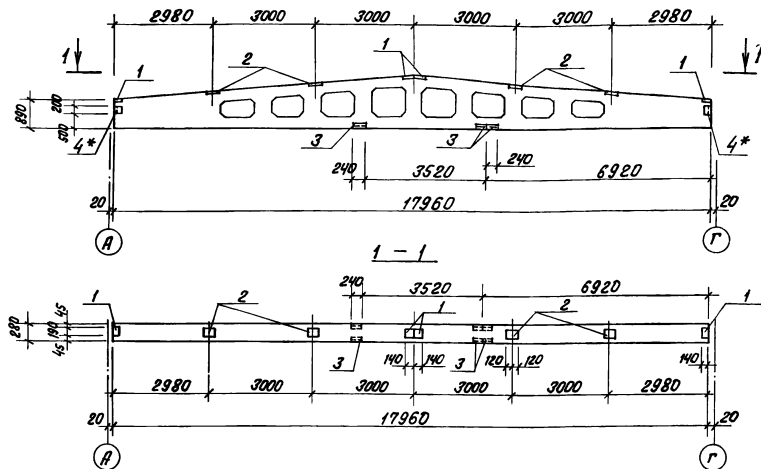
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Утого	Общий расход		
	Арматура класса		Прокат марки							
	А I	А III	ВСт 3 кп 2		Утого					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 10992-79	ГОСТ 8012-72	ГОСТ 8012-72	ГОСТ 1107-70				
ЗБДР18-5А II-a	ЗБДР18-4А II-a	0.2	3.6	1.2	5.0	14.0	7.6	20.8	42.4	47.9

1. Балки ЗБДР18-5А II-a и ЗБДР18-4А II-a изготовить по чертежам балки ЗБДР18-5А II и ЗБДР18-4А II серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4
	2	1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4
	3	1.400-6/76	вып.1	М4-22-2	4
	4*	2.432-1	вып.0	МД5	2

ТН 903-1-199		КЖИ-ЗБДР18-5А II-a - ЗБДР18-4А II-a	
Балки		Сталь	Масса
ЗБДР18-5А II-a		Р	121т
ЗБДР18-4А II-a		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

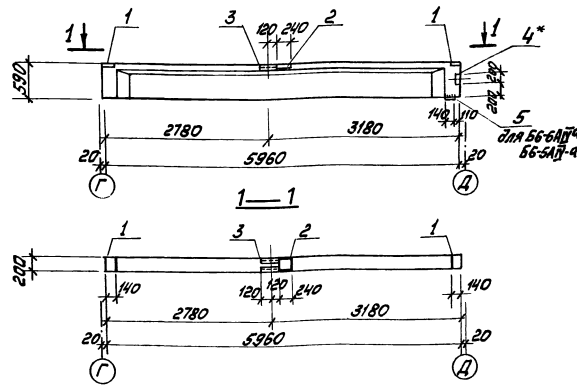
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход		
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСтЗ кп 2					
	А I	А II		Всего	роста	роста			
	гост 5781-82	гост 5781-82	гост 5781-82	Всего	110x8	80x8			
ЗБДР-18-4А IV б	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

1. Балку ЗБДР-18-4А IV б изготовить по чертежу балки ЗБДР-18-4А IV серии 1462-3 вып. 1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.400-6/76	вып. 1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76	вып. 1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76	вып. 1	М4-22-2	3	
	4*	2.432-1	вып. 0	М4 5	2	

ТП 903-1-199		КЖИ-ЗБДР-18-4А IV б	
Балка		Сталь	
ЗБДР-18-4А IV б		Масса	
		Максимум	
		Р	12.17 1:50
		Листов 1	
		Латгипропром	
Ген. инж. Думан	С		
Нач. отд. Рядуха	И.В.Г.		
Н.контр. Индреевская	З		
Тех. конс. Индреевская	З		
Рук. зр. Бобрук	В.С.		
Ст. тех. Штальман	В.С.		
инж. Степанова	И.И.		

Илловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а				
1	1.462-10	вып.2	М7	2
2	1.462-10	вып.2	М8	1
3	1.462-10	вып.2	М9	1
4*	2.432-1	вып.0	МД1	1
5	ТП 903-1-199 -МС4	КЖИ- а.л.5.14	МС4	1
Б6-5АІV-б				
1	1.462-10	вып.2	М7	2
2	1.462-10	вып.2	М8	1
3	1.462-10	вып.2	М9	1
4*	2.432-1	вып.1	МД1	1

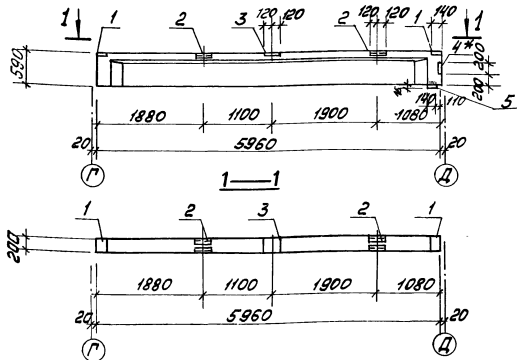
1. Балки Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а; Б6-5АІV-б изготовить по чертежам Б6-5АІV и Б6-6АІV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А III		АІ			В ст 3 кп 2								
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-94*	ГОСТ 8510-72*										
φ 8	φ 10	φ 6	φ 6	φ 6	φ 8	φ 16	φ 16	φ 16	φ 16	φ 16	φ 16			
Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	4,4	11,0	2,4	2,4	4,8	17,7
Б6-5АІV-б	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	—	6,6	2,4	2,4	4,8	13,3

ТП 903-1-199		КЖИ -	
Балки Б6-5АІV-а		Б6-6АІV-а	
Б6-5АІV-б		Б6-5АІV-б	
ρ	1,15т	1:50	
ЛАТТИПРОПРИМ			

Фарт.	Возв.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.462-10	Вып.2	М7	2
		2	1.462.10	Вып.2	М8	2
		3	1.462-10	Вып.2	М9	1
		4*	2.432-1	Вып.0	МД1	1
		5	ТП 903-1-199	КЖИ- ал. 5.14	МСЧ	1



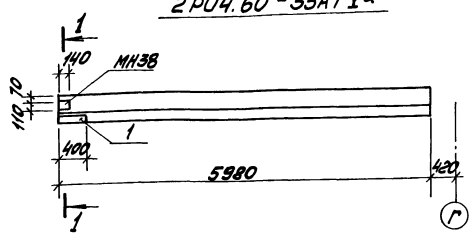
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

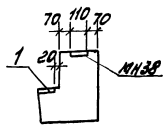
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокалты марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ=8	δ=16	Утол		
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

ТП 903-1-199		КЖИ-Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	
Страна	Масса	Масса	Масса
р	1,15т	1:50	
Лист	Листов	1	
ЛАТИПРОПРОМ			

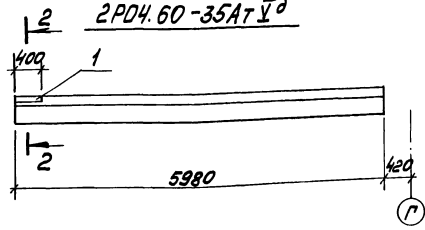
2Р04.60-35АТ \bar{A}



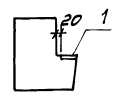
1-1



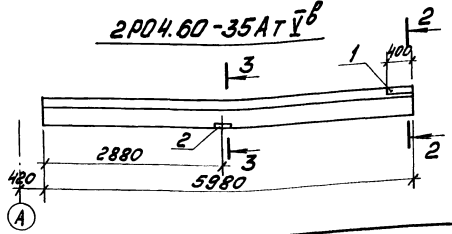
2Р04.60-35АТ \bar{B}



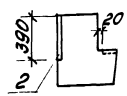
2-2



2Р04.60-35АТ \bar{B}



3-3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Клп	Примечание
	2Р04.60-35АТ \bar{A} , 2Р04.60-35АТ \bar{B}			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
	2Р04.60-35АТ \bar{B}			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
2	1.400-6/76 Вып.1	М1-6-4		1

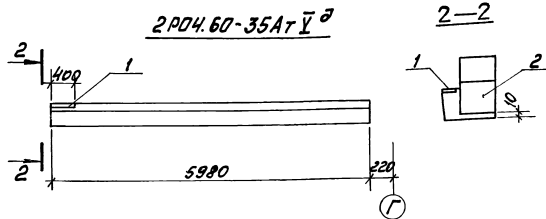
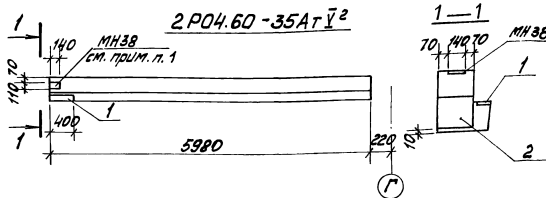
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Всего
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп2		
	Гост 5781-82	Гост 19903-74*	Гост 5781-82	Гост 19903-74*	
2Р04.60-35АТ \bar{A}	0,5	0,5	2,5	2,5	3,0
2Р04.60-35АТ \bar{B}	0,5	1,2	1,7	3,5	6,1
				9,6	11,3

Рулевь 2Р04.60-35АТ \bar{A} 2Р04.60-35АТ \bar{B} , 2Р04.60-35АТ \bar{B} изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АТ \bar{A} с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по банному чертежу.

ТП 903-1-199		КНИ-2Р04.60-35АТ \bar{A} -2Р04.60-35АТ \bar{B} -2Р04.60-35АТ \bar{B}	
Рулевь 2Р04.60-35АТ \bar{A} 2Р04.60-35АТ \bar{B} 2Р04.60-35АТ \bar{B}		Таблица Массы Маштаб	
		Р	2,0т
		Лист	Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2Р04.60-35Ат I^2		
			Дополнительные закладные изделия		
1	1.020-1	вып. 3-7	МН41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	
			2Р04.60-35Ат I^sigma		
			Дополнительные закладные изделия		
1	1.020-1	вып. 3-7	МН41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	

Ведомость раскода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

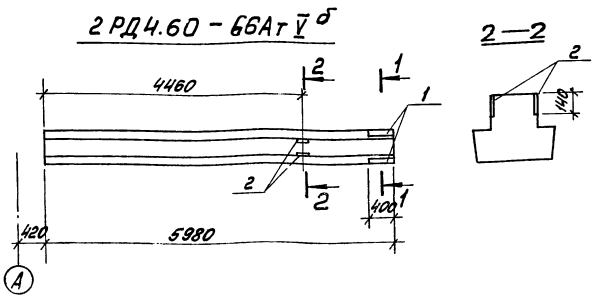
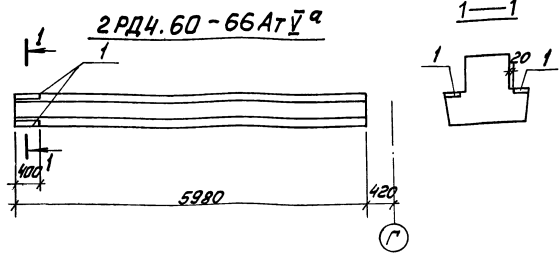
Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСт3 кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*			
	φ8	φ14	Утолδ=8	δ=10	Утолδ=8	δ=10	
2Р04.60-35Ат I^2	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5
2Р04.60-35Ат I^sigma							

1. Ригель 2Р04.60-35Ат I^2 и 2Р04.60-35Ат I^sigma изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35Ат I^2 с дополнительными закладными изделиями и привязкой МН38 по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 вып.3-5.

ТП 903-1-199		КЖИ-2Р04.60-35Ат I^2	
		-2Р04.60-35Ат I^sigma	
		Итого Масса/штук	
П.И.И.К.И. Дуван	В.И.С.И.А.	Ригели 2Р04.60-35Ат I^2	ρ 2,0т
Н.К.О.Т.Е. Р.Я.Б.У.К.О	В.И.С.И.А.	2Р04.60-35Ат I^sigma	
Н.К.О.Н.Т.А.Н.Д.И.В.Е.В.О.	В.И.С.И.А.		Итого Итого
Н.И.И.З.Б.О.Р.У.К.	В.И.С.И.А.		
Л.П.И.И.Ж.Я.К.О.В.И.И.	В.И.С.И.А.		

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Албам 5.14



Фабрика	Завод	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>2РД4.60-66АТІᶞᶞ</u>			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
			<u>2РД4.60-66АТІᶞᶞ</u>			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
	2	1.020-1	Вып. 3-7	МН38	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					
	Арматура класса			Прокат марки		
	А III			ВСтЗ кп2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		
	φ 8	φ 10	Шпозо δ=8	Шпозо		Всего
2РД4.60-66АТІᶞᶞ	1,0	1,0	5,0		5,0	6,0
2РД4.60-66АТІᶞᶞ		1,8	1,8	7,0		8,8

1 Ригель 2РД4.60-66 АТІᶞᶞ и 2РД4.60-66АТІᶞᶞ изготовить по чертежам марки 2РД4.60-66АТІᶞᶞ и 2РД4.60-66АТІᶞᶞ с дополнительными закладными изделиями по банному чертежу.
 в. Указанная по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 Вып. 3-5.

		ТП 903-1-199 МЖИ-2РД4.60-66АТІᶞᶞ	
		2РД4.60-66АТІᶞᶞ	
		Ригели 2РД4.60-66АТІᶞᶞ	
		2РД4.60-66АТІᶞᶞ	
Исполнитель	Иванов	Проверенный	Смирнов
Нач. отд.	Борочка	М.П.	
Инженер	Борочка	Исполнитель	Смирнов
Тех. консультант	Смирнов	Инженер	Смирнов
Сек. 1	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 2	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 3	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 4	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 5	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 6	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 7	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 8	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 9	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 10	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 11	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 12	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 13	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 14	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 15	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 16	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 17	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 18	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 19	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 20	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 21	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 22	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 23	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 24	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 25	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 26	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 27	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 28	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 29	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 30	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 31	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 32	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 33	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 34	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 35	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 36	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 37	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 38	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 39	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 40	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 41	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 42	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 43	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 44	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 45	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 46	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 47	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 48	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 49	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 50	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 51	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 52	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 53	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 54	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 55	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 56	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 57	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 58	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 59	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 60	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 61	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 62	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 63	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 64	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 65	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 66	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 67	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 68	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 69	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 70	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 71	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 72	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 73	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 74	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 75	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 76	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 77	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 78	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 79	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 80	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 81	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 82	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 83	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 84	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 85	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 86	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 87	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 88	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 89	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 90	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 91	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 92	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 93	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 94	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 95	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 96	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 97	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 98	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 99	Борочка	Инженер	Смирнов
Сек. 100	Борочка	Инженер	Смирнов

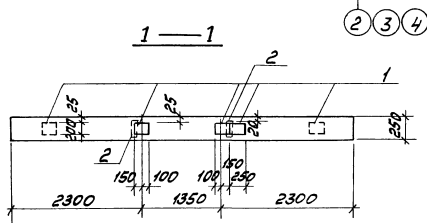
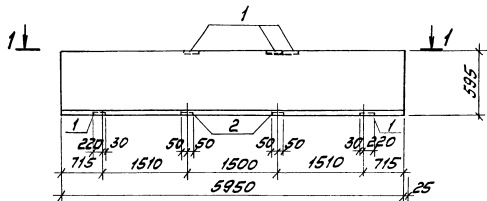
Спецификация дополнительных закладных изделий

№ по порядку	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
1		ГОСТ 24893.2-81	Изоляция закладные М1	5	
2		ГОСТ 24893.2-81	Изоляция закладные М6	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

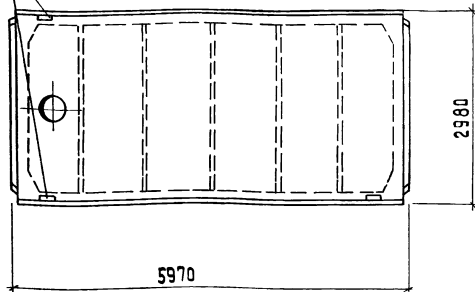
Марка элемента	Изоляция закладные						Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп 2		Итого	Итого	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
	φ 10	φ 12	Уголок 100×8	200×10	Штабель		
Б0П25-1Т-А	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4

- Обязочную балку Б0П 25-1Т-А изготовить по чертежам балки Б0П25-1Т ГОСТ 24893.0-81 ГОСТ 24893.2-81 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.



ТП 903-1-199-КЖИ-Б0П25-1Т-А			
Длина	Дыма	Вес	Объем
Диаметр	Рядка	Вид	Объем
Класс	Борозка	Вид	Объем
Гр. концы	Полотна	Вид	Объем
Рядка	Борозка	Вид	Объем
Ст. лист	Полотна	Вид	Объем
Ст. лист	Замуровка	Вид	Объем
Обязочная балка Б0П25-1Т-А			Стальной Масса Масса
			Р 2,2т
			Лист Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			

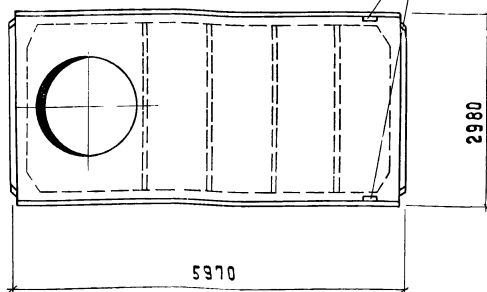
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}), ПВ4-2 Ат \bar{V} -14 я \bar{a} \bar{b} (-17 я \bar{a} \bar{b}) изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил.3 с ориентацией закладных изделий и отверстий по данному чертежу.

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З.	ТП 903-1-199-КЖИ-ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}) ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я \bar{a} \bar{b} (-17 я \bar{a} \bar{b})	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радыха	М.С.З.		Плиты ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}) ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я \bar{a} \bar{b} (-17 я \bar{a} \bar{b})	Р	3,30т
Л.констр.	Бобрык	М.С.З.		Лист	Листов	1
Л.констр.	Андреевская	М.С.З.		ЛАТГИПРОПРОМ		
уч.гр.	Бобрык	М.С.З.		формат А4		
Л.инж.	Ипполитова	М.С.З.				
ст.техн.	Затирева	М.С.З.				

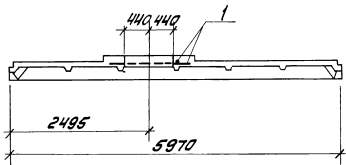
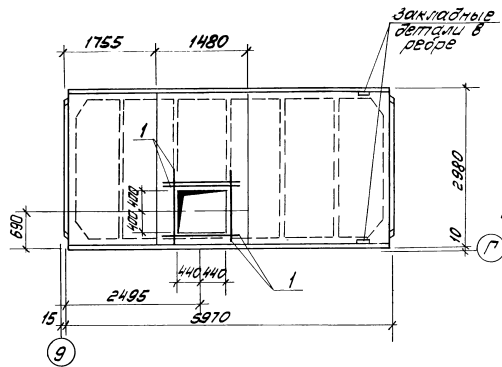
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я \bar{b} и ПВ14-3Ат \bar{V} Т-8 я \bar{b} изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил.3 с ориентацией закладных изделий и отверстий по данному чертежу.

Имя на плане, название и дата издания альбома

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З.	ТП 903-1-199 КЖИ-ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я \bar{b} (-8 я \bar{b})	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радыха	М.С.З.		Плита ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я \bar{b} (-8 я \bar{b})	Р	3,40т
Л.констр.	Бобрык	М.С.З.		Лист	Листов	1
Л.констр.	Андреевская	М.С.З.		ЛАТГИПРОПРОМ		
уч.гр.	Бобрык	М.С.З.		формат А4		
Л.инж.	Ипполитова	М.С.З.				
ст.техн.	Затирева	М.С.З.				



Код	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=12$ А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м ³

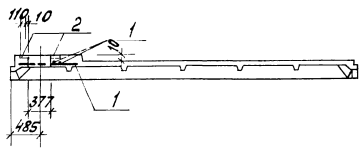
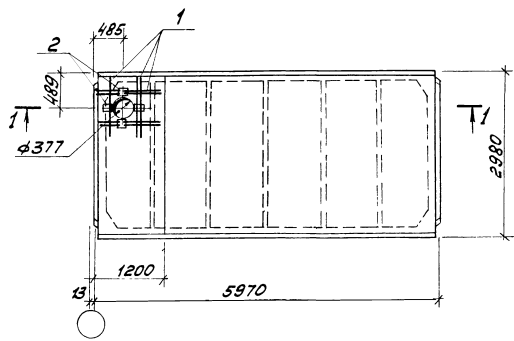
Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий расход
	Арматура класса А III		Итого	
	$\phi 12$	Итого		
ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А	6,1	6,1	6,1	6,1

1. Плиты ПГ-ЗАУТ-8Я^Б-А изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701ю-77, 22 701.1-77 с утеплителем по серии 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А			
Инженер: Думан Проверил: Прохор Исполнитель: Бородин Конструктор: Бородин Руководитель: Бородин Ст. инженер: Бородин Ст. тех. зам. прораба: Бородин	Плита ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А	Сталь	Масса
		р	2,65т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



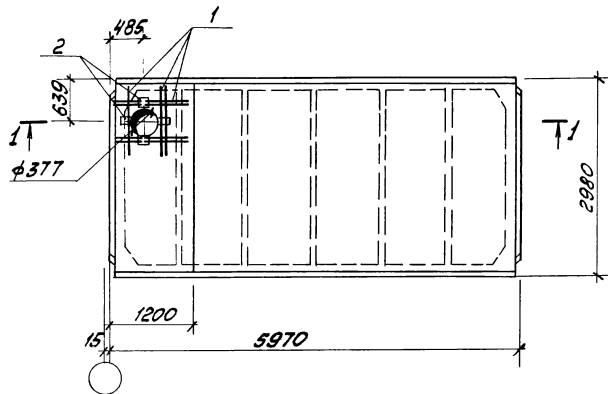
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
1	ГОСТ 5781-82	сталь Φ 12АIII арматурная $\Sigma=7160$	7	
Дополнительные закладные изделия				
2	ГОСТ 22701.5-77	МБ	4	
Материалы				
	ГОСТ 7473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

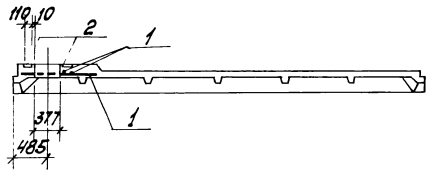
Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход				
	Арматура класса		Арматура класса		Прокат марки						
	A III	Всего	A III	ВЛЗ кл 2	Всего	расход					
ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А	ГОСТ 5781-82	7,2	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74*	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4
	Φ 12 Уг20		Φ 10	Уг20-Б-8	Уг20						

1. Плиты ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А и ПГ-ЗАТ-ИТ-8Я-А изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАТ-ИТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом лителем по серии 1.465-10.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А(-8Я-А)	
ПО УМНОЖ. АЛМАТ НАЧ. ОТО. БРАСКА И. КОНО. БОДОЖ ПО ПРОК. МЕРИТЕЛЕВ В. К. ЗР. БОДОЖ СП. УМ. И. ПЛАТОНОВ СП. ТРА. ЗАМУХОВ	ПЛИТТА ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А(-8Я-А)
СТАЛЬ МАРКА П МАССА 2,65Т	МАШИНА 1:50 ЛИСТ ЛИСТОВ 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



1—1



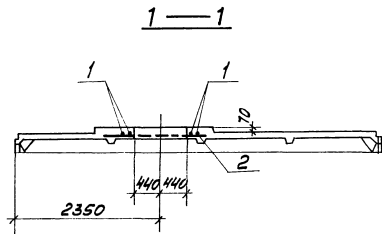
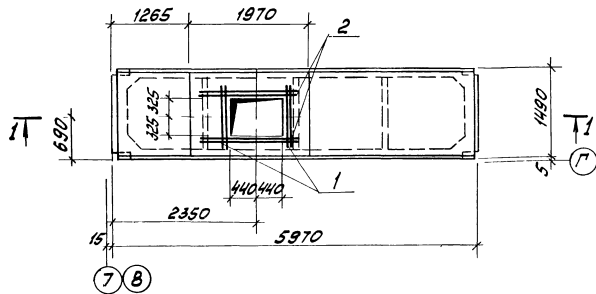
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\phi 12$ II $\sigma_s = 1160$	7	
			<u>Дополнительные закладные изделия</u>		
	2	ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
			<u>Материалы</u>		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса	Всего	Арматура класса	Прокат марки	Всего	Всего			
	A III	ГОСТ 5781-82	A III	ВСТЗ кг/2	ГОСТ 19904-74*				
	$\phi 12$	Угвоз	$\phi 10$	Угвоз $\delta = 8$	Угвоз				
ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-ЗАУТ-7Я-В и ПГ-ЗАУТ-8Я-В изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701.0-77, 22701.1-77 с учетом лителем по сержи 1.465-10.

		ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	
П.И.И.К. ПО ВЫМЕРУ И.К.О.В. В.В.У.Х.О. И.И.И.И.Т. С.О.Д.Р.У.К. И.И.И.И.Т. И.И.И.И.И.И.И. И.И.И.И. С.О.Д.Р.У.К. С.П.И.И.К. И.И.И.И.И.И.И. С.П.И.И.К. И.И.И.И.И.И.И.	Плитта ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	Средняя масса	Масса нетто
		p	2,657 1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТВИПРОМ			



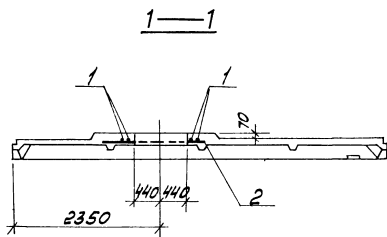
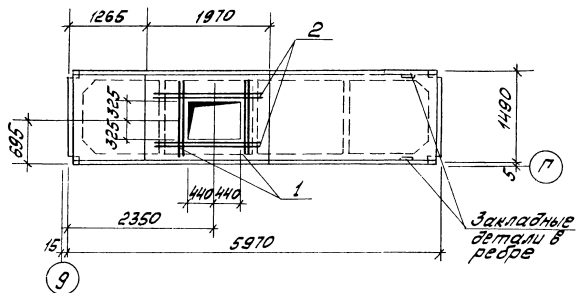
Формат листа	№ п.з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чанье
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1250$	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1600$	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

Ведомость расхода стали на дополни-
тельные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные		Всего	Общий расход
	Арматура класса			
	A III	A III		
ПАТ V 1,5x6,0	ГОСТ 5781-82 $\phi 12$	Шпала	10,1	10,1
ПАТ V 1,5x6,0	10,1	10,1	10,1	10,1

1. Плиты ПАТ V 1,5x6,0 -1-А изготовить в опалубке плиты ПАТ V 1,5x6,0 -1 по серии 1.465-7 Вып. 3 с дополнительными арматурными изделиями по данному чертежу.

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 -1-А	
Плита ПАТ V 1,5x6,0 1-А		Класс	Марка
		ρ	1:50
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



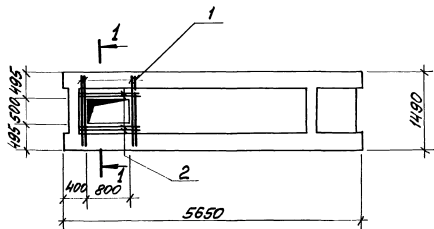
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

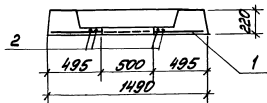
Марка элемента	Изделия арматурные		Всего расход	Площадь
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\phi 12$		Итого		
ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	10,1	10,1	10,1	10,1

1. Плиты ПАТ V 1,5x6,0 1^б-А изготовить в опалубке плиты ПАТ V 1,5x6,0 1^б по серии 1.465-7 вып. 3 с ориентацией закладных изделий по данному чертежу и дополнительной арматурой.

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	
Плита ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А		р	1,5т 1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



1—1



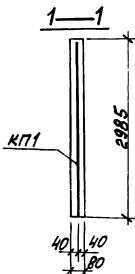
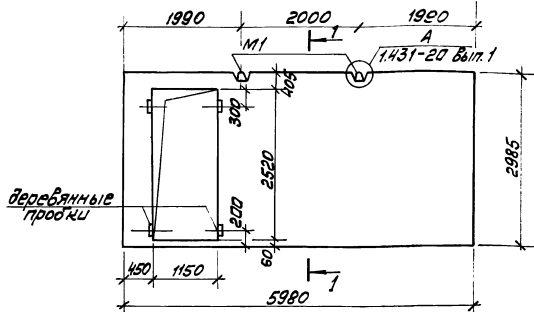
арматура	Углы	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 10A III ρ = 1100	4	
		2	ГОСТ 5781-82	φ 10A III ρ = 1200	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Всего
	Арматура класса			
	A III			
	ГОСТ 5781-82			
	φ 10		Итого	
ПРС56-15-6АтІТ-А	6,4		6,4	6,4

1. Плитку ПРС56-15-6АтІТ-А изготовить в отапли-
ке плиты ПРС56-15-6АтІТ серии 1.041-1 вып. 4
с дополнительной арматурой по данному чертежу

ТЛ 903-1-199		КЖИ-ПРС56-15-6АтІТ-А	
			Сталь класса
			Марка
			Масса
			Плитка ПРС56-15-6АтІТ-А
			ρ
			2,5т
			Лист
			Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Всего	Общий расход
	Арматура класса А III		Вр1			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5782-82	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-82		
ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А	φ16	φ8	1шт	φ5	φ16	68,1
	37,6	3,6	43,6	18,1	6,4	68,1

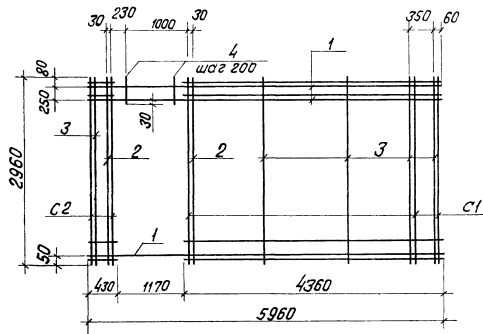
Спецификация элементов на перегородку

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Перегородка ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985		
		Сборочные единицы Каркас		
	лист 2	КП1	1	
	1.431-20 Вып.7 4.1	Изделие закладное М1	2	
	ГОСТ 7473 - 76	Материалы Бетон М100		0,39 м ³

1. Перегородку ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А изготовить по чертежам перегородки ППБ-1-Д-1 серии 1.431-20 Вып.1 с изменением по данному чертежу.

ТП 903-1-199		КЖИ ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А	
Перегородка		Сталь	Масса
ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А		ρ	2,917
		Лист	Листов 2
		ЛАТИПРОПРОМ	

Спецификация элементов каркаса

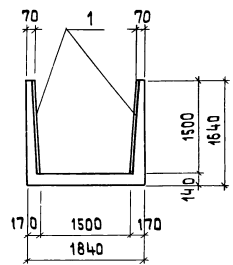


Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С1 АЛ 5.14	С1	1	15,91к2
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С2 АЛ 5.14	С2	1	1,9к2
				Детали		
				φ 16 А III ГОСТ 5781-82		
	1			ℓ = 5960	3	9,42к2
	2			ℓ = 2960	2	4,68к2
				φ 8 А III ГОСТ 5781-82		
	3			ℓ = 2960	5	1,19к2
				φ 5 В I ГОСТ 6727-80		
	4			ℓ = 360	5	0,055к2
				Итого		59,275к2

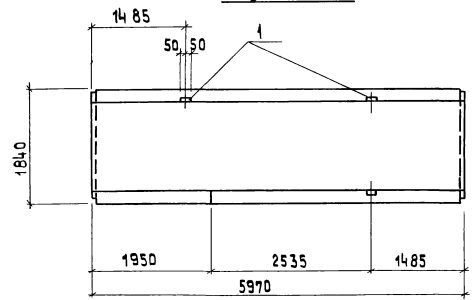
1. Указания по изготовлению каркаса
см. серию 1.431-20 вв.ч. 7 часть 1.

ТТ 903-1-199	КЖИ-ПБ-1-А-1 5,98 × 2,985 А	Лист 2
--------------	--------------------------------	-----------

1-1



Лу 18-8-А



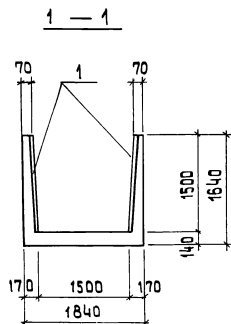
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

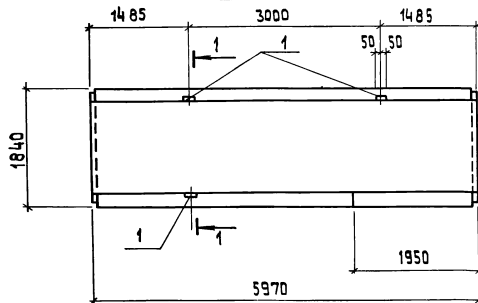
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

1. Лоток Лу 18-8-А изготовить по чертежам лотка Лу 18-8 серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть слоем грунта ГФ-020.

			ТП 903-1-199 КЖИ - Лу 18-8-А		
Д. инж. по	Думан	И. 28.82	Лоток Лу 18-8-А	Стадия	Масштаб
Нач. отд.	Рябчиха	И. 28.82		Р	
Н. конст.	Андреевская	И. 28.82		Лист	Листов 1
Р.к. гр.	Бобрук	И. 28.82		ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж.	Кузнецова	И. 28.82			
Ст. тех.	Белякова	И. 28.82			



Лу 17 - 8Н - А



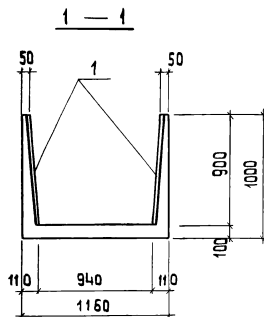
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

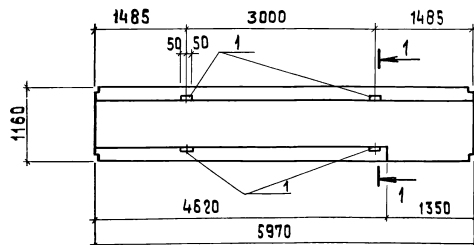
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

1. Лоток Лу 17-8Н-А изготовить по чертежам лотка Лу 17-8Н серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

Т.П. 903-1-199 - КЖИ - Лу 17-8Н-А			Стальная	Масса	Масштаб
Л. инж. рр. Думан	Рябуча	1:50	Р		1:50
Нач. отд. Кондр. Андреевская	Андреевская				
Л. конст. Андреевская	Андреевская				
ЧК. гр. Барчук	Барчук				
Ст. инж. Кузнецова	Кузнецова				
Ст. тех. Белякова	Белякова				
Лоток Лу 17-8Н - А			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		



Лч В-ВН-А



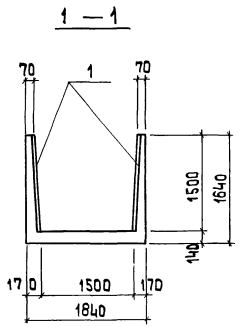
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 ДЛ. 5-14	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

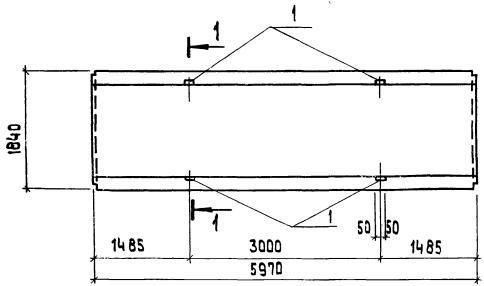
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

1. Лоток Лч В-ВН-А изготовить по чертежам лотка Лч В-ВН серии 3.008-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

ТП 903-1-199 КЖИ-ЛчВ-ВН-А		
Инж.пр. Думан Нач.отд. Рябуча Н.контр. Андриевская Инж.конст. Андриевская Уч.тр. Бардик Инж. Кузнецова Тех. Белаякова	Лоток Лч В-ВН-А	Сталь Масса /Масштаб
		Р 1:50
		Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ



Л 18-3-А



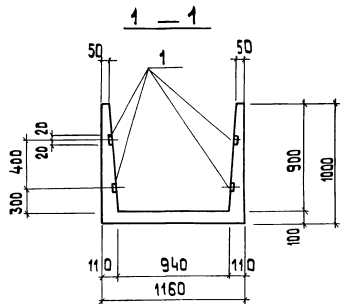
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 - КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

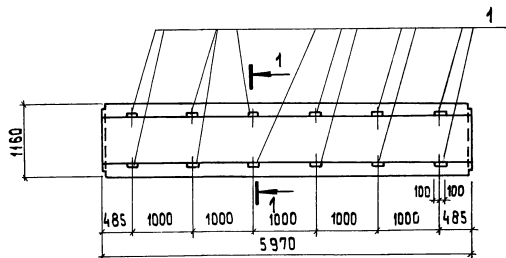
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

1. Лоток Л18-3-А изготовить по чертежам лотка Л16-3 серии 3.006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

ТП 903-1-199 КЖИ-Л18-3-А			Стадия	Масштаб
Инж. Думан	Рядика	Лоток Л18-3-А	Р	1:50
Инж. Андриевская	Андриевская		Лист	Листов 1
Инж. Воробчик	Воробчик		ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Кузнецова	Кузнецова			
Инж. Беляева	Беляева			



ЛВ-5-А



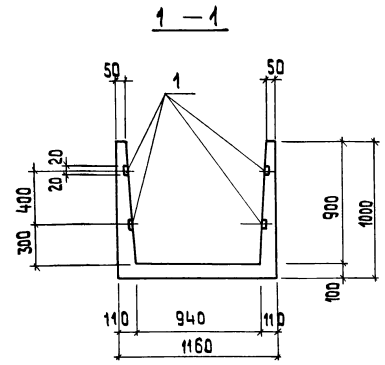
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

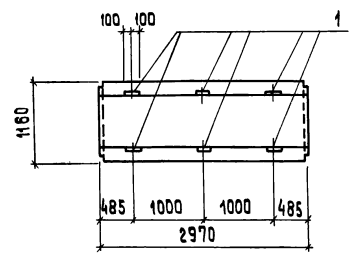
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
ЛВ-5-А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

1. Лоток ЛВ-5-А, изготовить по чертежам лотка ЛВ-5 серии 3,006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

ТП 903-1-199 - КЖИ-ЛВ-5-А					
Д.инж.нр.	Думан	<i>[Signature]</i>	Лоток ЛВ-5-А	Стадия	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха	<i>[Signature]</i>		Р	1:50
И.контр.	Андреевская	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1
Д.конст.	Андреевская	<i>[Signature]</i>		ЛАТГИПРОПРОМ	
Руч.гр.	Бобруч	<i>[Signature]</i>			
Ст.инж.	Кузнецова	<i>[Signature]</i>			
Ст.тех.	Белякова	<i>[Signature]</i>			



ЛВ-5*-А



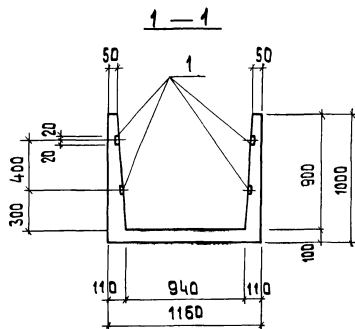
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

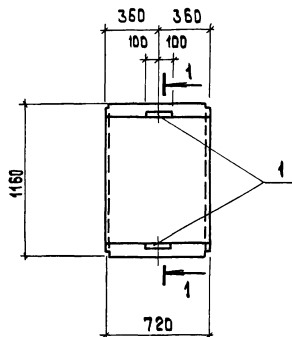
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали Вст 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
ЛВ-5*-А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

1. Лоток ЛВ-5*-А изготовить по чертежам лотка ЛВ-5 серии 3.006-2 вып II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

		ТП 903-1-199 КЖИ - ЛВ-5* А		Стация	Масса	Масштаб
Инж. Д. Чман	Рядук	Лоток ЛВ-5*-А	Р	лист	1	листов 1
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. Г. Р. Чук.	Бордук					
Инж. К. Кузнецов	Кузнецов					
Инж. М. Веллякова	Веллякова			ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 8 г - 5 - А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 ЛЛ 8-14	МН2	4	

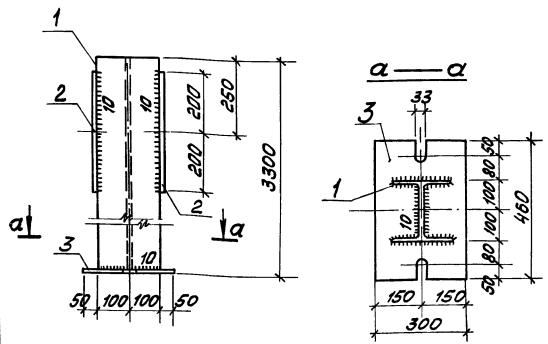
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-І		Прокат		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБ	Итого	40x4	Итого	
Л 8 г - 5 - А	0,6	0,6	1,0	1,0	1,6

1. Лоток Л 8 г - 5 - А изготовить по чертежам лотка Л 8 г - 5 серии 3,006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

			ТП 903-1-199 - КЖИ-18г-5-А		
Линк	Думан	Рубоча	Лоток	Классификация	Масштаб
Л.инж. Думан			Лоток	Р	1:25
Л.инж. Рубоча			Л 8 г - 5 - А	Лист	Листов 1
Л.инж. Анриевская				ЛАТГИПРОПРОМ	
Л.инж. Анриевская					
Л.инж. Бабчук					
Л.инж. Кизярова					
Л.инж. Белякова					

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. листт КЖИ-ТТ.

Формат листа	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр 20 кг	1	155,4кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 40Х	2	4,52кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300Х34	1	15,10кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

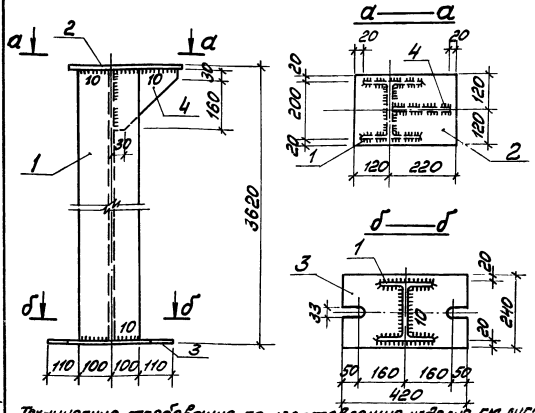
Стойка СКМ1

Сталь	Масса	Масса нет
ρ	179,52	кг

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. листт КЖИ-ТТ.

Формат листа	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр 20 кг	1	164,5кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 40Х	1	9,0кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200Х34	1	11,1кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200Х6	1	1,88кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ2

Стойка СКМ2

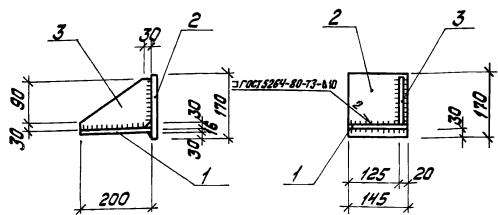
Сталь	Масса	Масса нет
ρ	185,78	кг

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Таблицы проект 903-1-199



Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 $\rho=145$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 $\rho=145$	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 $\rho=200$	1	1,9 кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-77.
2. Толщина сварных швов $t_{ш}=10\text{мм}$.
3. Изделие цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-1

Столик
РК2-1ВСТ 3 КЛ 2
ГОСТ 380-71*

Таблица Масса Масса таб

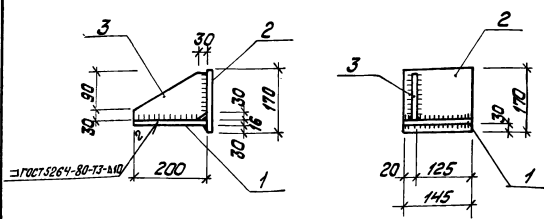
Р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Лист 20

Таблицы проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 $\rho=145$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 $\rho=145$	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 $\rho=200$	1	1,9 кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-77.
2. Толщина сварных швов $t_{ш}=10\text{мм}$.
3. Изделие цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-2

Столик
РК2-2ВСТ 3 КЛ 2
ГОСТ 380-71*

Таблица Масса Масса таб

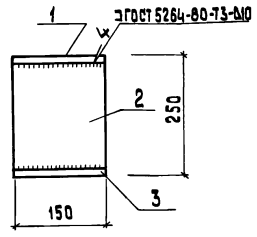
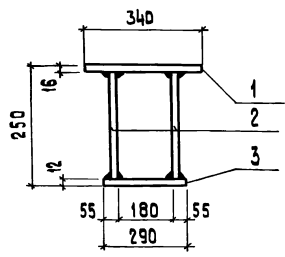
Р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



1. Высота сварных швов $h_w = 10$ мм
2. Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x16 $P=340$	1	6,4 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=222$	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=230$	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

Инж.пр. Дуван	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробик	Ст.инж. Яковчик
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-----------------

Сталек МД1

Сталия	Масса	Масштаб
P	16,7кг	
Лист	Листов 1	

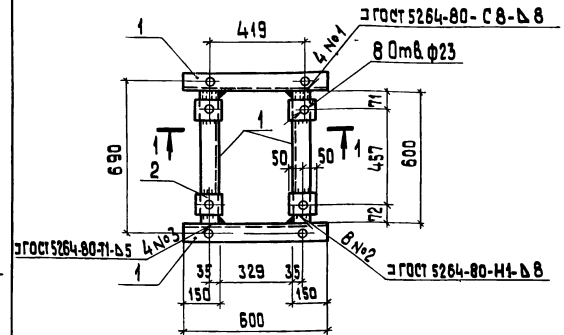
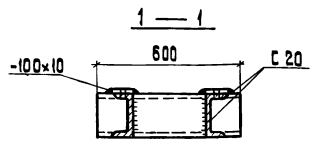
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 20 $P=600$	4	44,2 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x10 $P=100$	4	3,1 кг
Итого					47,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

Инж.пр. Дуван	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробик	Ст.инж. Кузнецова	Ст.техн. Велякова
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-------------------	-------------------

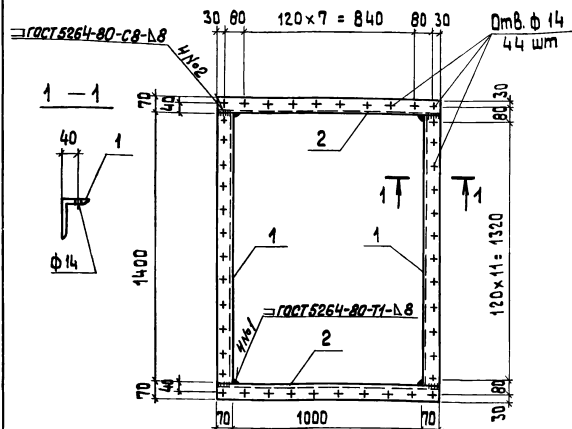
Изделие соединительное МС1-1

Сталия	Масса	Масштаб
P	47,3кг	1:20
Лист	Листов 1	

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	24,9 кг
Итого						55,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

Изделие соединительное МС1-2

Стадия Масса Масштаб
Р 55,4 кг 1:15

Лист Листов 1

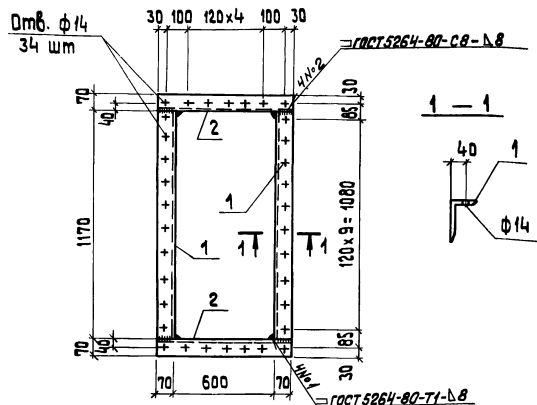
Вс. н.з. 3 кп.2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	16,2 кг
Итого:						41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

Изделие соединительное МС1-3

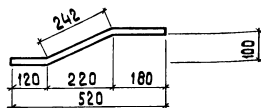
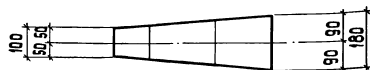
Стадия Масса Масштаб
Р 41,8 кг 1:15

Лист Листов 1

Вс. н.з. 3 кп.2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



Технические условия на изготовление
ам. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	6,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1

Изделие соединитель-
ное МС1

Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,1 кг	1:10
Лист	Листов 1	

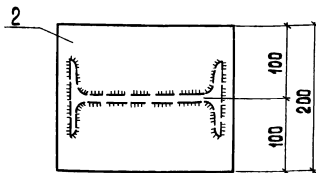
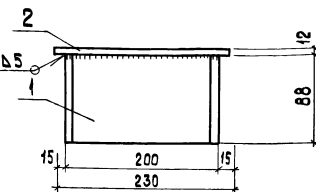
В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199

Альбом 5.14



Технические условия на изготовление
см. лист КЖИ-ТТ. Изделие цинковать слоем 130 мкм

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				МС2		
		1	ГОСТ 8239-72 *	Двутавр № 20 Р = 88	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая Р = 230	1	4,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

Изделие соединитель-
ное МС2

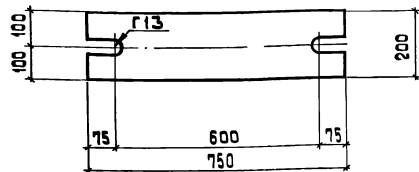
Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,0 кг	
Лист	Листов 1	

В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17

92



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая - 200x20 P=750	1	23,6 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 3

Изделие соединительное МС3

Сталь Масса Масштаб

P 23,6 кг 1:10

Лист Листов 1

Вст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

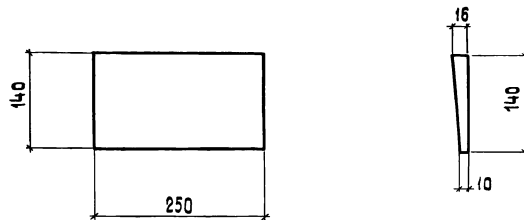
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
И. контр. Андреевская
Л. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрич
Ст. инж. Яковчик

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая - 140x16 P=230	1	4,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 4

Изделие соединительное МС4

Сталь Масса Масштаб

P 4,4 кг

Лист Листов 1

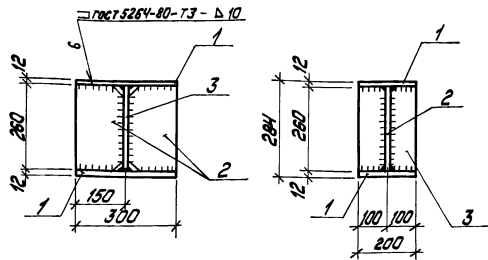
Вст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗМ. № ПОЯС. ПОСЛАТЬ И ВСТАВИТЬ В АЛБ.

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
И. контр. Бабрич
Л. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрич
Ст. инж. Илюмитова
Ст. техн. Замятеева



1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.
2. Высота сварных швов $h=10$ мм

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x12 L=300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140x12 L=260	2	8,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x16 L=250	1	6,8кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС5

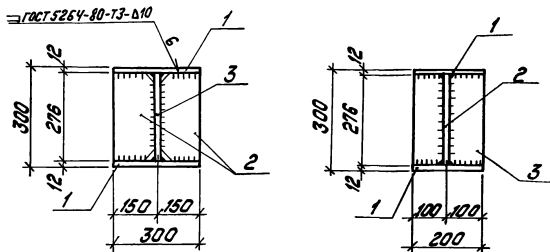
Изделие соединительное МС5

ВЛ.п3кп2
ГОСТ 380-71*

Статус	Масса	Масштаб
р	244 кг	
Лист	Листов	1

формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Технические требования на изготовление изделия смотри лист КЖИ-ТТ.
2. Высота сварных швов $h=10$ мм.

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x12 L=300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140x12 L=276	2	7,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x16 L=276	1	7,0кг

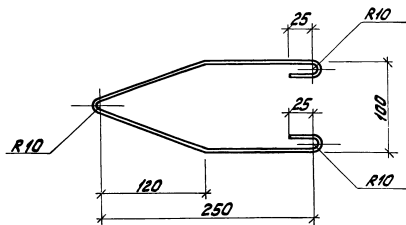
ТП 903-1-199 КЖИ-МС6

Изделие соединительное МС6

ВСтЗ кп2
ГОСТ 380-71*

Статус	Масса	Масштаб
р	238кг	
Лист	Листов	1

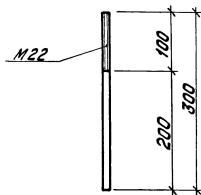
формат А4



Формат Виды Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	ГОСТ 6727-80	Правилка $\Phi 30 \times 1$ пружинная $R=650$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС7

Изделие соединительное МС7	Таблица Материал	
	Р	Материал
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*	Л	Латгипропром



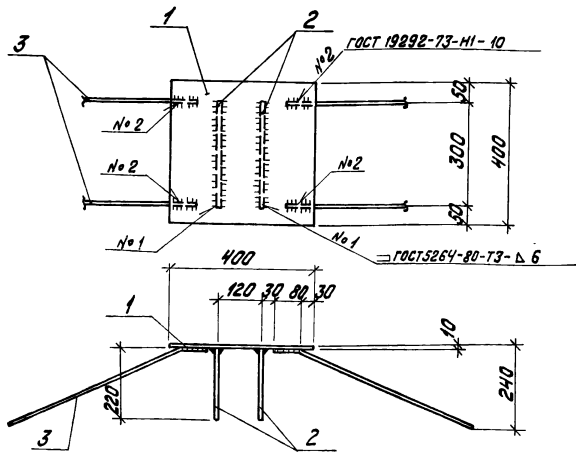
Формат Виды Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая $\Phi 22$ $R=300$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС8

Изделие соединительное МС8	Таблица Материал	
	Р	Материал
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*	Л	Латгипропром

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=300	2	6,2 кг
	3		ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII P=580	4	1,4 кг

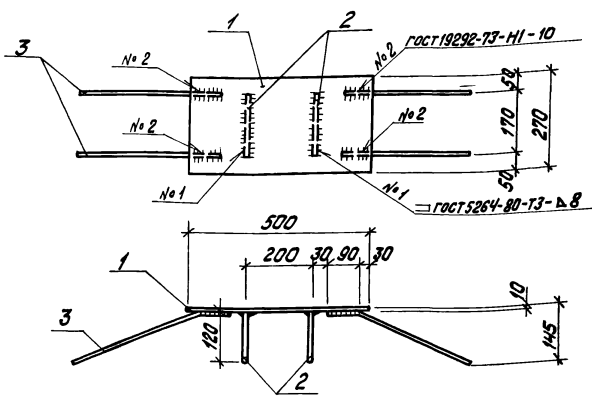
ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

Издание		Масса	Масштаб
И.инж. А.Уман	Изд. 1	р 20,2 кг	
И.инж. В.Васильев	Изд. 2	лист	лист 1
И.инж. В.Васильев	Изд. 3	Латипропром	

Изделие закладное МН1-1
 Ø=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ
 А III - 35ГС } 380-71*

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



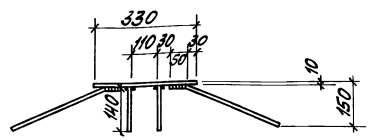
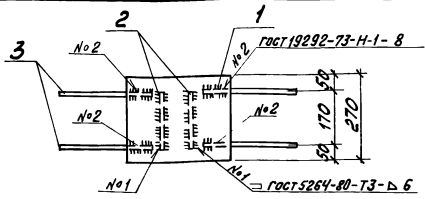
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	10,6 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=300	2	1,9 кг
	3		ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII P=580	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

Издание		Масса	Масштаб
И.инж. А.Уман	Изд. 1	р 13,4 кг	
И.инж. В.Васильев	Изд. 2	лист	лист 1
И.инж. В.Васильев	Изд. 3	Латипропром	

Изделие закладное МН1-2
 Ø=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ
 А III - 35ГС } 380-71*

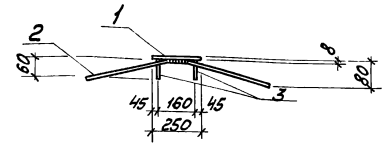
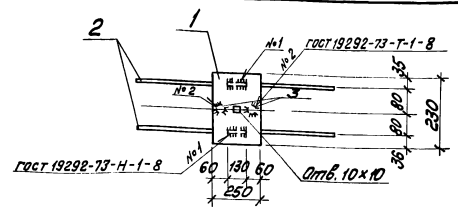


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -270x10 С=330	1	7,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь -140x6 С=170	2	2,2 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=350	4	0,6 кг

		ТТ 903-1-199		КЖИ-МН1-3	
		Изделие закладное МН1-3		Сталь Масса Масса/кг	
				Р 9,8	
				Лист Листов/Т 42	
		δ=10-ВСтЗкп2 } ГОСТ А III -35ГС } 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат А4	

Гл. инж. Д.И.МАН
 Нач. отд. В.В.ХА
 Инж. Г.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ



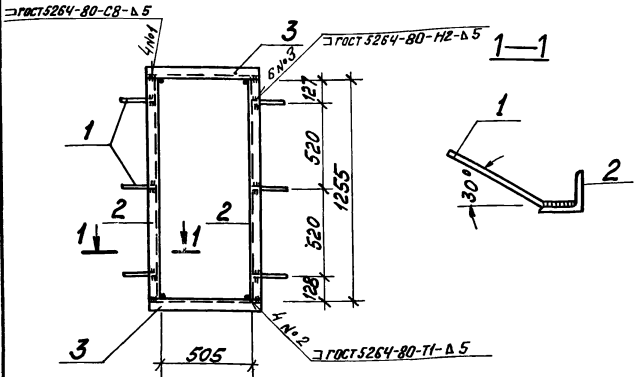
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -230x10 С=330	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=580	2	0,5 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=60	2	0,1 кг

		ТТ 903-1-199		КЖИ-МН1-4	
		Изделие закладное МН1-4		Сталь Масса Масса/кг	
				Р 4,2 кг	
				Лист Листов/Т 42	
		δ=8-ВСтЗкп2 } ГОСТ А III -35ГС } 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат А4	

Гл. инж. Д.И.МАН
 Нач. отд. В.В.ХА
 Инж. Г.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ
 Инж. А.И.СЕРГЕЕВ

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

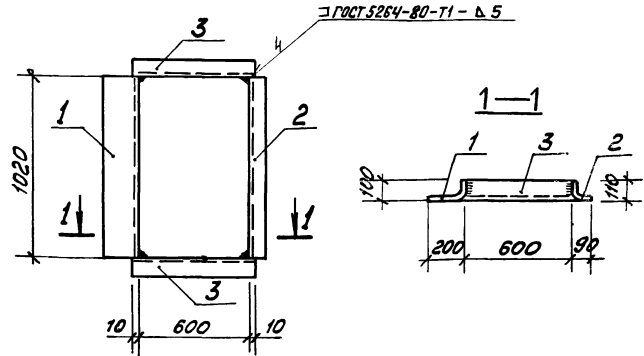
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь вольфрамовая	6	0,48 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
				итого	17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

Исполн. Рядуха И.А. Н.контр. Бобрык В.В. Инж.пр. Бобрык В.В. Арх. Зорде О.С. Ст.тех. Тейтенин В.С.	Изд. №	Масштаб	Материал	Масса	17,70 кг	Лист	Листов 1	Латгипропром
				Вст 3 кп 2	ГОСТ 380-71*	Латгипропром		

Формат А4

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



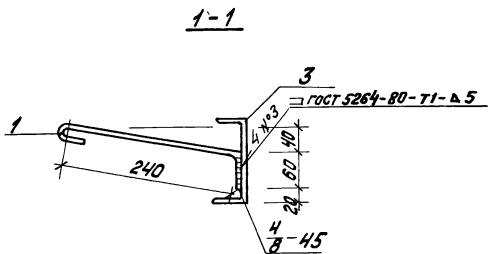
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	12,0 кг
	2	ГОСТ 19772-74*	Сталь углеродистая	1	7,7 кг
	3	ГОСТ 19772-74*	Сталь углеродистая	2	10,5 кг
				Итого	30,2 кг

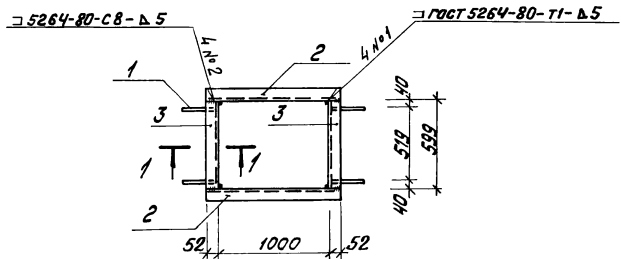
ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-11

Исполн. Рядуха И.А. Н.контр. Бобрык В.В. Инж.пр. Бобрык В.В. Арх. Зорде О.С. Ст.тех. Тейтенин В.С.	Изд. №	Масштаб	Материал	Масса	30,2 кг	Лист	Листов 1	Латгипропром
				Вст 3 кп 2	ГОСТ 380-71*	Латгипропром		

19462-17 99 Формат А4



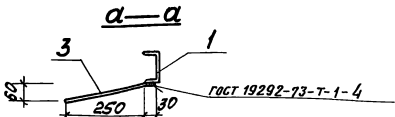
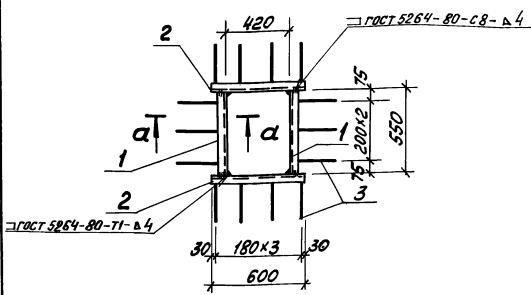
№ п/п	№ материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАННЯЯ Ø=340	4	0,52 кг
2		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=104	2	15,14 кг
3		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=599	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-Т1.

		ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8	
		Изделие закладное МН1-8	
Начальник проекта Инженер-проектировщик рук. зв. Б.Ф.Рыжик Инж. Завде Ст.проект. Тейлор	Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик	Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик	Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик Л.Р.Б.Рыжик
		В.Л.Т.Кл.2 ГОСТ 380-71*	
		Листов 1 Масса 28,16 кг	
		Лист 1 из 1	
		ЛАТГИПРОПРОМ	

Таблицы проекта 903-1-199 Альбом С.14

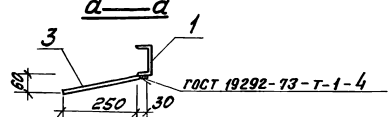
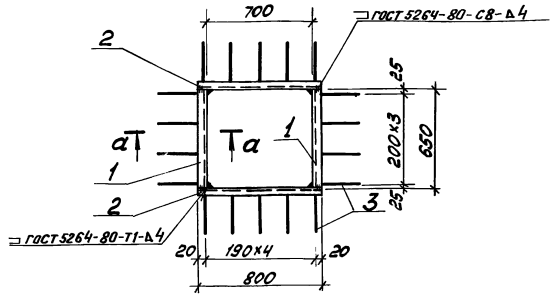


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>МН1-9</u>		
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=550	2	9,46 кг
2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=600	2	12,04 кг
3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. Ф8А III L=290	14	1,68 кг

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-9	
Исполнитель	Д.Мухоморов	Изделие заводное	Стандарт
М.Колосов	Р.Васильев		Масштаб
И.Контарь	Б.Борчук	р	23,18 кг
И.Контарь	Б.Борчук	Листы	Листов 1
К.И.Вр.	Б.Борчук	ЛАТГИПРОПРОМ	
С.П.Иванов	Л.Попов	С-ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*	
И.И.К.	Л.Попов	А III-35ГС }	

Формат А4

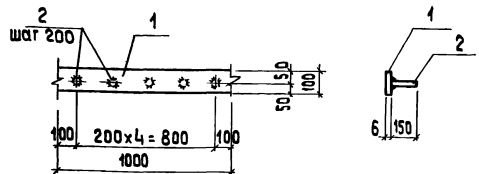


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>МН1-10</u>		
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=650	2	11,18 кг
2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=800	2	13,48 кг
3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. Ф8А III L=290	18	2,16 кг

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-10	
Исполнитель	Д.Мухоморов	Изделие заводное	Стандарт
М.Колосов	Р.Васильев		Масштаб
И.Контарь	Б.Борчук	р	28,82 кг
И.Контарь	Б.Борчук	Листы	Листов 1
К.И.Вр.	Б.Борчук	ЛАТГИПРОПРОМ	
С.П.Иванов	Л.Попов	С-ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*	
И.И.К.	Л.Попов	А III-35ГС }	

Формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x6 p=1000	1	4,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. ф 8 А III p=150	5	0,3 кг

ТП 903-1- КЖИ-МН1

Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	5,0 кг	
Лист 1	Листов 1	

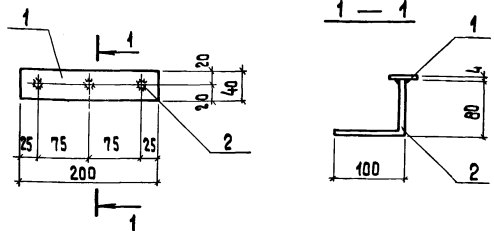
ВСт 3кп АШ-35 гс } гост 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.К.И.И.И. Бобчук
И.К.И.И.И. Андриевская
Р.К.Г.Р. Бобчук
С.И.И.И.И. Кузнецова
С.Т.И.И.И. Камышева

Альбом 5.14
Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН2		
		1	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -40x4 p=200	1	0,25 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I p=180	3	0,15 кг
Итого:						0,40 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН2

Изделие закладное МН2

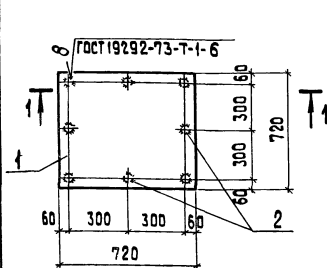
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,40 кг	1:5
Лист 1	Листов 1	

ВСт 3кп 2 гост 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.К.И.И.И. Андриевская
И.К.И.И.И. Андриевская
Р.К.Г.Р. Бобчук
С.И.И.И.И. Кузнецова
И.И.И.И.И. Мабейка



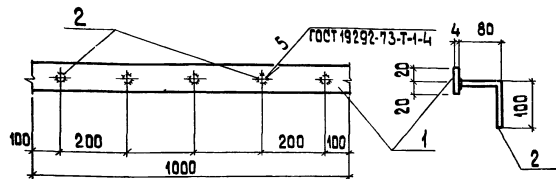
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МНЗ		
	1	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -720x6 P-720	1	24,4 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. Ф 8 А III P=300	8	4,0 кг
Итого					25,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МНЗ

Длина	Ширина	Масса	Масштаб
Р	25,4 кг	1:20	
Лист	Листов 1		
Изделие закладное МНЗ		Латгипропром	
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 * АШ-35 ГС			

формат А4



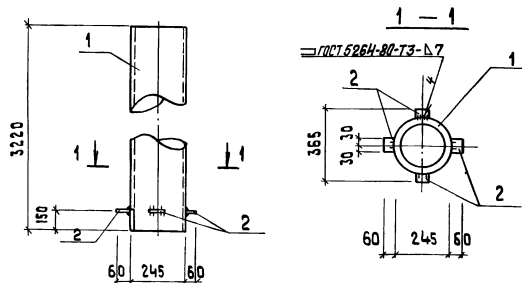
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МН4		
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 40x4 P=180	1	1,25 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А I; P=180	5	0,20 кг
Итого					1,45 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МН4

Длина	Ширина	Масса	Масштаб
Р	1,45 кг		
Лист	Листов 1		
Изделие закладное МН4		Латгипропром	
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 *			

формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8732-78	Труба ф 245x7 $\rho=3220$	1	132,3 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 60x10 $\rho=60$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН5

Л.инж.пр.	Думан	<i>[Signature]</i>
Нач.отд.	Рябчук	<i>[Signature]</i>
Н.контр.	Андреевская	<i>[Signature]</i>
Л.контр.	Андреевская	<i>[Signature]</i>
Ч.к. гр.	Бабрык	<i>[Signature]</i>
Ст.инж.	Кузнецов	<i>[Signature]</i>
Исп.	Грищук	<i>[Signature]</i>

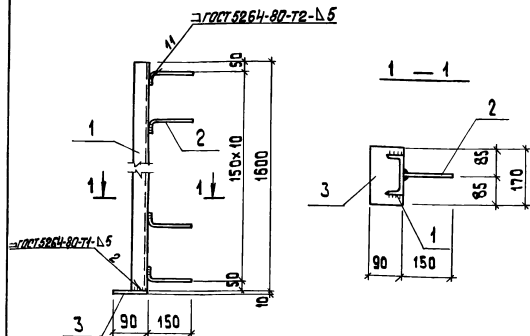
Изделие
закладное МН5

Сталь: Масса [] Массштаб []

ρ 1335 кг

Лист [] Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



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

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С14 $\rho=1600$	1	19,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь формованная ф 8 АIII $\rho=200$	11	0,9 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 90x10 $\rho=170$	1	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН6

Л.инж.пр.	Думан	<i>[Signature]</i>
Нач.отд.	Рябчук	<i>[Signature]</i>
Н.контр.	Андреевская	<i>[Signature]</i>
Л.контр.	Андреевская	<i>[Signature]</i>
Ч.к. гр.	Бабрык	<i>[Signature]</i>
Ст.инж.	Кузнецов	<i>[Signature]</i>
Исп.	Грищук	<i>[Signature]</i>

Изделие
закладное МН6

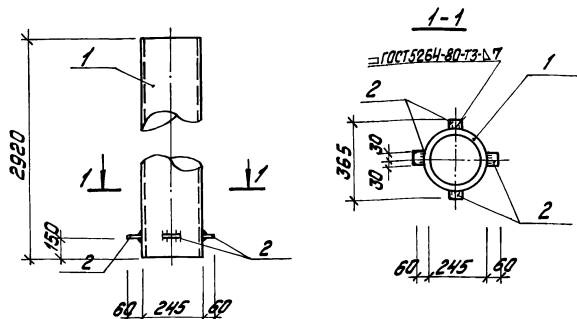
Сталь: Масса [] Массштаб []

ρ 218 кг

Лист [] Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

В Ст 3 кл 2 }
А III - 35 ГС } ГОСТ 380-71 *



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-ТТ.

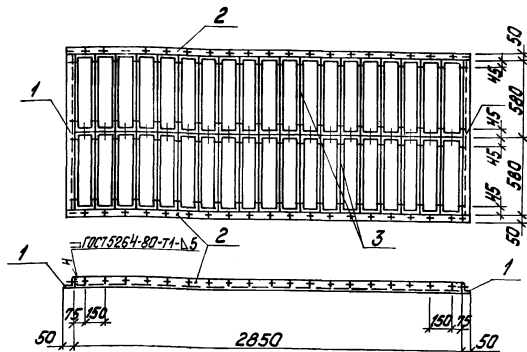
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 245 \times 7$ $\rho = 2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -50×10 $\rho = 80$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖН-МН7

Изделие		Сталь	Масса	Монтаж
закладное МН7		Р	121,2 кг	
В Ст 3 кл 2		Лист	Листов 7	
ГОСТ 36-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-ТТ.

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $\rho = 7760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 3$ $\rho = 7760$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й кл. прес-шта. конструкт. с. Певский	Механический 3-й кл. прес-шта. конструкт. с. Певский №2 74-36-КП7-71	38	41,80 кг
Итого					72,95 кг

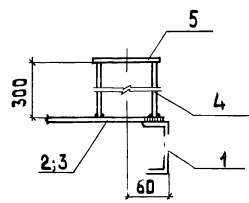
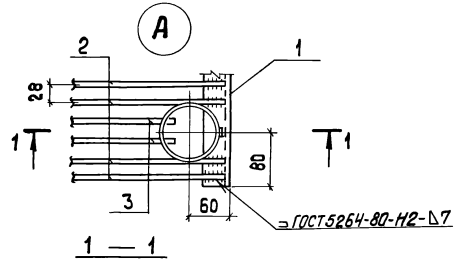
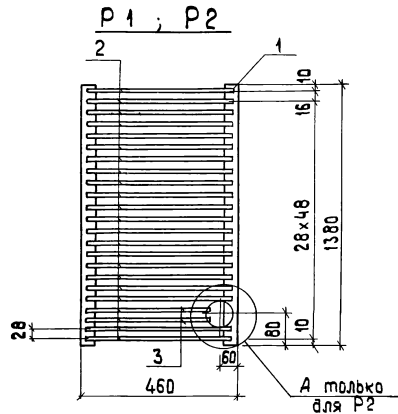
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

Изделие		Сталь	Масса	Монтаж
РДМА МР1		Р	72,95 кг	
В Ст 3 кл 2		Лист	Листов 7	
ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

19462-17

105

Формат А4



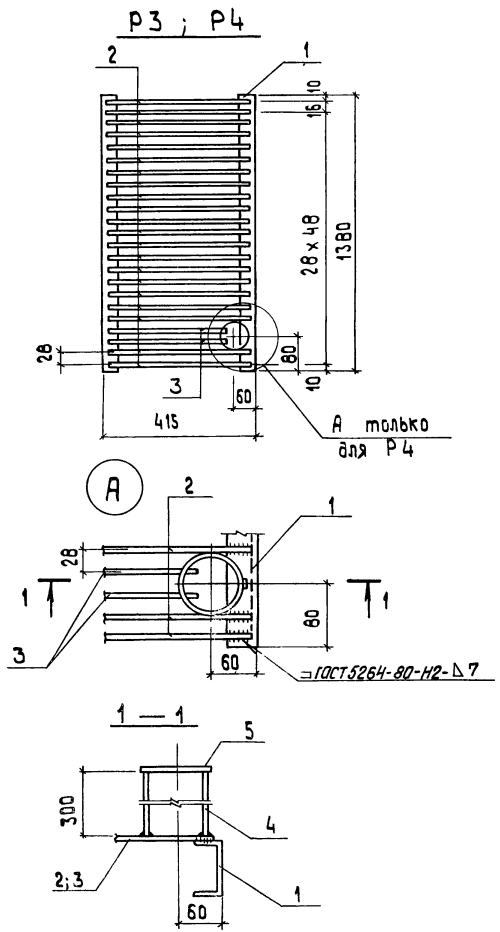
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				P 1		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				P 2		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	48	8,3 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 370$	2	0,4 кг
		4	ГОСТ 10704-76 *	Труба 80x4,0 $\rho = 300$	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -130x5 $\rho = 130$	1	0,7 кг
				Итого:		31,2 кг

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

		Т П 903-1-199		КЖИ-Р1, Р2	
		Решетки Р1; Р2.		Сталь	Маасса
				ρ	1:10
				Лист	Листов 1
		8 см 3 кв 2 АІ-В см 3 кв 2		ГОСТ 380-71 *	
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Л. И. И. пр. Думан
Нач. отв. Рябчук
Н. контр. Андриевская
Н. контр. Андриевская
Руч. гр. Бабурк
Ст. инж. Кузнецова
Ст. техн. Самчурава

Типовой проект 903-1-199 Албом 5-14

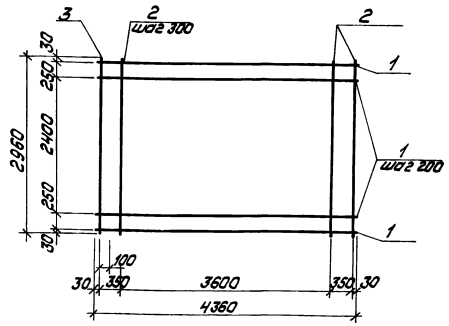


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>P3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	Г 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>P4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	Г 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	48	7,5 кг
		3	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 325$	2	0,3 кг
		4	ГОСТ 10704-76*	Труба 80x4,0 $\varnothing = 300$	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	сталь полосовая -130x5 $\varnothing = 130$	1	0,7 кг
				Итого:		30,3 кг

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

ТН 903-1-199 -КЖИ - P3; P4			Стальная масса	Масштаб
Решетки P3; P4			P 273 кг / 30,3 кг	1:10
Лист 3 из 2			Лист	Листов 1
ЛТИПРОПРОМ				

Титульный проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению сеток см. пояснительную записку серии 1.431-20 вып.7 ч.1

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
	1		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=4360	15	9,6 кг
	2		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=2960	14	5,9 кг
	3		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С1

Сетка арматурная С1

Виды Масса Усиления

ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

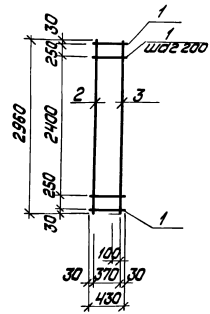
ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
буровых
отверстий
100 мм

Степень
отражения

Титульный проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению сеток см. пояснительную записку серии 1.431-20 вып.7 ч.1

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
	1		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=430	15	1,1 кг
	2		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=2960	1	0,4 кг
	3		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С2

Сетка арматурная С2

Виды Масса Усиления

ρ 1,9 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

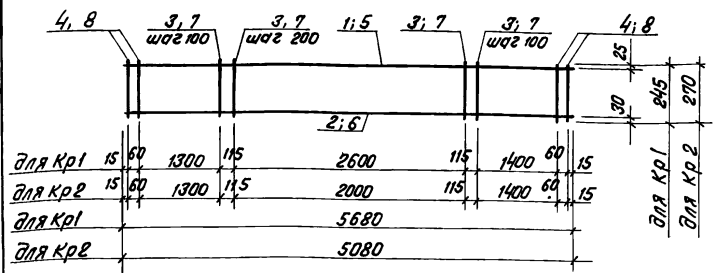
Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
буровых
отверстий
100 мм

Степень
отражения

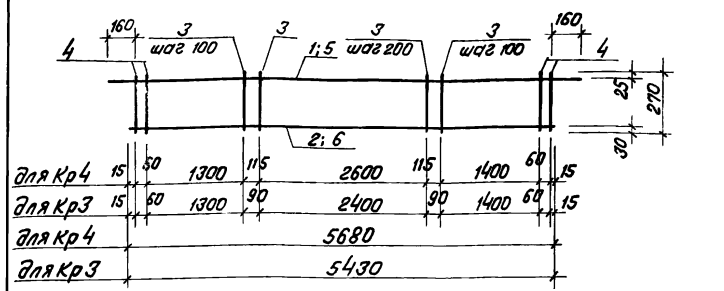
Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Кр1				
1	ГОСТ 5781-82	Сталь армат ф 10 А III l=5680	1	3,5 кг
2	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III l=5680	1	14,0 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I l=245	41	4,1 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III l=245	4	0,6 кг
				Итого: 22,2 кг
Кр2				
5	ГОСТ 5781-82	Сталь армат ф 10 А III l=5080	1	3,1 кг
6	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III l=5080	1	12,6 кг
7	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I l=270	38	4,1 кг
8	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III l=270	4	0,7 кг
				Итого: 20,5 кг

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Кр3				
1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 10 А III l=5430	1	3,4 кг
2	ГОСТ 5781-82	ф 25 А III l=5430	1	20,9 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I l=270	40	4,4 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III l=270	4	0,7 кг
				Итого: 29,4 кг
Кр4				
5	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 10 А III l=5920	1	3,6 кг
6	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III l=5680	1	14,0 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I l=270	41	4,4 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III l=270	4	0,7 кг
				Итого: 22,7 кг

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

тп 903-1-199 КЖИ-Кр3; Кр4

Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
Инж. Бобрин
Инж. Степанова

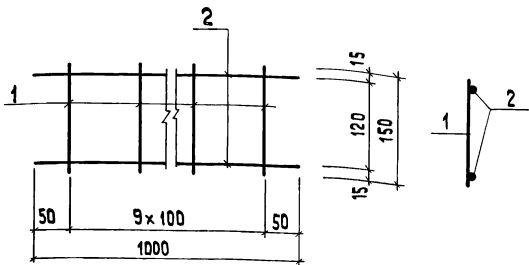
Коркасы
Кр1, Кр2
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

Сталь Масса Мокшата
Р 22,2 кг
20,5 кг
Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ

Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
Инж. Бобрин
Инж. Степанова

Коркасы
Кр3; Кр4
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

Сталь Масса Мокшата
Р 29,4 кг
22,7 кг
Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 6727-80	Сталь арматурная Ф 4 Б Т Р=150	10	0,2 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А Т Р=1000	2	0,4 кг
				Итого		0,6 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР5

Каркас КР5

Стальная	Масса	Масштаб
Р	0,6 кг	

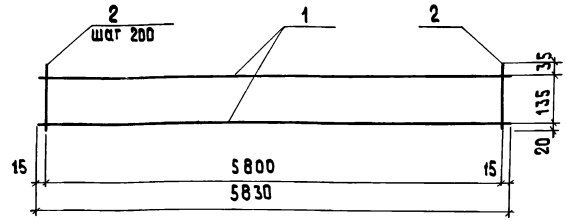
Лист 1 листов 1

Вст 5кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука В.А.
Инженер: Бабрчук В.В.
С.Т.П.: Бабрчук В.В.
Арх.: Задан В.В.
Ст.техн.: Теймане В.В.

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5-14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 18 А Ш Р=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф 6 А Т Р=190	30	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР6

Каркас КР6

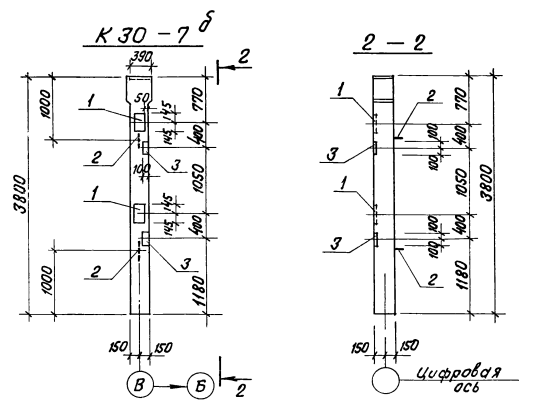
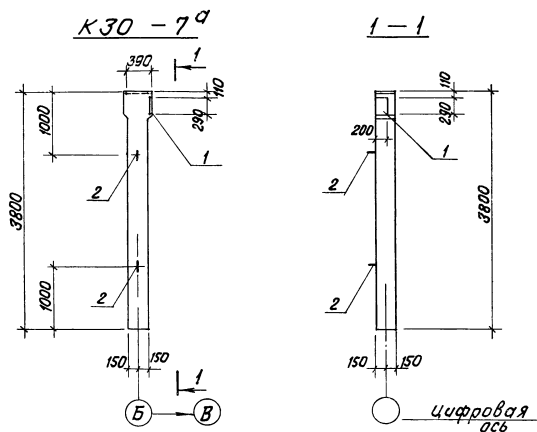
Стальная	Масса	Масштаб
Р	30,2 кг	

Лист 1 листов 1

АЭ-Вст 3кп2
АШ-35гс } ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука В.А.
Инженер: Бабрчук В.В.
С.Т.П.: Бабрчук В.В.
Арх.: Задан В.В.
Ст.техн.: Теймане В.В.



Формат	Лист	Год	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
К30 - 7а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
К30 - 7б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
	3	1.400-6/76 вып. 1	М4 - 13	2		

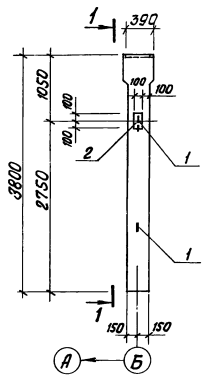
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-I		А-III	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	уголок	φ12	уголок	δ=8	δ=10	уголок		
К30-7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6			4,6	6,9
К30-7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8	18,1

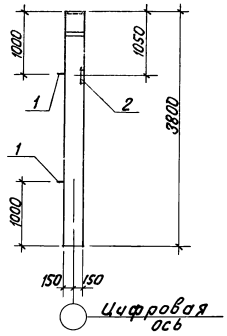
1. Колонны изготовить по серии 1.423-3 вып. 1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные элементы покрыть слоем грунта ГФ-020.

ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б	
Лист	Листов	Сталь	Масса
Р	0,93т	1:50	
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

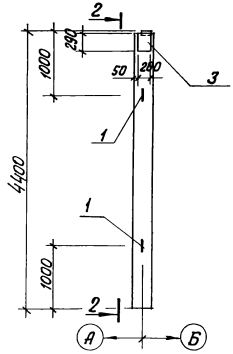
К 30 - 7^б



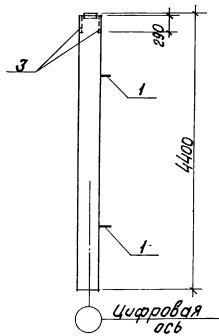
1 — 1



К 36 - 2^а



2 — 2



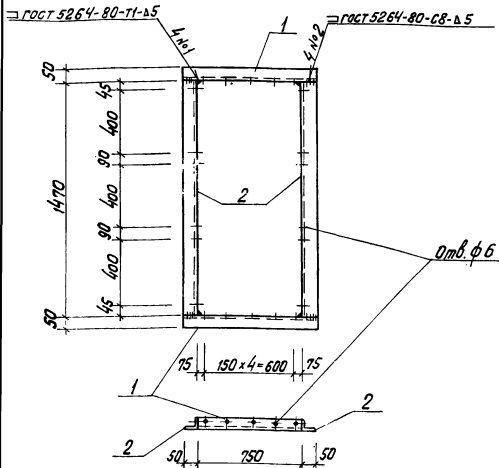
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К 30 - 7^б						
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 вып.2	М10-150	2	
		2	1.400-6/76	М4-13	1	
К 36 - 2^а						
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 вып.2	М10-150	2	
		3	1.423-3 вып.2	М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	A-I	A-III		Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	Уголок	φ12	Уголок	δ=8	δ=10			
К 30 - 7 ^б	0,9	0,9	1,3	1,3	1,3			1,3	3,5
К 36 - 2 ^а	0,9	0,9	1,4	1,4		4,6		4,6	6,9

1. Колонны изготовить по серии 1.423-3 вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу
2. Закладные элементы покрыть слоем грунта ГФ-820

			ТЛ 903-1-199 КЖИ-К30-7^б, К36-2^а		
			КОЛОННЫ		
			К 30-7^б, К 36-2^а		
			Сталь Масса Масштаб		
			Р 0,93т 1:50		
			Лист Листов 1		
			ЛАТГИПРОПРОМ		



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

№ материала	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=850	2	3,3 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=1470	2	5,6 кг
Итого:					17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

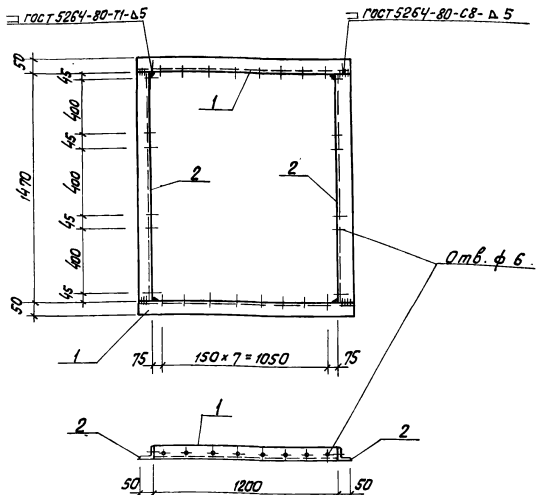
Рама РЖ-1

Станд.	Масса	Максимум
Р	17,8 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Проект: Думан
Нач. отд. Рядуха
Н. контр. Бабрук
Инж. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Инж. Уралов

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

№ материала	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=1300	2	4,9 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=1470	2	5,6 кг
Итого:					22,0 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Станд.	Масса	Максимум
Р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Инв. № тех. д. и дата вв. в строй. инв. №

Проект: Думан
Нач. отд. Рядуха
Н. контр. Бабрук
Инж. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Инж. Уралов