

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VI 1984 года

Заказ № 7826 Тираж 875 экз

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

Типовое проектное решение
№ 907-02-222 альбомы 1.3, 2.3

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

Труба дымовая кирпичная Н=60м, $D_0=3.0$ м с наземным примыканием газопровод
(распространяет Теплопроект г. Ленинград).
Световые ограждения высотных дымовых труб (распространяет
ВНИИТеплопроект г. Москва).

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).

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

Разработан
проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

Главный инженер института
Главный инженер проекта



В. Овчаров
А. Думан

				Привязан	
Инв. №					

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-ПС600.12.20-П-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	46
КЖН-ПС600.12.20-П-3-Б	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-Б	47
КЖН-ПС600.12.20-П-3-В	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В	48
КЖН-ПС600.18.20-П-1-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-1-А	49
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
56-5АIV-а	Балки 56-5АIV-а 56-6АIV-а 56-5АIV-б	62
56-6АIV-а		
56-5АIV-б		
КЖИ-56-7АIV-а	Балки 56-7АIV-а	63
56-6АIV-б	56-6АIV-б	
КЖИ-2Р04.60-35АIV-а	Ригели 2Р04.60-35АIV-а	64
2Р04.60-35АIV-б		
2Р04.60-35АIV-в		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригели 2Р04.60-35АIV-г	65
2Р04.60-35АIV-д		
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригели 2РД4.60-66АIV-а	66
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)	68
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-ПГТ ² -1-А	Плута ПГТ ² -1-А	74
КЖИ-ПГТ ² -1 ^б -А	Плута ПГТ ² -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
5,98x2,985 А л.1		5,98x2,985
КЖИ-ПГБ-1-А-1	П.2	78
5,98x2,985 А		
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	Стойка СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стойка 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 несущим способностям, 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 следах и относящиеся к другим проектам серии.

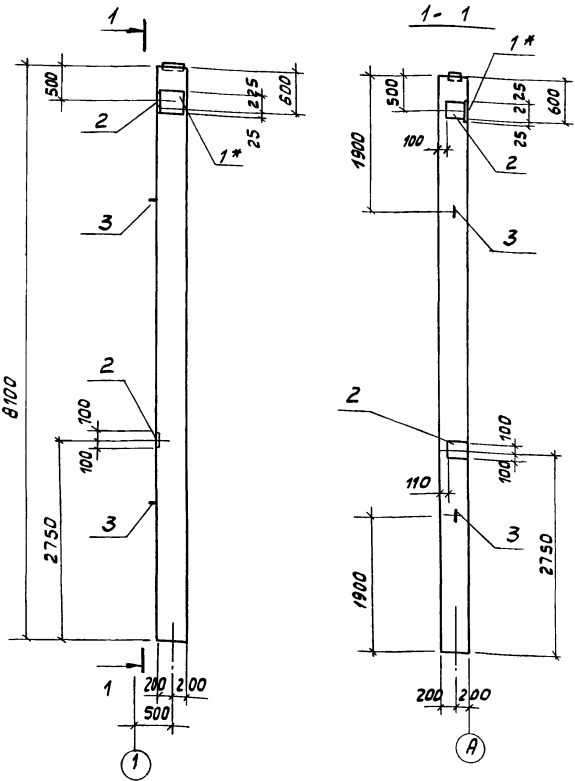
				ТП 903-1-199		КЖИИТ	
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
Технические требования				Технические требования		Технические требования	
						ЛАТТИПРОПРОМ	

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.

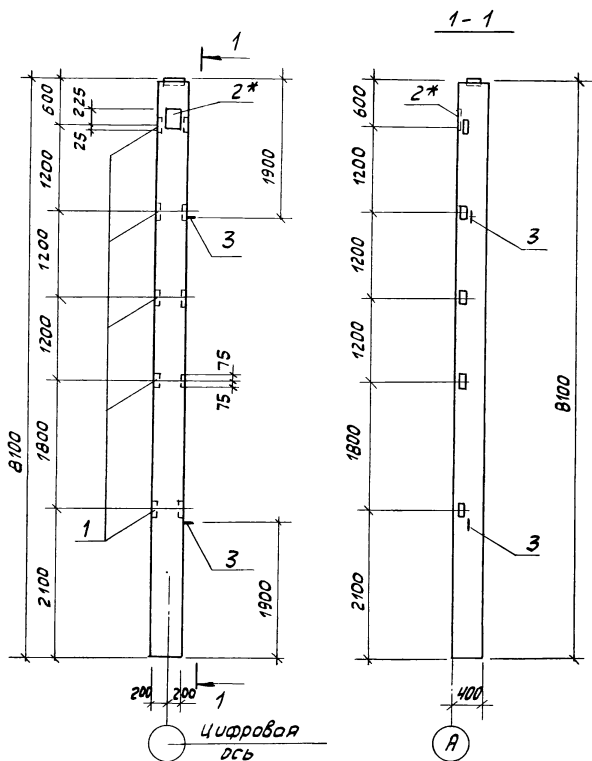
Марка элемента	Изделия закладные										всего
	Арматура класса					Прокат марки					
	А I		А II			ВСт 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	б=10		Итого	
К72-5 а	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9		16,9	26,9

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



1. Колонну К72-5а 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.

		ТЛ 903-1-199		КЖИ - К72-5 а	
ТИП	Думан	Колонна	К72-5 а	Станд.	Масса
				Р	3,3т
Нач. отд.	Рябуха			Лист	Листов 1
Н.конт.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Н.конт.	Андреевская				
Рук.зр.	Варврик				
Ст.инж.	Яковчук				
Инж.	Степанова				



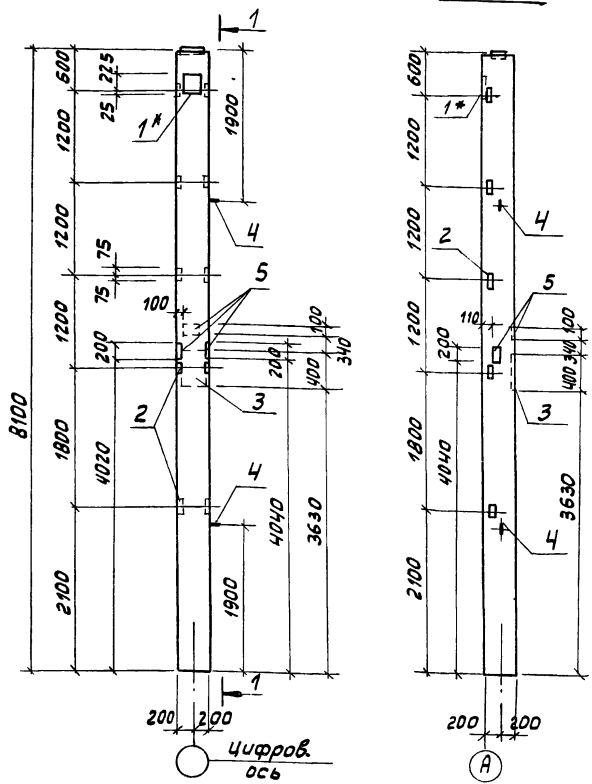
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

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*					
φ 6	φ 16	Итого	φ 12	φ 14	φ 22	Итого	δ=10	Итого	δ=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	
				Колонна			
				К72-5б			
				Сталь		Масса	
				Р		1:50	
				Лист		Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ			
Тип	Диман	СА	3	ЯЛ			
Ивч. от	Рябчука	М	1	М			
И.контр.	Андреевская						
Планист.	Андреевская						
Рук. ГР.	Бобчук						
Ст. инж.	Яковчук						
Инж.	Григорьянина						



Форм. зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме-чание
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	

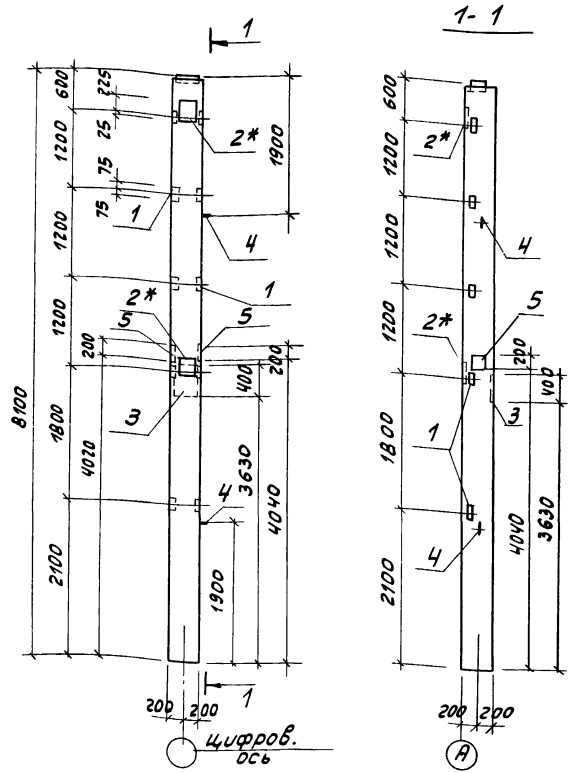
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего				
	Арматура класса						Прокат марки										
	А I			А III			ВСтЗ 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 19903-74*	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 19903-74*
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	43,5	7,2	7,2	0,6	72,4

1. Колонну К72-5В 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-К72-5В	
ГИЛ	Думан	Колонна К72-5В	Сталь
	Нач.отд. Р-Вила		Масса
Н.ком.т.	Игорьевская		Р
П.к.в.с.	Игорьевская		3,3т
Рис. гр.	Заврык		1:50
Сол.инж.	Я.Говыч		Лист
Инж.	Степанова		Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



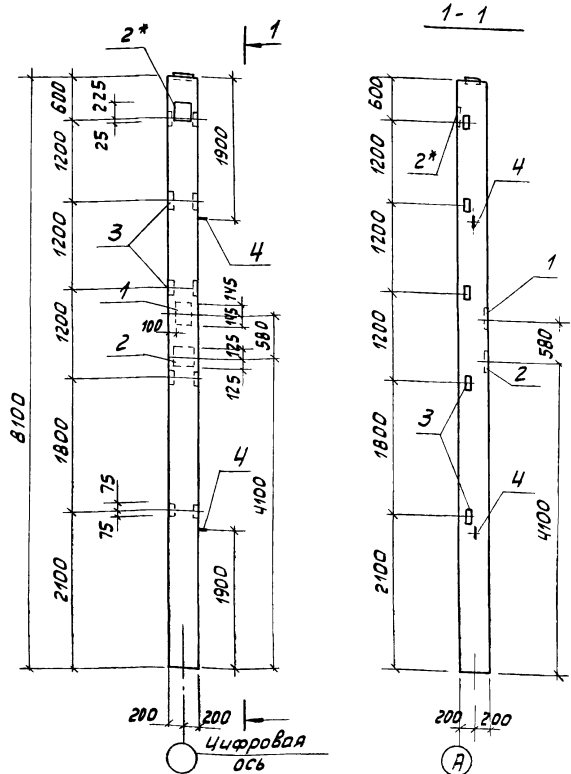
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего			
	Арматура класса						прокат марки									
	А I			А III			ВСт 3кп2									
	ГОСТ 5781-82															
К72-52	φ6	φ10	φ16	шпоз	φ12	φ14	φ22	φ25	шпоз	6-8	6-10	6-20	шпоз	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70	79,9
	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	8,1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	

- 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.

ТИП		Колонна		Станд. Масса		Максимум	
Материал		К72-52		Р 3,3		1:50	
Исполн.		Андрейская		Лист		Листов 1	
Провер.		Андрейская		ЛАТИПРОПРОМ			
Инж.пр.		Андрейская					
Инж.пр.		Андрейская					



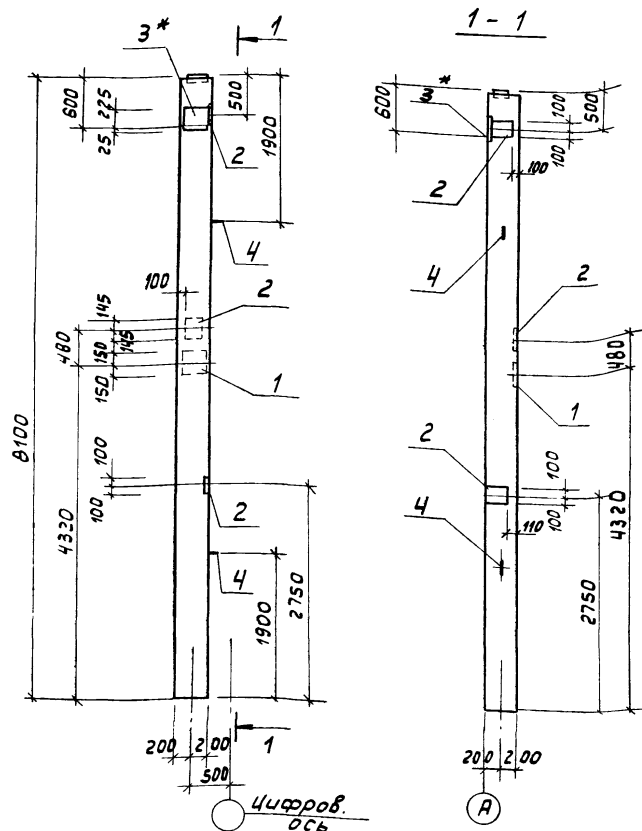
Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

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 кл 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 Рябуха Видриевский Видриевский Бобрык Яковчик Степанова	ф.и.о. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И.	Колонна	Стадия	Масштаб
				Р	3,3г
			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	

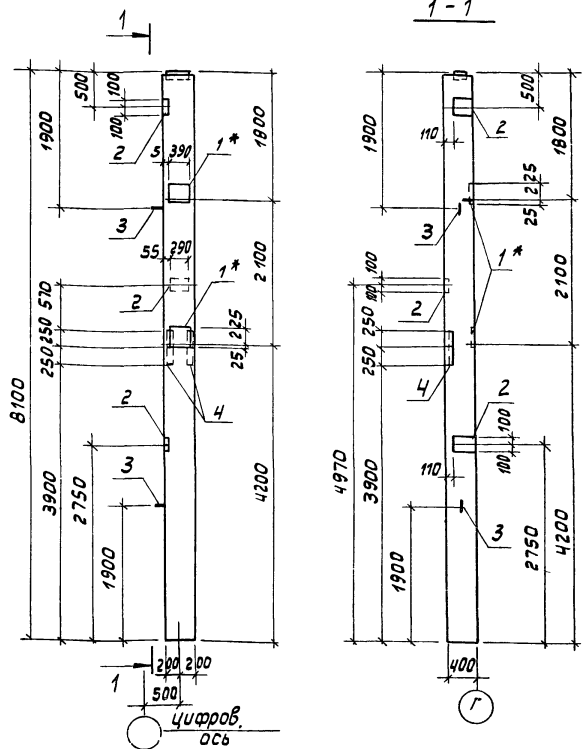
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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.С.	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						



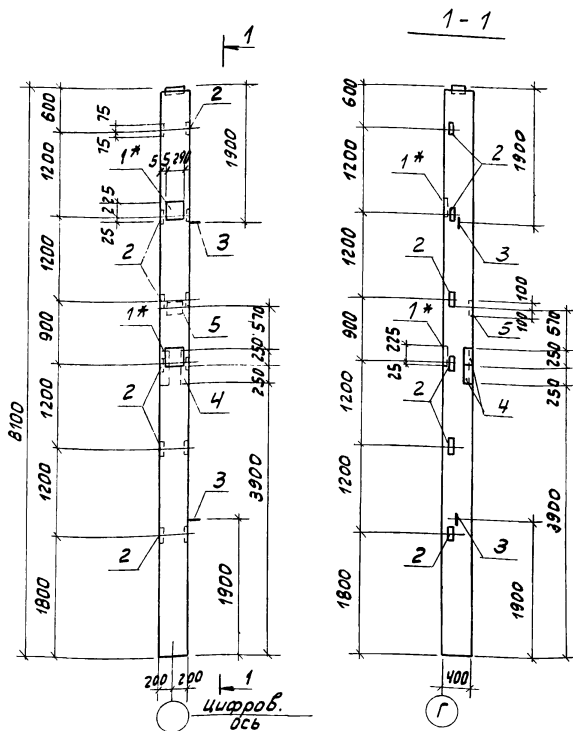
№ докум	30/12	№ 03	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	ММН-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса А II					Прокат марки 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 φ 10	Итого φ 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

1. Колонну К72-5* 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 эпоксидной эмалью ПФ-020.

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5Ж			Колонна К72-5Ж		
ГМЛ	Диман	С	Таблица	Масса	Масштаб
Нач. вкл.	Рубчик	Т	ρ	3,3т	1:50
Н.к.вкл.	Бобрюк	С	Лист	Листов 1	
Д.Г.вкл.	Андрейчиков	С	ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.к.зр.	Бобрюк	С			
С.к.вкл.	Яковчук	С			
С.к.вкл.	Занин	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		

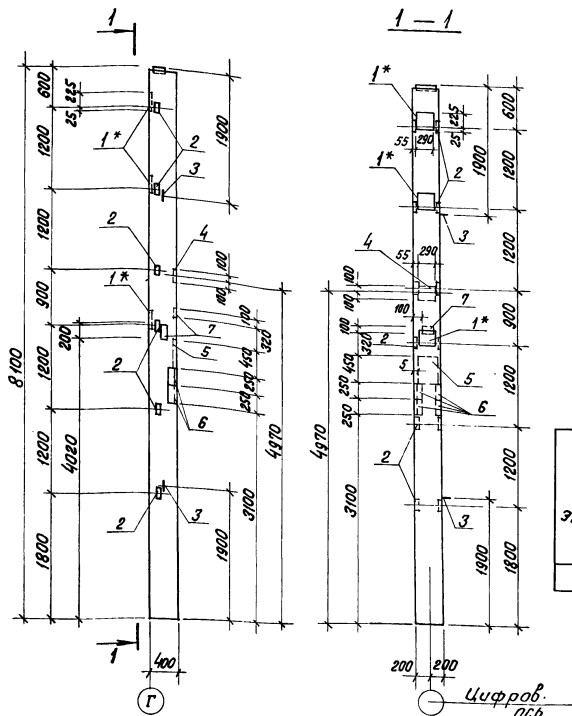
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные												Всего		
	Арматура класса						Прокат марки								
	А III			А I			В Ст3 кп2								
	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	φ3х5	φ7х7		Итого	
К72-54	1,6	3,8	5,6	2,8	13,8	0,4	2,8	3,2	16,0	16,0	0,6	8,0		16,6	49,6

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. Закладные изделия поз.1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ.020.

				ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-54			
				Колонна К72-54		Стандия	Масса	Масштаб	
ГИП	Думан	с.п.	25.5.81			Р	3,3т	1:50	
Нач.отд.	Рябуча							Лист	Листов 1
И.контр.	Бобрук					ЛАТГИПРОПРОМ			
Гл.конст.	Ильдревткон								
Рук.гр.	Бобрук								
Гл.инж.	Яковчук								
Ст.техн.	Земчарова								

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



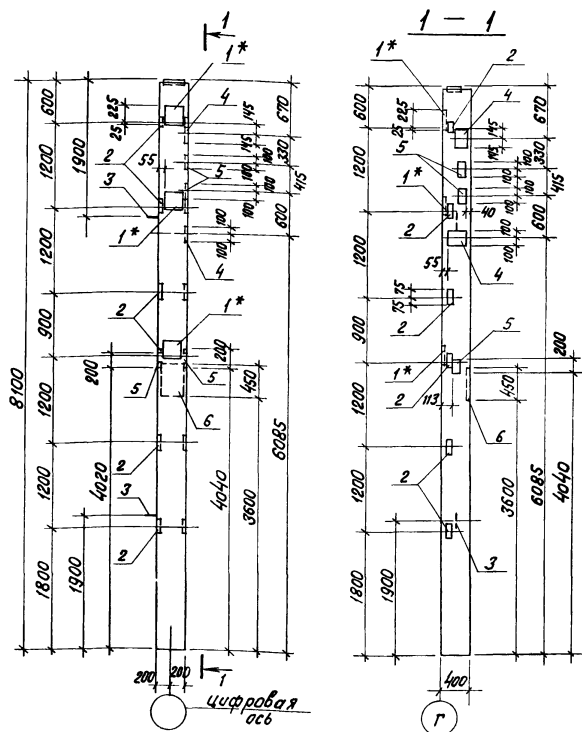
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-5	3	
2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4	1.423-3 вып. 2	М1-12	1	
5	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	
6	3.400-6/76	ММ4-30	4	
7	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	2	

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

- Колонну К72-5^к 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.

Типовой проект 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^к	
Исполн. пр. Дуван	Ведущ. Вьюга	Колонна К72-5 ^к	Стальной прокат
Н. контр. Вьюга	М. контр. Вьюга	р	3,3 т
Рук. эк. Вьюга	Ст. инж. Яковлев	лист	1 из 1
Ст. тех. Яковлев		ЛАТГИПРОПРОМ	



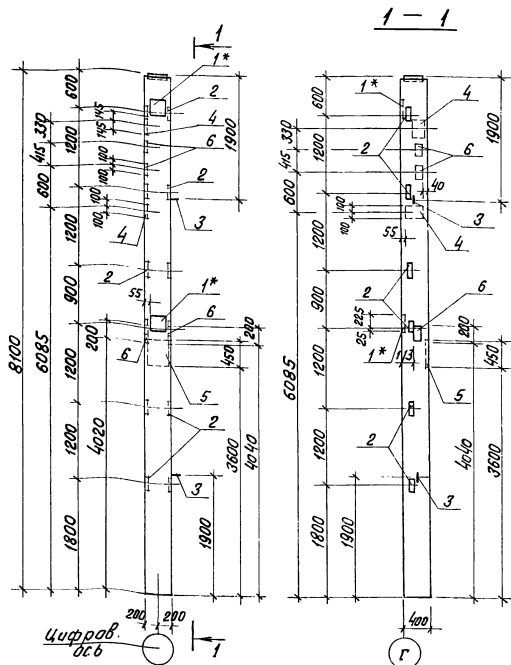
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1.423-3 вып.2	ММ1-5	3	
			2.1423-3 вып.2	М1-14	6	
			3.1423-3 вып.2	М16-200	2	
			4.1423-3 вып.2	М1-12	2	
			5.1400-6/76 вып.1	М4-13	4	
			6.1438-1-3 вып.1	МДЗ	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные													Итого		
	Арматура класса						Прокат марки									
	А-I			А-III			ВСтЗ кп 2									
	гост 5781-82						гост 19903-74*									
	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая-δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	гост 8509-72*	гост 8509-72*	гост 8509-72*	гост 8509-72*
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	
Уточн пр	Думан	С	С	Стандарт	Масштаб
Нач. отд	Рядука	Л	Л	р	3:3т
Н.контр	Бобрук	Л	Л	лист	листо в 1
Гл.контр	Ильинский	С	С	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр	Бобрук	С	С		
Ст. инж	Яковчук	С	С		
Ст. техн	Затураева	С	С		



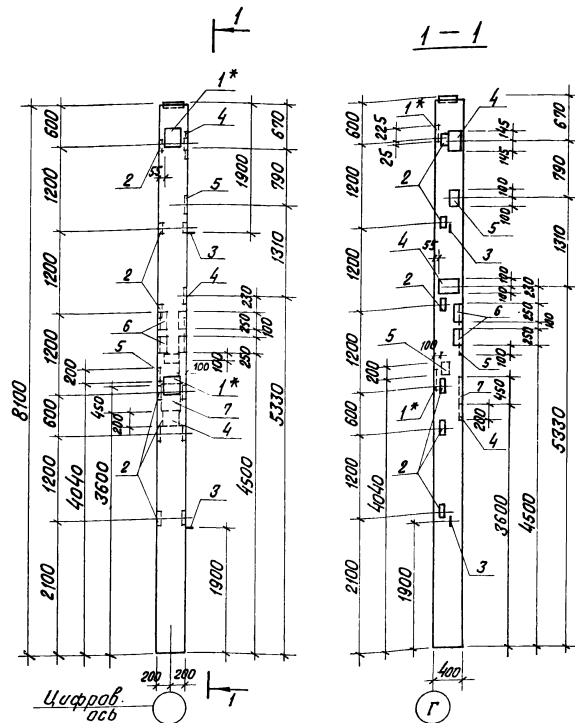
1. Колонну К72-5 м изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	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	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 А I					Прокат марки ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74											
	Ф6	Ф10	Ф16	Упозд	Ф12	Ф14	Ф22	Ф25	Упозд	Ф-8		Ф-10	Упозд	63x5	ГОСТ 8089-72*	ГОСТ 5915-70*	ГОСТ М 24
К72-5 м	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

ТН 903-1-199		КЖИ-К72-5 м	
Город	Масло	Масло	Масло
Колонна К72-5 м	р	3,3т	1:50
	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



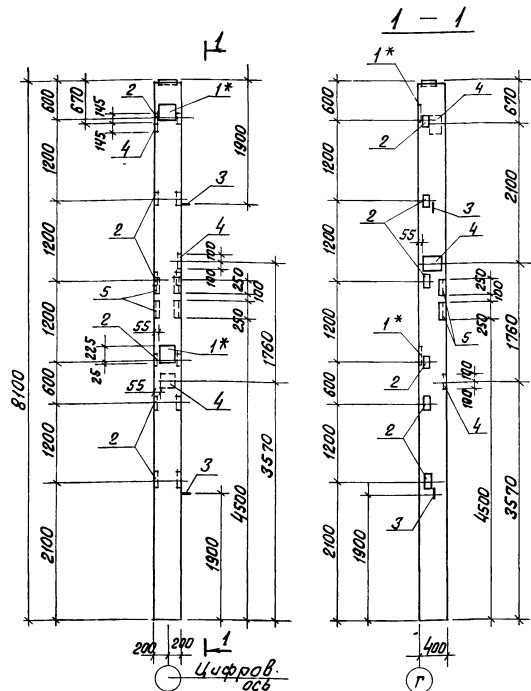
1. Колонну К72-5^н изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Инв. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-5	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	МД3	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 19903-74*													
						ВСтЗ кп 2		ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 595-70									
К 72-5 ^н	φ6	φ10	φ16	Углов	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углов	δ=8	δ=10	δ=20	Углов	δ=5	δ=7	Углов	ГОСТ 1024	114.9
	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	

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^н	
Колонна К72-5 ^н		п	3,3т
		лист	лист 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



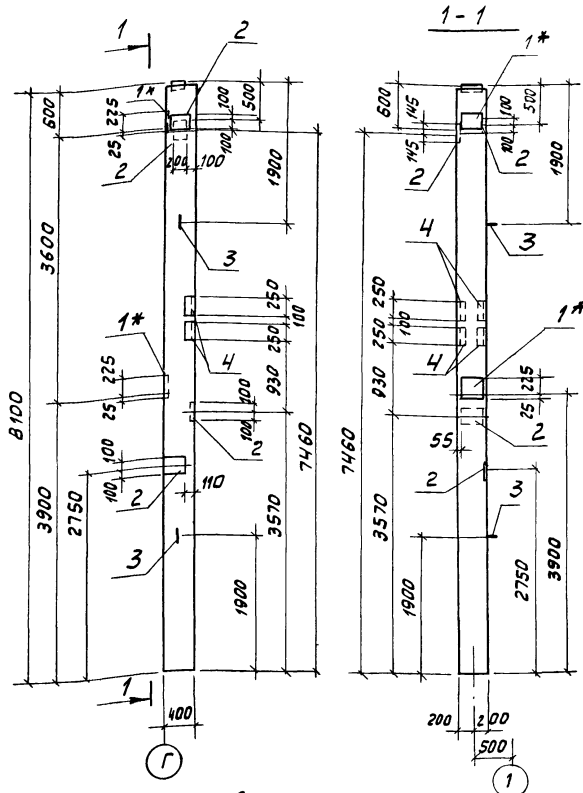
1. Колонну К72-5^п изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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	δ3*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	
Гр. инж.	Д. инж.	Масса	Мощность	Масса	Мощность
Гр. инж. Рядук	Д. инж. Рядук	р	3,3 т	1:50	
Инж. Бобрук	Инж. Бобрук	Лист		Листов	1
Инж. Андреев	Инж. Андреев	ЛАТГИПРОПРОМ			
Инж. Зор	Инж. Зор				
Ст. инж. Кравчук	Ст. инж. Кравчук				
Ст. техн. Захаров	Ст. техн. Захаров				



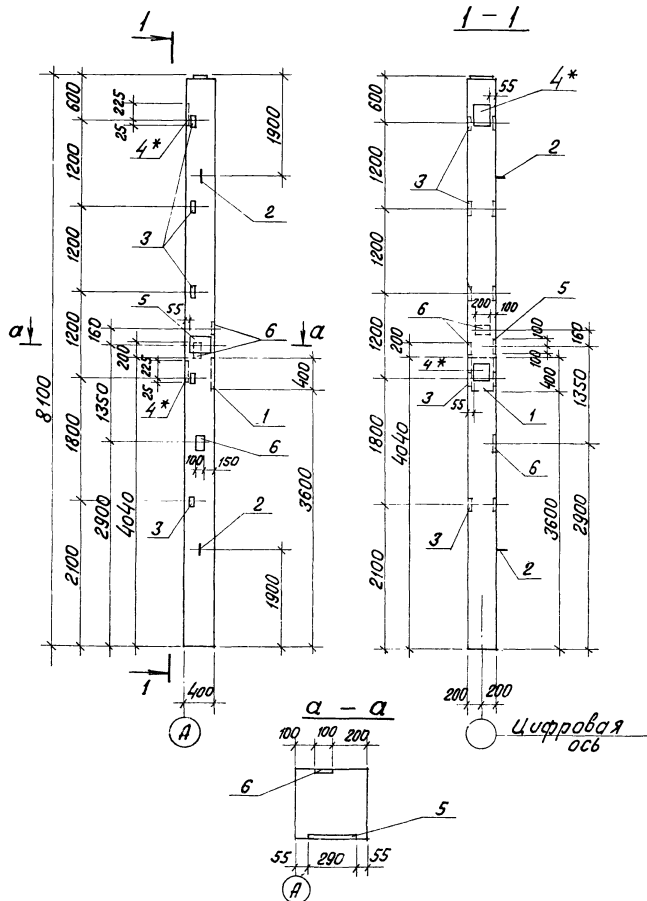
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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	Стадия	Масштаб	
Нав. Дир.	Рябуча			Р	3:1	1:50
И. Констр.	Бобрук			Лист	Листов 1	
Гл. Констр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр.	Бобрук					
Ст. инж.	Яковлев					
Ст. техн.	Затураева					



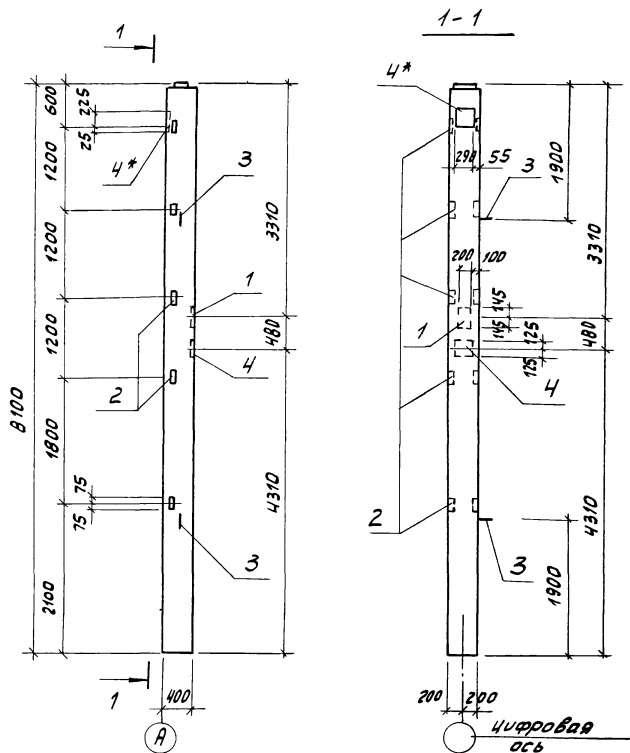
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
2	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
3	1.423-3 вып.2	М1-14	5	
4*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
5	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	3	

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 8809-72	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 8809-72	ГОСТ 8809-72	ГОСТ 8809-72	ГОСТ 8809-72	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	
		Колонна К 72-5 ^с		Сталь Масса Масштаб	
				Р	3,3Т 1:50
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



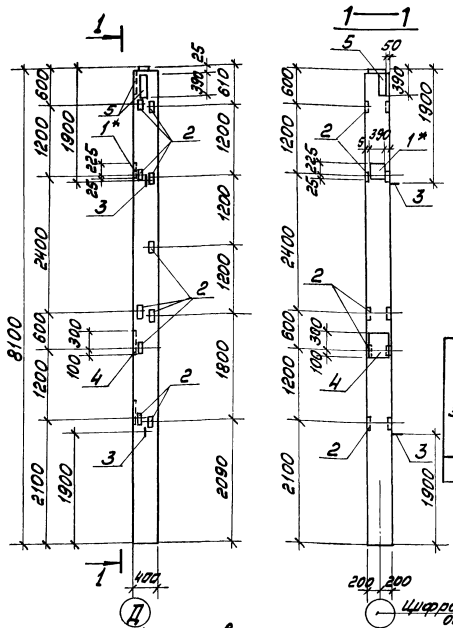
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

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 5781-82					ГОСТ * 8509-72		ГОСТ 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				
		ЛАТТИПРОПРОМ					



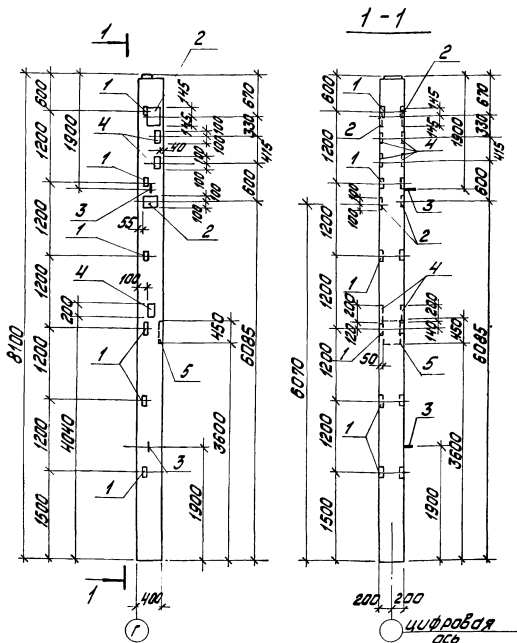
Ферма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

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

Марка элемента	Изделия арматурные														Всего			
	Арматура класса							Прокат марки										
	A-III							B Ст 3 кп2										
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-2		ГОСТ 15916-17					
	φ12	φ14	φ22	φ25	Углад	φ6	φ10	φ16	Углад	δ=8	δ=10	δ=20	Углад	φ3х5	Углад	φ12х12	Углад	
K72-54	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 K72-54 изготовить по чертежам колонны K72-5 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-K72-54
Инж.пр. Дуван С.С. Инж.пр. Рязань М.С. Инж.пр. Федорук В.Ф. Инж.пр. Мухоморов В.В. Инж.пр. Воробей В.В. Ст.инж. Яковлев С.В. Ст.тех. Мухоморов В.В.		Колонна K72-54	Стади Масса/Масштаб ρ 3,37 1:50 Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



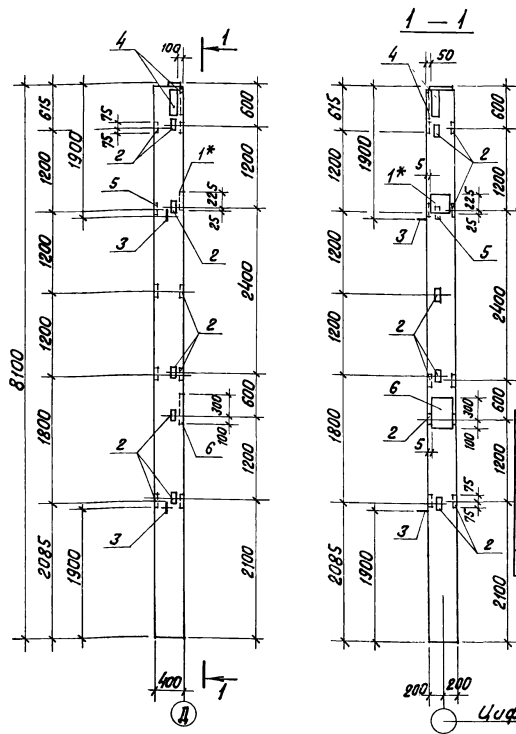
№ элем.	№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.423-3 вып.2	М1-14	6	
2		1.423-3 вып.2	М1-12	4	
3		1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4		1.400-6/76 вып.1	М4-13	6	
5		1.438.1-3 вып.1	М43	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										всего		
	Арматура класса АІ					Арматура класса АІІІ							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*							
	Ø10	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40			
К72-5 Ø	0,2	2,8	3,0	15,4	8,1	23,5	7,8	18,4	37,0	63,2	8,6	0,6	38,9

- Колонны К72-5Ø 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 покрыть грунтовым гф-020.

ТТ 903-1-199 КМН-К72-5 Ø		
Л. инж. п. Думан	Л. инж. п. Думан	Л. инж. п. Думан
Колонна К72-5 Ø	сталь	класс
р	3,3 м	1:50
лист	лист	лист
ЛАТГИПРОПРОМ		



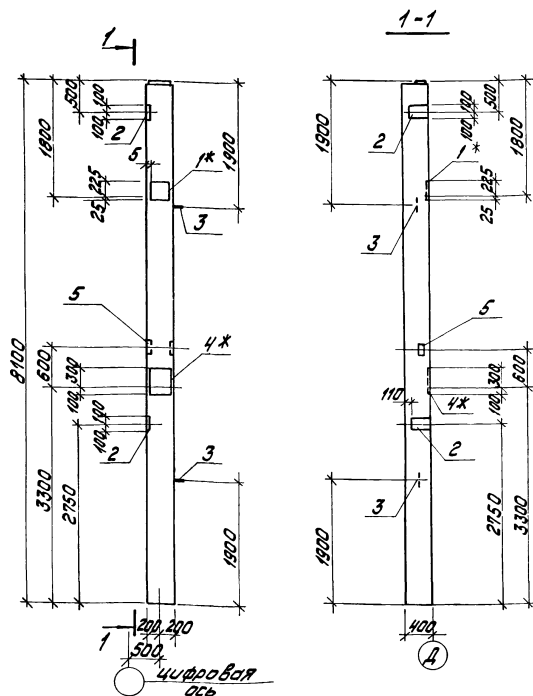
Индекс	Зона	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
2			1.423-3 вып.2	М1-14	9	
3			1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4			1.400-6/76 вып.1	М4-32	2	
5			3.400-6/76	ММ1-11	1	
6			1.438.1-3 вып.1	МД1	1	

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					
К 72-54	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	φ 25	Углерод	φ 6	φ 10	φ 16	Углерод	φ 8	φ 10	φ 20	Углерод	φ 3х5	Углерод	8,820	
	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	74,6

- Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-54 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
- Закладное изделие поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020. (при изготовлении)

ГП 903-1-199		КЖИ-К72-54	
Колонна К72-54	р	3,3т	1:50
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



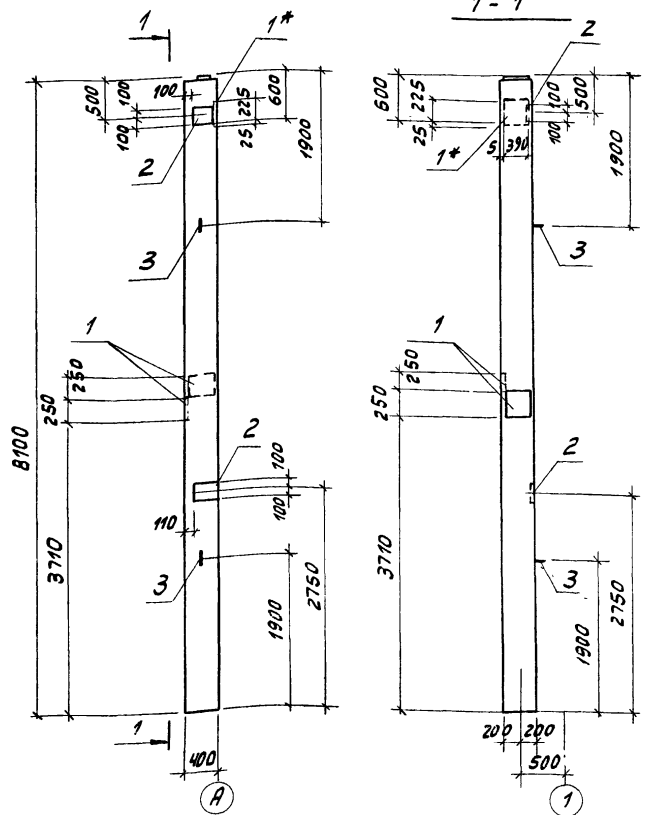
1. Колонну К72-5^ш изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1*, 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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 кл 2									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 15903-74*									
	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ φ6	φ10	φ16	Утолщ φ10	φ20	М16		φ3+5	ГОСТ 922*		
К72-5 ^ш	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-К72-5 ^ш	
Колонна К72-5 ^ш	Утолщ Марка ВСтЗ кл 2 ρ 3,3т 1:50
	Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
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	

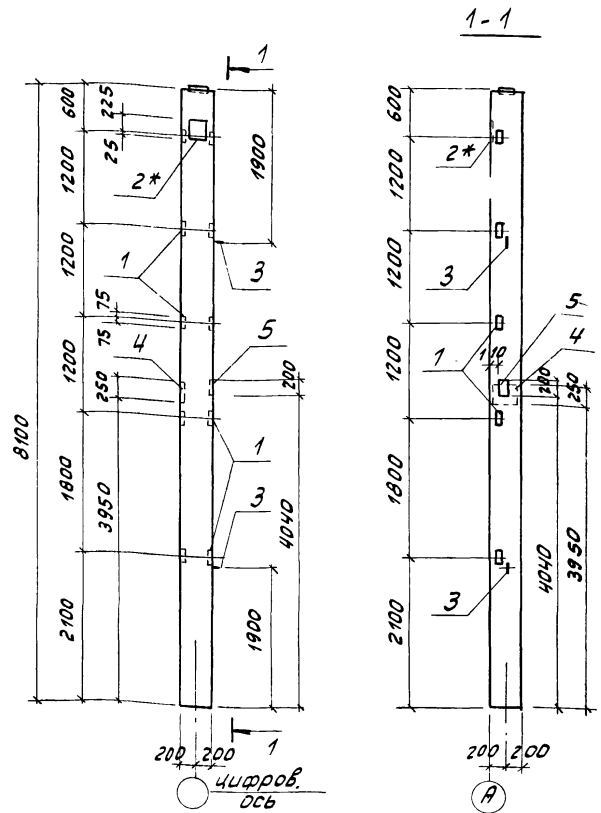
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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	φ=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	Стандия	Масса	Масштаб
	Р	3,3т	1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



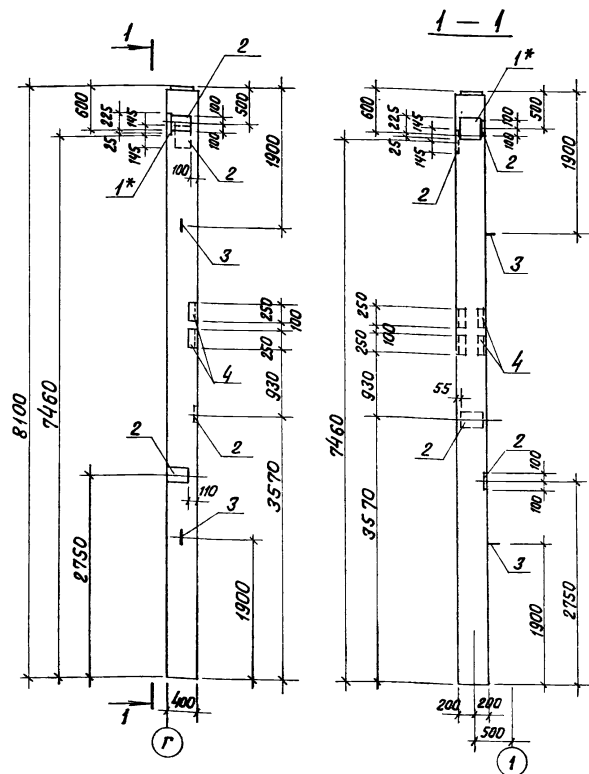
Верхняя зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	2*	1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3	1.423-3 Вып.2	M16-200	2	
	4	1.423-3 Вып.2	HM1-11	1	
	5	1.400-6/76 Вып.1	M4-13	1	

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 КПЗ						
	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	
ГИП. Думан Инж.авт. Рядчик Инж.ит. Андриевская Гл.инж. Андриевская Рук.зр. Бобрик Ст.инж.Яковчик Инж. Степанова	КОЛОННА К72-5 ^ю	Стадия	Масштаб
		P	3:3т 1:50
		Лист	Листов 7
ЛАТГИПРОПРОМ			



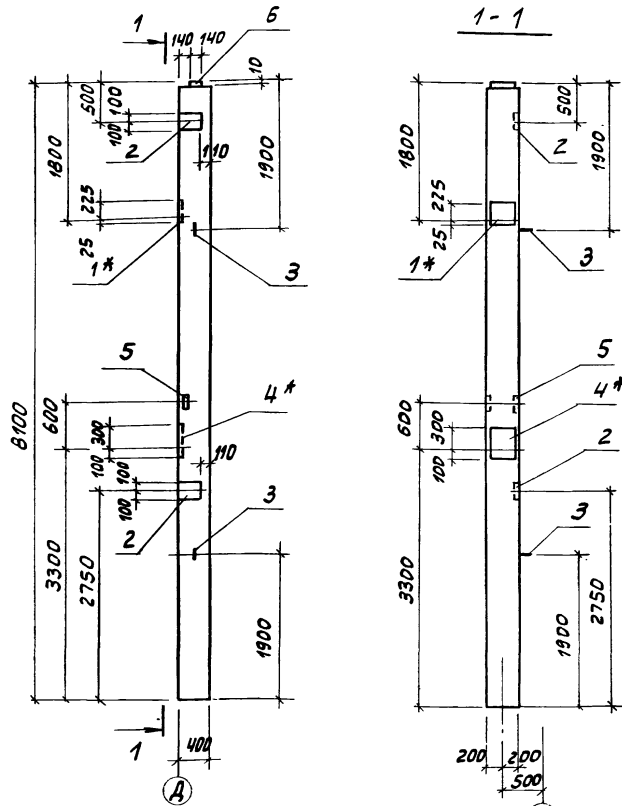
1. Колонну К72-5^А изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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					Прокат марки							
	А-III		А-I			ВСт3 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	Момент	
Нач. отд. Рыбка	И. С.			Р	3,3т	1:50
Инженер Бабчук	И. С.			Лист	Листов 1	
Инженер Антребет	И. С.			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. пр. Бабчук	И. С.					
Ст. инж. Яковчик	И. С.					
Ст. техн. Затураева	И. С.					



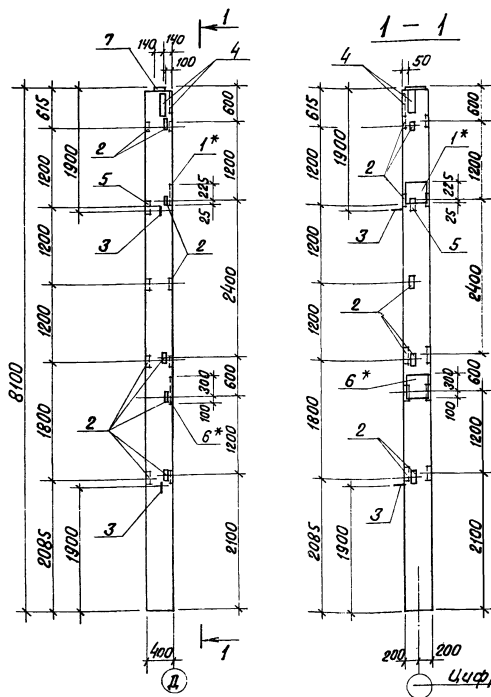
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	
		6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

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	шторка	φ12	φ14	φ22	φ25	шторка	δ=10	δ=20	шторка		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	Студия	Масса	Максимум
			Р	3,3т	1:50
Н.контр. Бобрук	Гл.контр. Андриедина		Лист	Листов 1	
Руч.р. Бобрук	Ститж. Яковчик		ЛАТГИПРОПРОМ		



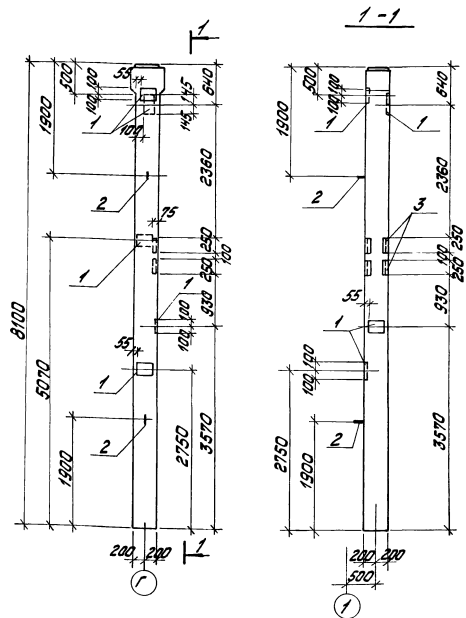
- Колонну К72-5-2 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
- Закладные изделия поз. 1*, 6* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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	δ=8	δ=10	δ=20	Углок	ГОСТ 8509-72* 63x5	ГОСТ 5915-70* Точка 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).

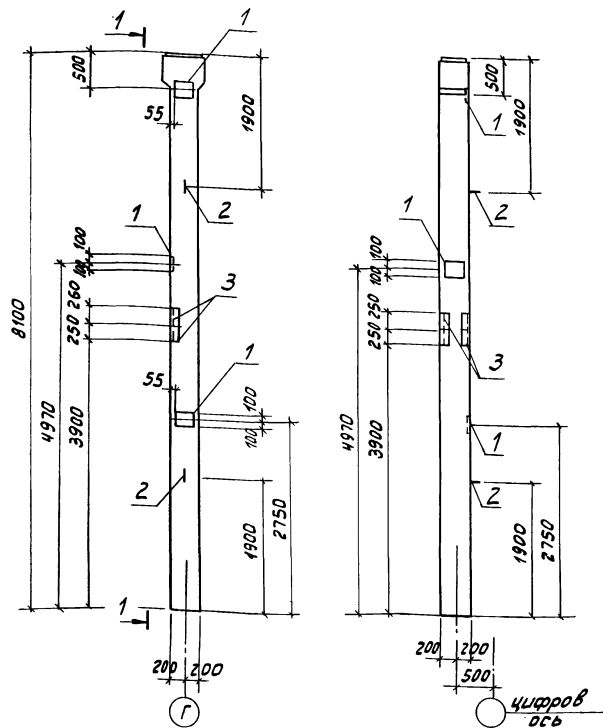
Марка стали	Возраст	№из	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
			1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
			3.400-6/76	МН4-30	4	

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 φ20		15х7		
К72-18 ^а	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	23,0	8,0	42,4

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18 ^а			
И.инж.м. Думан	И.инж.м. Рядов	И.инж.м. Воробей	И.инж.м. Мухомедов
И.инж.м. Рядов	И.инж.м. Воробей	И.инж.м. Мухомедов	И.инж.м. Бабич
И.инж.м. Воробей	И.инж.м. Мухомедов	И.инж.м. Бабич	И.инж.м. Замурзев
И.инж.м. Мухомедов	И.инж.м. Бабич	И.инж.м. Замурзев	
И.инж.м. Бабич	И.инж.м. Замурзев		
И.инж.м. Замурзев			
Колонна К72-18 ^а			
Сталь	Марка	Максимум	
ρ	3,3 м	1:50	
Лист	Листов	1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

1-1



Формат Залпа	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	

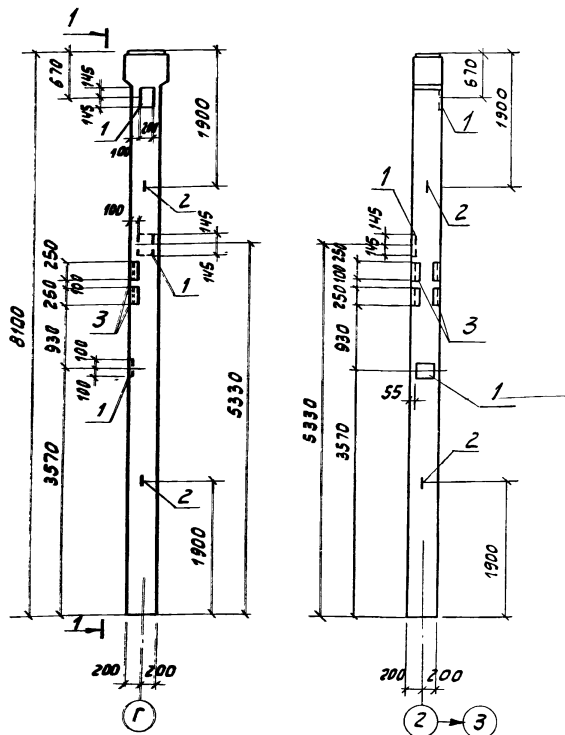
ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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 φ28	Итого φ38	Итого φ45	Итого φ50	Итого φ60		
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-1	КОЛОННА К72-18 ^б	Стальной масса
Мок.мат.	Явбуха	Иван	Иван		Р
И.контр.	Бобрык	Иван	Иван	Лист	Листов 1
Пр.контр.	Иванович	Иван	Иван	ЛАТГИПРОПРОМ	
Руч.зр.	Бобрык	Иван	Иван		
Ст.инж.	Яковчик	Зуб	Зуб		
Ст.техн.	Зимуров	Иван	Иван		

1-1



1. Колонну К72-18^в 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 покрывать грунтовым ГФ.020 (при изгот.)

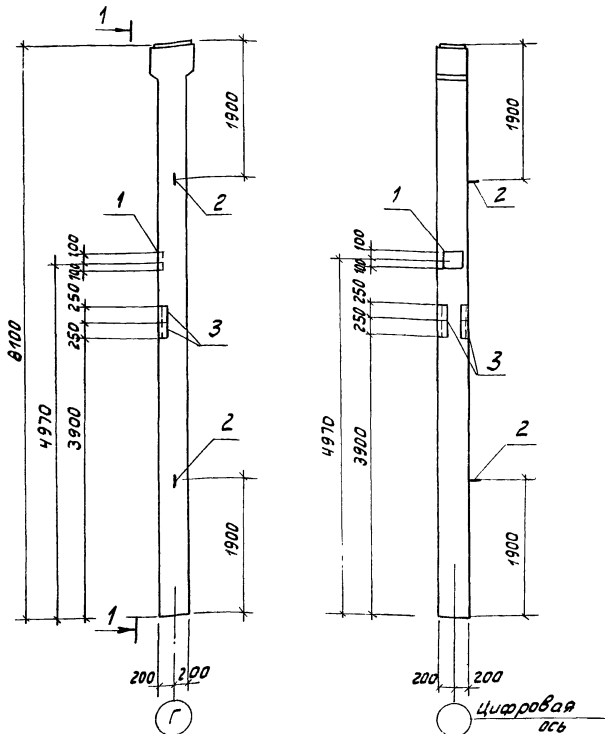
Формат Зона	№.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
	2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400.6/76	М16-30	4	

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*		
Ø в	Ø 12	Итого Ø 16	Итого Ø 10	Итого Ø 10	Итого 175x7	Итого 8,0	Итого 8,0	Итого 8,0	Итого 30,4	Всего
К72-18 ^в	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0	8,0	30,4

ТЛ903-1.199				КЖИ-К72-18 ^в			
Гип	Думан	СЗСЖ		Колонна К72-18 ^в	Стадия	Масса	Метки
нач. отв.	Рабуха	ИКС			Р	3,3т	1:50
И.контр.	Бобчук				Лист	Листов 1	
Г.контр.	Андреевский			ЛАТГИПРОПРОМ			
Ч.к. зр.	Бобчук						
Ст. инж.	Яковчук						
Ст. техн.	Замороков						

1-1



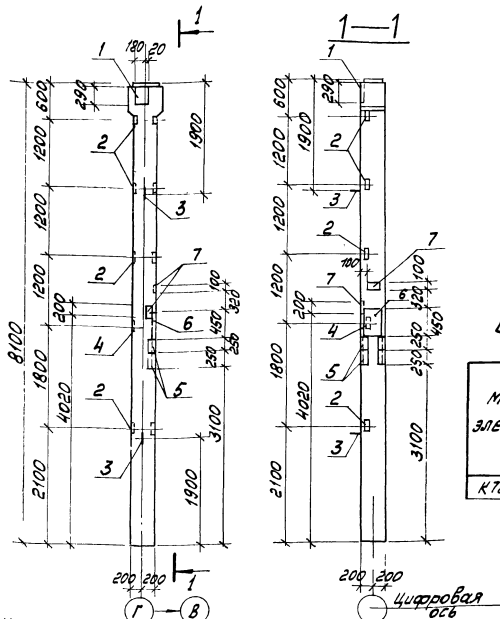
- Колонны К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
- Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

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*			
	φ В	φ 12	Итого φ 16	Итого φ 10	Итого	75к7		Итого		
К72-18 ²	1,6	1,4	3,0	2,8	2,8	4,6	4,6	8,0		18,4

Гип		Думан		Нов.отд.		Рядуха		Н.Контр.		Бодрук		Гл.конст.		Юриевская		Рук.пр.		Бодрук		Гл.инж.		Як.Звук		Ст.техник		Израва	
ТП 903-1-199																КЖИ-К72-18 ²											
Колонна К72-18 ²																Станд.	Масса	Максимум									
																Р	33т	1:50									
																Лист	Листов 1										
ЛАТГИПРОПРОМ																											



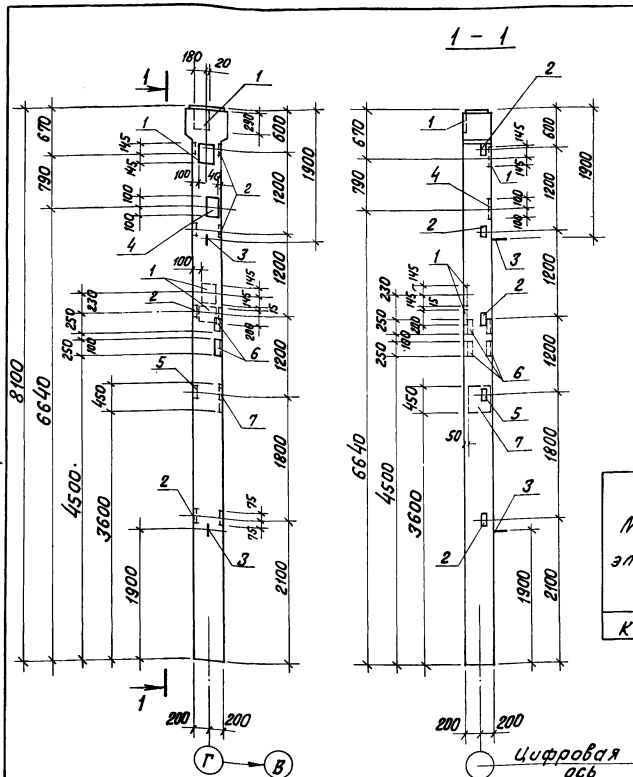
Колонна	Вып.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1	1.423-3 Вып.1	М1-12	1	
2	1	1.423-3 Вып.1	М1-14	4	
3	1	1.423-3 Вып.1	М16-200	2	
4		3.400-6/76	МИ1-11	1	
5		3.400-6/76	МИ4-30	4	
6	1	1.438.1-3 Вып.1	МД3	1	
7	2	1.400-6/76 Вып.2	М4-13	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст3 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 грунтовым 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)

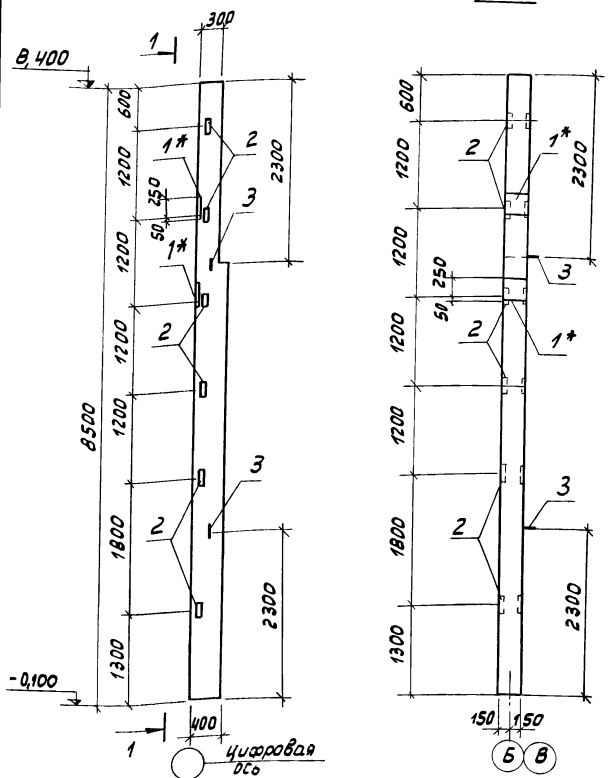
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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	
		Р	3,3 т	1:50	
		Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



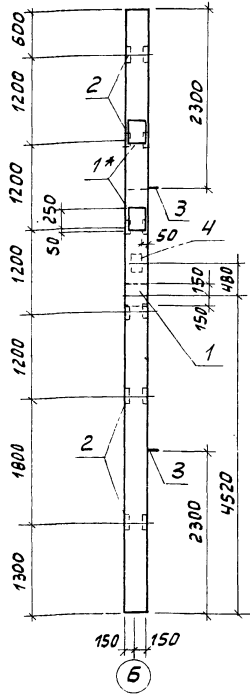
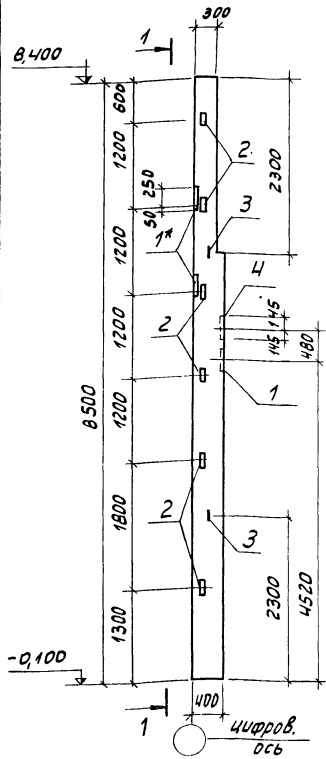
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	460-75 Вып. 1-2	МН10	2	
		2	460-75 Вып. 1-2	МН-В	6	
		3	460-75 Вып. 1-2	УП2-4	2	

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*				
	φ 12	Итого φ 12	Итого φ=10	Итого 163x5		Итого				
КФ18-1а	6,4	6,4	2,0	2,0	14,2	14,2	11,4		11,4	34,0

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.

ТЛ 903-1-199			КЖИ-КФ18-1а			
ТИП	Душман	И.С.С.	Колонна КФ18-1а	стадия	масса	масштаб
нач.авт.	Рябчик	И.С.		Р	2,38т	1:50
н.контр.	Бабруч	В.С.		Лист	Листов 1	
гл.констр.	Андреев	И.С.		ЛАТГИПРОПРОМ		
р.к.зр.	Бабруч	В.С.				
ст.имж.	Яковчик	С.С.				
ст.техн.	Замараева	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	ЧЛ2-4	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								всего
	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

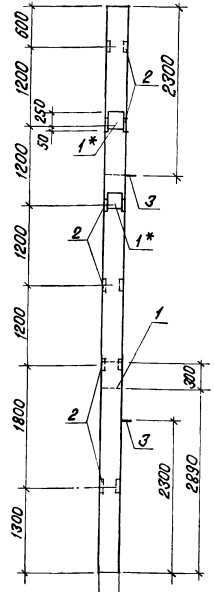
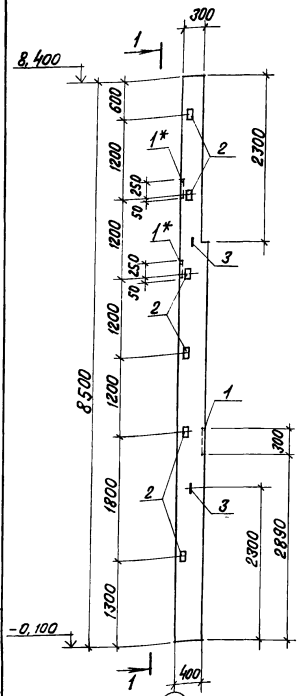
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрцитом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

ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
Гип	Думан	Стадия	Масса
нач. арт.	Рубуха	Р	2,38г
И.Канта	Бобчук	Лист	1 из 1
Л.Канта	Нисурбеков	ЛАТГИПРОПРОМ	
И.К. З.Р.	Бобчук	19462-17 43	
Ст. инж.	Яковлев	Формат Р3	
Ст. техн.	Замурава		

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199

1-1



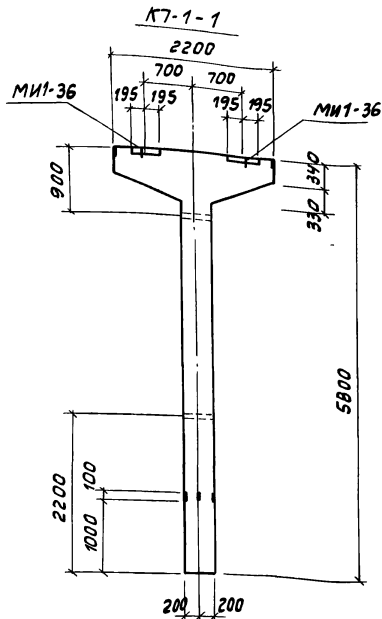
- 1 Колонны КФ18-1^в изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1,1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
- 3 Закладное изделие поз 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом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

Порядковый номер	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
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	ВСт3кп2					
	гост 5781-82			гост 19903-74*		гост 8509-72*			
φ12	Утолщ φ12	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ 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	Сталь	Масса	Максимум
	Р	2,38т	1,50
		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 МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-1

КОЛОННА
К7-1-1

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

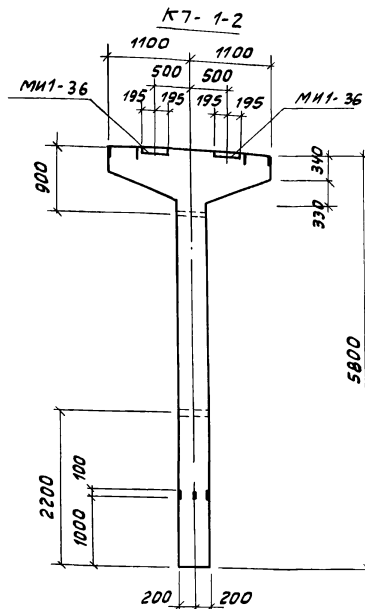
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Гип Думан
Нач. отд. Рабыха
И. Конст. Андреевская
Рук. зр. Бобрук
Ст. инж. Кузнецова
Ст. тех. Белюкова

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 МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-2

КОЛОННА
К7-1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

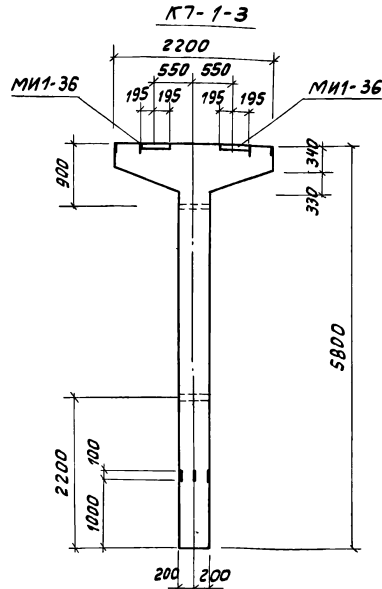
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

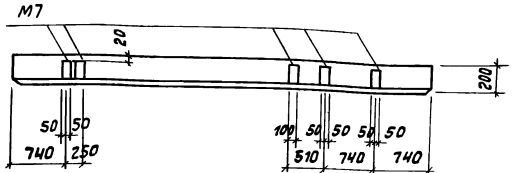
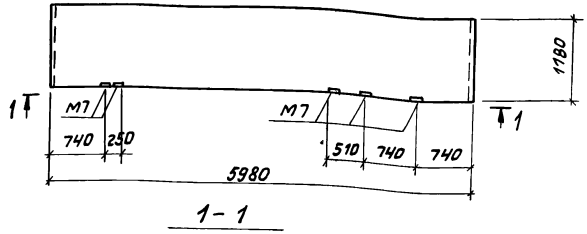
Имя и фамилия, Подпись, дата, Взам. инв. №

Гип Думан
Нач. отд. Рабыха
И. Конст. Андреевская
Рук. зр. Бобрук
Ст. инж. Кузнецова
Ст. тех. Белюкова



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
Г.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобчук
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

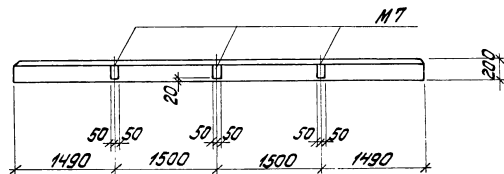
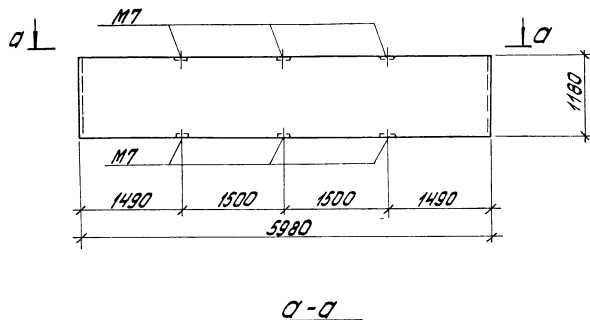
ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Бобчук
Г.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобчук
Ст.инж.Иполитова
Ст.тех.Замураева

19462-17

46

Спецификация изымаемых закладных изделий

Форм. з/м	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

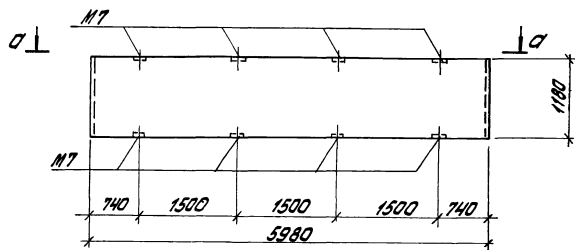
Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІІ		Прокат марки ВСтЗ кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	φ10	Итого	100x8	Итого		
ПС600.12.20П-3-А	1,6	1,6	4,0	4,0	5,6	5,6

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.

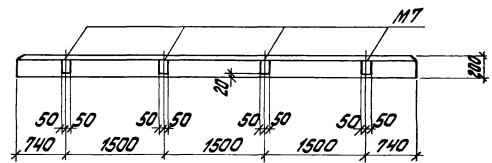
ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	М.инж.	Стеновая панель
И.уч.ата	В.уч.ата	И.уч.ата	ПС600.12.20П-3-А
И.инж.пр.	В.инж.пр.	И.инж.пр.	ρ 1,87 1:50
И.конст.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	Лист 1
Ин.пр.	В.инж.пр.	И.инж.пр.	Листов 1
Ст.инж.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	ЛАТГИПРОПРОМ
И.инж.пр.	Зам.инж.пр.	И.инж.пр.	

Спецификация изымаемых закладных изделий

Вид	Велич	Толк	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
			1.432-14/80 Вып. 3	Изделия закладные М7	2	



a - a

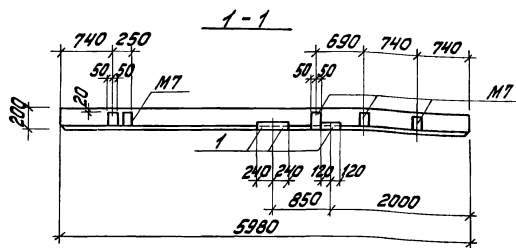
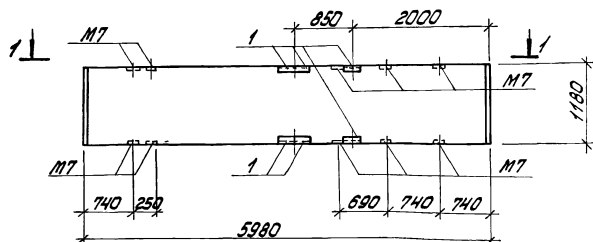


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2		Всего	
	гост 5781-82		гост 103-76			
	φ10	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 130мкм.

		ТП903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-Б		Итого Масса Массива	
		Стеновая панель ПС 600.12.20П-3-Б		ρ	1:50
				Лист	Листов 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.

ТТ903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-В					
Стеновая панель ПС 600.12.20-П-3-В			Стандарт	Масса	Максимум
С.Колжоп. Директор	С.С. Саул		ρ	1,8т	1:50
Нач. отд. Рядылко	Т.Т.Т.Т.		Лист		Листов 1
И.Колжоп. Б.Б.Б.Б.	Б.Б.Б.Б.		ЛАТГИПРОПРОМ		
С.Колжоп. Инженер	Б.Б.Б.Б.				
Инж. З.Б.Б.Б.	Б.Б.Б.Б.				
Ст. техн. Инженер	Б.Б.Б.Б.				
Ст. техн. Инженер	Б.Б.Б.Б.				

Спецификация дополнительных закладных изделий

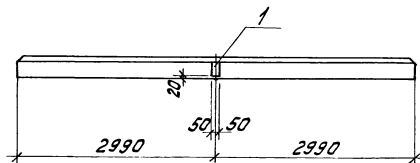
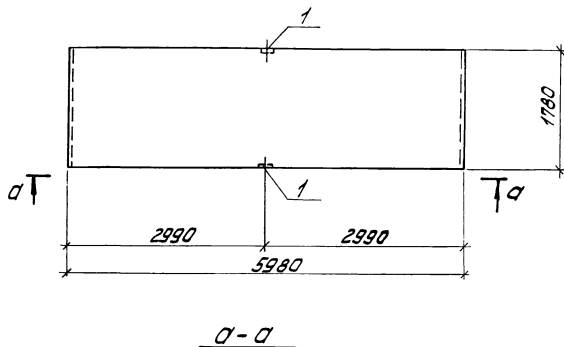
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

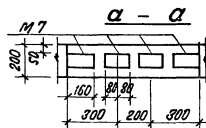
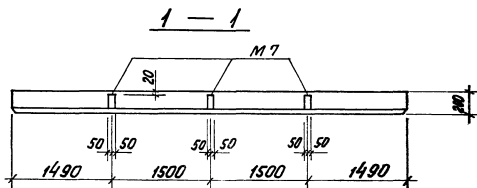
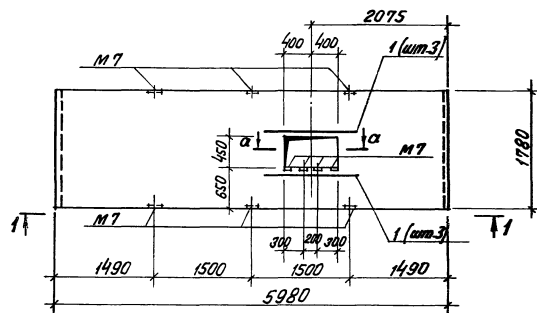
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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.

ТЛ 903-1-199-КЖИ-ПС600.18.20П-1-А			Этап	
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	р	27 м
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	р	27 м
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	лист	лист 1
Стеновая панель ПС600.18.20П-1-А			ЛАТГИПРОПРОМ	





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

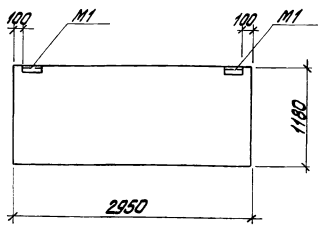
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

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	Масса	Масштаб
Уч. инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Р	2,7 Т	
Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Лист	Листов 1	
Ст. тех. Утешаева	Ст. тех. Утешаева	Ст. тех. Утешаева	Ст. тех. Утешаева	ЛАТГИПРОПРОМ		

Тиловај пројект 903-1-199 Альбом 5.14



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

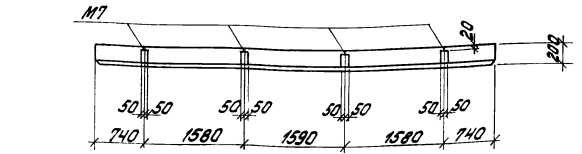
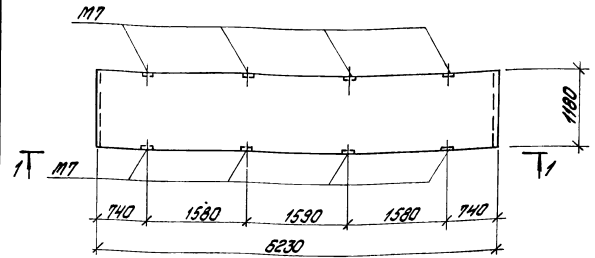
ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-П-А

И.инж.пр. Думан
И.инж.отр. Давуха
И.инж.пр. Бабруч
И.инж.пр. Андриевич
И.инж.пр. Бабруч
И.инж.пр. Ипполитов
И.инж.пр. Замуратов

Стеновая панель
ПС 295 12 20-П-А

Страна	Масса	Масштаб
р	0,97	
Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ		

Тиловај пројект 903-1-199 Альбом 5.14



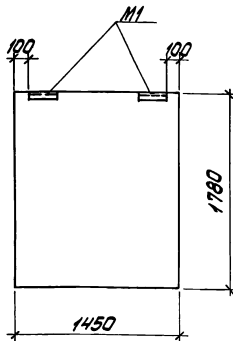
1. Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А и ПС 625.12.20-П-22-А изготавити по чертежам панелей ПС 625.12.20-П-21 и ПС 625.12.20-П-22 серији 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

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

И.инж.пр. Думан
И.инж.отр. Давуха
И.инж.пр. Бабруч
И.инж.пр. Андриевич
И.инж.пр. Бабруч
И.инж.пр. Ипполитов
И.инж.пр. Замуратов

Стеновые панели
ПС 625 12.20-П-21-А
ПС 625 12.20-П-22-А

Страна	Масса	Масштаб
р	1,9 м	
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

Стеновая панель
ПС 145.18.20-П-А

Сталь Масса Максимум

Р 0,47

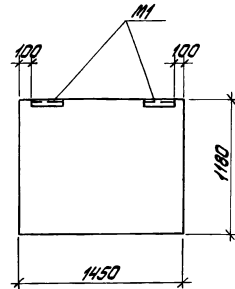
Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Эл.инж.пр. Дыман
Нач. отд. Дядюха
И.монтаж. Бабюк
Эл.инж.пр. Андреев
Рук. эр. Бабюк
Эл.инж. Ипполитов
Ст.техн. Замураев

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

Стеновая панель
ПС 145.12.20-П-А

Сталь Масса Максимум

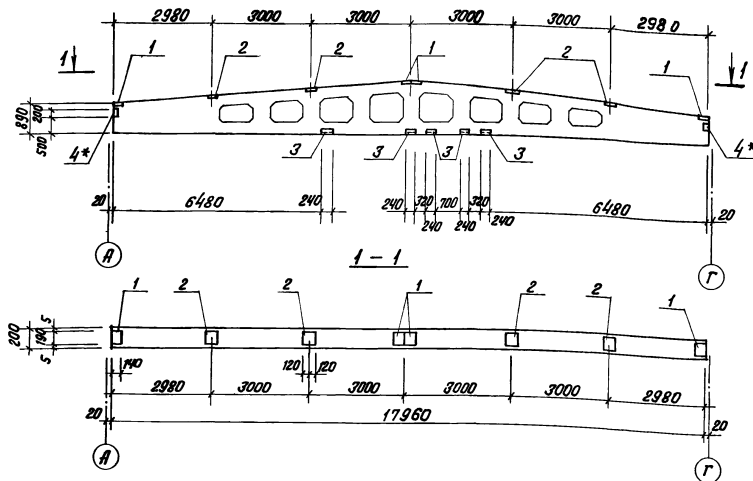
Р 0,47

Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Эл.инж.пр. Дыман
Нач. отд. Дядюха
И.монтаж. Бабюк
Эл.инж.пр. Андреев
Рук. эр. Бабюк
Эл.инж. Ипполитов
Ст.техн. Замураев



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	ВСт 3 кп 2		ГОСТ				
	ГОСТ 5781-82	Итого	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 10884	Итого			
φ6	φ8	φ10	φ6	φ8	φ10				
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 длины 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.

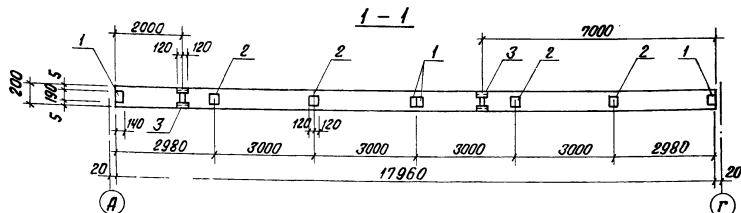
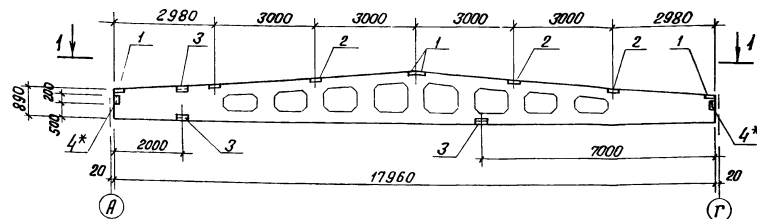
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	М4-22	5	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

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 8024-74*	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 5067-70*	ГОСТ 5067-70*	ГОСТ 5067-70*	ГОСТ 5067-70*	
φ6	φ8	φ10	S	φ-6	φ-8	φ-10	φ-12	φ-14	
1БДР18-2АIV-а	1,2	2,4	0,6	4,2	14,0	4,8	15,6	34,4	38,6

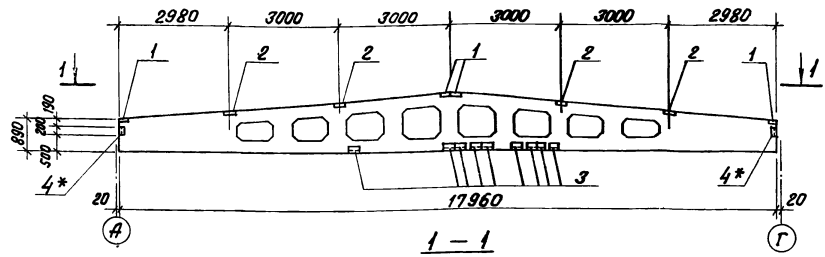
1. Балку 1БДР18-2АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-2АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Закладные изделия поз 4* цинковать, остальное покрыть грунтом ГФ-020



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	3	
4*	2.430-1 вып.0	мд1	2	

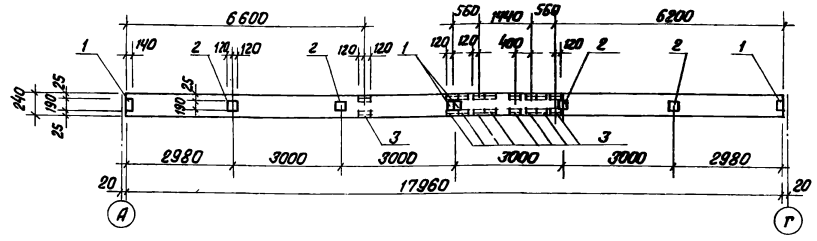
ТП 903-1-199 КЖИ-1БДР18-2АIV-а		
Вид	Масса	Масштаб
Балка 1БДР18-2АIV-а	Р 8,5Т	1:100
Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ		

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-І			Арматура класса А-ІІІ					
	В ст 3 кл 2	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	В ст 3 кл 2	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82			
ББДР18-ЗАІІ-а	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2

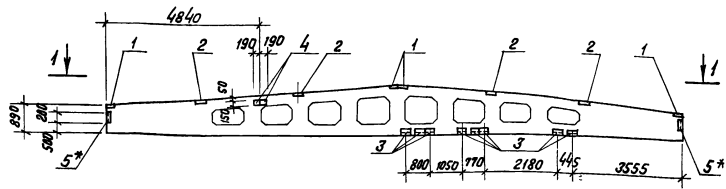


1. Балка ББДР18-ЗАІІ-а изготовить по чертежу балки ББДР18-ЗАІІ серии 1462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом гф-020.

Формат	Станд.	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	9	
	4*	2.432-1	вып.0	м43	2	

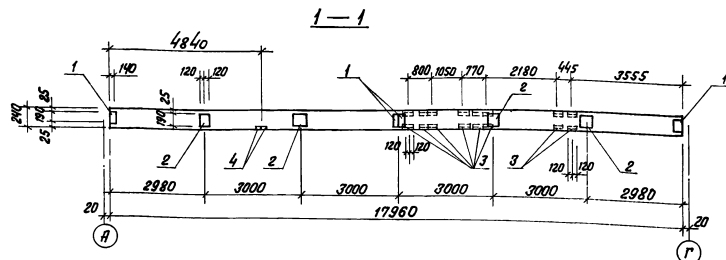
ТП 903-1-199			КЖИ-ББДР18-ЗАІІ-а		
Балка ББДР18-ЗАІІ-а			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

Личн. пр. Дуван
 Нач. отд. Рядуха
 Ин. контр. Индревская
 Гл. инж. Индревская
 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				Прокат марки						
	А-III		А-III		Всг 3 кп 2		Учгого				
	гост 5781-82		гост 19903-74		гост 8510-72*		Учгого				
φ6	φ8	φ10	φ12	δ=6	δ=8	Л.100-Л.80*	Л.70-Л.8+50-6	Учгого			
2БДР18-3АIV-δ	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	41.0	3.6	41.6	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.

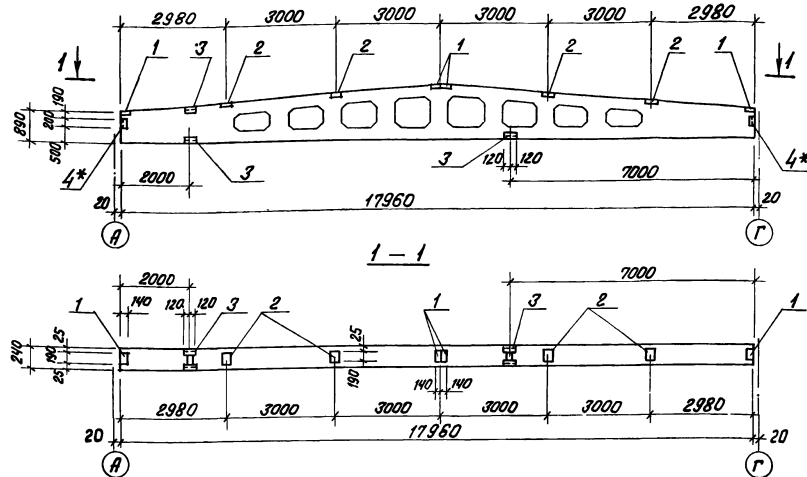
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
	1		1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	8	
	4		1.400 - 6/76 вып.1	М4-29-1	2	
	5*		2.432 - 1 вып.0	МДЗ	2	

тп 903-1-199		кжи-2БДР18-3АIV-δ	
Балка		Свой	Масса
2БДР18-3АIV-δ		ρ	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	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.



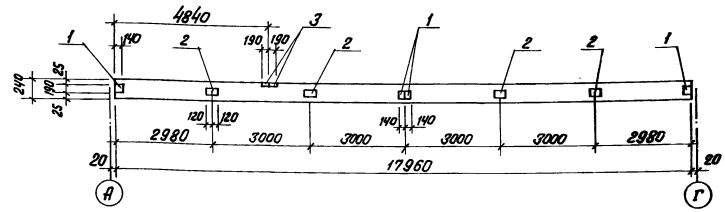
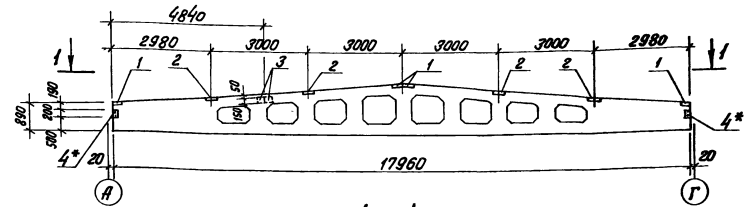
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

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

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

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

1. Балку 2БДР18-3АІІ-2 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АІІ 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-2БДР18-3АІІ-2	
Балка 2БДР18-3АІІ-2			
Масштаб	Р	Ю,4	1:100
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

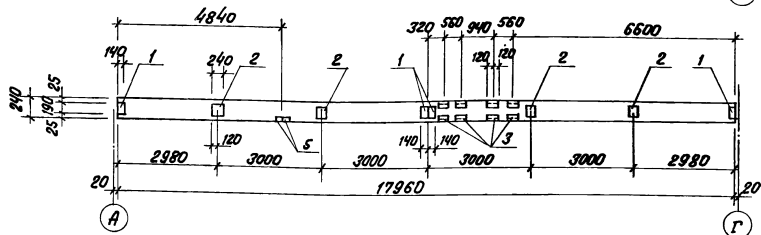
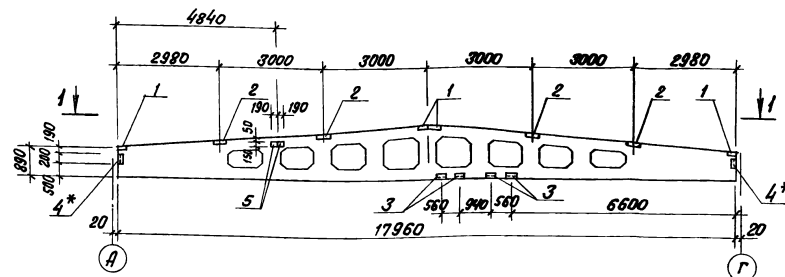
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

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

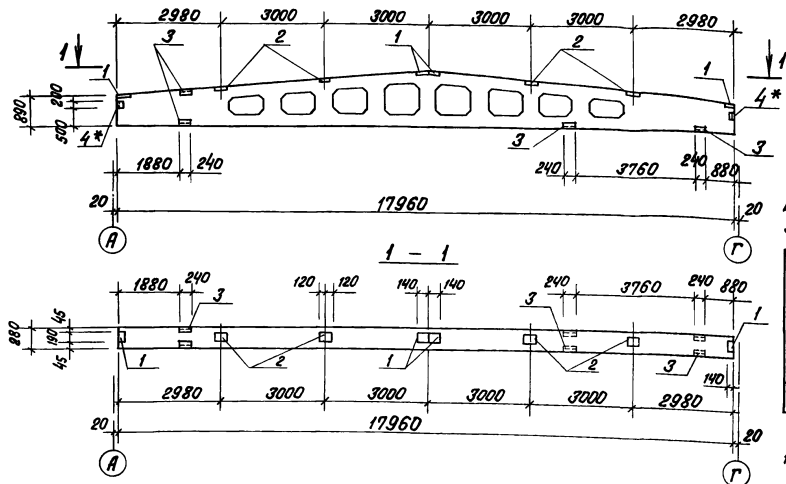
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Утолщ						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ А 19001-74		ГОСТ А 8510-72						
φ6	φ8	φ10	φ12	Утолщ	Утолщ	Утолщ					
2БДР18-ЗАIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	20.8	4.8	43.2	48.2

1. Балку 2БДР18-ЗАIV-9 изготовить по чертежам балки 2БДР18-ЗАIV 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-ЗАIV-9	
		Балка 2БДР18-ЗАIV-9		Сталь	Масса
				Р	10,4
				Масштаб	1:100
				Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ			



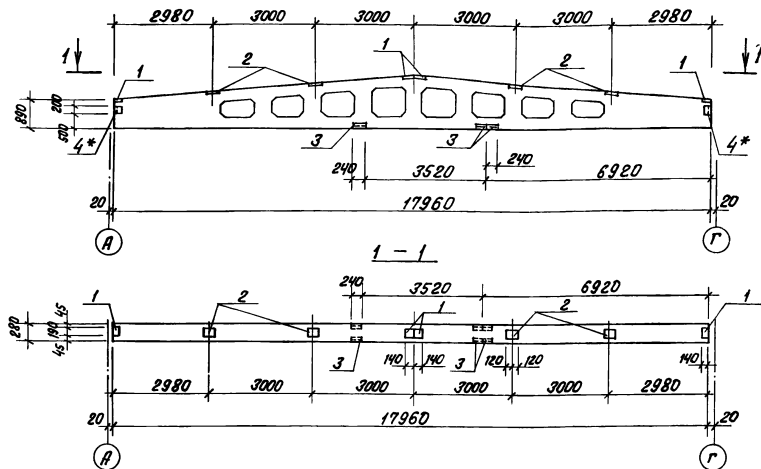
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход	
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт 3 кп 2		Уголок				
	φ 6	φ 8	φ 10	ГОСТ 19903-74 50x50	ГОСТ 5781-82 50x50	ГОСТ 5781-82 60x60	ГОСТ 5781-82 70x70		
ЗБДР18-5А II-a	0.2	3.6	1.2	5.0	14.0	7.6	20.8	42.4	47.9
ЗБДР18-4А II-a									

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		Р	121т 1:50
ЗБДР18-5А II-a		Лист Листов 1	
ЗБДР18-4А II-a		ЛАТГИПРОПРОМ	



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

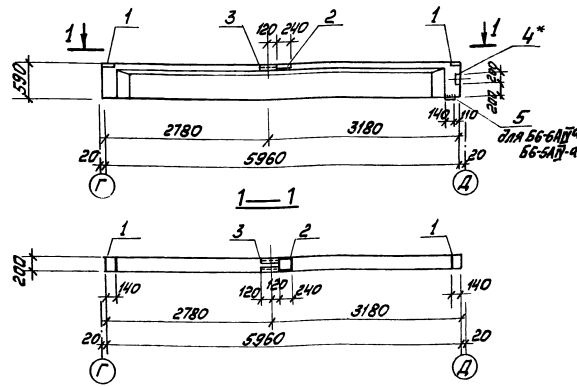
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход		
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСтЗ кп 2					
	φ6	φ8	φ10	Всего	φ6	φ8		φ10	Всего
ЗБДР-18-4А IV б	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

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	Листов	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		Р	12.17
		1:50	
		Листов 1	
		ЛАНТИПРОПРОМ	
Ген. инж. Дуван	С		
Нач. отд. Рядуха	И.В.Г.		
Н.контр. Индреевская	З		
Тех. конс. Индреевская	З		
Рук. зр. Бобрук	В.С.		
Ст. тех. Удальцова	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

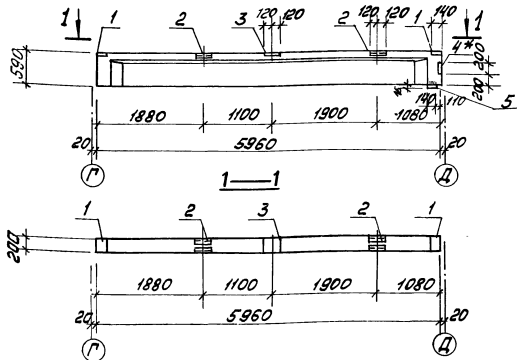
1. Балки Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а; Б6-5АІV-б изготовить по чертежам Б6-5АІV и Б6-6АІV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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 19903-79*	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



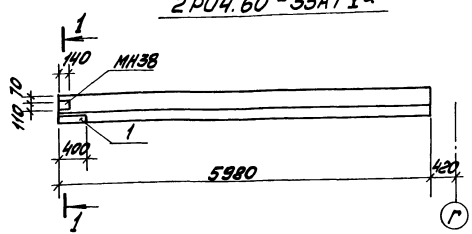
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

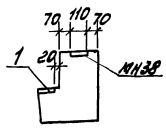
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ=8	δ=16	Утол		
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

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

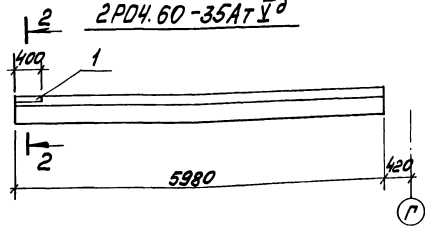
2Р04.60-35АТІа



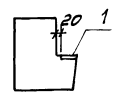
1-1



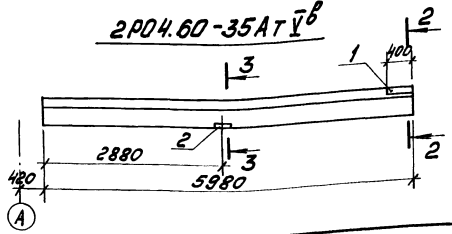
2Р04.60-35АТІб



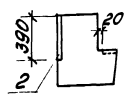
2-2



2Р04.60-35АТІв



3-3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Клп	Примечание
	2Р04.60-35АТІа, 2Р04.60-35АТІб			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
	2Р04.60-35АТІв			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
2	1.400-6/76 Вып.1	М1-6-4		1

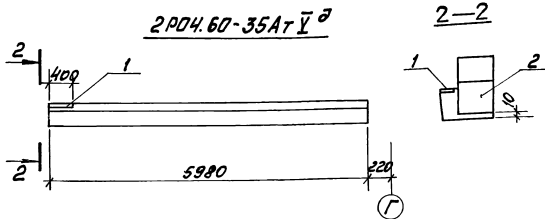
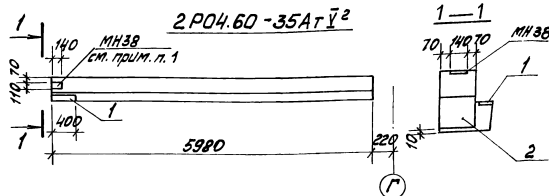
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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*		
2Р04.60-35АТІа	φ8	φ12	У102δ=8	δ=10	У102δ	
2Р04.60-35АТІб	0,5	0,5	0,5	2,5	2,5	3,0
2Р04.60-35АТІв	0,5	1,2	1,7	3,5	6,1	9,6

Рулевь 2Р04.60-35АТІа 2Р04.60-35АТІб, 2Р04.60-35АТІв изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АТІ с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по банному чертежу.

ТП 903-1-199		КНИ-2Р04.60-35АТІа	
		-2Р04.60-35АТІб	
		-2Р04.60-35АТІв	
Рулевь 2Р04.60-35АТІа		p 2,0т	
2Р04.60-35АТІб		Лист Листов 1	
2Р04.60-35АТІв			
		ЛАТИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

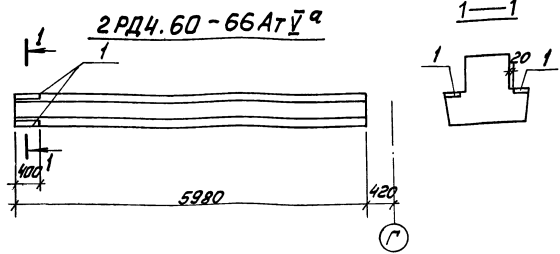
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса А III			Прокалты марки ВСтЗ кп2				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74 *				
	φ8	φ14	Утолщ	δ=8	δ=10	Утолщ		
2Р04.60-35АтI^2	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5	
2Р04.60-35АтI^2								

1. Ригель 2Р04.60-35АтI^2 и 2Р04.60-35АтI^2 изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АтI^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.

Исполнитель	Проверен	ТП 903-1-199	КЖИ	2Р04.60-35АтI^2	2Р04.60-35АтI^2
Л.И.И.Ж. Яковлев	Л.И.И.Ж. Яковлев	Ригели 2Р04.60-35АтI^2	Р	2,0т	
Л.И.И.Ж. Яковлев	Л.И.И.Ж. Яковлев	2Р04.60-35АтI^2	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

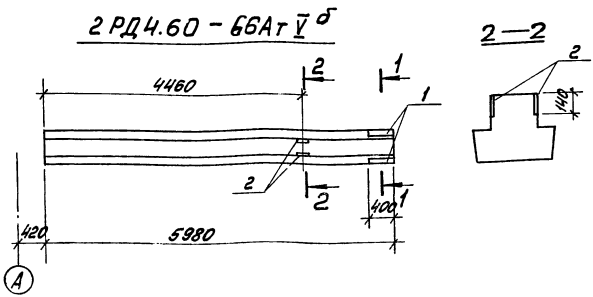
Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



Фабрика	Завод	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>2RD4.60-66ATV^a</u>			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
			<u>2RD4.60-66ATV^б</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					
	Арматурная масса			Прокат		
	А III			ВстЗ кп2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		
	φ 8	φ 10	Утолщ	δ=8	Утолщ	Всего
2RD4.60-66ATV ^a	1,0	1,0	5,0		5,0	6,0
2RD4.60-66ATV ^б		1,8	1,8	7,0	7,0	8,8



1 Ригель 2RD4.60-66 ATV^a и 2RD4.60-66ATV^б изготовить по чертежам марки 2RD4.60-66ATV^a и 2RD4.60-66ATV^б с дополнительными закладными изделиями по банному чертежу.
 в. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 Вып. 3-5.

		ТП 903-1-199 ЖИИ-2RD4.60-66ATV ^a 2RD4.60-66ATV ^б	
		Ригели 2RD4.60-66ATV ^a 2RD4.60-66ATV ^б	
		Р	
		Латгипропром	

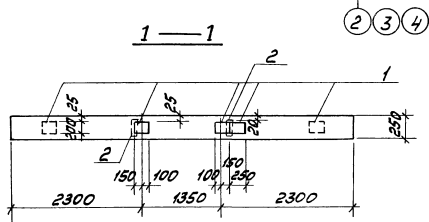
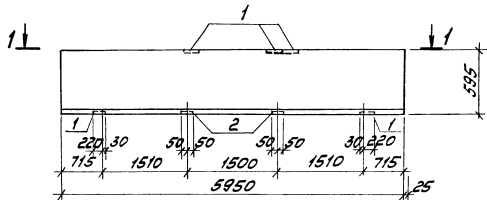
Спецификация дополнительных закладных изделий

№ 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

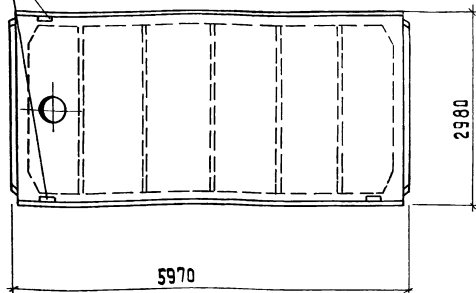
Марка элемента	Изоляция закладные						Общий расход
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСтЗ кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			
	φ 10	φ 12	Углерод	-100×8	-200×10	Штабы	
Б0П25-1Т-А	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4

- 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-Б0П 25-1Т-А			
Длина	Дыма	Вес	Объем
Диаметр	Рядка	ВК	
Кол-во	Борозка		
Тр. концы	Полотна		
РК 20	Борозка		
Ст. лист	Полотна		
Ст. лист	Замыкающая		
Обязочная балка Б0П 25-1Т-А			Стальной
			Масса
			Масштаб
			Р 2,2Т
			Лист 1
			Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			

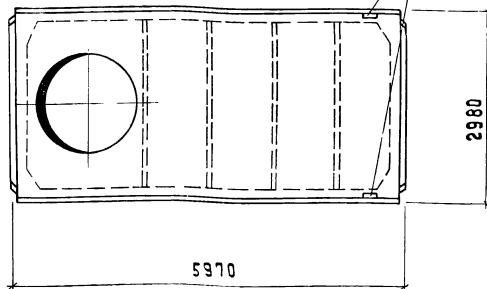
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я^б(-17 я^б), ПВ4-2 Ат \bar{V} -14 я^б(-17 я^б) 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 ^б (-17 я ^б) ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б)	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радюха	М.С.З		Р	3,30т	
Л.констр.	Бобрык	М.С.З	Плиты ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б) ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б)	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				

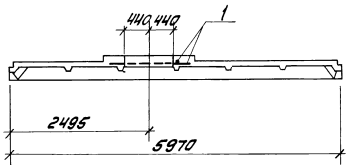
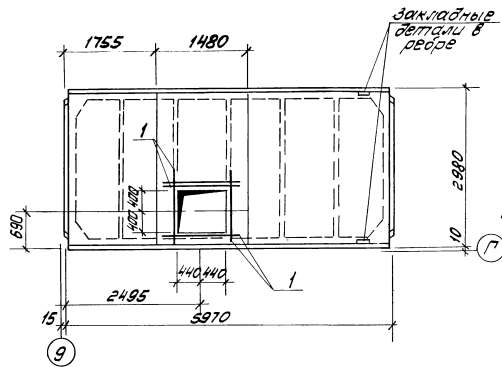
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я^б и ПВ14-3Ат \bar{V} Т-8 я^б 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

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З	ТП 903-1-199 КЖИ-ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я ^б (-8 я ^б)	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радюха	М.С.З		Р	3,40т	
Л.констр.	Бобрык	М.С.З	Плита ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я ^б (-8 я ^б)	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				



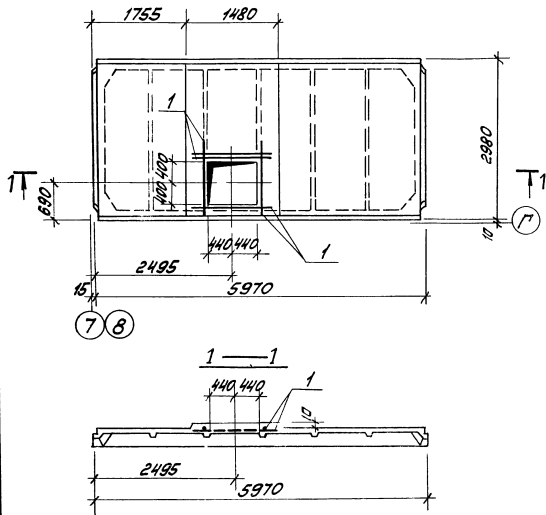
Код	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=12$ А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м ³

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 сечу 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А			
Изменить: 1. Конструкция 2. Конструкция 3. Конструкция 4. Конструкция 5. Конструкция 6. Конструкция 7. Конструкция 8. Конструкция 9. Конструкция 10. Конструкция	Плита ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А	Сталь	2,65т
		Лист	1/50
ЛАТГИПРОПРОМ			
Формат А3			



Идентификация	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	ГОСТ 5781-82	5	
Детали						
Сталь $\Phi 12$ А III						
форматумная $\epsilon = 1350$						
Материалы						
ГОСТ 7473-76						
Бетон марки 300						
						0,26 м ³

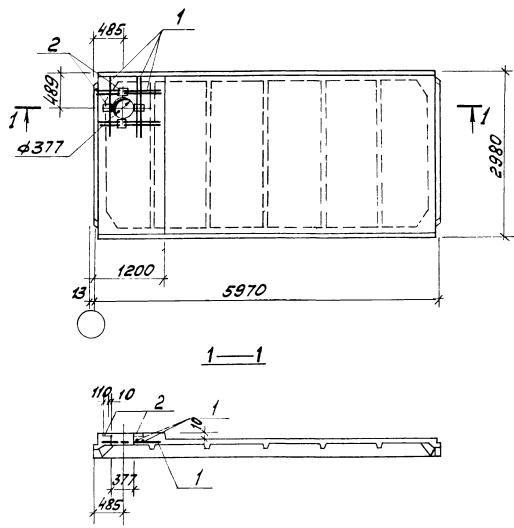
Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий всего расход
	Арматура класса		Всего	
	А III			
	ГОСТ 5781-82			
	$\Phi 12$	Итого		
ПГ-3АТyT-8А-Г	6,1	6,1	6,1	6,1

1. Плиты ПГ-3АТyT-8А-Г изготовить в опалубке плиты ПГ-3АТyT по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом элементов серии 1.465-10 и дополнительной арматуры по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АТyT-8А-Г			
Исполнитель	Дизайнер	Проверка	Статус
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Масштаб
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	1:50
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Лист
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Листов
ЛТИППРОПРИМ			

Типовой проект 903-1-199 Альбом Э.14



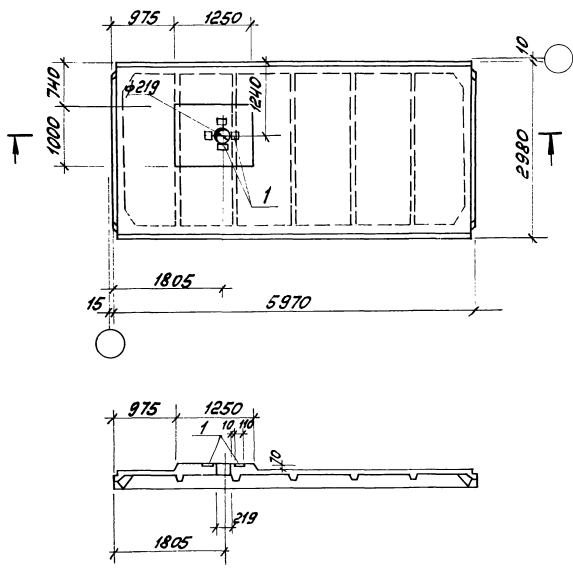
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
1	ГОСТ 5781-82	Сталь φ12АIII арматурная	7	
		Дополнительные закладные изделия		
2	ГОСТ 22701.5-77	МБ	4	
		Материалы		
	ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26м³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса А III	Всего	Арматура класса А III	Процент марки	ВЛЗ кг/2	Всего			
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74					
	φ12	Углов	φ10	Углов	Б-8	Углов			
ПГ-3АТІТ-7Я-А	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-3АТІТ-7Я-А и ПГ-3АТІТ-8Я-А изготовить в опалубке плиты ПГ-3АТІТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом лителем по серии 1.465-10.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АТІТ-7Я-А(-8Я-А)			
Исполн	Дизайн	Контр. пр.	
Нач. отд.	Проект	Инж.	
Инж. контр.	Борозн	Инж.	
Инж. контр.	Механика	Инж.	
Инж. зр.	Борозн	Инж.	
Инж. контр.	Механика	Инж.	
Инж. контр.	Замысел	Инж.	
Плита ПГ-3АТІТ-7Я-А(-8Я-А)			Стадия: Масса: Машинол.
р 2,65т			1:50
Лист			Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



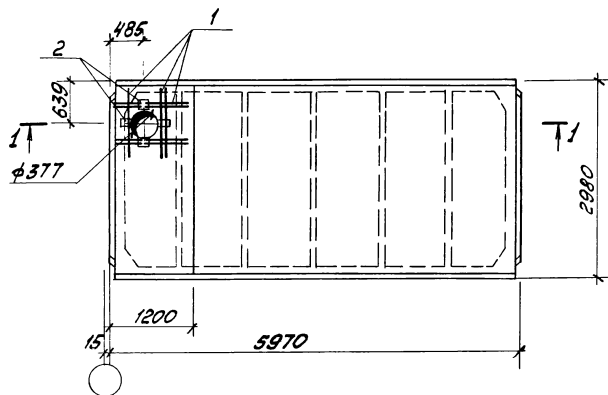
Форм. Бюла / 103.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГСТ 22701.5-77	Дополнительные закладные изделия М6	4	
	ГСТ 7473-76	Материалы бетон марки 300		0,09 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

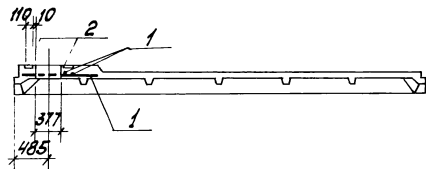
Марка элемента	Изделия закладные				Всего	Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кл 2			
	ГСТ 5781-82	ГСТ 19903-74	ГСТ 19903-74	ГСТ 19903-74		
ПГ-ЗАТ-Т-8(8А-Б) φ10	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	5,2

1. Плиты ПГ-ЗАТ-Т-8А-Б и ПГ-ЗАТ-Т-8Б-Б изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАТ по ГСТ 22701.Д-77; ГСТ 22701.1-77, с утеплителем по серии 1.465-10.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТ-Т-8А-Б(8А-Б)				
Инж. Ю. Мухоморов	Плита ПГ-ЗАТ-Т-8А-Б(8А-Б)	Сталь	Масса	Масштаб
Инж. В. Выхухин		ρ	2,65т	1:50
Инж. В. Выхухин		Лист	Листов 1	
Инж. В. Выхухин		ЛАТИПРОПРОМ		
Инж. В. Выхухин		Формат А3		



1—1



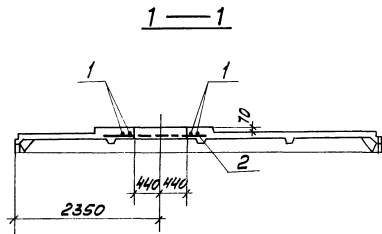
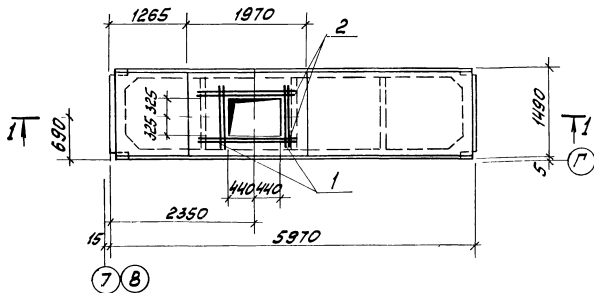
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\phi 12$ II $\sigma_s = 1160$	7	
			<u>Дополнительные закладные изделия</u>		
	2	ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
			<u>Материалы</u>		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса	Прокал. марки	Арматура класса	Прокал. марки	Всего				
	A III	B CТЗ кп2	A III	B CТЗ кп2					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19904-74*	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19904-74*					
	$\phi 12$ Утозо	Утозо	$\phi 10$ Утозо	$\phi 8$ Утозо					
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 серии 1.465-10.

		ТН 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	
И.И.Н.К. по	В.С.У.Х.О.	Плита	Средняя масса (масса)
И.И.Н.К. по	В.С.У.Х.О.	ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	р 2,657 1:50
И.И.Н.К. по	В.С.У.Х.О.		Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



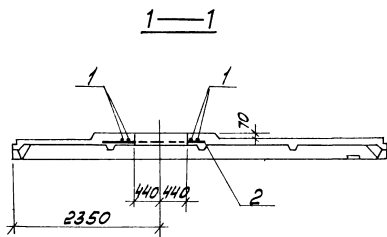
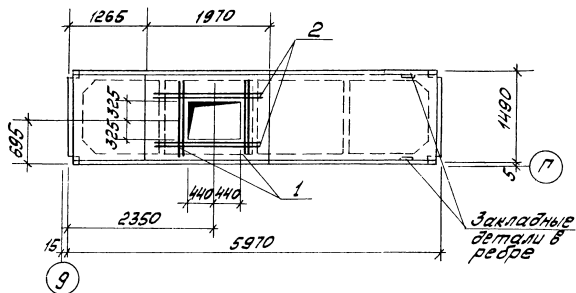
Формат листа	№ п.з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чанье
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м³

Ведомость расхода стали на дополни-
тельные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные		Всего	Общий расход
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
ПАТ V 1,5x6,0	φ 12	Штук	10,1	10,1
ПАТ V 1,5x6,0	-1-A		10,1	10,1

1. Плиты ПАТ V -1-A изготовить в опалубке плиты ПАТ V -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- A
Пл. инж. А. М. А. М.	Инж. В. В. В.	Инж. С. С. С.	Плита ПАТ V 1,5x6,0	Кладка Массо Массив	
Инж. В. В. В.	Инж. С. С. С.	Инж. А. А. А.		ρ	1,5Т
Инж. В. В. В.	Инж. С. С. С.	Инж. А. А. А.		Лист Листов 1	
Инж. В. В. В.	Инж. С. С. С.	Инж. А. А. А.		ЛАТГИПРОПРОМ	



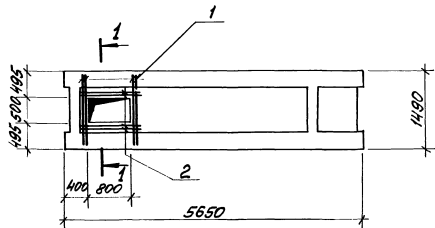
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

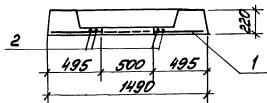
Марка элемента	Изделия арматурные		Всего расход	Площадь
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\phi 12$		Итого		
ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	10,1	10,1	10,1	10,1

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	
Инженер	Думан	Инженер	Васильев
Машинист	Васильев	Машинист	Васильев
Исполнитель	Васильев	Исполнитель	Васильев
Пр. конст.	Андреев	Пр. конст.	Андреев
См. эр.	Васильев	См. эр.	Васильев
Ст. инж.	Васильев	Ст. инж.	Васильев
Сплер	Васильев	Сплер	Васильев
		Плита ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	Таблица Масса Максимум
			р 1,5т 1:50
			Лист 1 из 1
			ЛАТГИПРОПРОМ



1—1



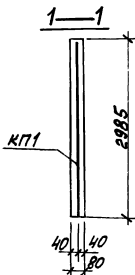
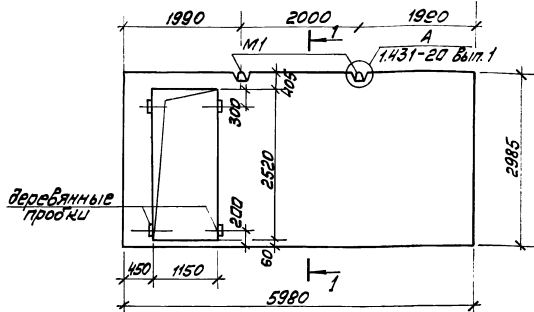
арматура	Углы	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная φ 10А III ρ = 1100	4	
		2	ГОСТ 5781-82	φ 10А III ρ = 1200	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

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

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

		тп 903-1-199		КЖИ-ПРС56-15-6АтІТ-А	
				Сталь	Марка
				п	25т
				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

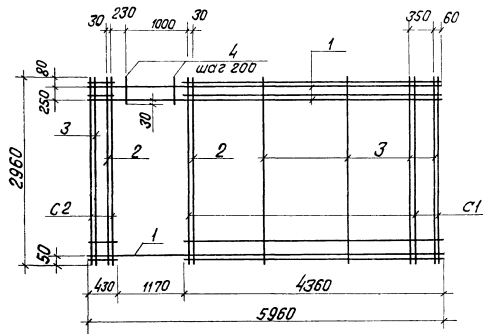
Спецификация элементов на перегородку

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	
		Материалы		
	ГОСТ 7473 - 76	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
		ЛАТИПРОПРОМ	

Спецификация элементов каркаса

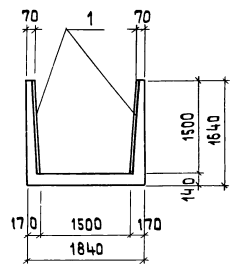


Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С1 9Л 5.14	С1	1	15,91кз
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С2 9Л 5.14	С2	1	1,9кз
				Детали		
				φ 16 А III ГОСТ 5781-82		
	1			ℓ = 5960	3	9,42кз
	2			ℓ = 2960	2	4,68кз
		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

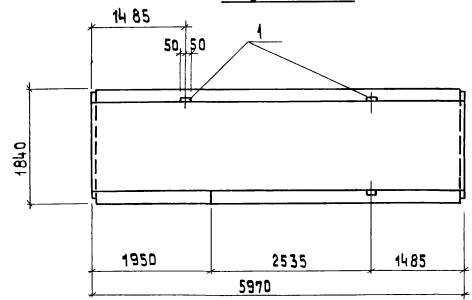
1. Указания по изготовлению каркаса
см. серию 1.431-20 вв.ч. 7 часть 1.

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

1-1



Лу 18-8-А



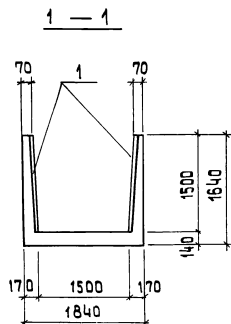
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

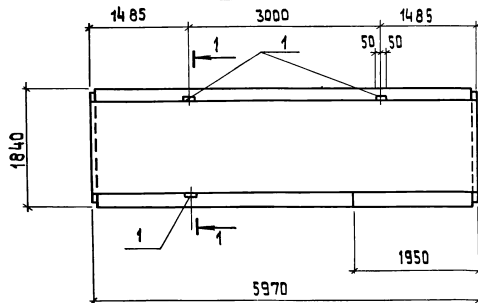
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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.

Д. инж. по	Думан	И. С. К.	ТП 903-1-199	КЖИ - Лу 18-8-А	Сталь	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябчиха	И. С. К.	Лоток	Лу 18-8-А	Р		1:50
Н. конст.	Андреевская	И. С. К.			Лист	Листов 1	
Р. ч. гр.	Бобрук	И. С. К.			ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Кузнецова	И. С. К.					
Ст. тех.	Белякова	И. С. К.					



Лу 17 - 8Н - А



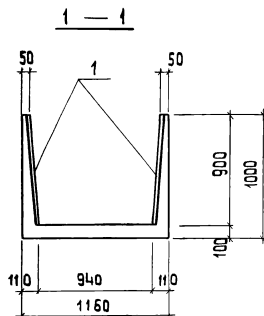
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

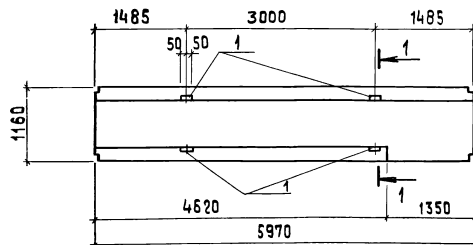
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

- 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.
- Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

			ТП 903-1-199 - КЖИ - Лу 17-8Н-А			
Л.инж.пр.	Думан	4.5.82	Лоток Лу 17-8Н - А	Стальная	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуча			Р		1:50
Н.контр.	Андреевская		Лист	Листов 1		
Л.контр.	Андреевская		ЛАТГИПРОПРОМ			
УК.пр.	Борчук		формат А3			
Ст.инж.	Кузнецова					
Ст.тех.	Белякова					



Лч В-ВН-А



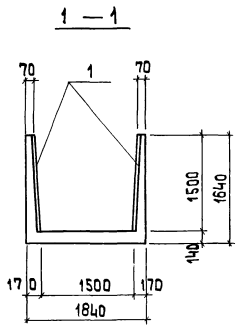
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 ДЛ. 5-14	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

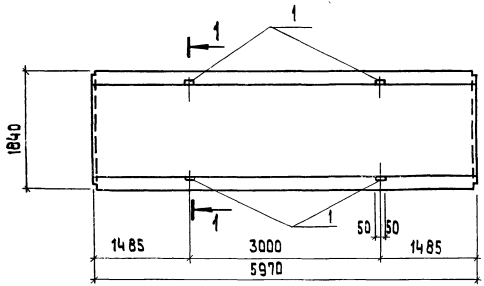
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

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. Рябуха Н.контр. Андриевская Инж.конст. Андриевская Уч.тр. Бабрик Инж. Кузнецова Тех. Белякова	Лоток Лч В-ВН-А	Сталь/Масса/Масштаб
		Р / 1:50
		Лист / Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ



Л 18-3-А



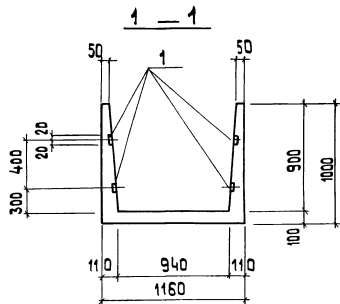
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 - КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

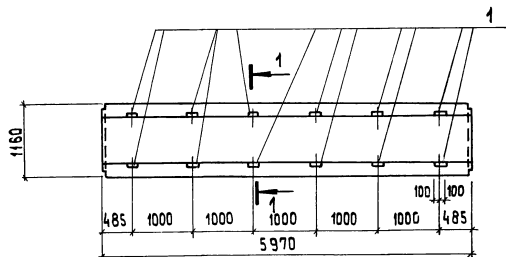
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСт 3КП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

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	Рядка	Р	1:50
Инж. Андриевская	Инж. Андриевская	Лист	Листов 1
Инж. Андриевская	Инж. Андриевская	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Кученева	Инж. Кученева		
Инж. Беляева	Инж. Беляева		



Л 8 - 5 - А



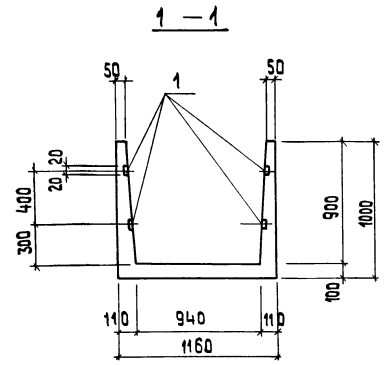
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

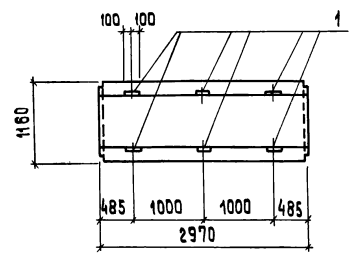
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
Л 8 - 5 - А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

1. Лоток Л8-5-А, изготовить по чертежам лотка Л8-5 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-Л8-5-А					
Д.инж.нр.	Думан	<i>[Signature]</i>	Лоток Л 8 - 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.тр.	Бобруч	<i>[Signature]</i>			
Ст.инж.	Кузнецова	<i>[Signature]</i>			
Ст.тех.	Белякова	<i>[Signature]</i>			



Л 8-5* - А



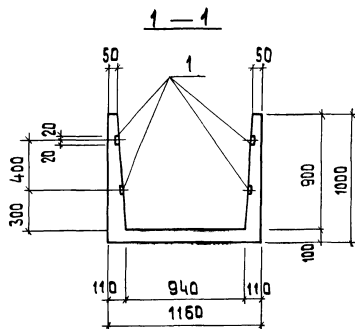
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

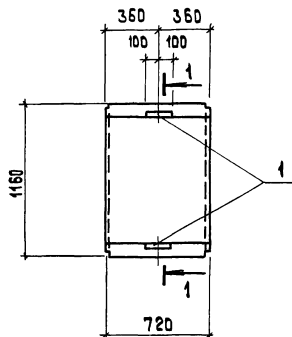
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали Вст 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
Л 8-5* - А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

1. Лоток Л8-5* - А изготовить по чертежам лотка Л8-5 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 - Л8-5* А		Стация	Масса	Масштаб
Инж. А. Думан	Рядук	Лоток Л 8-5* - А	Р	лист	1	Листов 1
Инж. А. Кондратьев	Андреевская					
Инж. Г. Ручко	Бордук					
Инж. К. Кузнецова	Кузнецова					
Инж. М. Вельякова	Вельякова			ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 8 г - 5 - А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199- кжи-мн2 Ал. 5.14	МН2	4	

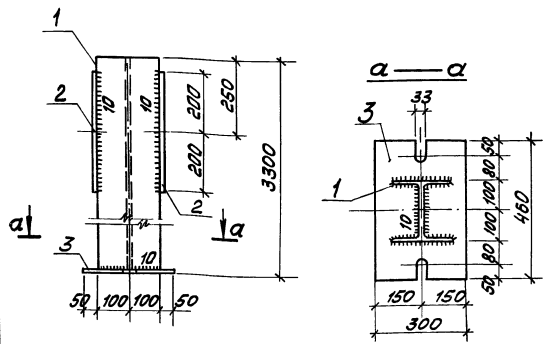
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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 8 г - 5 - А	Р	1:25
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	

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	155,1кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 40Х	2	4,52кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300Х34	1	15,19кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

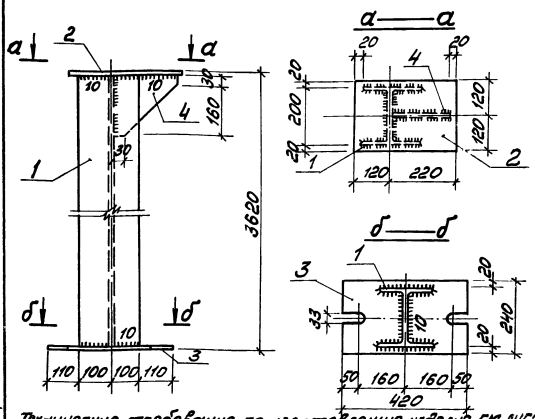
Стойка СКМ1

Сталь	Масса	Масса нет
ρ	179,52	кг
Листы	1	Листов 1

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

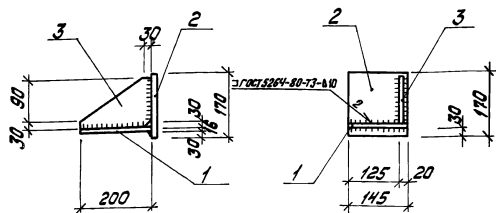
Сталь	Масса	Масса нет
ρ	185,78	кг
Листы	1	Листов 1

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Таблицы проект 903-1-199



Форм. Звона	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-ПК2-1

Столлик
ПК2-1ВСТЗ КЛ2
ГОСТ 380-71*

Таблица Масса Материал

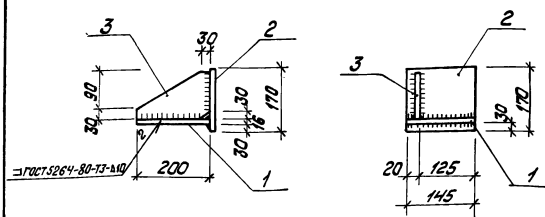
р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Лист 20

Таблицы проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм. Звона	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-ПК2-2

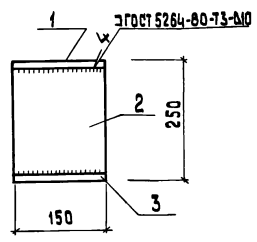
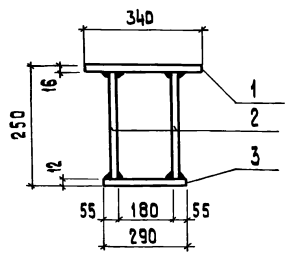
Столлик
ПК2-2ВСТЗ КЛ2
ГОСТ 380-71*

Таблица Масса Материал

р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



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

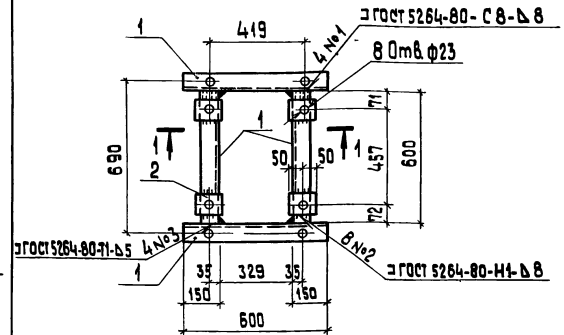
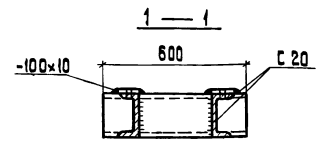
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x16 $P=340$	1	6,4 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=222$	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=230$	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

И.инж.пр.	Думан	<i>Думан</i>
И.инж.отв.	Рябыха	<i>Рябыха</i>
И.инж.компр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
И.инж.констр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
Р.ук.гр.	Волык	<i>Волык</i>
Ст.инж.	Якович	<i>Якович</i>

Сталек МД1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	16,7кг	
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4



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

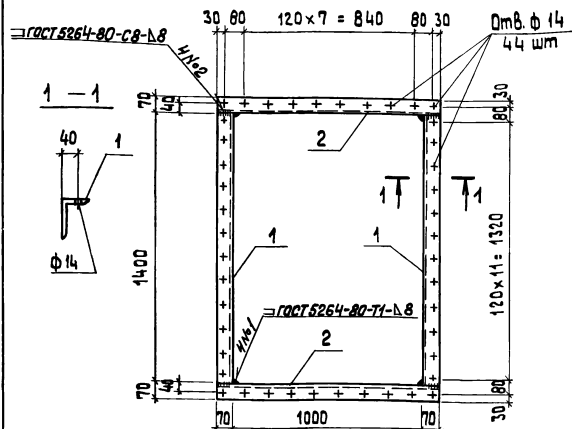
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 20 $P=600$	4	44,2 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x10 $P=100$	4	3,1 кг
Итого					47,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

И.инж.пр.	Думан	<i>Думан</i>
И.инж.отв.	Рябыха	<i>Рябыха</i>
И.инж.компр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
И.инж.констр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
Р.ук.гр.	Волык	<i>Волык</i>
Ст.инж.	Кузнецова	<i>Кузнецова</i>
Ст.техн.	Велякова	<i>Велякова</i>

Изделие соединительное МС1-1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	47,3кг	1:20
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравн.пол. L 110x70x8 P = 14,00	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравн.пол. L 110x70x8 P = 14,40	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

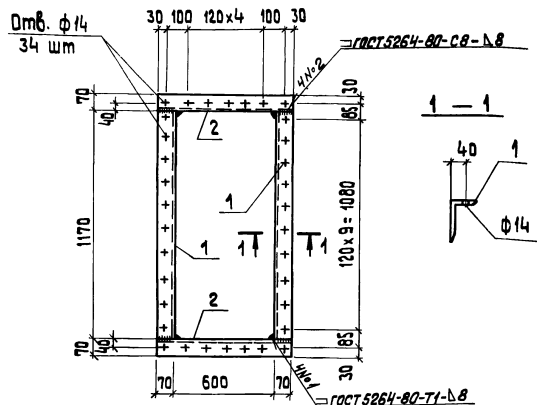
Всг 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

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 неравн.пол. L 110x70x8 P = 14,00	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравн.пол. L 110x70x8 P = 14,40	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

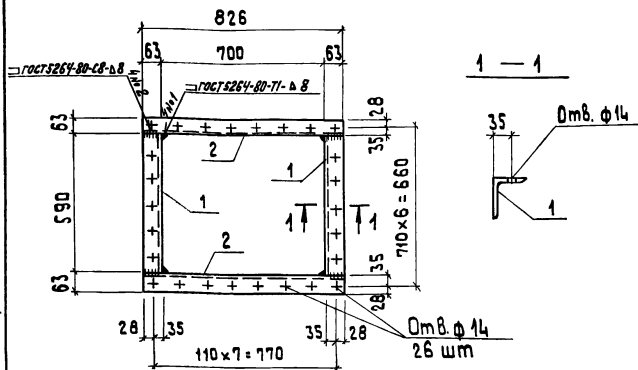
Лист Листов 1

Всг 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

19462-17 90

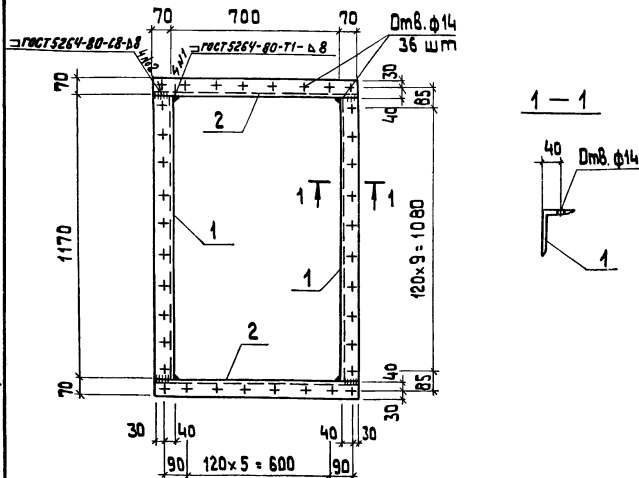


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок $L 100 \times 63 \times 8$ неравнопол.	2	11,7 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок $L 100 \times 63 \times 8$ неравнопол.	2	16,3 кг
				Итого		28,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-4

И. инж. пр.	Д. улан	И. инж. отв.	С. Рабуха	И. инж. отв.	А. Андреевская	С.К. гр.	С. Бабурек	И. инж. отв.	К. Кузнецова	С. тех.	В. Беляева
Изделие соединительное МС 1-4											
			Стадия	Масса	Масштаб						
			Р	28,0 кг	1:15						
			Лист	Листов 1							
			Всг 3 кп 2			ЛАТГИПРОПРОМ					
			ГОСТ 380-71 *								

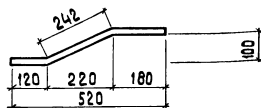
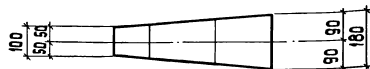


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок $L 110 \times 70 \times 8$ неравнопол.	2	25,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок $L 110 \times 70 \times 8$ неравнопол.	2	18,3 кг
				Итого		43,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-5

И. инж. пр.	Д. улан	И. инж. отв.	С. Рабуха	И. инж. отв.	А. Андреевская	С.К. гр.	С. Бабурек	И. инж. отв.	К. Кузнецова	С. тех.	В. Беляева
Изделие соединительное МС 1-5											
			Стадия	Масса	Масштаб						
			Р	43,8 кг	1:15						
			Лист	Листов 1							
			Всг 3 кп 2			ЛАТГИПРОПРОМ					
			ГОСТ 380-71 *								



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	

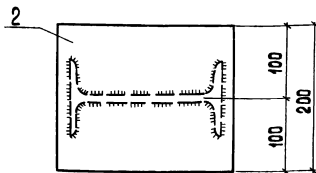
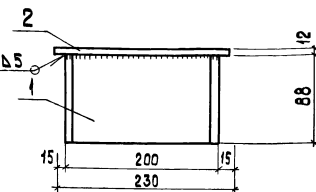
В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

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

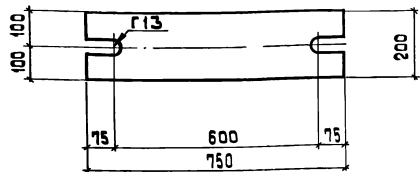
ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

Изделие соединитель-
ное МС2

Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,0 кг	
Лист	Листов 1	

В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусварная - 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 *

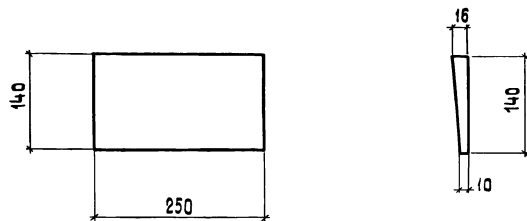
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
Инж. констр. Андрейевская
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 полусварная - 140x16 P=250	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 *

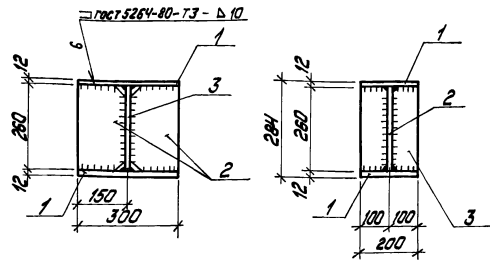
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

ИЗДЕЛИЕ ПОДЛЕЖИТ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОМУ КИТАЮ

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
Инж. констр. Бабрич
Рук. гр. Бабрич
Ст. инж. Илюмитова
Ст. техн. Замятеева

19462-17 93



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

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x12 E-300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140x12 E-260	2	8,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x16 E-250	1	6,8кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС5

Изделие соединительное МС5

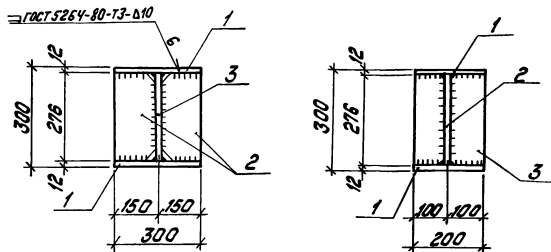
Статус	Масса	Масштаб
р	244 кг	
Лист		Листов 1

ВЛ.пзмп2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x12 E-300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140x12 E-276	2	7,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x16 E-276	1	7,0кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС6

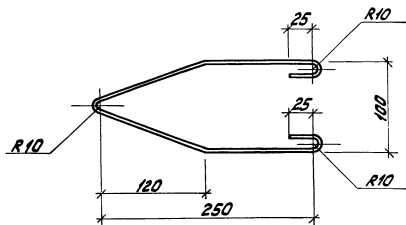
Изделие соединительное МС6

Статус	Масса	Масштаб
р	238кг	
Лист		Листов 1

ВСТЗ кп2
ГОСТ 380-71*

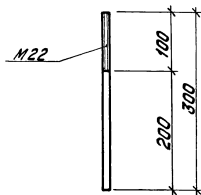
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 6727-80	Правильная проволока $\phi 3 \text{ мм}$ $R=650$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС7						
Изделие соединительное МС7						
		Титан		Масса		
		Р	0,9 кг			
		Лист		Листов 1		
		ВСт 3кп2		ЛАТНИПРОПРОМ		
		ГОСТ 380-71*				
Исполн.	Рябчук	М.С.				
Исполн.	Бабрык	С.В.				
И.контр.	Андреев	С.В.				
Дир. эк.	Бабрык	С.В.				
Арх.	Заде	С.В.				
И.контр.	Трухман	С.В.				

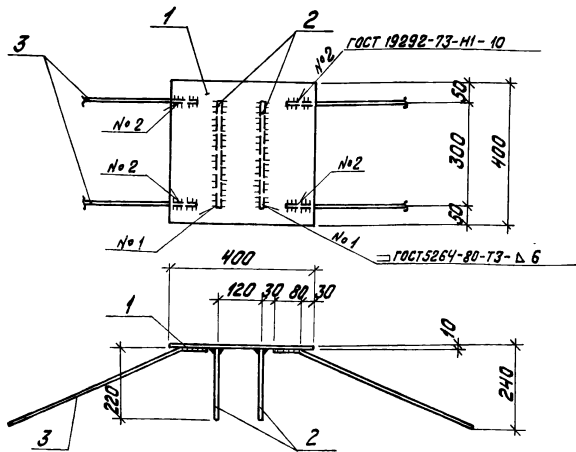


Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая $\phi 22$ $R=300$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МСВ						
Изделие соединительное МСВ						
		Титан		Масса		
		Р	0,9 кг			
		Лист		Листов 1		
		ВСт 3кп2		ЛАТНИПРОПРОМ		
		ГОСТ 380-71*				
Исполн.	Альмен	М.С.				
Исполн.	Рябчук	М.С.				
И.контр.	Бабрык	С.В.				
Дир. эк.	Андреев	С.В.				
И.контр.	Яковчик	С.В.				

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

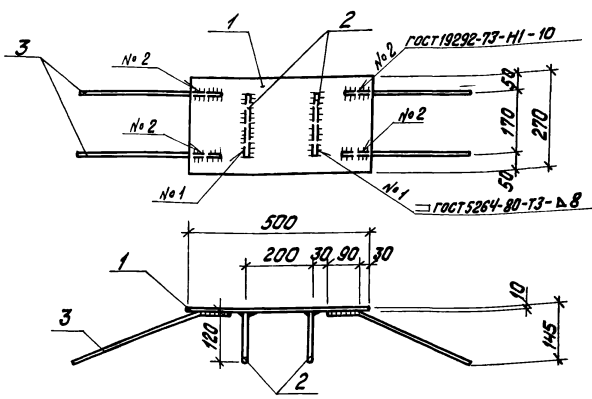
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=300	2	6,2 кг
	3		ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII P=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

В. инж. А. Чуман	Начальн. В. Бучка	Н. контрол. Андрейченко	В. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. Бучка	Инж. В. Якович	Инж. Степанов	Изд. №	Итого Масса		Масштаб
								р	20,2 кг	
Изделие закладное МН1-1								Лист	Листов 1	
Ø=10 - ВСтЗ кп2 А III - 35Г								Латипропром		

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199

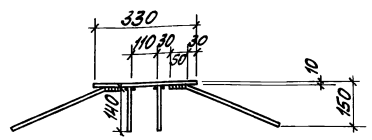
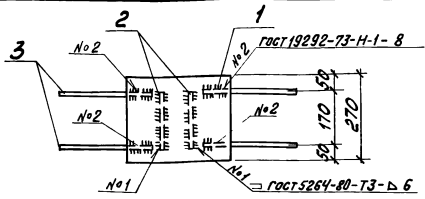


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

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

В. инж. А. Чуман	Начальн. В. Бучка	Н. контрол. Андрейченко	В. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. Бучка	Инж. В. Якович	Инж. Степанов	Изд. №	Итого Масса		Масштаб
								р	13,4 кг	
Изделие закладное МН1-2								Лист	Листов 1	
Ø=10 - ВСтЗ кп2 А III - 35Г								Латипропром		

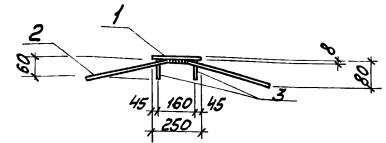
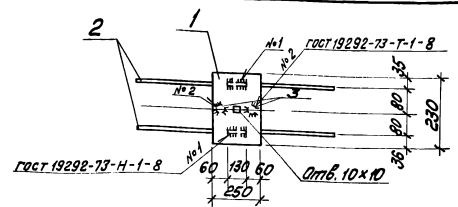


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Артикул	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая $\delta=330$	1	7,0 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая $\delta=10$	2	2,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=8$ III $\delta=350$	4	0,6 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-3

Изм.		Длина		Ширина		Толщина		Материал		Масса	
1	1	10	30	330	10	330	10	Сталь	9,8	4,2	
Изделие закладное МН1-3											
$\delta=10$ - В Ст 3кл 2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС											
ЛАТГИПРОПРОМ											
Формат А4											



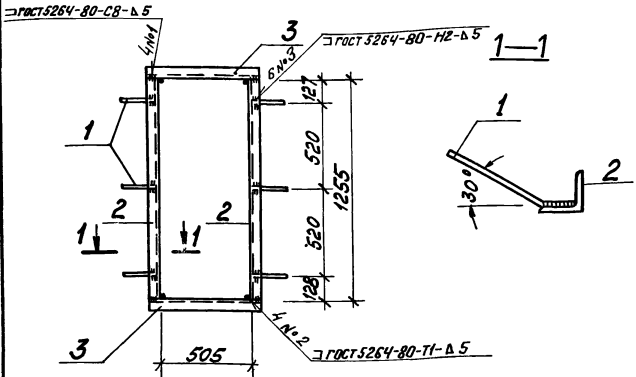
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Артикул	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая $\delta=230$ II $\phi=250$	1	3,6 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=8$ III $\delta=580$	2	0,5 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=8$ III $\delta=60$	2	0,1 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-4

Изм.		Длина		Ширина		Толщина		Материал		Масса	
1	1	8	30	230	10	230	10	Сталь	4,2	4,2	
Изделие закладное МН1-4											
$\delta=8$ - В Ст 3кл 2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС											
ЛАТГИПРОПРОМ											
Формат А4											

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

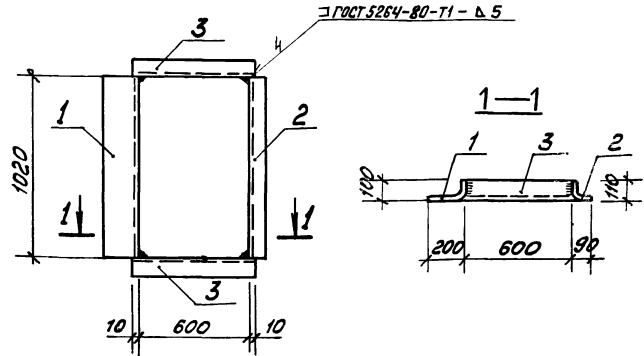
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь вольфрамовая	6	0,48 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
итого					17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

Исполн. Рядуха И.А. Н.контр. Бобрык В.В. Инж.пр. Бобрык В.В. Арх. Зорде О.В. Ст.тех. Тейтмане К.В.	МН1-7	Изделие закладное	Станд. Масса	Масштаб
		МН1-7	р	17,70 кг
		Вст 3 кп2	Лист	Листов 1
		ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат А4

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



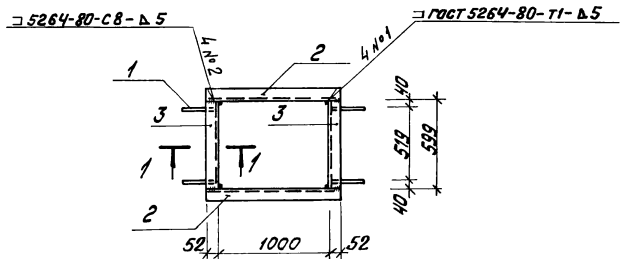
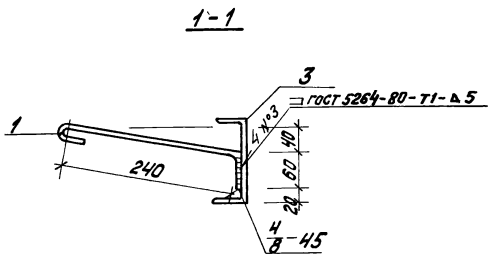
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	12,0 кг
	2	ГОСТ 19772-74*	Сталь холоднокатаная	1	7,7 кг
	3	ГОСТ 19772-74*	Сталь холоднокатаная	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.В. Ст.тех. Тейтмане К.В.	МН1-11	Изделие закладное	Станд. Масса	Масштаб
		МН1-11	р	30,2 кг
		Вст 3 кп2	Лист	Листов 1
		ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ	

19462-17 99 Формат А4

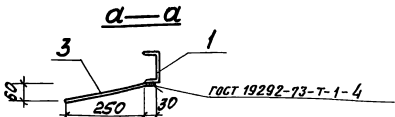
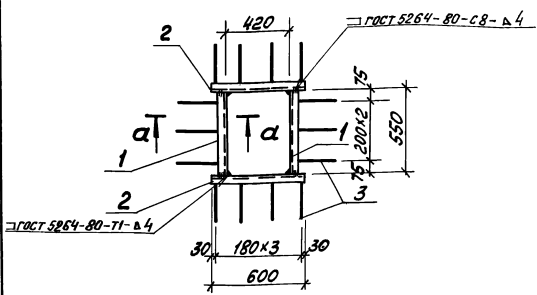


№ п/п	№ материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=340	4	0,52 кг
2		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=104	2	15,14 кг
3		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=599	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг

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

		ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8	
Начальн. Дьяченко Инж. Контр. Бобрык Инж. Контр. Андреев Рук. з.д. Бобрык Инж. Зав. Уткин Старш. тех. Тейлор		Изделие закладное МН1-8 В.С.Т.Кл.2 ГОСТ 380-71*	
		Стадия	Масса
		р	28,16 кг
		Лист	Листов 1
		ЛАТ ГИПРОПРОМ	

Таблицы проекта 903-1-199 Альбом 5.14

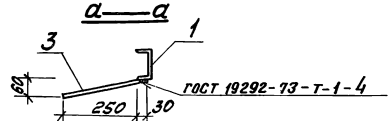
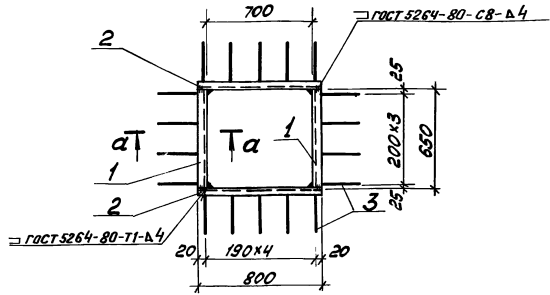


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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.Иванов	Изделие заводное	Стандарт Масса/Масштаб
Проверенный	В.Рябенко		
И.Контр.	Б.Борух	p	23,18 кг
И.Контр.	В.Иванов	Листы	Листов 1
К.И.в.р.	Б.Борух	ЛАТГИПРОПРОМ	
С.И.И.И.И.	Л.П.П.П.П.	С-ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71* А III-35ГС }	

Формат А4

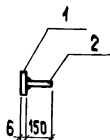
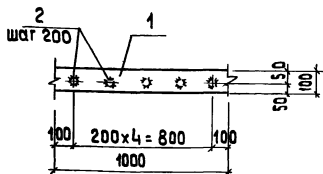


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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.Иванов	Изделие заводное	Стандарт Масса/Масштаб
Проверенный	В.Рябенко		
И.Контр.	Б.Борух	p	28,82 кг
И.Контр.	В.Иванов	Листы	Листов 1
К.И.в.р.	Б.Борух	ЛАТГИПРОПРОМ	
С.И.И.И.И.	Л.П.П.П.П.	С-ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71* 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

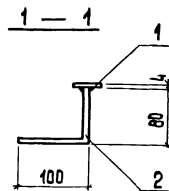
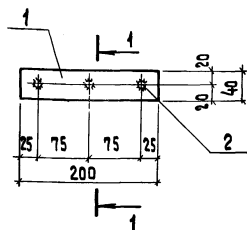
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.констр. Бобчук
И.констр. Андриевская
Р.чк. гр. Бобчук
Ст.инж. Кузнецова
Ст.техн. Камыраева

ВСт 3кп
АШ-35 гс } гост 380-71 *

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

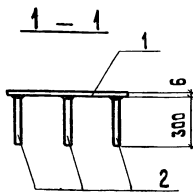
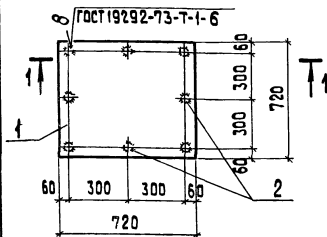
Лист 1 / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.констр. Андриевская
И.констр. Андриевская
Р.чк. гр. Бобчук
Ст.инж. Кузнецова
Инж. Мабейка

ВСт 3кп 2 гост 380-71 *



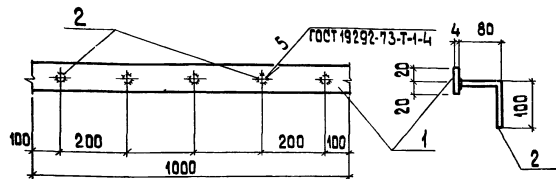
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

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 6 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		ЛСТГИПРОПРОМ	
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 * А III-35 ГС			

формат А4



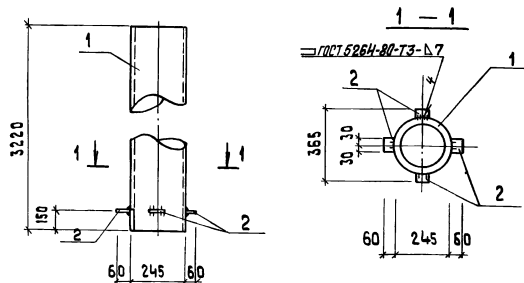
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МН4		
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 40x4 P=1800	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		ЛСТГИПРОПРОМ	
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

Изделие
закладное МН5

Сталь: Масса / Массовая

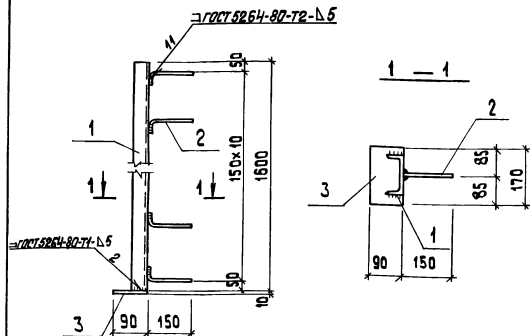
Р 1335 кг

Лист / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2
ГОСТ 380-74 *

Л.инж.пр. Думан
нач.отд. Рябчук
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук



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

Изделие
закладное МН6

Сталь: Масса / Массовая

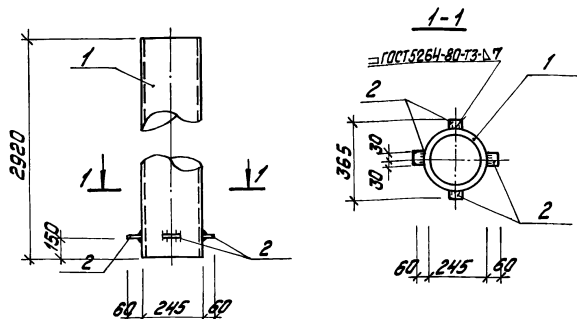
Р 218 кг

Лист / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2 }
АIII-35 ГС } ГОСТ 380-74 *

Л.инж.пр. Думан
нач.отд. Рябчук
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук



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

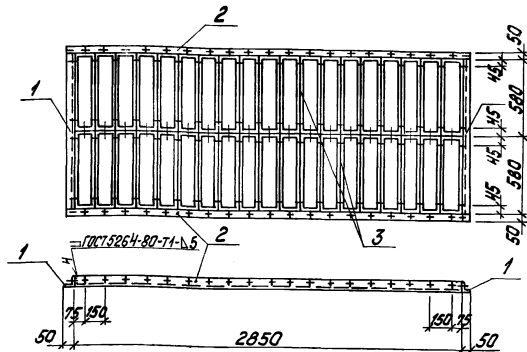
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 245 \times 7$ $L=2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -50×10 $R=80$	4	1,2 кг

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 $L50 \times 5$ $R=760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $R=280$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й кл. трасс. Механический 3-й кл. трасс. 74-36-КТГ-71	Итого	38	41,80 кг
			Итого		72,95 кг

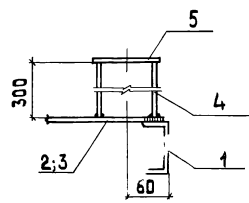
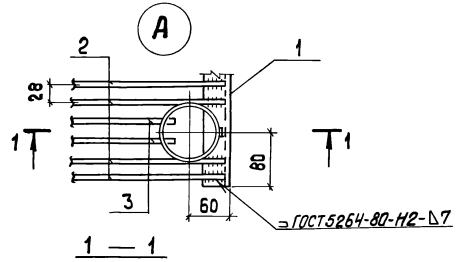
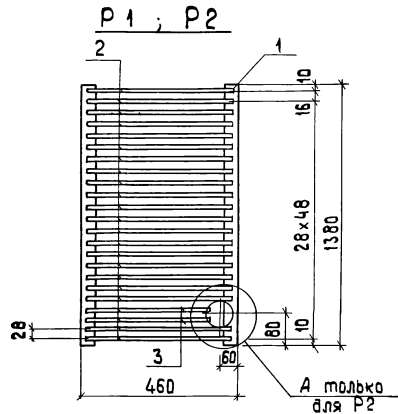
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

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

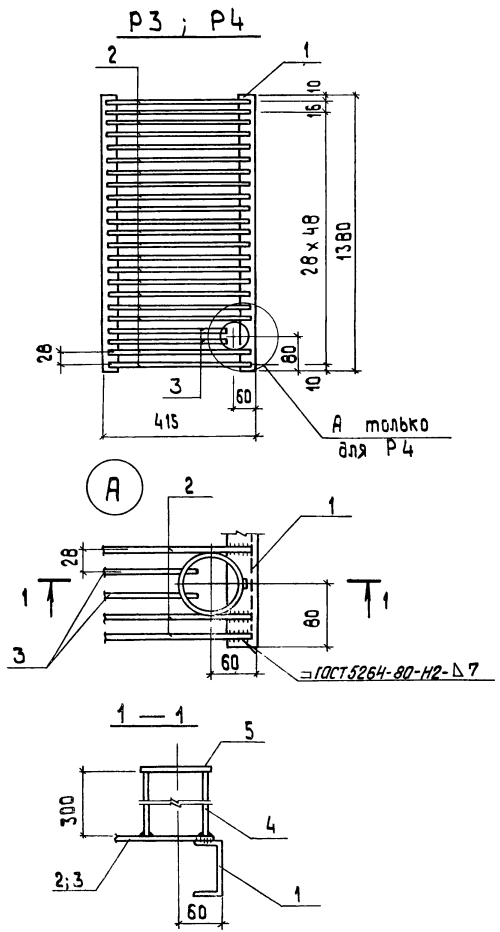


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				P 1		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 А I $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				P 2		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 А I $\rho = 440$	48	8,3 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 А I $\rho = 370$	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	
И. инж. пр. Думан	Рябуча	Решетки Р1; Р2.	Сталь/Маасса
Нач. отд. Андреевская	Андреевская		ρ 282 кг
И. контр. Андреевская	Андреевская		1:10
И. контр. Андреевская	Андреевская		Лист 1
Руч. гр. Бабурк	Кузнецова	8 см 3 кв 2	Листов 1
Ст. техн. Самарева	Самарева	Аз-8 см 3 кв 2	Листов 1
		ГОСТ 380-71 *	ЛАТГИПРОПРОМ

Титовой проект 903-1-199 Албом 5-14

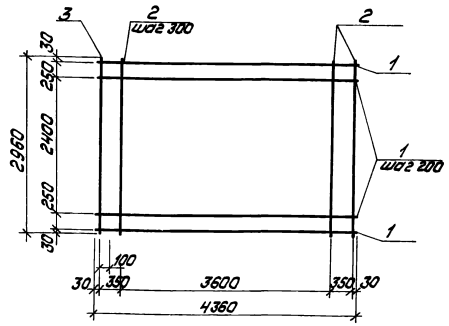


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Р3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>Р4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	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 80 x 4,0 $\varnothing = 300$	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 - Р3; Р4			Стальная масса	Масштаб
Решетки Р3; Р4			Р 273 кг / 30,3 кг	1:10
Лист 1			Листов 1	
В ст 3 кп 2 А I - В ст 3 пс 2			ГОСТ 380-71*	
Исполн. Р.О.И.Х.А. М.А.С. / <i>М.А.С.</i> Эксперт В.И.В.Р.Е.К.С.А. / <i>В.И.В.Р.Е.К.С.А.</i> А.С.И.С.Т. / <i>А.С.И.С.Т.</i> Рук. гр. Бабурок / <i>Бабурок</i> Ст. тех. Кузнецова / <i>Кузнецова</i> Ст. тех. Замарева / <i>Замарева</i>			ЛАТИПРОПРОМ	

Технический проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Заня	Лаз.	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

Видов Масса Условий

ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

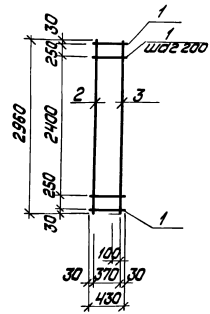
Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
буровик
1.7
20

Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

Технический проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Заня	Лаз.	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

Видов Масса Условий

ρ 1,9 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

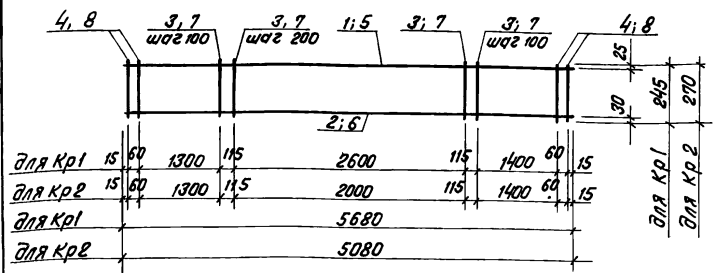
Диаметр
пробочка
буровик
1.7
20

Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

Линия по
нач. отк.
контра.
1.7
20

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

Форм. Зона	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

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

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

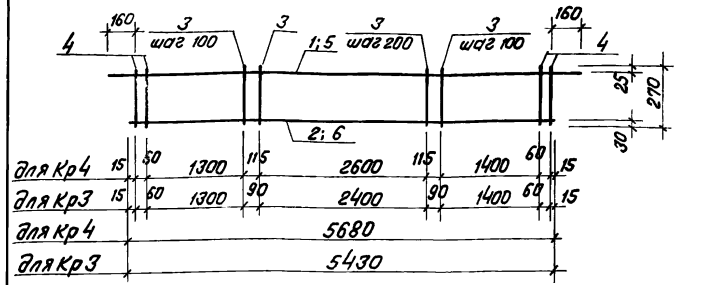
Коркасы
Кр1, Кр2
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

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

Формат А4

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	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-Кр3; Кр4

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

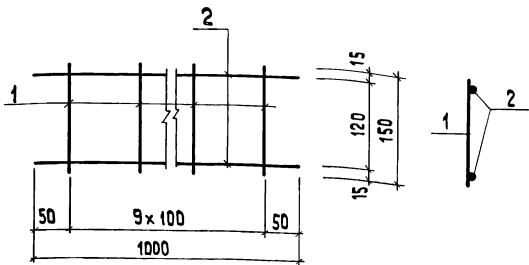
Коркасы
Кр3; Кр4
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

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

19462-17

109

Формат А4



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

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,6 кг	

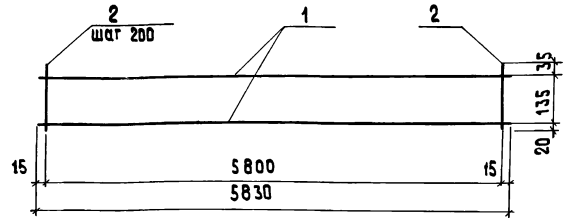
Лист 1 листов 1

Вст 5кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука В.А.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук 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

Сталь	Масса	Масштаб
Р	30,2 кг	

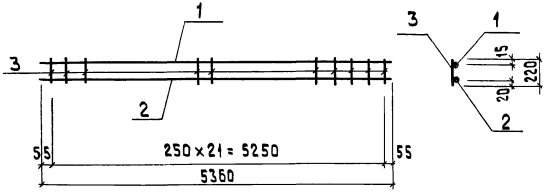
Лист 1 листов 1

АЭ-Вст 3кп2
АШ-35гс } ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука В.А.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.
Инженер: Бабрчук В.В.

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



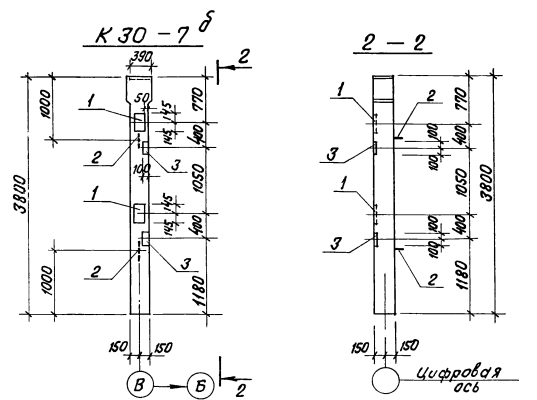
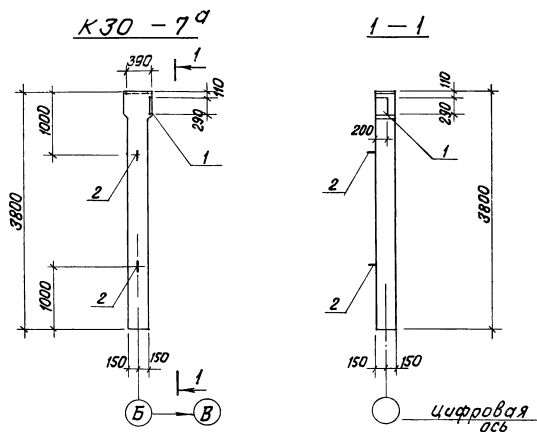
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				<u>К; 7</u>		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 10 А I П: 5360	1	3,3 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 20 А III П: 5360	1	13,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I П: 220	22	1,0 кг

Т П 903-1-199 КЖИ-Кр7			
Инженер	Думан	С.И.	Каркас Кр7 А I - В ст 3 кп 2; А III - 35 ГС, ГОСТ 380-71 *
Нач. отд.	Рябуха	В.В.	
Н.с.контр.	Рябуха	В.В.	
Д.спец.	Ильинская	В.В.	
Р.к.р.	Бобрук	В.В.	
Ст.техн.	Грицкий	В.В.	
Стандия	Р	17,6 кг	
Лист	Листов	1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

формат А4

ЛАТГИПРОПРОМ



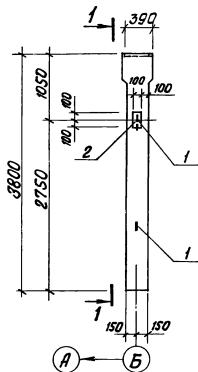
Формат	Лист	Год	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
К30 - 7а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
К30 - 7б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
	3	1.400-6/76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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

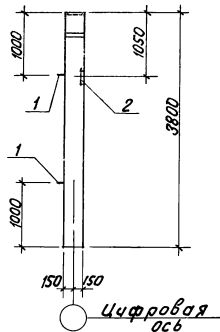
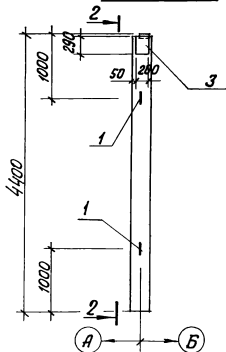
Марка элемента	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса			Прокат марки				
	А-I		А-III	Вст 3 кл 2				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*				
φ10	Уголок φ12	Уголок δ=8	δ=10			Уголок		
К30 - 7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6		4,6	6,9
К30 - 7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8

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.

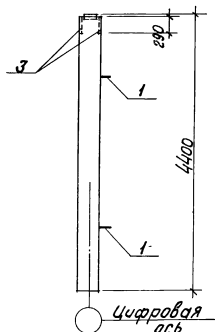
ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б	
Лист	Листов	Сталь	Масса
Р	0,93т	1:50	
Латгипропром			

К 30 - 7^б

1 — 1

К 36 - 2^а

2 — 2



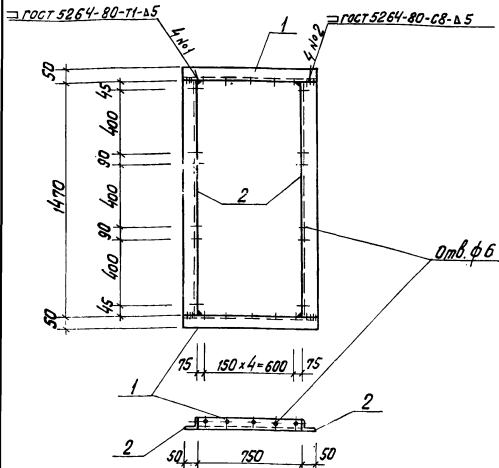
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К 30 - 7^б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	2	1.400-6	/76	М4-13	1	
К 36 - 2^а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	3	1.423-3	вып. 2	М1-12	2	

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



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

№ материала	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=850$ равностор.	2	3,3 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=1470$ равностор.	2	5,6 кг
Итого:						17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

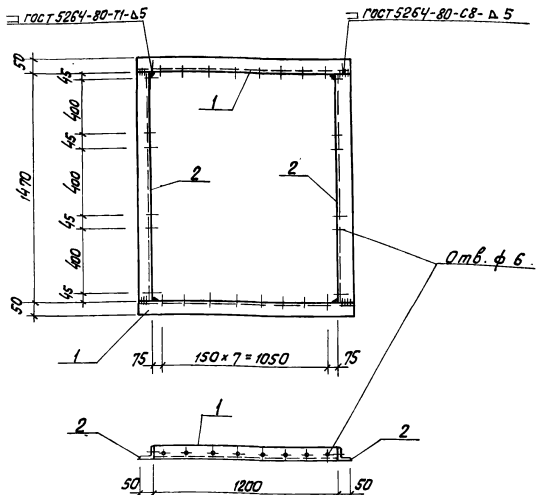
Рама РЖ-1

Статус	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	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=1300$ равностор.	2	4,9 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=1470$ равностор.	2	5,6 кг
Итого:						22,0 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Статус	Масса	Максимум
р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Инж. И. Малин, Инженер и Ветеринар. Врач. Инж. И. Малин

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