

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-11

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=13/22\text{ м}^3/\text{ч}$, $P=25/10\text{ кгс/см}^2$
С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 3000\text{ м}^3$

АЛЬБОМ I ЧАСТЬ 3
МАЗУТОНАСОСНАЯ. НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ
АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-2-11

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=13/22\text{ м}^3/\text{ч}$ $P=25/10$ КГС/СМ² С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 3000\text{ м}^3$

АЛЬБОМ I ЧАСТЬ 3

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Часть 1	Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая, санитарно-техническая, тепловые сети.
Альбом I	Часть 2	Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть
Альбом I	Часть 3	Мазутонасосная. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
Альбом I	Часть 4	Мазутонасосная. Блоки тепломеханического оборудования.
Альбом II	Часть 1	Сооружения слива и приема мазута и жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.
Альбом II	Часть 2	Сооружения слива и приема мазута и жидких присадок. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
Альбом III		Резервуарный парк. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
Альбом IV		Генеральный план, инженерные сети. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
Альбом V	Часть 1	Задание заводу-изготовителю на щиты автоматизации и КИП.
Альбом V	Часть 2	Задание заводу-изготовителю на щиты управления комплектные.
Альбом VI		Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройства.
Альбом VII	Часть 1	Сметы. Общая часть.
Альбом VII	Часть 2	Сметы. Мазутонасосная.
Альбом VII	Часть 3	Сметы. Сооружения слива и приема мазута и жидких присадок.
Альбом VII	Часть 4	Сметы. Резервуарный парк.
Альбом VII	Часть 5	Сметы. Генеральный план, инженерные сети.
Альбом VIII	Часть 1	Заказные спецификации. Мазутонасосная.
Альбом VIII	Часть 2	Заказные спецификации. Сооружения слива и приема мазута и жидких присадок.
Альбом VIII	Часть 3	Заказные спецификации. Резервуарный парк.
Альбом VIII	Часть 4	Заказные спецификации. Инженерные сети.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ .

Типовой проект 704-1-109 Альбом I, II	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 м ³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП)
Типовой проект 704-1-56 Альбом I, II	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 3000 м ³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
Типовой проект 902-2-158 Альбом I, II, III	Нефтебалушки из сварных железобетонных элементов на расклад вады 10 м/с (распространяет ЦИТП г. Москва).
Типовой проект 4-18-842 Альбом I, II, III, IV	Резервуар для вады емкостью 300 м ³ железобетонный прямоугольный заглубленный. (распространяет Свердловский филиал ЦИТП).

Разработан
проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ
Госстроя Латвийской ССР

Главный инженер института
главный инженер проекта

В. Фолимонов
А. Думан

Утвержден и введен в действие
институтом Латгипропром
Госстроя Латвийской ССР
Приказ №290 от 16 ноября 1978 г.

Технические требования.

- I.1. Плоские сетки и каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов.
- I.2. Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 "соединения сварные элементов закладных деталей сварных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы" и с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" и СН-393-69.
- I.3. Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
- II.1. Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах. Отвешенные анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно - точечной контактной сваркой. Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- II.2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71.*
Материал анкеров - арматурная сталь классов А I; А II; А III по ГОСТ 5781-75.
- II.3. Закладные и соединительные элементы, кроме специально оговоренных, должны быть защищены цинковым

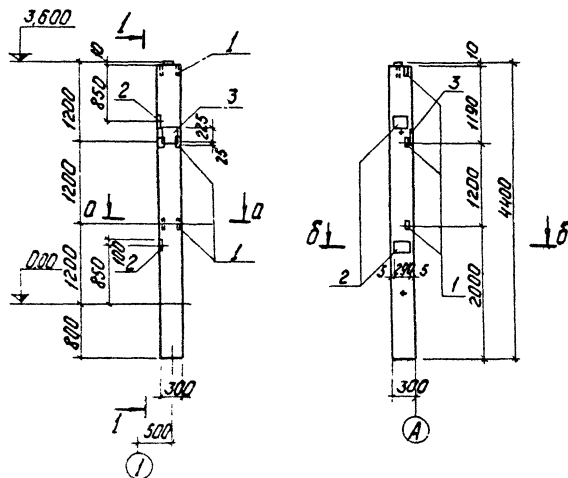
покрытием в соответствии с требованиями СН и П II - 28 - 75.
Толщина цинкового металлизационного покрытия - 120-150 мкм, покрытия наносимого горячим цинкованием - 50-60 мкм.

				ТП 903-2-1: КЖН-ТТ			
ИЗДАНИЕ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Технические требования	Лист	Масса	Начислен
И. УМКАЯ	ДУМАН	С.С.	8.5.75		Р		
НАХЛЮТА	КАЛЕТАВ	Б.А.					
А. КОСЛОВ	АВЕРЬЕВА	Л.А.					
РЫКОВ	ШИШОВА	И.А.					
С.П. УМКА	АРЕШИН	А.А.					
С.П. УМКА	ПЕЧЕНОВА	Е.П.					
И. КОСЛОВ	АВЕРЬЕВА	Л.А.					
П.Р.ОВ	ШИШОВА	И.А.					
				Лист 1		Листов 1	
				Госстрой Латв. ССР			
				ЛАТВИПРОПРОМ			
				г. Рига			

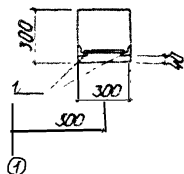
Копировал О.С.С.

Формат 12

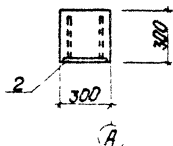
К36-2а, К36-3а, К36-4а



а - а



б - б



Рядовая	Длина	Обозначение	Наименование	Кол./Примеч.
Дополнительные закладные детали				
1		Серия 1.423-3 в.2	Закладн. деталь М1-13	3
2			М1-12	2
3			М1-2	1

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Профилн. сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Итого всего	
	Б-10	Л83*5	Итого	№ А1	Класса А III	№ А1	№ А2		
К36-2а	14,9	4,3	19,2	0,2	3,55	2,0	1,4	7,15	26,35
К36-3а									
К36-4а									

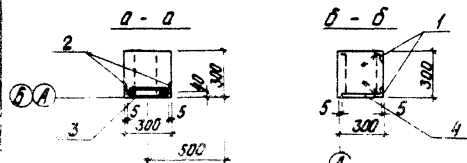
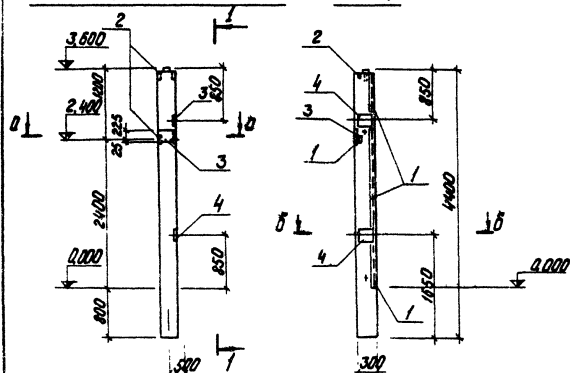
- 1 Колонны К36-2а; К36-3а; К36-4а изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 сер. 1.423-3 в.0.1,2 с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку сер. 1.423-3.
 3 Дополнительно см. лист КЖИ-ТТ раздел Б.

Исполн.	Провер.	Допол.	Дата	Т/Т 903-2-11	КЖИ-К36-2а	Лит. М.г.в.в.м.т.
					К36-3а; К36-4а	р
					Колонны К36-2а; К36-3а; К36-4а	1:50
						Лист 1 / Листов 1
						Госстройплан, ЦСР
						ГАТГИПРОПРОМ
						с. 210
						Формат 12Г

Копирован 4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25/26/27/28/29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40/41/42/43/44/45/46/47/48/49/50/51/52/53/54/55/56/57/58/59/60/61/62/63/64/65/66/67/68/69/70/71/72/73/74/75/76/77/78/79/80/81/82/83/84/85/86/87/88/89/90/91/92/93/94/95/96/97/98/99/100

КЗБ-2В; КЗБ-3В; КЗБ-4В

1-1



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	Серия 3.400-Б	Закладн. деталь МНЧ-13	32	п.м
2	Серия 1.423-3 В.2	Закладн. деталь М1-13	2	
3	"	" " " МНЧ-2	1	
4	"	" " " М1-12	2	

Выборка стали на дополнительные
закладные детали на один элемент, кг

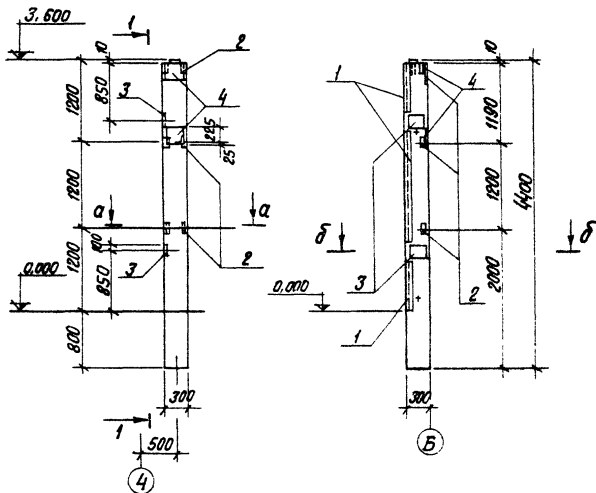
Марка элемента	Закладные детали				Итого	Прочностная сталь ГОСТ 15781-75				Всего	
	Прочностная сталь					№. Д.1	Класс А. II				8
	В-10	ЛБ3-5	Л50-5				6	12	14		
КЗБ-2В	4.9	2.9	27.4		45.2	0.2	3.3	2.0	1.4	2.9	55.0

- Колонны КЗБ-2В КЗБ-3В КЗБ-4В изготовить по чертежам колонн КЗБ-2, КЗБ-3, КЗБ-4, КЗБ-4 сер. 1.423-3 в 0.1, 2 с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3.
- Закладную деталь МНЧ-13 покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020 остальные цинковать (см. лист КЖН-ТТ а.л. ч.3)

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
ТП 903-2-11 КЖН-КЗБ-2В; КЗБ-3В; КЗБ-4В;				
КОЛОННЫ КЗБ-2В; КЗБ-3В; КЗБ-4В				
А				1.50
Итого: 1.50				
Л. 1.50				

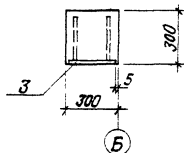
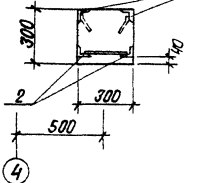
К36-2е, К36-3е, К36-4е

1 - 1



a - a

δ - δ



Формат листа 1/93	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
	Дополнительные закладные детали			
1	Серия 3.400-6	Закладн. деталь МН4-13	7,2	п.м
2	Серия 1.423-3 в.2	Закладн. деталь М1-13	3	
3	"	" " М1-12	2	
4	"	" " НМ1-2	2	

Материал:
К36-2е
К36-3е
К36-4е

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали								Всего		
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75								
	δ=10	4,3×5	Утого		класса А III						
К36-2е	20,6	4,3	27,4	52,3	4,4	3,55	4,0	2,8	2,9	13,65	65,95
К36-3е											
К36-4е											

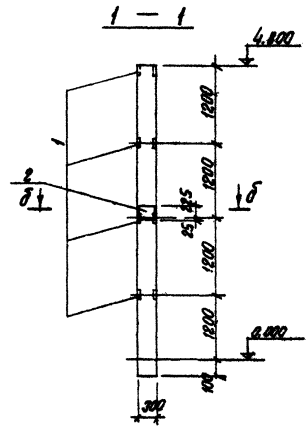
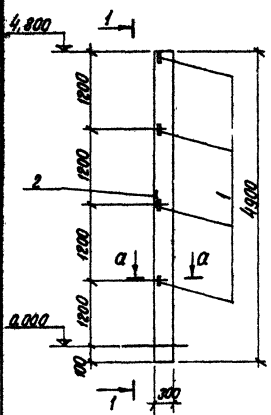
1. Колонны К36-2е; К36-3е; К36-4е изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 сер. 1.423-3 в.2, 1, 2 с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку сер. 1.423-3.
3. Закладную деталь МН4-13 покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020, остальные - цинковать (см. лист КЖИ-ТТ п. II 3)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖИ-К36-2е. К36-3е, К36-4е	Лит.	Масса	Масштаб
1	1							
						Лист 1	Листов 1	
						Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига		

Копия в б/м

Формат 12г.

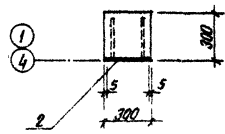
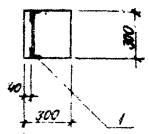
КФ5-1А, КФ5-2А



1-1

a-a

delta-delta



1-1

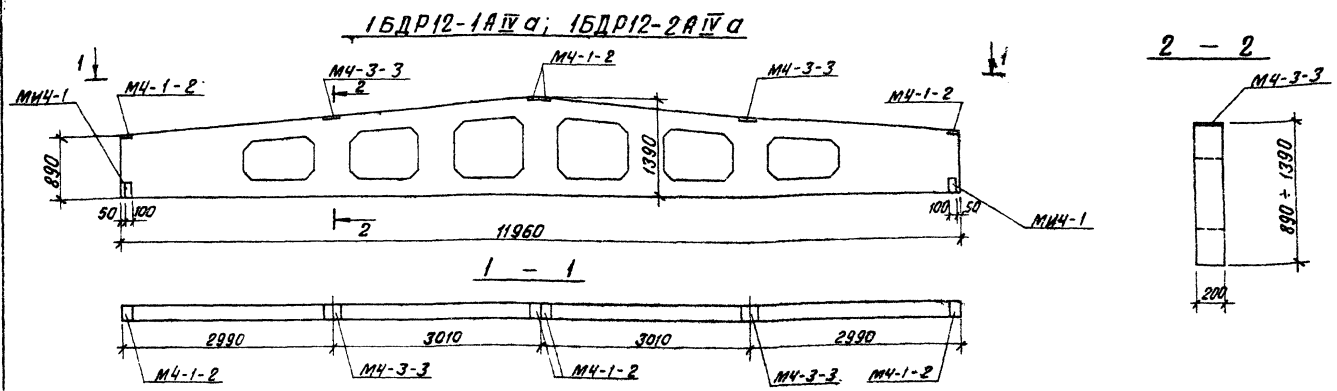
№	Длина	Толк	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Дополнительные закладные детали						
1			Серия 1.423-3 В.2	Закладная деталь М1-13	4	
2			---	---	МН-2	1

Лист	
Архив	КФ5-1А КФ5-2А

Марка	за-то	Закладные детали				Всего	
		Профильная сталь	Арматурная сталь гост 5781-75				
			Класса А-1		Класса АII		
		Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм		
КФ5-1А			6	12	14	22	
КФ5-2А	24,1		8,2	5,6	2,0	1,4	33,3

1. Колонны КФ5-1А, КФ5-2А изготовить по чертежам колонн КФ5-1 и КФ5-2 шифра 460-75 вып. 1-1 с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифра 460-75.
3. Дополнительно см. лист КЖ-ТТ. Раздел II

Лист	заком.	Подп	Дата	ТП 903-2-11	КЖ
Исполн	Исполн	Колетов	07.77	Колонны КФ5-1А, КФ5-2А	
Провер	Провер	Шурейко	07.77		
Инж. в.р.	Инж. в.р.	Лазина	07.77	Лист 1	Листов 1
Инж. в.р.	Инж. в.р.	Лазина	07.77	ЛЭТИПРОПРОМ Р.213А	
Инж. в.р.	Инж. в.р.	Лазина	07.77		
Инж. в.р.	Инж. в.р.	Лазина	07.77	Формат. 22	



Выборка стали дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка ст-та	Закладные детали						Всего кг
	Профильная сталь		Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Итого	
	-б-6	-б-8		класса А V	класса А III		
			φ мм	φ мм			
1БДР12-1А IV а	4,4	13,2	17,6	1,6	0,4	2,0	19,6
1БДР12-2А IV а	4,4	13,2	17,6	1,6	0,4	2,0	19,6

Форм.	Зона	Пол	Обозначение	Наименование	К-во на Гусином	
			Дополнительные закладные изделия			
			Сер. 1.462-3 в. III	Закладн. деталь МЧ-1-2	4	4
			"	То же МЧ-3-3	2	2
			Сер. 3.400-6	" МЧ-1	4	4

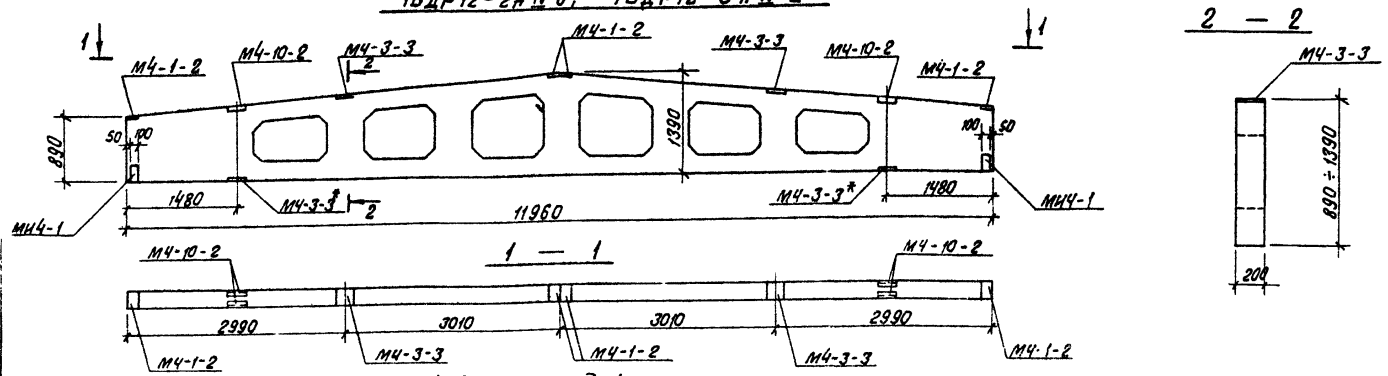
1. Балки 1БДР12-1А IV а, 1БДР12-2А IV а изготовить по чертежам балок 1БДР12-1А IV и 1БДР12-2А IV серии 1.462-3 в. I, II, III с дополнительными закладными деталями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению балок см. пояснительную записку серии 1.462-3
3. Все закладные детали оцинковать см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Конт. лист	№ докум	Подп	Лист
Лист №	Думан	СЗ	2
Нач. отд.	Колетов	В.К.	
Инженер	Трунов	В.И.	
Инж. пр.	Шульгина	М.И.	
Ст. инж.	Логанов	В.И.	
Ин. тех.	Лопе	В.А.	
Ин. пр.	Лопе	В.А.	

ТП 903-2-11
Балки
1БДР12-1А IV а,
1БДР12-2А IV а

КЖИ-1БДР12-1А IV а, 1БДР12-2А IV а		
Лит	Масса	Максимум
р		1:50
Лист 1	Листов	
Рассмотрено в ЦСР		
ЛТДГИПРОПРОМ		
1982		

1БДР12-2А IV б; 1БДР12-3А IV а



Выборка стали дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные детали						Всего кг	
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Итого			
	-δ-6	-δ-8	L, мм	φ, мм	Класса			
					II	III		
1БДР12-2А IV б	4,4	19,2	10,4	3,0	4,0	0,4	4,4	38,4
1БДР12-3А IV а	4,4	19,2	2,4	3,0	4,0	0,4	4,4	38,4

Форм	Зона	703	Обозначение	Наименование	К-во на 1 элемент	
Дополнительные закладные изделия						
			Серия 1462-3 в. III	Закладная деталь МЧ-1-2	4	4
			—	То же МЧ-3-3	4	4
			—	То же МЧ-10-2	2	2
			Серия 3400-6	— МЧ-1	4	4

- 1 Балки 1БДР12-2А IV б, 1БДР12-3А IV а изготовить по чертежам балок 1БДР12-2А IV и 1БДР12-3А IV серии 1462-3 в. I, II, III с дополнительными закладными элементами по данному чертежу.
- 2 Указания по изготовлению балок см. пояснительную записку серии 1462-3.
- 3 Закладной элемент МЧ-3-3 обозначенный *) изготовить элемент грантовки ГФ-020, остальные — чеканить (см. лист КЖИ-11 раздел II).

Марка	1БДР12-2А IV б	1БДР12-3А IV а
Вот		

Т.П. 903-2-11

КЖИ-1БДР12-2А IV б.
1БДР12-3А IV а

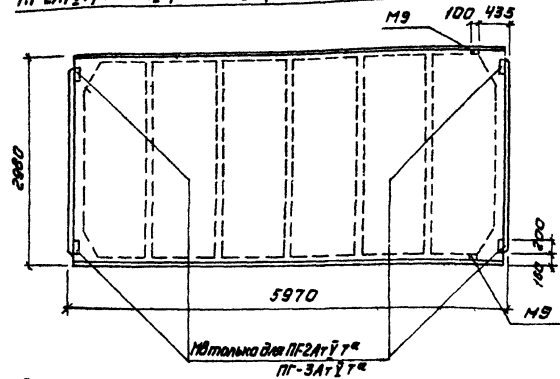
Лит. Масса Миситов

Лит. 1 Миситов

Госстрой СССР
ЛАТВИСПРОМ

Формат 22

ПГ-2А_тУТ^а, ПГ-2А_тУТ^б, ПГ-3А_тУТ^а, ПГ-3А_тУТ^б, ПГ-4А_тУТ^а



Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия							Всего
	Профильная сталь			Уголок	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 класса А III			
	б.в	L 70x8			ФНМ		Уголок	
					10	14		
ПГ-2А _т УТ ^а	5,2	1,7		6,9	0,78	0,2	0,98	7,88
ПГ-2А _т УТ ^б		1,7		1,7	0,62	0,2	0,82	2,52
ПГ-3А _т УТ ^а	5,2	1,7		6,9	0,78	0,2	0,98	7,88
ПГ-3А _т УТ ^б		1,7		1,7	0,62	0,2	0,82	2,52
ПГ-4А _т УТ ^а		1,7		1,7	0,62	0,2	0,82	2,52

Форм. зона	Мат.	Обозначение	Наименование	Закладные детали				Примеч.
		Дополнительные закладные детали						
		ГОСТ 22701.0-77 - 22701.5-77	Закладная деталь	М8	4		4	
		ГОСТ 22701.0-77 - 22701.5-77	—	М9	2	2	2	2

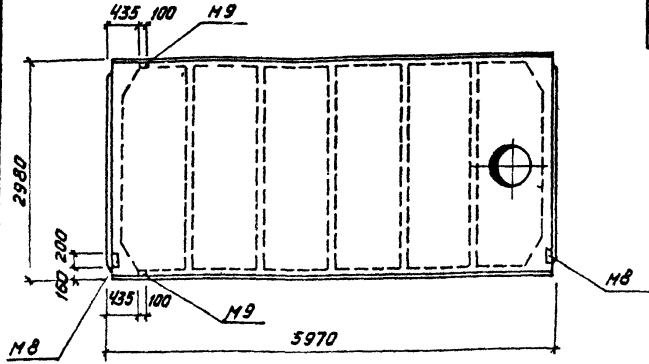
Марка	Лит.	ПГ-2А _т УТ ^а	ПГ-2А _т УТ ^б	ПГ-3А _т УТ ^а	ПГ-3А _т УТ ^б	ПГ-4А _т УТ ^а

1. Плиты покрытия ПГ-2А_тУТ^а, ПГ-2А_тУТ^б, ПГ-3А_тУТ^а, ПГ-3А_тУТ^б, и ПГ-4А_тУТ^а изготовить по чертежам плит покрытий ПГ-2А_тУТ, ПГ-3А_тУТ и ПГ-4А_тУТ ГОСТ 22701.0-77 - ГОСТ 22701.5-77 с дополнительными деталями по данному чертежу.
2. Деталь установки закладных деталей смотри ГОСТ 22701.0-77 - ГОСТ 22701.5-77 стр.22.
3. Закладные детали цинковать (см. лист КЖИ-77, раздел II)

Изм. лист № докум.		Лист	Дата	ТП 903-2-11 КЖИ-ПГ-2А _т УТ ^а , ПГ-2А _т УТ ^б , ПГ-3А _т УТ ^а , ПГ-3А _т УТ ^б , ПГ-4А _т УТ ^а	
Л. инж.пр.	А. Думан			Плиты покрытия ПГ-2А _т УТ ^а , ПГ-2А _т УТ ^б , ПГ-3А _т УТ ^а , ПГ-3А _т УТ ^б , ПГ-4А _т УТ ^а	Лит. Масса/Покрытие
Нач. отд.	Калетов				
Л. констр.	Андреевская				
Рук.вр.	Шилькина				
Ст. инж.	Лозинков				
Ст. техн.	Левушка				Лист 2 / Листов 2
И. констр.	Андреевская				Госстрой Латв. ССР
Проект.	Шилькина				ЛАТГИПРОПРОМ
					в. Руба
					Формат 1:2

Копировал С. Данил

ПВ4-2АгУТ^а, ПВ4-3АгУТ^а



Обозначение	Наименование	К-во на 1 исп.			Примечан.
Дополнительные закладные изделия					
ГОСТ 22701.0-77-22701.5-77	Закладная деталь НВ	2	2		
ГОСТ 22701.0-77-22701.5-77	— — — — — Н9	2	2		

Марка	ПВ4-2АгУТ ^а	ПВ4-3АгУТ ^а
Литер		

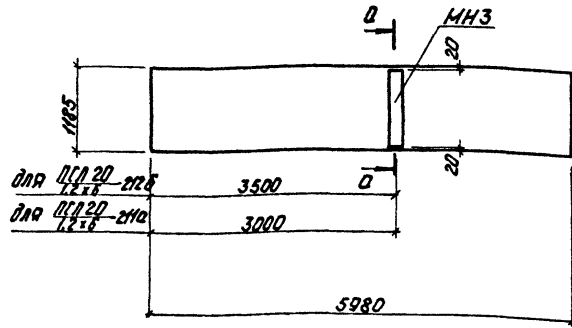
Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные детали						Всего
	Профильная сталь		Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			
	Б=В	Л=Н		класса А-III		Итого	
				ГО	НН		
ПВ4-2АгУТ ^а	2,6	1,68	4,28	1,42	0,2	1,62	5,90
ПВ4-3АгУТ ^а	2,6	1,68	4,28	1,42	0,2	1,62	5,90

1. Плиты покрытия ПВ4-2АгУТ^а и ПВ4-3АгУТ^а изготовить по чертежам плит покрытия ПВ4-2АгУТ и ПВ-3АгУТ ГОСТ 22701,0 - 77 - ГОСТ 22701.5-77 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Детали установки закладных деталей смотри ГОСТ 22701,0 - 77 - ГОСТ 22701.5-77 лист 22
3. Закладные детали - цинковать (см. лист КЖИ-77, раздел II)

Исп. лист № докум.				Лист				ТП 903-2-11 КЖИ-ПВ4-2АгУТ ^а , ПВ4-3АгУТ ^а			
Изм. от				Исполн.				Плиты покрытия			
Исполн.				Провер.				ПВ4-2АгУТ ^а			
Исполн.				Провер.				ПВ4-3АгУТ ^а			
Исполн.				Провер.				Лит. Макс. Весового			
Исполн.				Провер.				Лист 1			
Исполн.				Провер.				Листов 1			
Исполн.				Провер.				Листов 1			
Исполн.				Провер.				Листов 1			
Исполн.				Провер.				Листов 1			

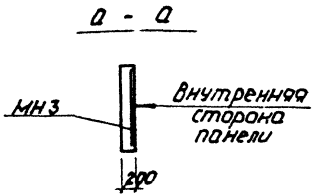
Марка	Обозначение	Наименование	К-во на 1 исп.			Примечан.
Дополнительные закладные детали						
	ТП 903-2-11 от 1.4.3	ЖБИ-МНЗ закладная деталь	МНЗ	145	145	п.м



Марка	Литр.	Литр.	Литр.	Литр.

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент кг

Марка за-та	закладные детали				Всего
	Профильная сталь	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		
			Класса А III	Ф мм	
ПСЛ 20-212 12x6	-6x6	10,8	0,7		11,5
ПСЛ 20-211 12x6		10,8	0,7		11,5

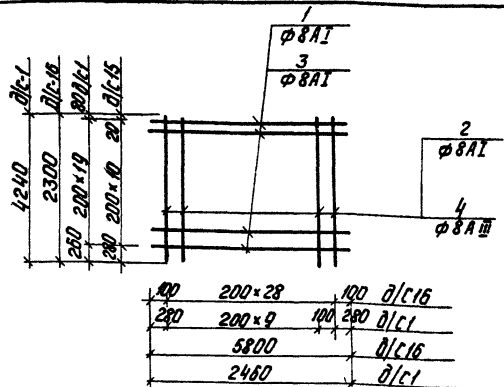


- Панели ПСЛ 20-212 и ПСЛ 20-211 изготовить по чертежам панелей ПСЛ 20-212 и ПСЛ 20-211 серии 1432-5 в.01 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу
- Указания по изготовлению панелей см. пояснительную записку серии 1.432-5.

Мат. лист	Н. д. пр. ч.	Лист	Дата	ТП 903-2-11	ЖБИ-ПСЛ 20-212, ПСЛ 20-211 12x6
1	1	1		Стеновые панели ПСЛ 20-212, 12x6	Лит. Марка Изготовит
					р
					Лист 1 Листов 2 Итого листов 2 ПАТГИПРОПРОМ г. Рязань

Копирован: 14.04.2024

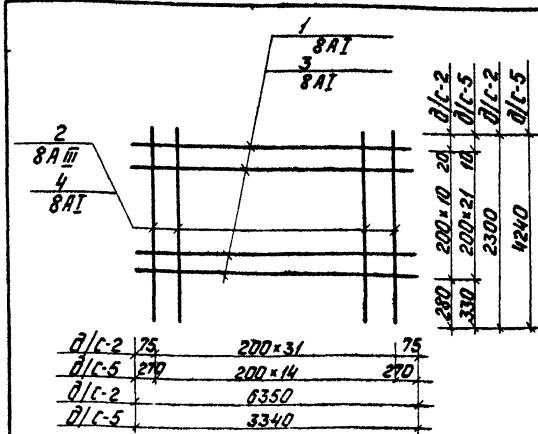
Формат А2



1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-11, раздел 1.

Формат	Материал	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С16</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ø8A1, P=5800	11	25,2 кг
		4	ГОСТ 5781-75	то же Ø8AIII, P=2300	99	26,3 кг
				Итого		51,5 кг
				<u>С1</u>		
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ø8A1, P=2480	20	19,4 кг
		2	ГОСТ 5781-75	то же Ø8A1, P=4240	11	18,4 кг
				Итого:		37,8 кг

Лист		№		ТП 903-2-11		КЖН-С1, С16	
Инж. А.И. Кочетков	Инж. А.И. Кочетков	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб	
Инж. А.И. Кочетков	Инж. А.И. Кочетков			Р	89,3 кг		
Инж. А.И. Кочетков	Инж. А.И. Кочетков			Лист 1	Листов 1	Латгипропром	г. Рига
Инж. А.И. Кочетков	Инж. А.И. Кочетков			Вст 3 КЛ 2 АIII - 35 ГС			
Формат А3							

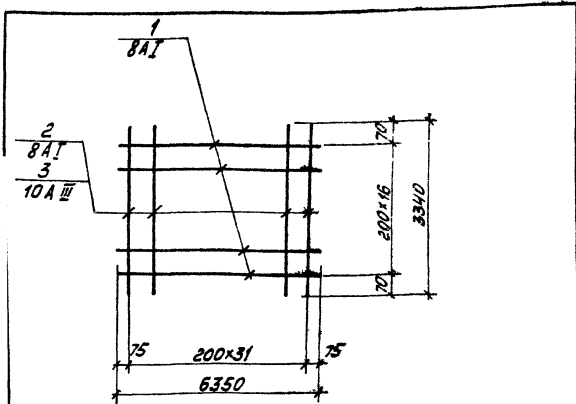


Типовой проект 903-2-11 Арматура I, часть 3

Формат	Материал	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С-2</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ø8A1, P=6350	11	27,6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	то же Ø8AIII, P=2300	32	73,6 кг
				Итого:		101,2 кг
				<u>С-5</u>		
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ø8A1, P=3340	15	19,8 кг
		4	ГОСТ 5781-75	то же Ø8A1, P=4240	22	36,8 кг
				Итого:		56,6 кг

1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-11, раздел 1.

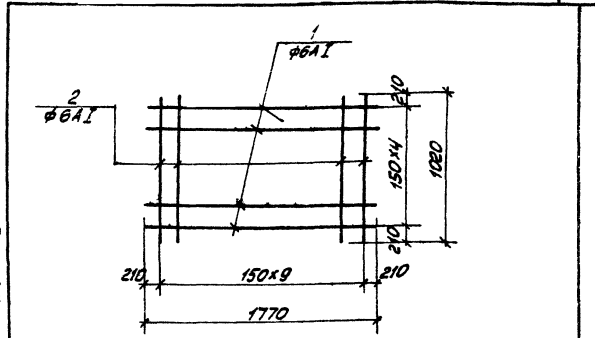
Лист		№		ТП 903-2-11		КЖН-С2, С5	
Инж. А.И. Кочетков	Инж. А.И. Кочетков	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб	
Инж. А.И. Кочетков	Инж. А.И. Кочетков			Р	101,2 кг		
Инж. А.И. Кочетков	Инж. А.И. Кочетков			Лист 1	Листов 1	Латгипропром	г. Рига
Вст 3 КЛ 2 АIII - 35 ГС							
Формат А3							



Кол.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
С-3					
1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная $\phi 8A I, l=6350$	17	42,6 кг
2		ГОСТ 5781-75	То же $\phi 8A I, l=3340$	32	42,2 кг
				Итого:	84,8 кг
С-4					
1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная $\phi 8A I, l=6350$	17	42,6 кг
3		ГОСТ 5781-75	То же $\phi 10A III, l=3340$	32	65,9 кг
				Итого:	108,5 кг

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

ТП 903-2-11		КЖИ-С3, С4	
Сетка С3, С4		Листы Масса Масса	
		0	84,8 кг
			108,5 кг
А III - 35 ГД		Латипропром	
А I - 80 м ² кг/2		Формат 118	



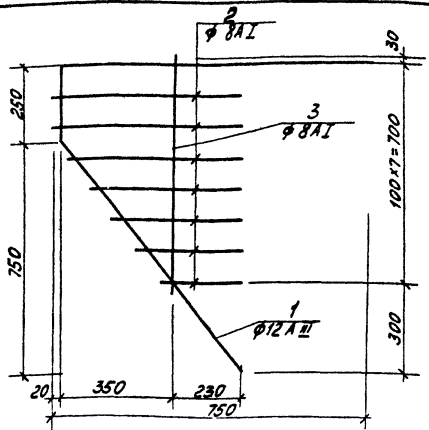
Табелой проект 903-2-11 Алюбом I часть 3

Кол.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
С-6					
1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная $\phi 6A I, l=1770$	5	1,9 кг
2		ГОСТ 5781-75	То же $\phi 6A I, l=1020$	10	2,2 кг
				Итого:	4,1 кг

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

ТП 903-2-11		КЖИ-С 6	
Сетка С-6		Листы Масса Масса	
		Р	4,1 кг
В О Г С А П 2		Латипропром	
		Формат 118	

МАШИН. ЧЕРТ. П. 1:5

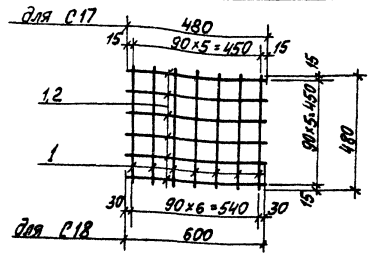


№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная φ12 A II	1	2,0 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же φ8 A I ℓ=250-600	3,2 лм	1,3 кг
3	ГОСТ 5781-75	То же φ8 A I ℓ=760	1	0,3 кг
Итого:				3,6 кг

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

ТЛ 903-2-11		КЖИ-С11	
Сетка С11	Лист	Масса	Масшт
		3,6 кг	
A I - 35 °C	Листов		
A I - 3 ст 3 кл 2	Латтипропром		

Формат ИВ



Технические условия на изготовление сеток см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Тубовод проект 903-2-11 Альбом I часть 3

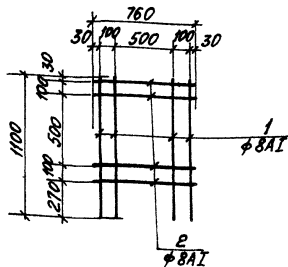
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
С17				
1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь φ6 A I ℓ=480	13	1,4 кг
С18				
1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь φ6 A I ℓ=480	7	0,75 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же φ6 A I ℓ=600	6	0,8 кг
Итого:				1,55 кг

Лист КЖИ-ТТ раздел I табл. 1

ТЛ 903-2-11		КЖИ-С17, С18	
Сетка С17, С18	Лист	Масса	Масшт
		1,4 кг	
		1,55 кг	
Листов			
Латтипропром			

Формат ИВ

Формат ИВ



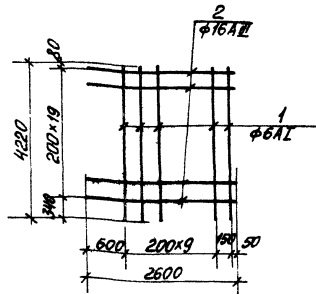
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

Кол-во	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 12</u>		
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная φ8AII, L=1100	4	1,7 кг
	2		ГОСТ 5781-75	То же φ8AII, L=760	4	1,2 кг
				Итого		2,9 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-2-11	КЖИ-С12
1	1				Сетка С12	Листы Масса Масса/шт
						р 2,9 кг
					В ст 3 кл 2	Листы I Листы I Госстанд Листы I ЛАТГИПРОМ г. Рига

Копировать: нет

Документ 118



Альбом I часть 3
Типовой проект 903-2-11

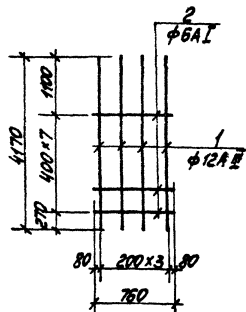
Кол-во	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 13</u>		
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная φ6AII, L=1220	11	10,2
	2		ГОСТ 5781-75	То же φ16AIII, L=2600	20	82,2
				Итого:		92,4

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-2-11	КЖИ-С13
1	1				Сетка С13	Листы Масса Масса/шт
						р 92,4 кг
					В ст 3 кл 2	Листы I Листы I Госстанд Листы I ЛАТГИПРОМ г. Рига

Копировать: нет

Документ 118



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

№ п/п	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			С 15		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь прокатная $\phi 120$ В-400	4	14,8 кг	
2	ГОСТ 5781-75	То же $\phi 60$ В-760	8	1,3 кг	
Итого:					16,1 кг

ТП 903-2-11

КЖИ-С 15

Сетка С 15

Лист

Масса

Масса

р

16,1 кг

Лист 1

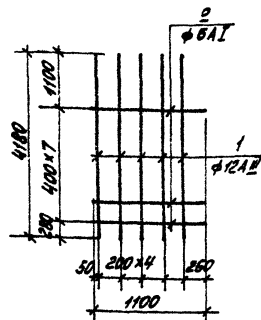
Листов 1

Латгипропром

Формат 113

АВ-35 ГС

АГ-В СТ 3 кг 2



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

Типовой проект 903-2-11 Альбом I часть 3

№ п/п	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			С 14		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь прокатная $\phi 120$ В-400	5	18,6 кг	
2	ГОСТ 5781-75	То же $\phi 60$ В-760	8	1,9 кг	
Итого					20,5 кг

ТП 903-2-11

КЖИ-С 14

Сетка С 14

Лист

Масса

Масса

р

20,5 кг

Лист 1

Листов 1

Латгипропром

Формат 113

АВ-35 ГС

АГ-В СТ 3 кг 2

Лист 1

Листов 1

Латгипропром

Формат 113

Формат 113

Формат 113

Формат 113

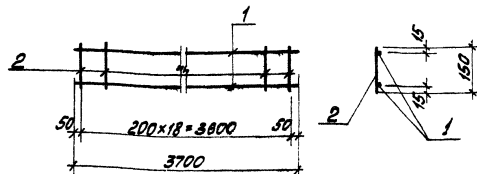
Формат 113

Формат 113

Формат 113

Формат 113

Формат 113



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

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-75	сталь горячекатаная Ф6АТ С=3700	2	1,6 кг
2	ГОСТ 5781-75	сталь горячекатаная Ф6АТ С=150	19	0,6 кг
Всего				2,2 кг

ТП 903-2-11

КЖИ-С 19

Сетка С 19

Листов Масса Массит.

Р 2,2 кг

В СТЗ КП 2

Листов Листов

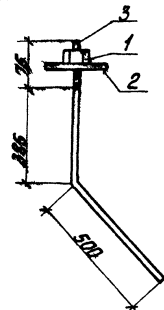
ГОСТ 903-2-11

ЛАТТИПРОФОРМ

Формат 718

Албом I часть 3

Типовой проект 903-2-11



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5945-62	Гайка М24	1	
2	ГОСТ 11371-68*	Шайба М24	1	
3	ГОСТ 2590-71	сталь горячекатаная крайная С=960	1	3,4 кг

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

ТП 903-2-11

КЖИ-МН 1

Закладное изделие МН 1

Листов Масса Массит.

Р

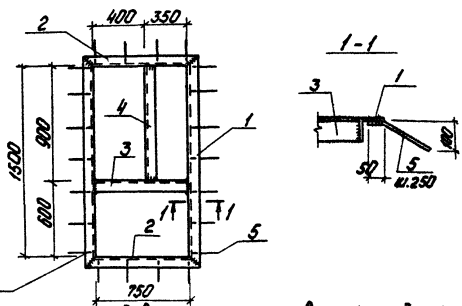
В СТЗ КП 2

Листов Листов

ГОСТ 903-2-11

ЛАТТИПРОФОРМ

Формат 718



1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-ТТ, раздел II.
2 Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020 (поверхности, не закладываемые в бетон)

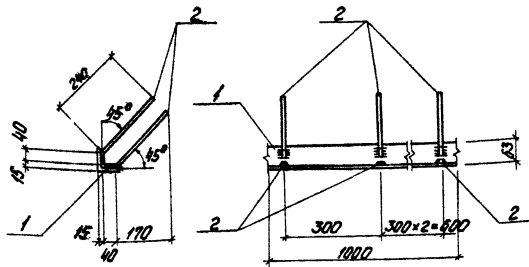
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 8509-72*	сталь угловая равнополочная 75x8 P=1850	2	14,9 кг
2	ГОСТ 8509-72*	то же 75x8 P=900	2	8,1 кг
3	ГОСТ 8509-72*	то же 75x8 P=750	1	6,8 кг
4	ГОСТ 8509-72*	то же 75x8 P=900	1	8,1 кг
5	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ø8 А1, P=150	22	1,3 кг
Итого:				39,2 кг

ТТ 903-2-11				КЖН-МН4			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное МН-4	Лист	Масса	Наименование
1	1	1	1		Р	39,2 кг	Лист 1 / Листов 1
Вст 3 кл 2				Лист 1 / Листов 1			Лист 1 / Листов 1
				Лист 1 / Листов 1			Лист 1 / Листов 1

Альбом I часть 3

проект 903-2-11

Таблица 1



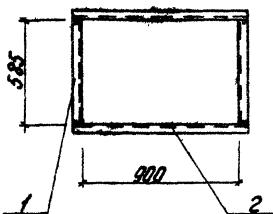
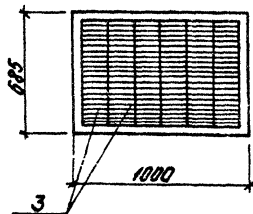
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
МНБ				
2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ø8 А1, P=150	8	0,9 кг
1	ГОСТ 8509-72*	сталь угловая равнополочная 75x8 P=1850	1	5,7 кг
				6,6 кг

1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-ТТ, раздел II.
2 Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020 (поверхности, не закладываемые в бетон)

ТТ 903-2-11				КЖН-МНБ			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Закладное изделие МНБ	Лист	Масса	Наименование
1	1	1	1		Р	6,6 кг	Лист 1 / Листов 1
армат. - 35ГС				Лист 1 / Листов 1			Лист 1 / Листов 1
проект - Вст 3 кл 2				Лист 1 / Листов 1			Лист 1 / Листов 1

МН7

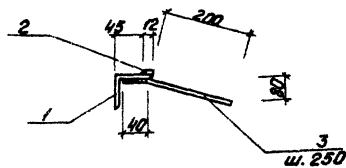
Рамка для МН7



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

№ п/п	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>МН7</u>		
	1		ГОСТ 8278-75	Грунтовка ГФ-020 50х3 Праймер Рс 585	2	4,18 кг
	2		ГОСТ 8278-75	Полосы 50х30х3 толщ. 3 L=1000	2	7,08 кг
	3		Серия 1.494-27 ГОСТ 1494-72*	Жалюзи из листов алюминия Т4 36-1577-71 №2 Винты М3х6	6 шт. 26 шт.	

ТТ 903-2-11		КЖН-МН7	
Закладное изделие	МН7	Лист Масса	1126 кг
Вит.3	МН7	Лист 1 Листов 1	Листовой лоток ГФ
			ЛАТГИПРОПРОМ
			Формат ИВ



Листов I часть 3

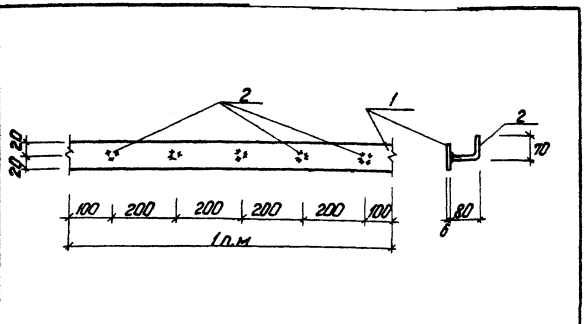
Толобой проект 903-2-11

Листы и детали

№ п/п	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН8</u>		
	1		ГОСТ 8509-72*	Сталь углов. равност. - 50х5	4 шт	3,8 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь погодная - бх12	4 шт	0,6 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. №8 А III с 240	4	0,4 кг
						4,8 кг

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

ТТ 903-2-11		КЖН-МН8	
Закладное изделие	МН8	Лист Масса	4,8 кг
Армат. - 35 ГС	Прокат - В ст 3 кл 2	Лист 1 Листов 1	Листовой лоток ГФ
			ЛАТГИПРОПРОМ
			Формат ИВ



Примеч.	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 9</u>		
	1		ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	10 м	1,25 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная	5	0,3 кг
						1,55 кг

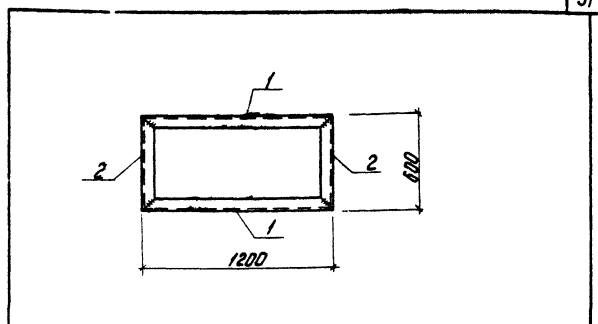
- 1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
- 2 Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Мат. Лист	№	Велич.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					ТП 903-2-11 КЖИ-МН9		
					Закладное изделие МН9		
					р	1,55 кг	1:10
					Прокат - Вст 3 кг 2 армат - 35 ГЛ		

Листов I часть 3

903-2-11

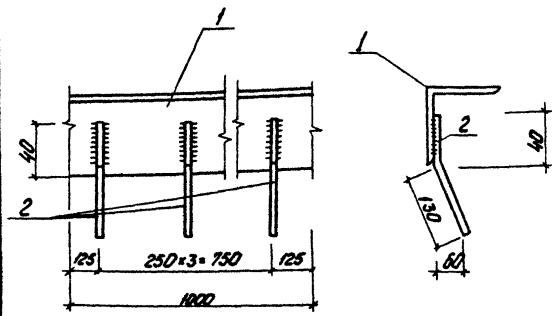
проект Типовой



Примеч.	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 10</u>		
	1		ГОСТ 8240-72	Швеллер С 18; L=1200	2	39,1 кг
	2		ГОСТ 8240-72	— " — С 18; L=600	2	19,5 кг
						58,6 кг

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

Мат. Лист	№	Велич.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					ТП 903-2-11 КЖИ-МН10		
					Закладное изделие МН 10		
					р	58,6 кг	1:20
					Вст 3 кг 2		



Кол.	Прим.	Наименование	Обозначение	Лист	Кол.
1	6,9 кг	сталь угловая разноразович. 175x6 P=1000	ГОСТ 8509-72*	1	
4	0,5 кг	сталь арматурная Ø 8АIII P=170	ГОСТ 5781-75	2	
		Всего:			7,4 кг

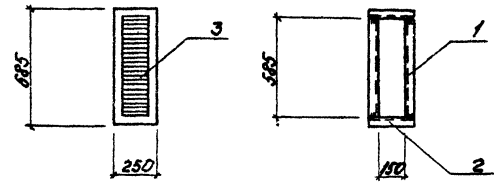
1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.
 2 Монтаж жалюзи в раму выполнить на винтах М 3x5 по месту.
 3 Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Лист	Кол.	Наименование	Обозначение	Лист	Кол.
		ТП 903-2-11	КЖИ МНН		
		Закладное изделие МН-11	Лист Масса / шт.		
		В ст 3 кл 2	7,4 кг		

Формат 118

МН 12

Рама для МН 12



Листом I часть 3

проект 903-2-11

Листов 1

1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.
 2 Монтаж жалюзи в раму выполнить на винтах М 3x5 по месту.
 3 Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Кол.	Прим.	Наименование	Обозначение	Лист	Кол.
		МН 12			
2	4,18 кг	Листовой 150x50x3 просито P=585	ГОСТ 8278-75	1	
2	1,77 кг	То же 150x50x3 P=250	ГОСТ 8278-75	2	
1	шт.	Жалюзийный решетки 1435-1517-71 №2	Сер. 1494-27	3	
6	шт.	винт М3x6	ГОСТ 1491-72*		

Лист	Кол.	Наименование	Обозначение	Лист	Кол.
		ТП 903-2-11	КЖИ-МН 12		
		Закладное изделие МН 12	Лист Масса / шт.		
		В ст 3 кл 2	5,95 кг		

Формат 118