

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

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

КОТЕЛЬНАЯ. АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.

НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

19462-17
ЦЕНА 4-37

5 14

				<i>Привязан</i>	
<i>Инв. №</i>					

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VI 1984 года

Заказ № 7826 Тираж 875 экз

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

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

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

					Привязан	

И№.№

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

					Привязки	
ИВ. №						

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	10.3	Котельная. Водопровод и канализация.
АЛЬБОМ	10.9	Водоподавательная 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	Водоподавательная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
АЛЬБОМ	13.1	КН.1-11 Сметы. Котельная.
АЛЬБОМ	13.2	КН.1-8 Сметы. Водоподавательная 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. Водоподавательная установка.
АЛЬБОМ	14.3	Спецификации оборудования. Инженерные сети.
АЛЬБОМ	15.1	Ведомости потребности в материалах. Котельная.
АЛЬБОМ	15.2	Ведомости потребности в материалах. Водоподавательная 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-ПС600.12.20П-9-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-9-А	46
КЖН-ПС600.12.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-А	47
КЖН-ПС600.12.20-П-3-Б	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-Б	48
КЖН-ПС600.12.20-П-3-В	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В	49
КЖН-ПС600.18.20-П-1-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-1-А	50
КЖН-ПС600.18.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-3-А	50
КЖН-ПС295.12.20-П-А	Стеновая панель ПС295.12.20-П-А	51
КЖН-ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	Стеновые панели ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	51
КЖН-ПС145.18.20-П-А	Стеновая панель ПС145.18.20-П-А	52
КЖН-ПС145.12.20-П-А	Стеновая панель ПС145.12.20-П-А	52

Содержание альбома (продолжение)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-1БДР18-1АIV-а	Балка 1БДР18-1АIV-а	53
КЖИ-1БДР18-2АIV-а	Балка 1БДР18-2АIV-а	54
КЖИ-2БДР18-3АIV-а	Балка 2БДР18-3АIV-а	55
КЖИ-2БДР18-3АIV-б	Балка 2БДР18-3АIV-б	56
КЖИ-2БДР18-3АIV-в	Балка 2БДР18-3АIV-в	57
КЖИ-2БДР18-3АIV-г	Балка 2БДР18-3АIV-г	58
КЖИ-3БДР18-5АIV-а	Балка 3БДР18-5АIV-а	60
3БДР18-4АIV-а	3БДР18-4АIV-а	
КЖИ-3БДР18-4АIV-б	Балка 3БДР18-4АIV-б	61
КЖИ-56-5АIV-а	Балки 56-5АIV-а 56-6АIV-а 56-5АIV-б	62
КЖИ-56-6АIV-а		
КЖИ-56-5АIV-б		
КЖИ-56-7АIV-а	Балки 56-7АIV-а 56-6АIV-б	63
КЖИ-56-6АIV-б		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-а	Ригели 2Р04.60-35АIV-а 2Р04.60-35АIV-б 2Р04.60-35АIV-в	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-б		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-в		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригели 2Р04.60-35АIV-г 2Р04.60-35АIV-д	65
КЖИ-2Р04.60-35АIV-д		
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригели 2РД4.60-66АIV-а 2РД4.60-66АIV-б	66
КЖИ-2РД4.60-66АIV-б		
КЖИ-50П25-1Т-А	Обвязочная балка 50П25-1Т-А	67
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б)	Плуты ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б) ПВ4-2АIV-14Я ^{а,б} (-17Я ^{а,б})	68
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^{а,б} (-17Я ^{а,б})		
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-ПГ-1АIV-1-А	Плута ПГ-1АIV-1-А	74
КЖИ-ПГ-1АIV-1 ^б -А	Плута ПГ-1АIV-1 ^б -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Т-А	Плута ПРС56-15-6АIV-Т-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1 5,98x2,985 А	Перегородка ПГБ-1-Д-1 5,98x2,985	77
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А 5,98x2,985		78
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, «втабр» выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса
- Приварку анкеров к пластинам «втабр» 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 схемах и относящиеся к другим проектам серии.

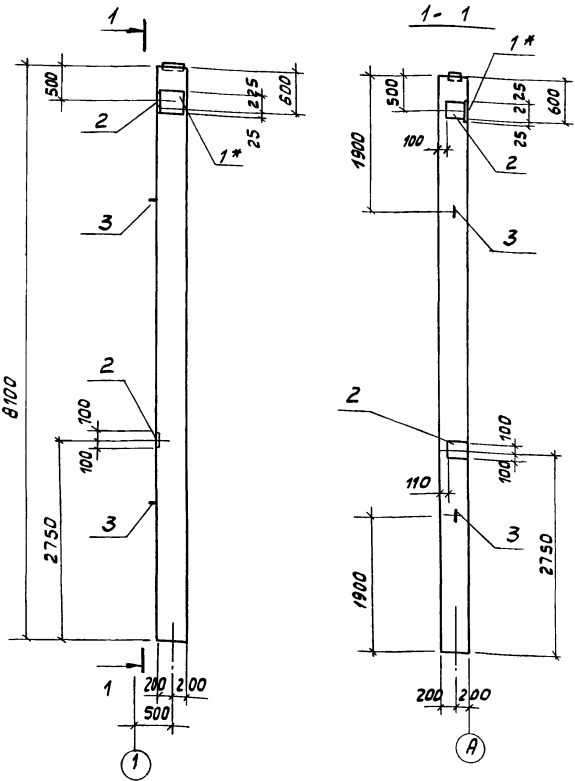
				ТП 903-1-199		КЖИИТ	
И. изв. по	Личман	С. 1	1	Технические требования	Титул	Лист	Листов
И. изв. по	Личман	С. 2	1		2		1
И. изв. по	Личман	С. 3	1		ЛАТТИПРОПРОМ		
И. изв. по	Личман	С. 4	1				
И. изв. по	Личман	С. 5	1				

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

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

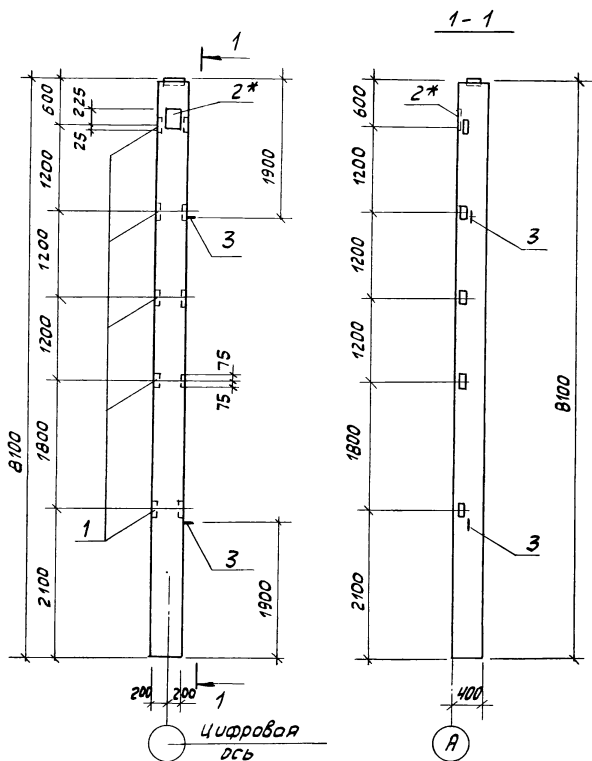
Марка элемента	Изделия закладные										всего
	Арматура класса					Прокат марки					
	А I		А II			ВСт 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
К72-5 а	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	б=10		Итого	
	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9		16,9	26,9

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.	Масштаб
				Р	3,3т
Нач. отд.	Рябуха			Лист	Листов 1
Н.конт.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Н.конт.	Андреевская				
Рук.зр.	Варврик				
Ст.инж.	Яковчук				
Инж.	Степанова				



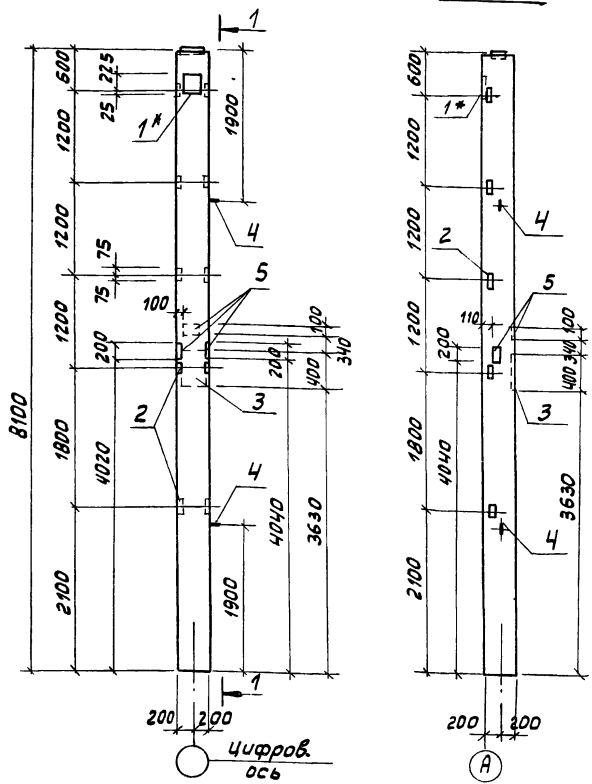
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

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	
ТИП	Диман	СА	З	Я	
ИЗЧ. ОБО	Рябчука	М	Л	С	
И. КОНСТ.	Андреевская				
ПЛАНИР.	Андреевская				
РИС. ГР.	Бобчук				
СТАЛЖ.	Яковчук				
ИНЖ.	Григорьянина				
		КОЛОННА		Сталь: Масса: Масштаб	
		К72-5б		Р	3,37 1:50
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



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

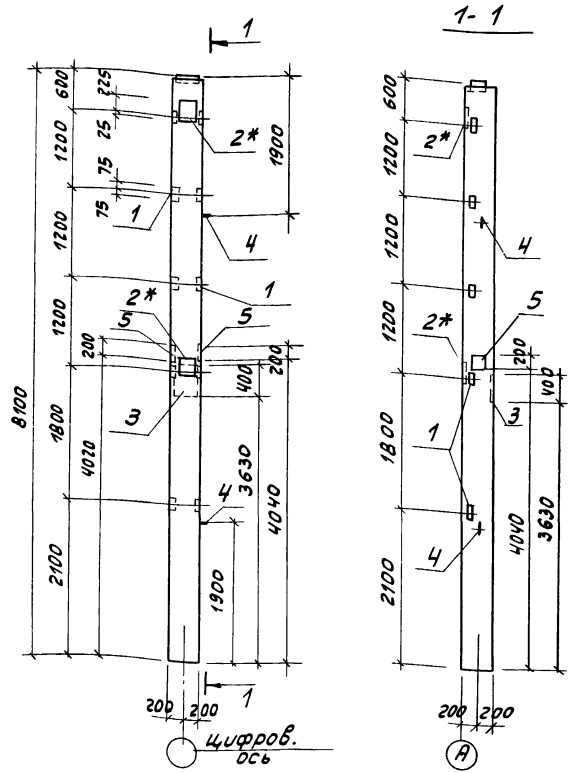
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			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 124		
К72-5В	0,2	0,2	2,8	3,2	5,6	2,8	1,4	8,1		17,9	3,9	5,7	33,9	4,35	7,2	7,2	0,6	72,4

1. Колонну К72-5В 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	Сталь	Масса
Исполн.	Рубина		К72-5В	Р	3,3т
И.ком.	Игорьевская				1:50
П.конт.	Игорьевская			Лист	Листов 1
Рис. гр.	Заврык			ЛАТГИПРОПРОМ	
Сог. инж.	Яковчук				
Инж.	Степанова				

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



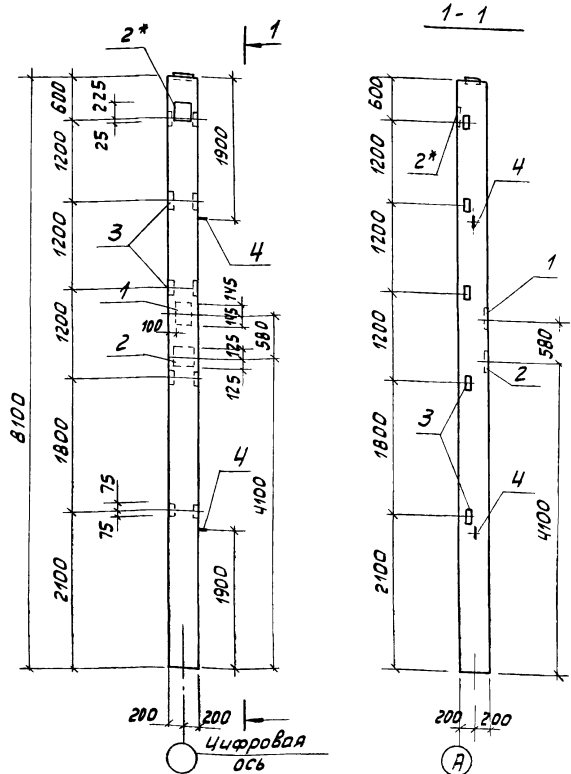
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего				
	Арматура класса						прокат марки										
	А I			А III			ВСт 3кп2										
	ГОСТ 5781-82																
	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70	Итого		Итого		Итого		Итого							
К72-52	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	0,1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6	79,9

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

ТИП		Дуриан		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-52	
Исполн.		Рявуха		Колонна		Станд. Масса	
И.конт.		Андреевская		К72-52		Максимум	
И.конт.		Андреевская		Р		3,3	
И.конт.		Андреевская		Лист		Листов 1	
И.конт.		Андреевская		ЛАТИПРОПРОМ			
И.конт.		Андреевская		19462-17			
И.конт.		Андреевская		12			
И.конт.		Андреевская		Формат А3			



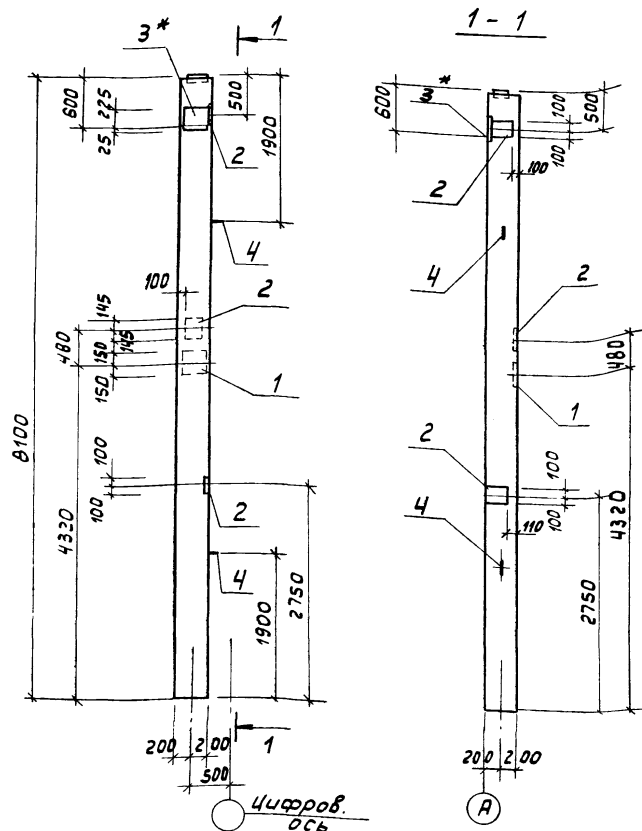
Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса		Прокат марки									
	А I		А II		В ст 3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82											
К 72-5 ^д	φ 6	φ 16	шпого	φ 12	φ 14	φ 22	шпого	б-10	шпого	б3х5	шпого	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 Владимир Владимир 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	

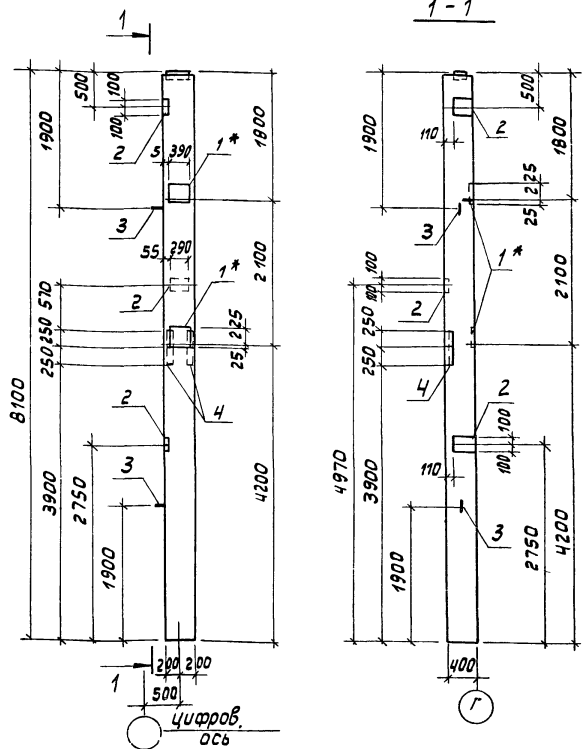
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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.Л.	Колонна		Сталь	Масса	Материал
Нач. отд.	Рябиха	Рябиха	К72-5 ^е		Р	3,3т	1.50
Н. конт.	Андреевская				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андреевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. з.р.	Бобрык						
Ст. инж.	Яковчик						
инж.	Степанова						



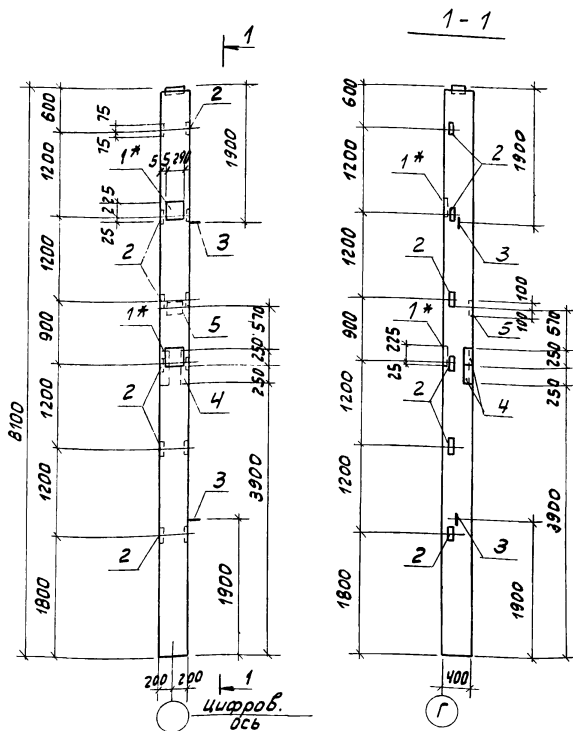
№ докум.	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	ММН-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А II					В Ст3 кп2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74 ГОСТ 8509-72*							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Итого φ 6	φ 16	Итого	5-10	Итого	175x7	Итого		
К72-5*	1,6	4,2	5,6	2,8	14,2	0,4	28	3,2	29,2	29,2	8,0	8,0	54,6

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

ТП903-1-199 КЖИ-К72-5Ж			Латвия	Масса	Мехштаб
Колонна К72-5Ж			ρ	3,3т	1:50
Лист			Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					



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		

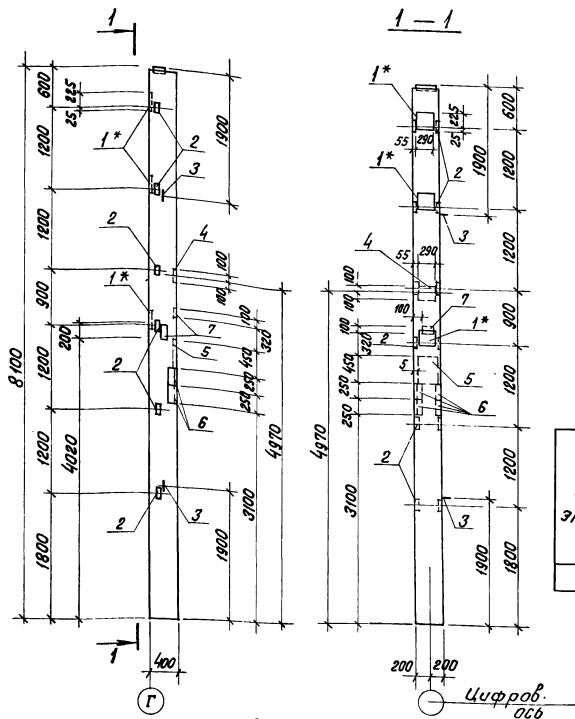
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

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	φ 75х7		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.л.	25.5.81			Р	3,3т	1:50
Нач.отд.	Рябуча					Лист		Листов 1
И.контр.	Бобруч					ЛАТГИПРОПРОМ		
Гл.конст.	Ильин							
Рук.гр.	Бобруч							
Г.инж.	Яковчук							
Ст.техн.	Землярова							

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



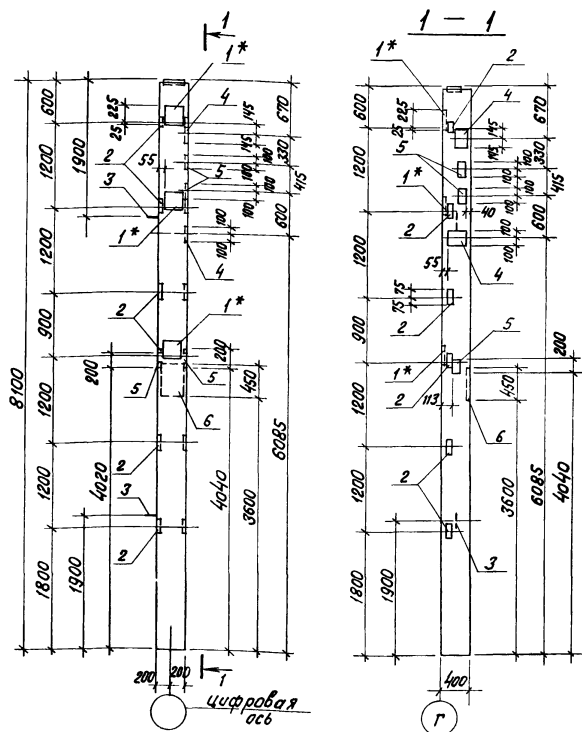
Порядк. номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	3	
2	1.423-3 вып.2	М1-14	6	
3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
5	1.438.1-3 вып.1	МДЗ	1	
6	3.400-6/76	ММ4-30	4	
7	1.400-6/76 вып.1	М4-13	2	

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	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*								
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.

				ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5 ^к	
Исполн. пр. В.М.М.	Д.М.М.	И.С.С.	С.И.	Колонна К72-5 ^к	Стальной
Исполн. авт. В.М.М.	В.М.М.	И.С.С.	С.И.		Масса
Исполн. контр. В.М.М.	В.М.М.	И.С.С.	С.И.		Мес/мес/мод
Исполн. экз. В.М.М.	В.М.М.	И.С.С.	С.И.		Р 3,3 т 1:50
Ст. инж. Я.М.М.	Я.М.М.	И.С.С.	С.И.		Лист 1
Ст. тех. Я.М.М.	Я.М.М.	И.С.С.	С.И.		ЛАТГИПРОПРОМ



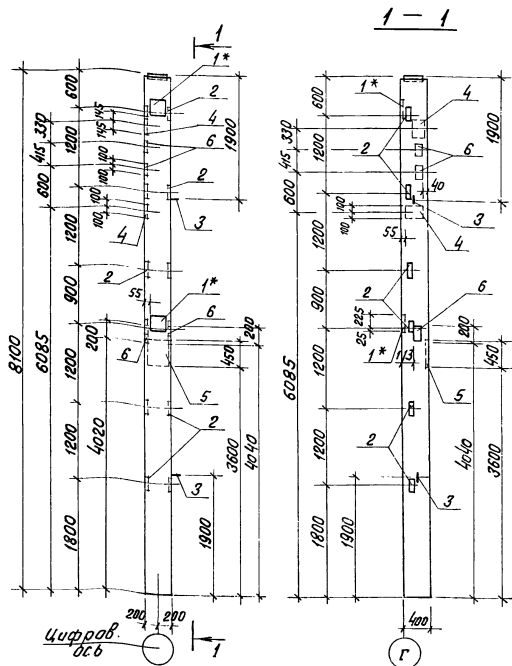
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1.423-3 вып.2	ММ1-5	3	
			2	1.423-3 вып.2	М1-14	6
			3	1.423-3 вып.2	М16-200	2
			4	1.423-3 вып.2	М1-12	2
			5	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4
			6	1.438-1-3 вып.1	МДЗ	1

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

Марка элемента	Изделия закладные												Итого				
	Арматура класса						Прокат марки										
	А-I			А-III			ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*										
	φ6	φ10	φ16	Умmax	φ12	φ14	φ22	φ25	Уmax	δ=8	δ=10	δ=20	Уmax	δкл.5	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 8505-70*	ГОСТ 10884
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	Г	С	Г	Ставр	Масгр	Масштаб
Нач. отд.	Рядука	Л	Л	Л	Л	р	3,3т	1:50
Н. констр.	Бобрук	Л	Л	Л	Л	Лист		
Гл. констр.	Ивановская	Л	Л	Л	Л	Листов 1		
Рук. гр.	Бобрук	Л	Л	Л	Л	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Яковчук	Л	Л	Л	Л			
Ст. техн.	Затурина	Л	Л	Л	Л			



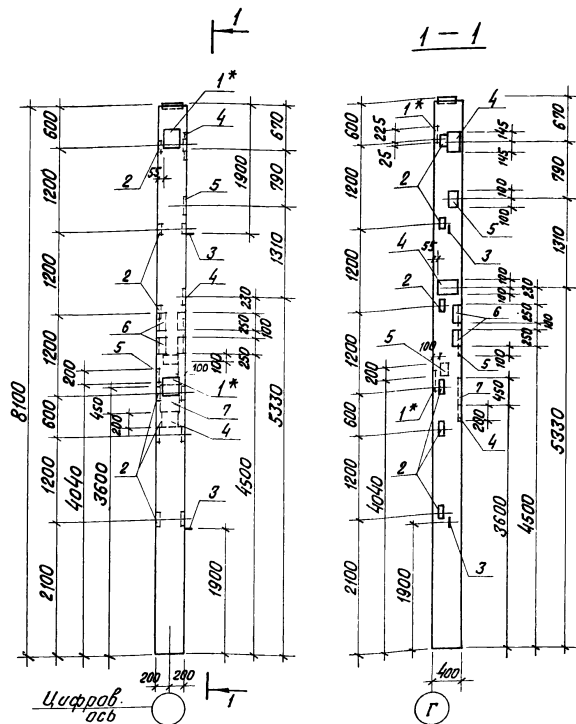
Формат листа	пояс.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Дополнительные закладные изделия			
	1*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
	2	1.423-3 вып.2	М1-14	6	
	3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
	4	1.423-3 вып.2	М1-12	2	
	5	1.438.1-3 вып.1	МЦЗ	1	
	6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4	

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

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

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

ТН 903-1-199		КЖИ-К72-5М	
Колонна К72-5М		Стандарт	Масса
		ρ	3,3т
		лист	1 из 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



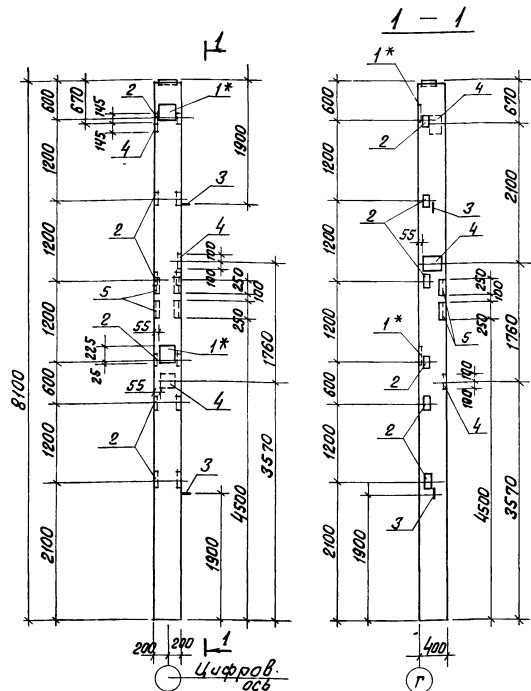
1. Колонны К72-5^H изготавливать по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего							
	Арматура класса					Прокат марки												
	А I					А III												
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*												
К72-5 ^H	φ6	φ10	φ16	Углов	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углов δ=8	δ=10	δ=20	Углов δ=7	ГОСТ 59570	ГОСТ 1024			
	а4	0,2	2,8	3,4	1,6	10,1	5,6	2,8	8,1	28,2	3,9	25,2	37,0	66,1	8,6	8,0	16,6	0,5

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



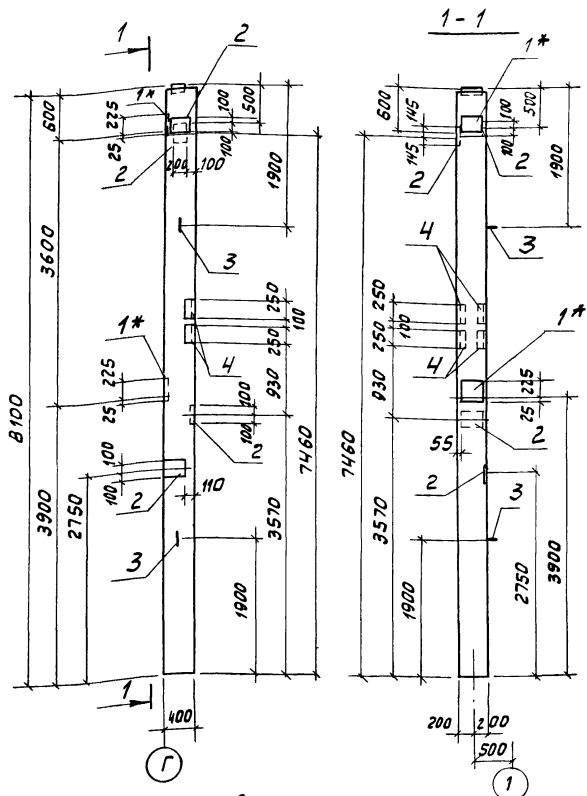
1. Колонну К72-5^п изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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	δ=5	75*7	Уголок	
	1,6	6,2	5,6	2,8	16,2	0,4	2,8	3,2	25,2	25,2	8,6	8,0	16,6	61,2

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^п	
Вид	Длина	Масса	Мощность	Масса	Мощность
Грунт	Длина	3,3 т	1:50		
Нач. отк. Рядук	Масса				
Н.контр. Бобрук	Мощность				
П.контр. Андреев	Мощность				
Рис. гр. Бобрук	Мощность				
Ст. инж. Кравчук	Мощность				
Ст. техн. Захаров	Мощность				



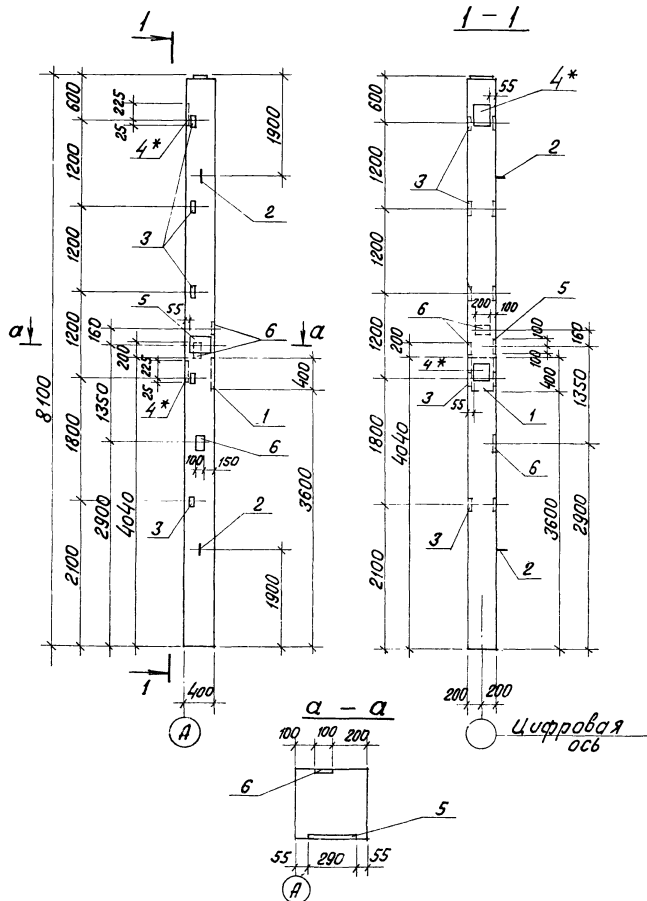
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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 А-III						Прокат марки ВСтЗ КЛ2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74 / ГОСТ 2509-72*						
	Ø8	Ø12	Ø14	Ø22	Итого	Ø6	Ø16	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
И.констр.	Бобрук			Лист	Листов 1
Гл.констр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук.гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Яковлев				
Ст. техн.	Затураева				



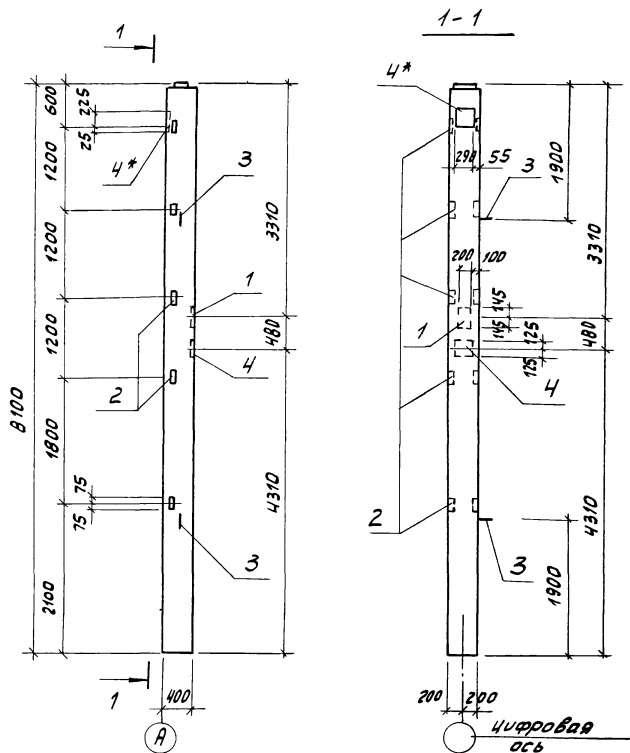
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
2	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
3	1.423-3 вып.2	М1-14	5	
4*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
5	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	3	

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 8009-72	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 8009-72	ГОСТ 8009-72	88,4
	0,4	0,2	2,8	3,4	6,9	5,6	2,8	8,1	23,4	3,9	16,0	33,9	53,8	7,2	0,6				

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

		Тп 903-1-199		КЖИ-К 72-5 с	
		Колонна К 72-5 ^с		Сталь Масса Масштаб	
				Р	3,3Т 1:50
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



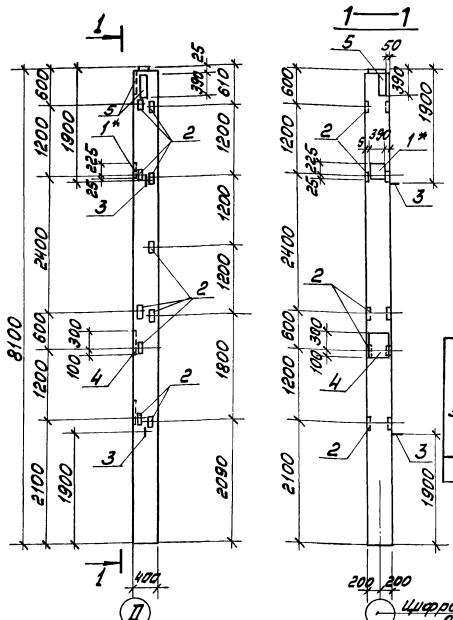
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

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		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72		ГОСТ 19903-74*				
φ6	φ16	шпала	φ12	φ14	φ22	шпала	шпала	б-10	шпала			
K72-5 м	0,4	2,8	3,2	3,0	5,6	2,8	11,4	7,2	7,2	16,0	16,0	37,8

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

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



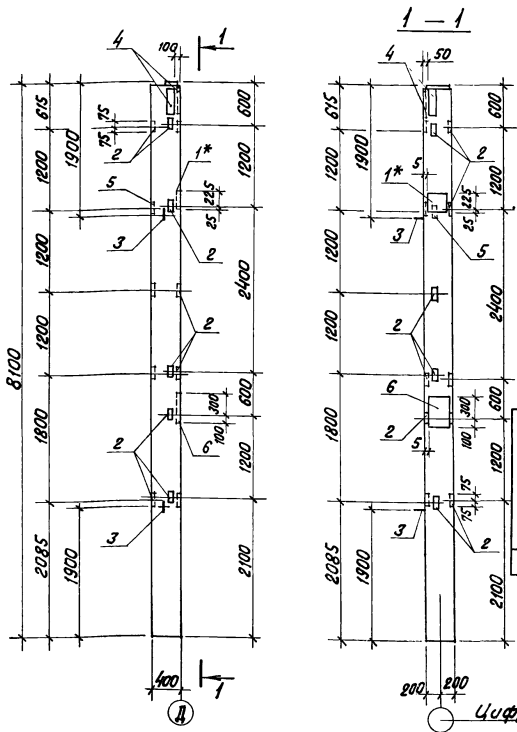
Ферма	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

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

Марка элемента	Изделия арматурные															Всего		
	Арматура класса										Прокат марки							
	A-III					A-I					B C T 3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-2*		ГОСТ 15916-1*			
	φ12	φ14	φ22	φ25	Углад	φ6	φ10	φ16	Углад	δ=8	δ=10	δ=20	Углад	φ3х5	Углад	Углад	Углад	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 К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтовым ФФ-02Г

		ТТ 903-1-199		КЖИ-К72-54	
		Колонна К72-54		Стади Масса/Масштаб	
				ρ 3,37 1:50	
				Лист Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат А3	



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	

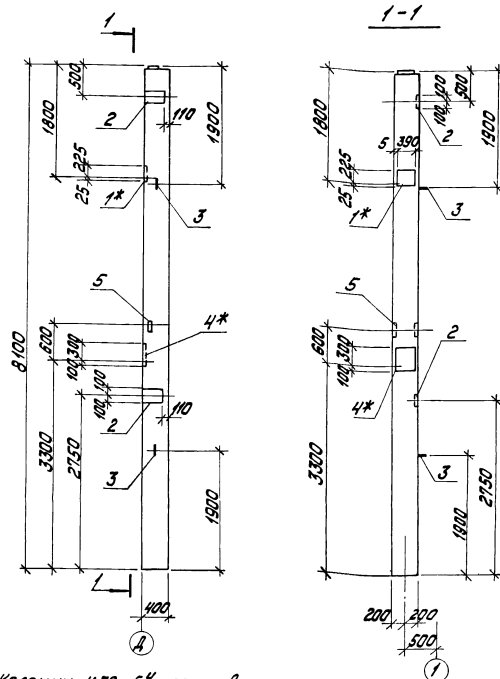
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные																	
	Арматура класса							Прокат марки										
	А-III							А-I										
	ГОСТ 5781-82							ВСт3 кп2										
								8г20										
К 72-54	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	φ 25	φ 28	φ 6	φ 10	φ 16	φ 20	φ 24	φ 28	φ = 10	φ = 20	φ 20	φ 30	φ 35	φ 40
	0,2	4,5	2,8	1,4	8,1	10,7	0,2	0,2	2,8	3,2	0,6	0,6	5,6	7,7	33,9	47,2	12,9	12,9
	74	6																

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

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

19462-17 27 Фармайт АЗ



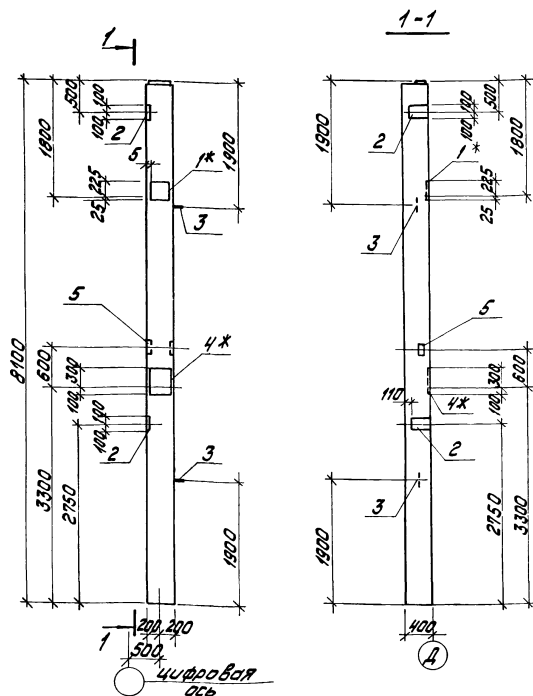
Вариант	Время	Лист	Обозначение	Наименование	Нар.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
	1*		1.423-3 Вып.2	ММ1-11	1	
	2		1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
	3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
	4*		1.438.1-3 Вып.1	МД1	1	
	5		1.423-3 Вып.2	М1-14	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А-I					Арматура класса А-III										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*										
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 19903-74*								
К72-5 ⁴	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Ø10	Ø20	Ø16	Ø20	Ø16	Ø20	Ø16	Ø20
	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	0,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4		0,6	71,4

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

ТЛ 903-1-199 - КЖИ-К72-5 ⁴			
И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.
Колонна К72-5 ⁴			Лист 1 из 1
р 3,3 м		1:50	
ЛАТГИПРОПРОМ			



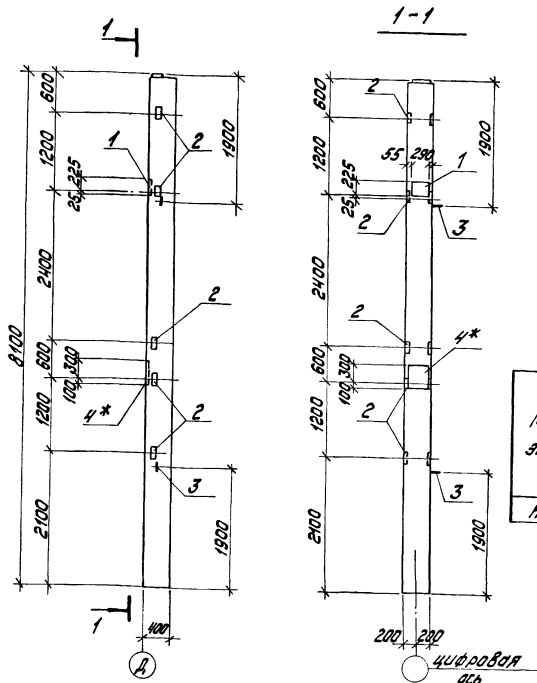
1. Колонну К72-5^ш изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1*, 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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*									
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*					
К72-5 ^ш	31	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	Итого: Масса 1:50
	Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



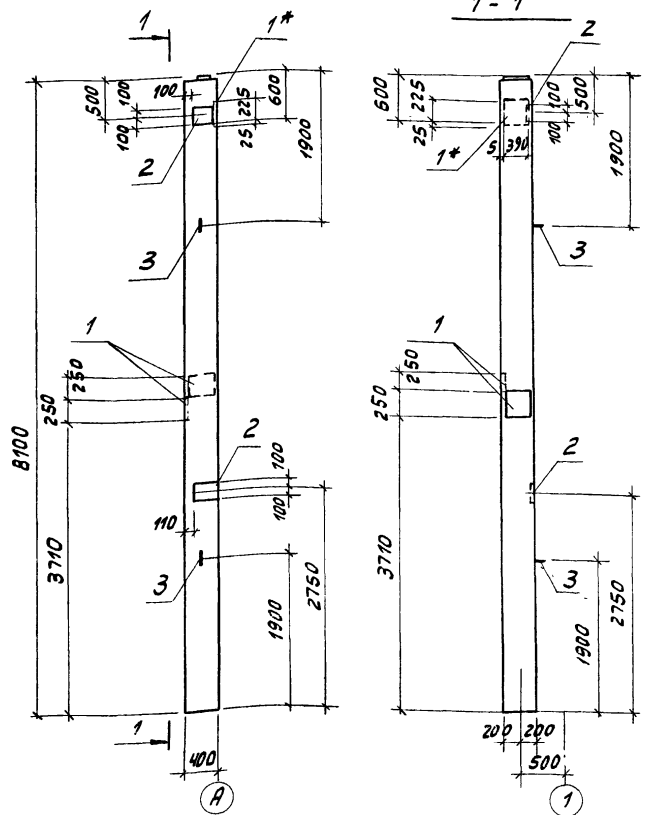
1. Колонну К72-544 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия па. 1*, 4* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

Условн. обозн.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
1*		1.423-3 Вып.2	М11-5	1	
2		1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
4*		1.438.1-3 Вып.1	МД1	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса					Прокат марки										
	А-III		А-I			В Ст 3мп 2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*										
К72-544	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Утолщ Ø6	Ø10	Ø16	Утолщ	Б=20	Б=10	Утолщ	Б3x5	Утолщ	ГОСТ 5915-70*	ГОСТ 5915-70*	64,8
	1,9	2,8	1,4	8,1	14,2	0,2	0,2	2,8	3,2	33,9	5,7	39,6	7,2	7,2	0,6	

		ТЛ 903-1-199 КЖИ-К72-544		Масса	Мощность
Колонна К72-544		ρ	3,37	1:50	
		Лист	Листов 1		
		ЛАТГИПРОПРОМ			



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	1,423-3 Вып.2	ММ1-11	3	
	2	1,423-3 Вып.2	М1-12	2	
	3	1,423-3 Вып.2	М16-200	2	

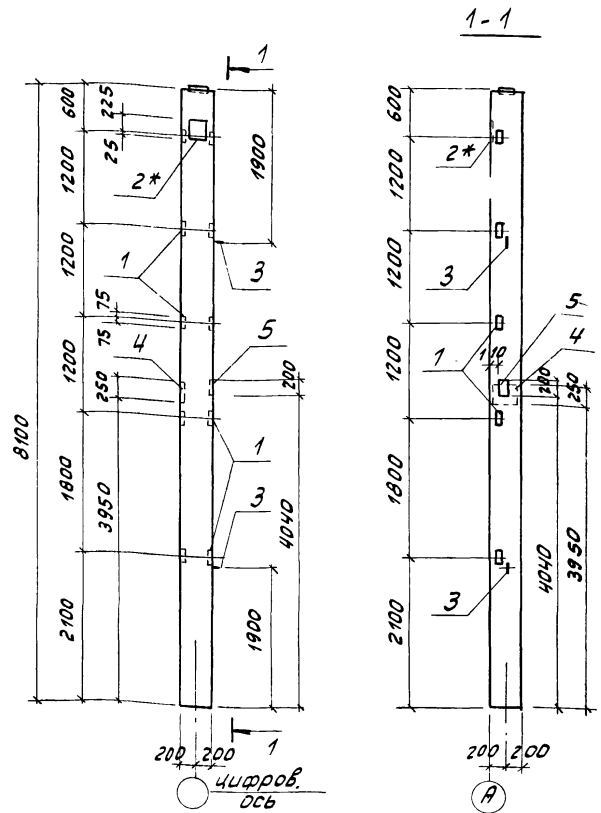
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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		Стадия	Масса
		Р	3,3т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



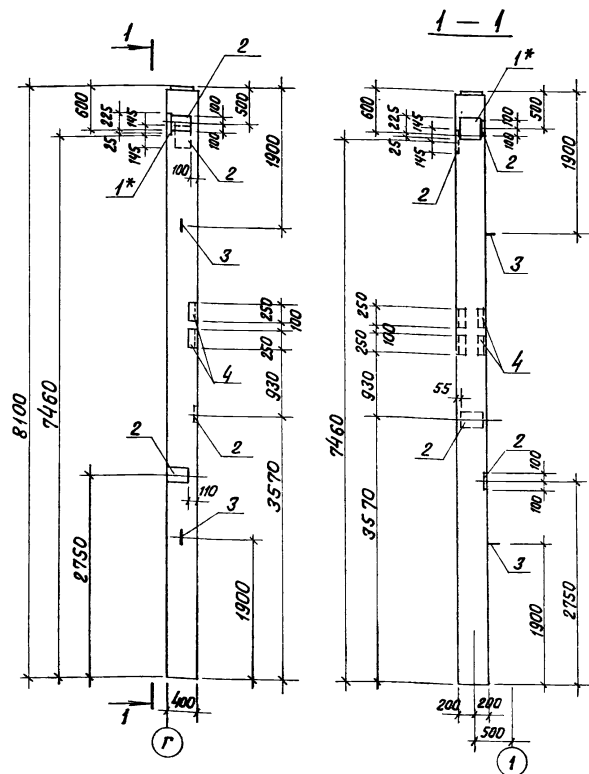
1. Колонну К72-5^ю изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					пруток марки						
	А I		А III			ВСтЗ Кр2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
К72-5 ^ю	φ6	φ16	итого	φ12	φ14	φ22	итого	δ=10	итого	δ=3х5	итого	37,9
	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9	14,9	7,2	7,2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^ю	
ГИП. Думан Инж. авт. Рядчик Инж. Андриевская Гл. кон. Андриевская Рук. зр. Бобрик Ст. инж. Яковчик Инж. Степанова	КОЛОННА К72-5 ^ю	Стадия	Масштаб
		Р	3:3т 1:50
		Лист	Листов 7
ЛАТГИПРОПРОМ			



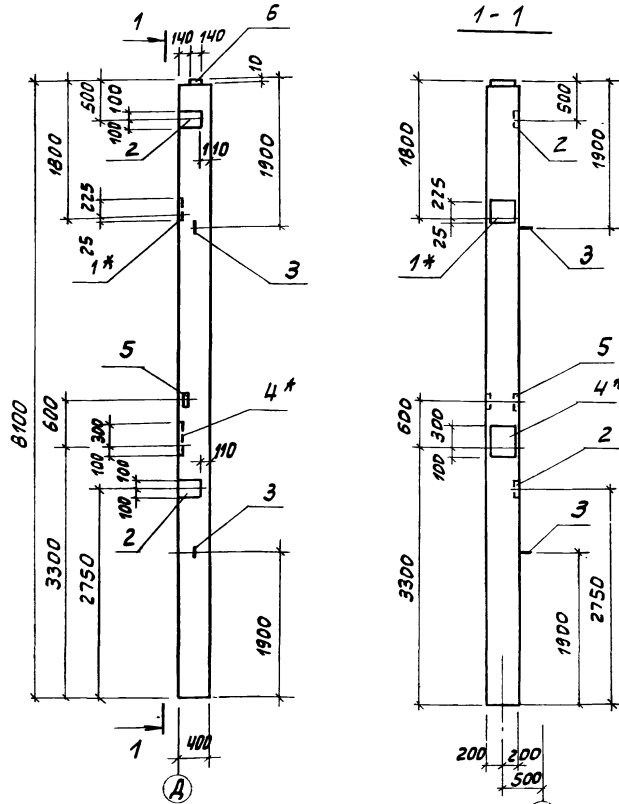
1. Колонну К72-5^А изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса А-III					Прокат марки ВСтЗ кп 2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Утолщ	φ 6	φ 16	Утолщ δ=10	Утолщ δ=15+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. Рыбака	И. С.			Р	3,3т	1:50	
Инженер Бабурк	И. С.			Лист	Листов 1		
Инженер Антребет	И. С.			ЛАТГИПРОПРОМ			
Рук. пр. Бабурк	И. С.						
Ст. инж. Яковчик	И. С.						
Ст. техн. Затураева	И. С.						



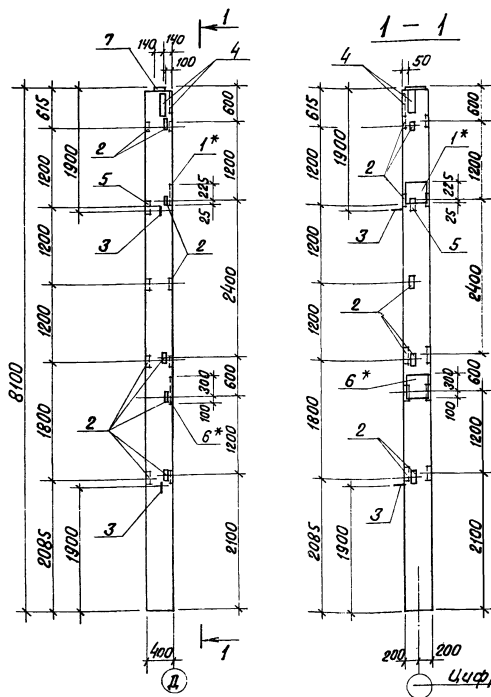
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	
		6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

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	штырь	φ12	φ14	φ22	φ25	штырь	δ=10	δ=20	штырь		63x5	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 грунтовым ГФ-020.

ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-5-1		
Гип. Ачман Нач. отд. Рабуха Н.контр. Бобрук Гл.контр. Андриедина Руч.р. Бобрук Стинж. Яковчик	Колонна К72-5-1	Студия
		Р
		Макса
		Максимум
		1:50
		Лист
		Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



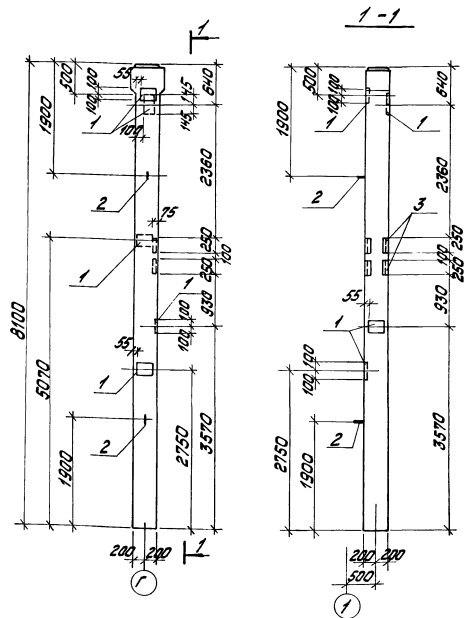
Формат	Вопрос	Гр.3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1*		1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6*		1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	
	7		1.423-3 вып. 2	М2-2	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные												Всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
К72-5-2	φ6	φ10	φ16	Углок	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углок	φ=8	φ=10	φ=20	Углок	ГОСТ 8509-72* 63x5	ГОСТ 5915-70* 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			

- 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.

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 грунтовым ГФ-020 (при изготовлении).

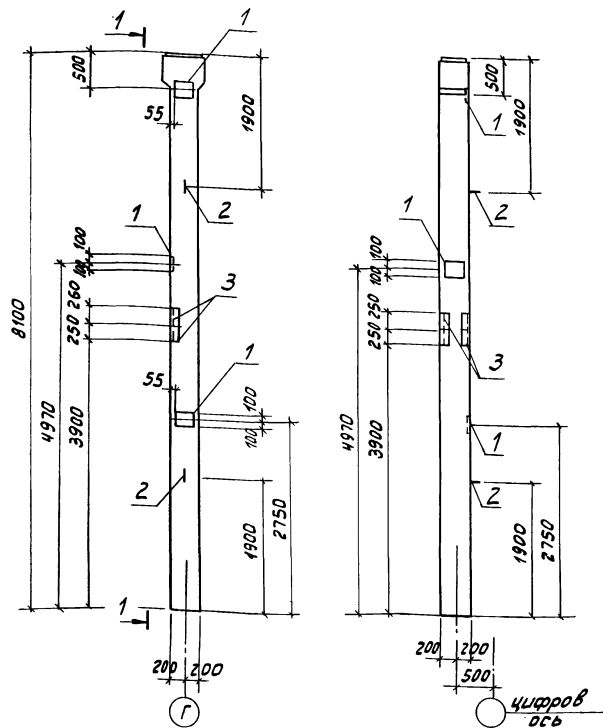
Марка бетона	№/гг	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.423-3	Вып. 2	М1-12	5	
2	1.423-3	Вып. 2	М16-200	2	
3	3.400-6/76		МН4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	
	Арматура класса				Прокат марки			
	А-III		А-I		В ст.3 КП2			
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19003-74*	ГОСТ 8509-72*		
	φ12	φ8	Итого φ16	Итого φ20				
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	
		Колонна К72-18 ^а	
Сталь	Марка	Максимум	
ρ	3,3 т	1:50	
Лист	Листов	1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

1-1



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

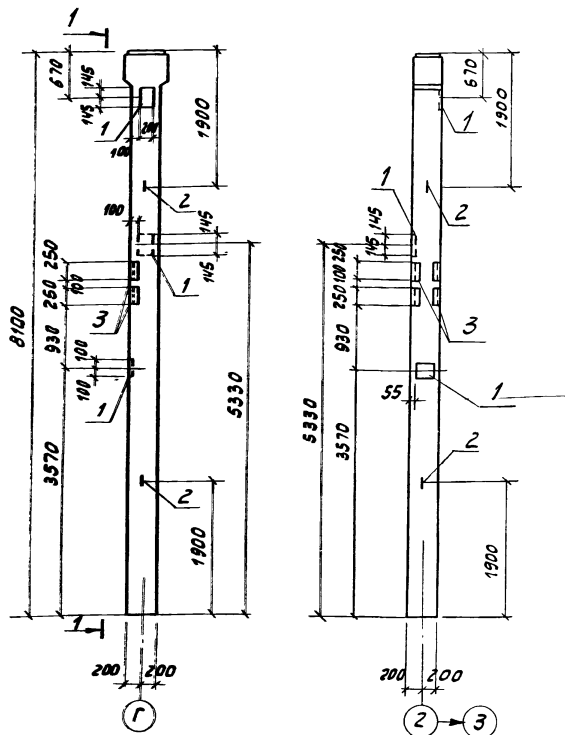
ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	
	Арматура класса				Прокат марки					
	А-III		А-I		В ст3 кп2					
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 1903-74* ГОСТ 8509-72*					
φ8	φ12	Итого φ16	Итого φ20	Итого 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-С-Л	КОЛОННА К72-18 ^б		
Исполн.	Рябуха	Иван	Стальной	Масса	Масштаб
И.контр.	Бордык	Иван	Р	3,3т	1:50
Исполн.	Иванов	Иван	Лист	Листов 1	
Рис.гр.	Бордык	Иван	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Яковчик	З.К.В.			
Ст.техн.	Зимуров	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 раствором (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								Весго	
	Арматура класса				Прокат марки					
	А-III		А-I		В Ст 3 кп 2					
	Гост 5181-82				Гост 19903-74 Гост 8509-72*					
φ 8	φ 12	Итого φ 16	Итого φ 20	Итого φ 25	Итого φ 30	Итого φ 36	Итого φ 42	Итого φ 48	Итого φ 54	
К72-18 ^В	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0	8,0	30,4

Гип		ЛДС		ЛДС		ЛДС	
нач. отв.	Рабуха	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС
И.КОНТА	Бобчук	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС
Л.КОМ.Т.	Андреевский	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС
Р.К. ЗР.	Бобчук	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС
С.Л.И.Ж.	Яковчук	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС
С.Л.Т.И.Я.	Замороков	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС	ЛДС

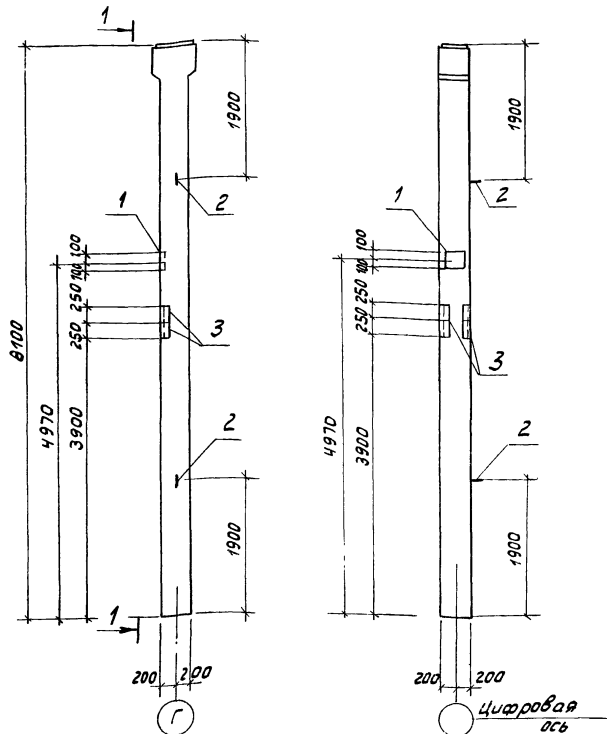
ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-18^В

Стандарт	Масса	Метки
Р	3,3т	1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

1-1



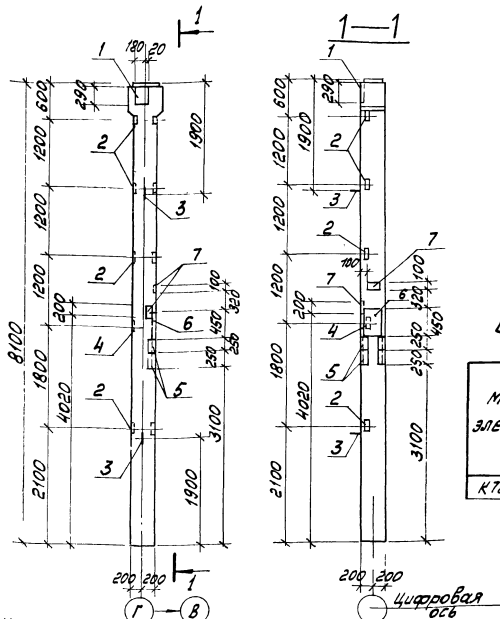
1. Колонны К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

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 В509-72*				
φ В	φ 12	Итого φ 16	Итого φ 16	Итого φ 10	Итого 75x7		Итого			Итого		
К72-18 ²	1,6	1,4	3,0	2,8	2,8	4,6	4,6	8,0			8,0	18,4

ТП 903-1-199				КЖИ-К72-18 ²		
Гип	Думан	И	Л	Стандия	Масса	Максимум
Нов. отп.	Рыбуха	И	Л	Р	33т	1:50
Н.Контр.	Бодрик	Б	С	Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андреевский	Л	С	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. зр.	Бодрик	Л	С			
Гл. инж.	Як. Звук	Л	С			
Ст. техник	Як. Звук	Л	С			



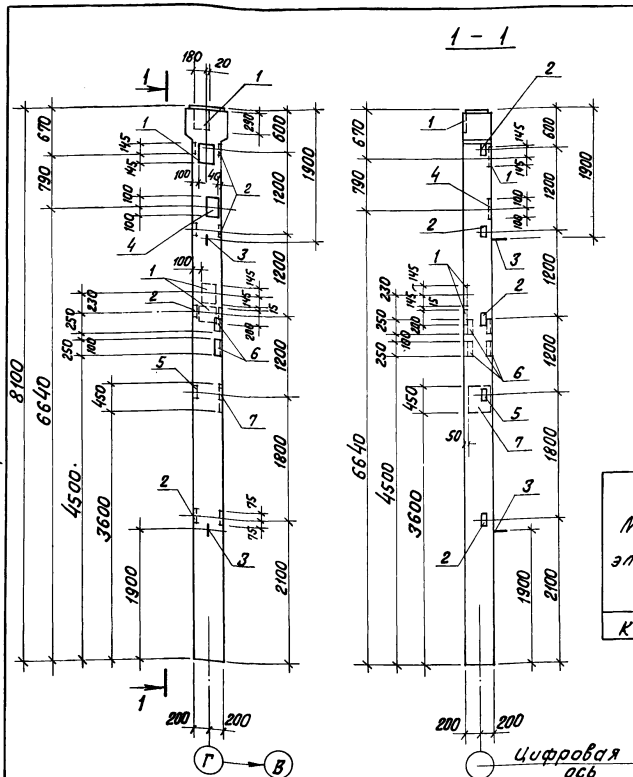
1. Колонну К72-18^а изготовить по чертежам колонны К72-18 по серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

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	1	3.400-6/76	МИ1-11	1	
5	1	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						
К72-18 ^а	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

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^а	
Колонна К72-18 ^а		ρ	3,3т
		1:50	
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



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

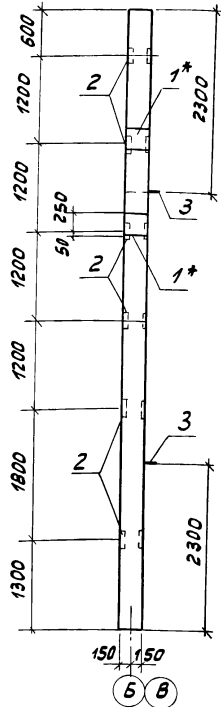
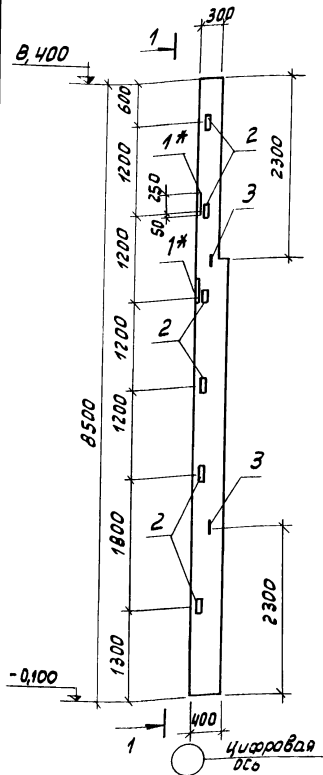
Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки А III										
	гост 5781-82					гост 19903-74*										
	φ10	φ16	Утолщ	φ8	φ12	φ25	Утолщ δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ 63x5		75x7	Утолщ гайка 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



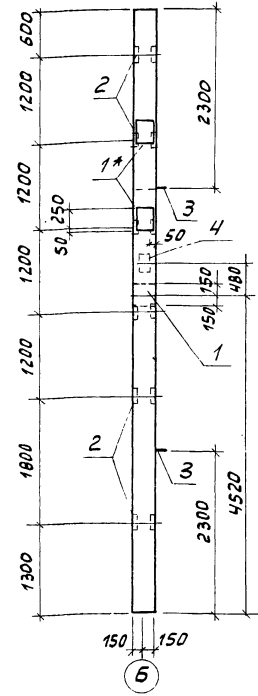
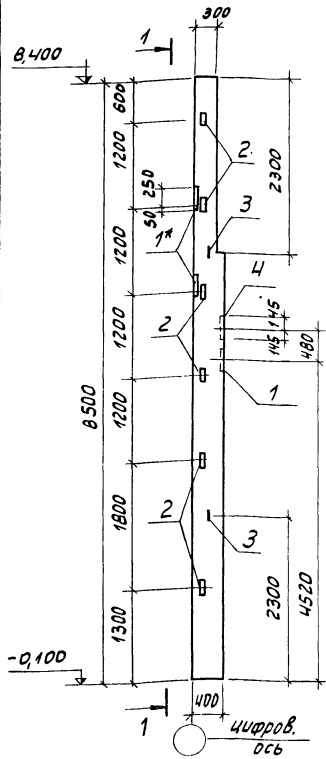
1. Колонну кФ18-1А изготовить по чертежам колонны кФ18-1 шифр 460-75 вып.1-1; 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

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

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

ТИП			ТЛ 903-1-199 КЖИ-кФ18-1А		
Нач. отд.	Рябчука	И.С.	Колонна кФ18-1А		
Н.к.инж.	Бабруч	В.С.			
Т.л.констр.	Андреев	К.А.			
Р.к.з.р.	Бабруч	В.С.			
Ст.инж.	Яковчик	С.А.			
Ст.техн.	Замурава	Л.А.			
			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		

1-1



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

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

Марка элемента	Изделия закладные								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

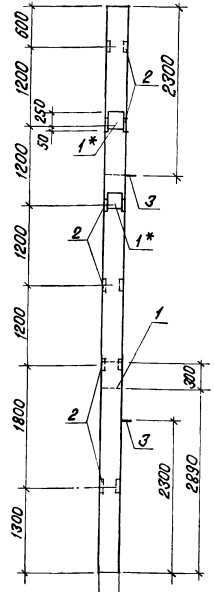
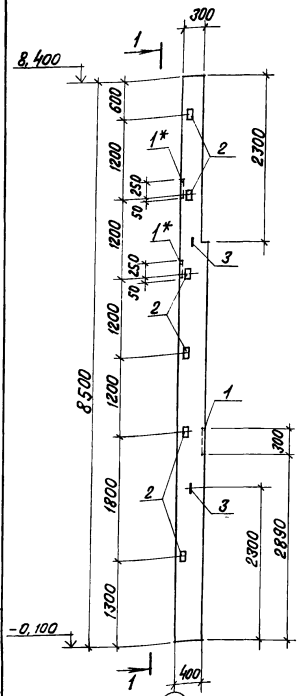
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрнитом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

ТИП		Думан		ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
нач.ата		РБуха		Колонна КФ18-1б		Стадия	
И.Канта		Бобчук				Масса	
И.Канта		Исидуркина				Масштаб	
И.К.Зр.		Бобчук				Р	
И.К.И.Ж.		И.К.В.Ч.И.Р.				2,38г	
И.К.И.Ж.		З.И.М.Р.В.А.				1:50	
						Лист	
						Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ							

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			
КФ18-1 ^в	9.0	9.0	2.0	2.0	21.3	21.3	11.4	11.4	43.7

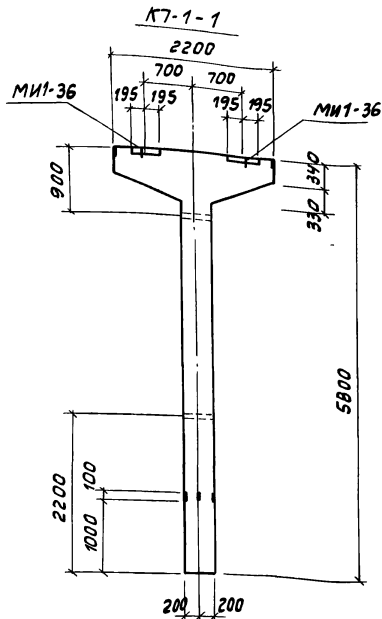
тп 903-1-199 КЖИ-КФ18-1^в

Колонна КФ18-1^в

Сталь	Р	2,38т	1,50
Лист	Листов	1	

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17 44 Облмшт 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

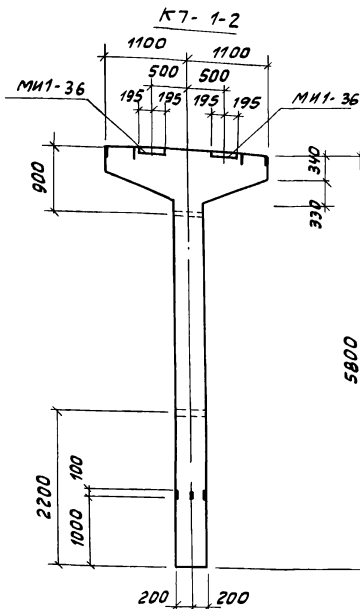
Лист Листов 1

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

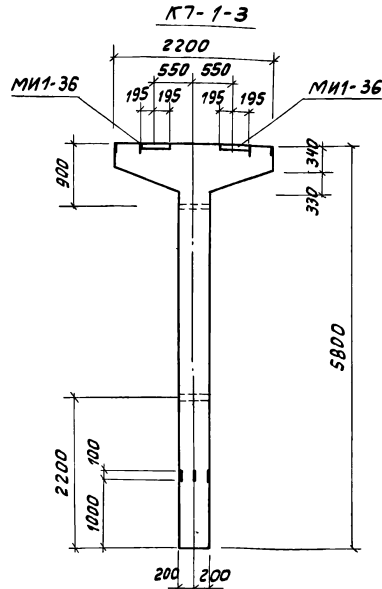
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

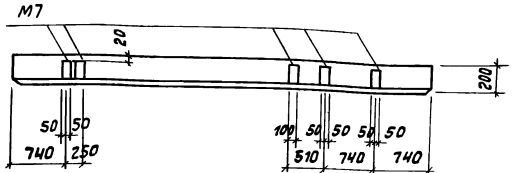
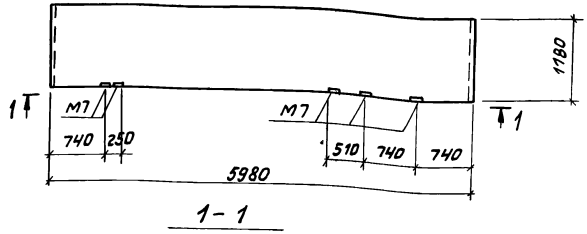
Исполн. [Signature] Проверил [Signature]

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 1432-14/80 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.Нарочевский
Г.Конт.Нарочевский
РЧК.гр. Бобруч
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

1,8т

1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Имя, фамилия, отчество, должность, дата

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

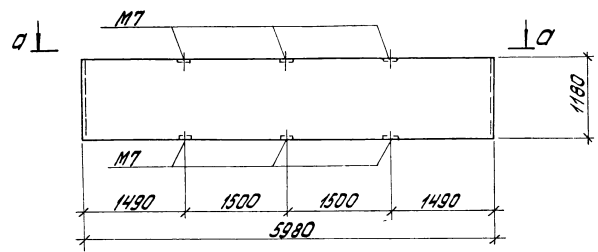
19462-17

46

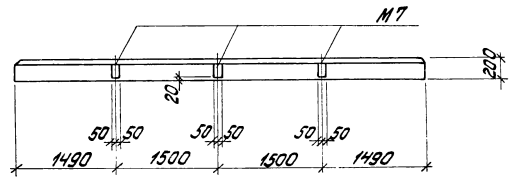
Титульный проект 903-1-199 Львов 5.14

Спецификация изымаемых закладных изделий

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



а-а



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

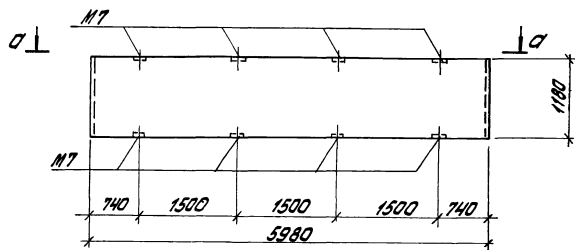
Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІІ		Прокат марки ВСтЗ кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	φ10	Итого	100x8	Итого		
ПС600.12.20П-3-А	1,6	1,6	4,0	4,0	5,6	5,6

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.

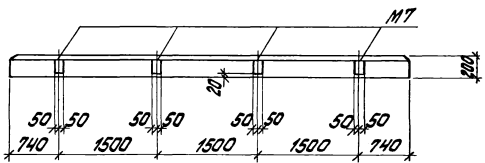
				ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	И.инж.	И.инж.	Стеновая панель ПС600.12.20П-3-А	Сталь	Масса	Масштаб
И.инж.пр.	И.инж.	И.инж.	И.инж.		ρ	1,87	1:50
И.инж.пр.	И.инж.	И.инж.	И.инж.		Лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ			

Спецификация изымаемых закладных изделий

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



a - a

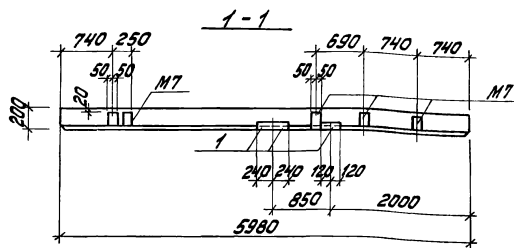
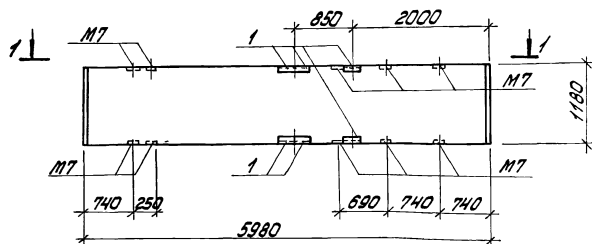


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

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 130 мкм.

		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	1.432-14/80 Вып.3	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 К72				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		
	φ10	Итого	Итого	Л5316	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					Стандартная масса	
					ρ	1:50
					Лист	Листов
					ЛАТГИПРОПРОМ	
С.Кантор	И.Мухом	С.С.С.С.				
Нач. отд. Рядынка	И.Мухом	И.Мухом				
И.Кантор	И.Мухом	И.Мухом				
С.Кантор	И.Мухом	И.Мухом				
И.Мухом	И.Мухом	И.Мухом				
И.Мухом	И.Мухом	И.Мухом				

Спецификация дополнительных закладных изделий

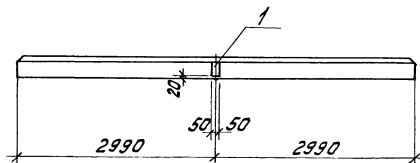
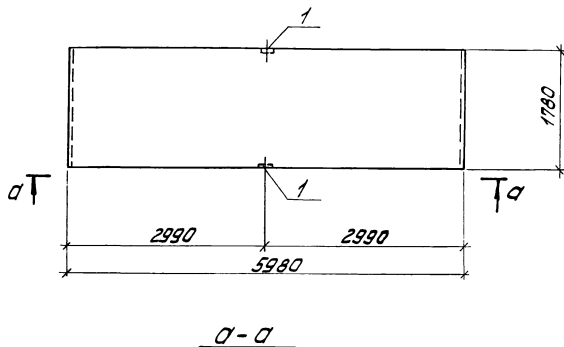
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

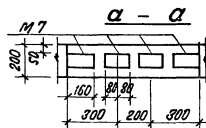
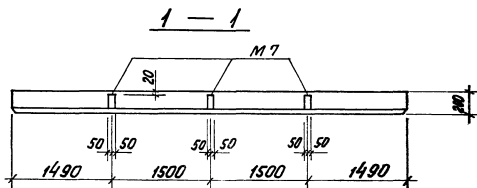
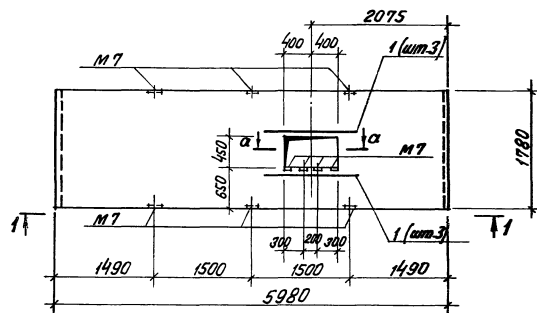
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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

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

ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.18.20П-1-А			Этап	
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	

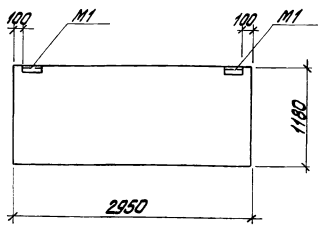
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

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

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

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

Тиловай проект 903-1-199 Альбом 5.14

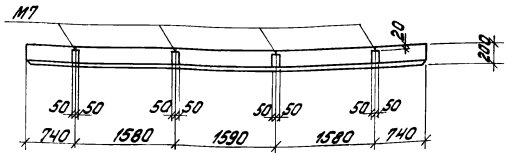
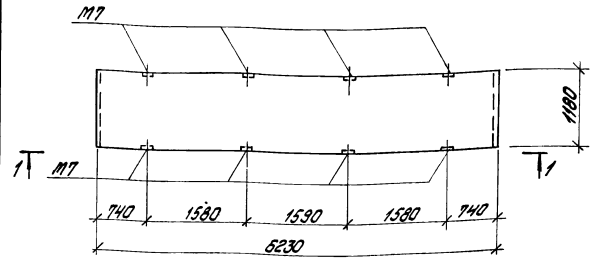


1. Стеновая панель ПС 295.12.20-П-А изготовить по чертежам панели ПС 295.12.20-П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-П-А

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

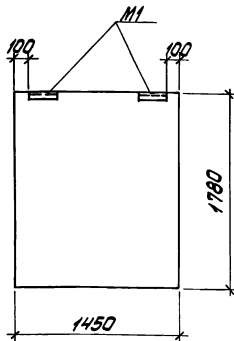
Тиловай проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

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

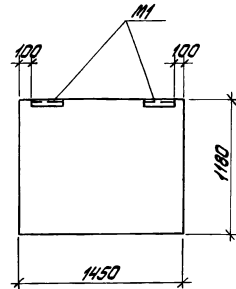


1. Стеновую панель ПС145.18.20П-А изготовить по чертежам панели ПС145.18.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
 2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

		ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.18.20П-А	
Стеновая панель ПС 145.18.20-П-А		Сталь	Масса Максимум
		Р	0,7Т
		Лист	Листов 1
		ЛАТТИПРОПРОМ	
Ст.инж.пр. Дыман	Ст.инж.пр. Дяченко	Ст.инж.пр. Бабич	Ст.инж.пр. Бабич
М.монтаж. Бабич	М.монтаж. Бабич	М.монтаж. Бабич	М.монтаж. Бабич
Ст.инж.пр. Андриенко	Ст.инж.пр. Андриенко	Ст.инж.пр. Андриенко	Ст.инж.пр. Андриенко
Р.к.э. Бабич	Р.к.э. Бабич	Р.к.э. Бабич	Р.к.э. Бабич
Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов
Ст.тех. Замураева	Ст.тех. Замураева	Ст.тех. Замураева	Ст.тех. Замураева

формат А4

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

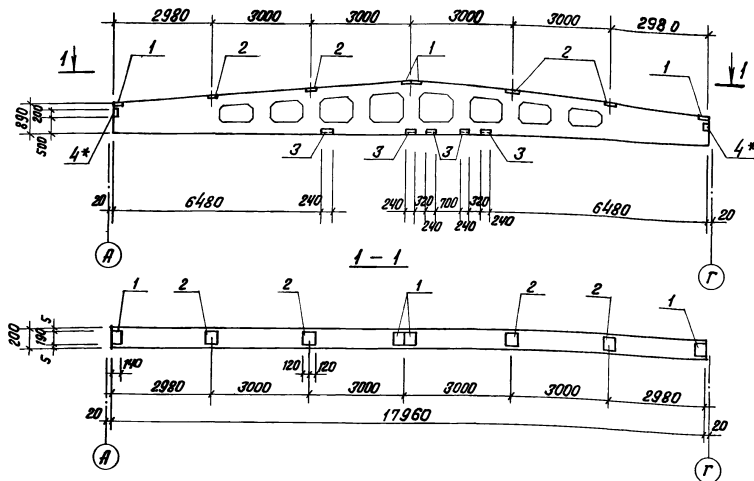
Ст.инж.пр. Дыман

		ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А	
Стеновая панель ПС 145.12.20-П-А		Сталь	Масса Максимум
		Р	0,7Т
		Лист	Листов 1
		ЛАТТИПРОПРОМ	
Ст.инж.пр. Дыман	Ст.инж.пр. Дяченко	Ст.инж.пр. Бабич	Ст.инж.пр. Бабич
М.монтаж. Бабич	М.монтаж. Бабич	М.монтаж. Бабич	М.монтаж. Бабич
Ст.инж.пр. Андриенко	Ст.инж.пр. Андриенко	Ст.инж.пр. Андриенко	Ст.инж.пр. Андриенко
Р.к.э. Бабич	Р.к.э. Бабич	Р.к.э. Бабич	Р.к.э. Бабич
Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов
Ст.тех. Замураева	Ст.тех. Замураева	Ст.тех. Замураева	Ст.тех. Замураева

19462-17

53

формат А4



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

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт3 кп 2		ГОСТ				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 10900	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 10900	ГОСТ 10900			
φ6	φ8	φ10	φ5	φ6	φ8				
1БДР18-1АIV-а	1.2	3.2	1.0	5.4	14.0	4.8	26.0	44.8	50.2

1. Балку 1БДР18-1АIV-а изготовить по чертежам 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.

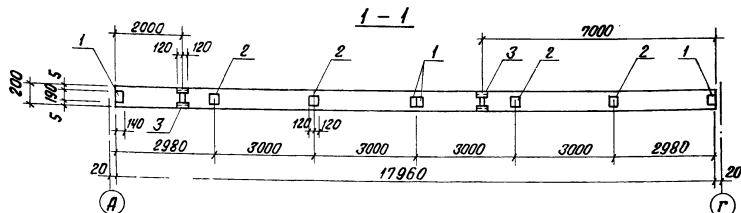
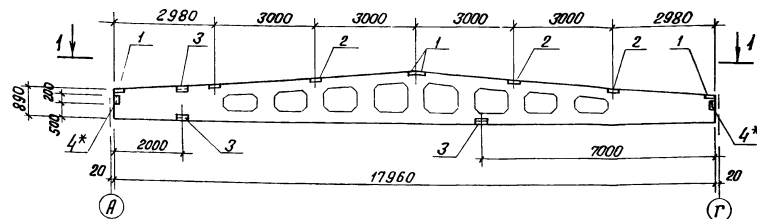
Формат	Страна	Пав.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76	вып.1	М4-22	5	
	4*	2.430-1	вып.0	МД1	2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-1БДР18-1АIV-а		
Сталь	Масса	Мощность		
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

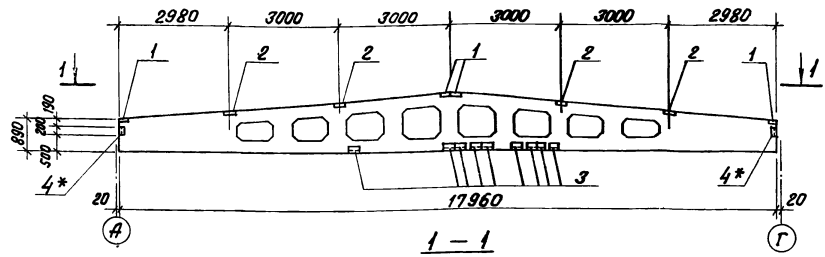
1. Балку 1БДР18-2АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-2АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Закладные изделия поз 4* цинковать, остальное покрыть грунтом ГФ-020



Поз.	Содерж.	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	

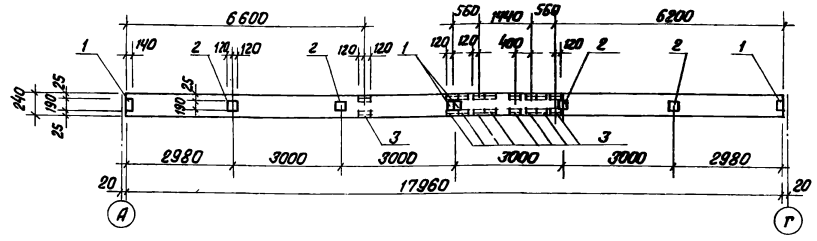
ТП 903-1-199			КЖИ-1БДР18-2АIV-а		
Балка 1БДР18-2АIV-а			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	8,5Т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

Таблицы проект 903-1-199 Албам 5.14



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

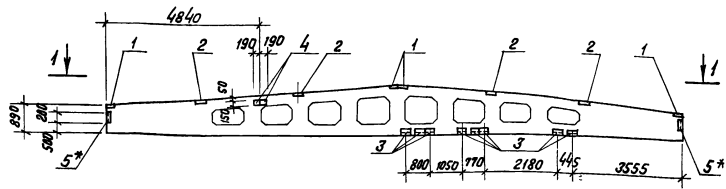
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-I			Арматура класса А-III					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82			
Б5ДР18-3АII-а	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2



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

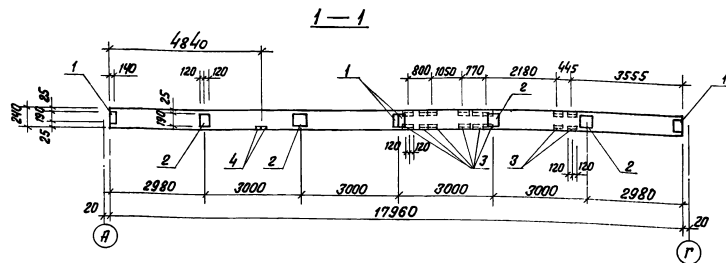
Формат	Таблицы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.400-6/76	вып.1	м4-1-3	4	
2	1.400-6/76	вып.1	м4-3-4	4	
3	1.400-6/76	вып.1	м4-22-1	9	
4*	2.432-1	вып.0	м4З	2	

ТП 903-1-199			КЖИ-Б5ДР18-3АII-а		
Балка Б5ДР18-3АII-а			Сталь	Масса	Масштаб
			P	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход		
	Арматура класса				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	δ=10	δ=8	δ=10	δ=8		
2БДР18-3АIV-δ	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	4.0	3.6	4.6	4.8	64.0	72.2



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

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

тп 903-1-199 кжи-2БДР18-3АIV-δ

Балка 2БДР18-3АIV-δ

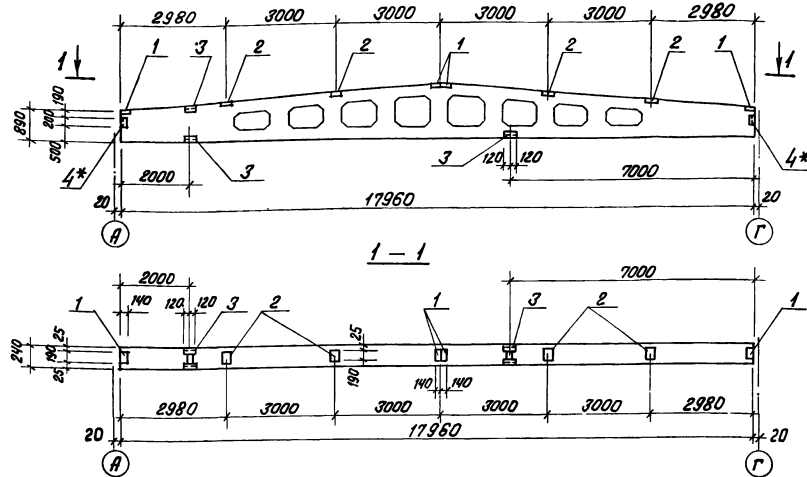
Свобод	Масса	Максимум
Р	Ю.4Т	1:100
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса А-I			Прокат марки Вст 3 к п 2					
	А-III			Вст 3 к п 2					
	φ6	φ8	φ10	Умного	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 8510-72*	Умного	ГОСТ 11017-80к	
2БДР18-3АII-в	0,2	2,6	0,6	3,4	14,0	41,6	4,8	60,4	63,8

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



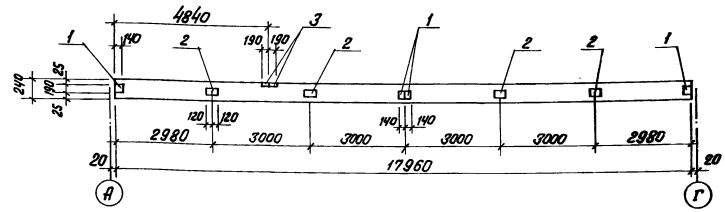
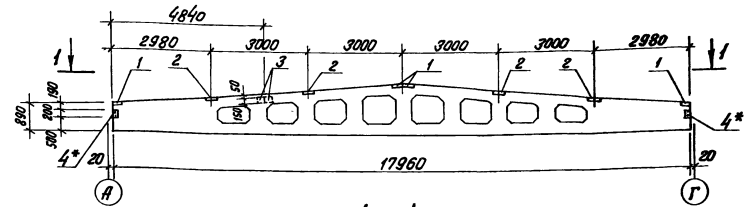
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
		2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
		3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
		4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

		ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АII-в		
		Балка		Ктобыл	Масса	Масштаб
		2БДР18-3АII-в		Р	10,47	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-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			

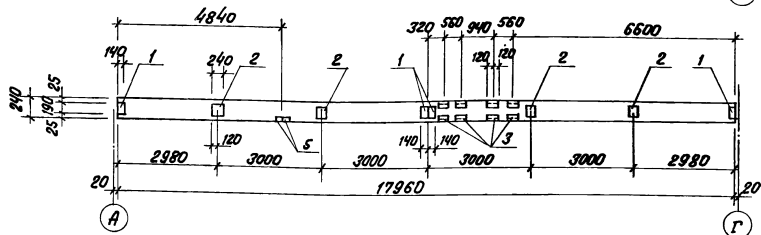
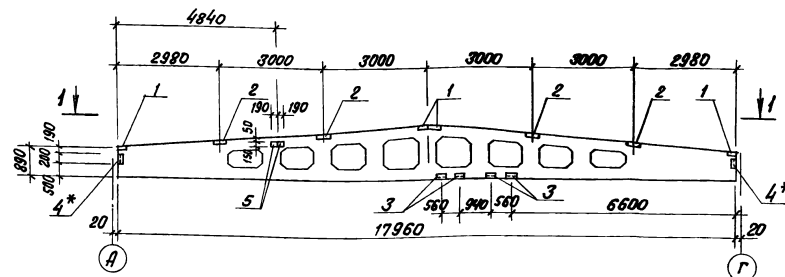
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

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

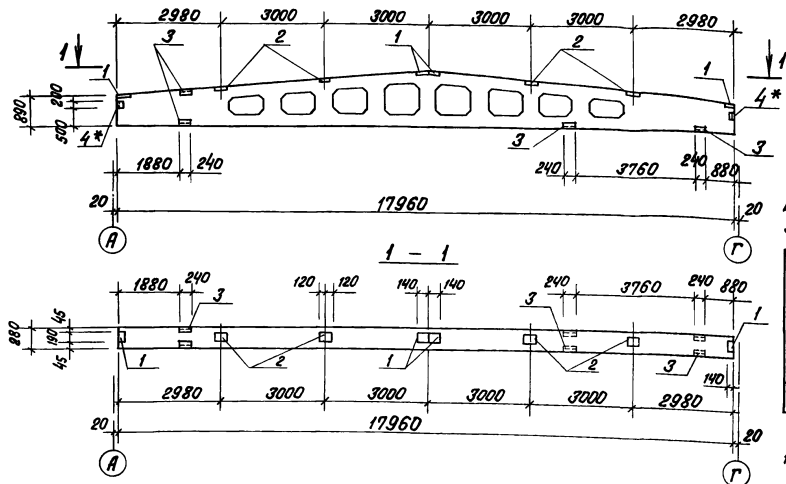
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Уголки						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ А 1903-74		ГОСТ А 8510-72						
φ6	φ8	φ10	φ12	Уголок 20х20	Уголок 30х30	Уголок 40х40					
2БДР18-ЗАIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	20.8	4.8	43.2	48.2

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	Масштаб	
Р	10,4	1:100	
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



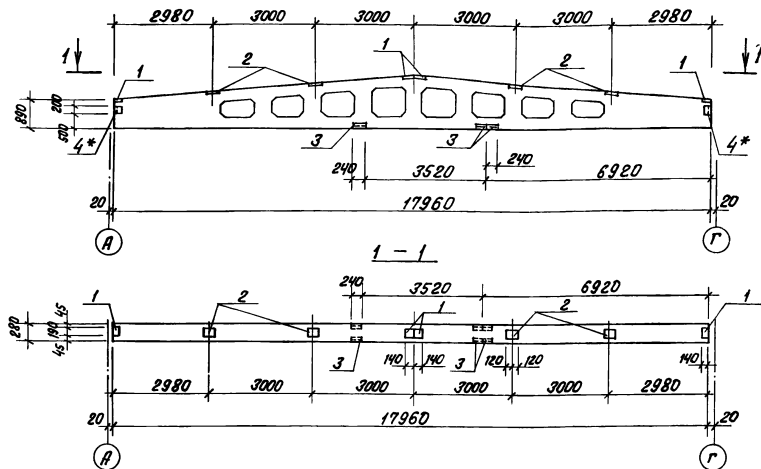
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки				
	А I	А III	Утого	ВСт 3 кп 2			Утого	
	φ 6	φ 8		φ 10	ГОСТ 10992-74 δ=6	ГОСТ 10992-74 δ=8		
ЗБДР18-5А II-a	0.2	3.6	1.2	5.0	14.0	7.6	20.8	42.4
ЗБДР18-4А II-a								47.9

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

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

ТП 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

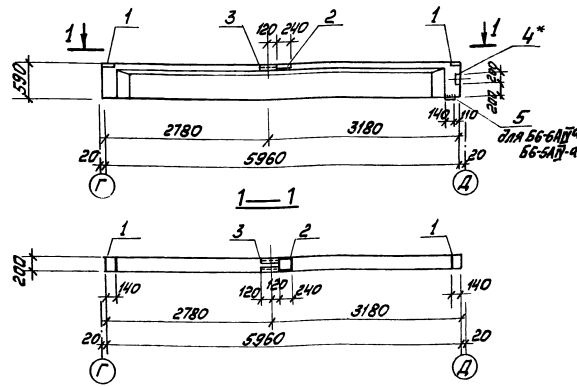
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход		
	Арматура класса А II			Прокат марки ВСтЗ кп 2					
	φ6	φ8	φ10	Всего	φ6×6	φ8×8		φ10×8	Всего
ЗБДР-18-4А IV б	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

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

ТП 903-1-199		КЖИ-ЗБДР-18-4А IV б	
Балка		Сталь	Масса
ЗБДР-18-4А IV б		Р	12,1 т
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	

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	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	

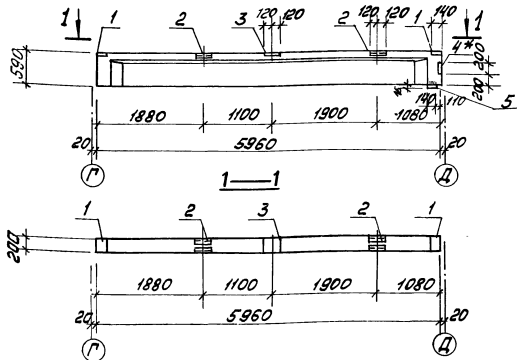
1. Балки Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а; Б6-5АІV-б изготовить по чертежам Б6-5АІV и Б6-6АІV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса АІІІ					Прокат марки 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 20	φ 24	φ 24		
Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	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	2,4	2,4	4,8	13,3

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

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



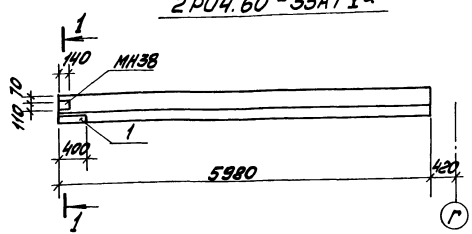
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

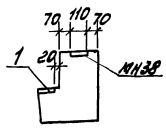
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокалты марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ=8	δ=16	Утол		
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

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

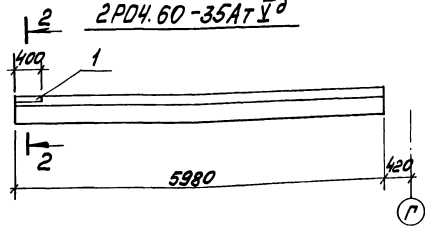
2Р04.60-35АТІа



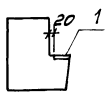
1-1



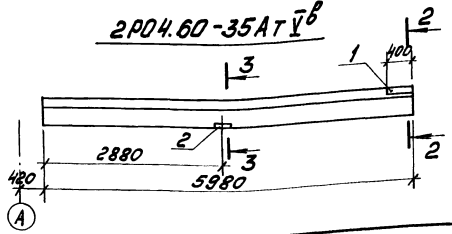
2Р04.60-35АТІб



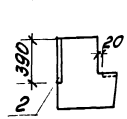
2-2



2Р04.60-35АТІв



3-3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Класс	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

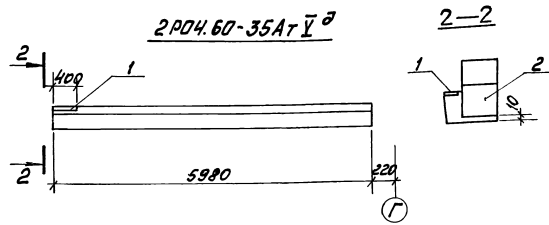
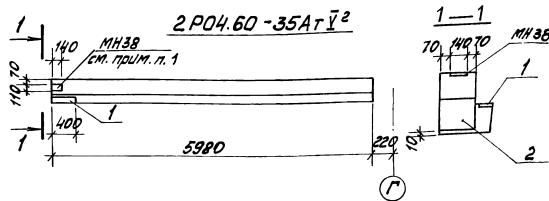
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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	l1020 δ=8	δ=10	l1020	
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		Р	2,0т
2Р04.60-35АТІб		Лист	Листов 1
2Р04.60-35АТІв		ЛАТИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2P04.60-35AT I^2					
Дополнительные закладные изделия					
1	1.020-1	вып. 3-7	МН 41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	
2P04.60-35AT I^sigma					
Дополнительные закладные изделия					
1	1.020-1	вып. 3-7	МН 41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	

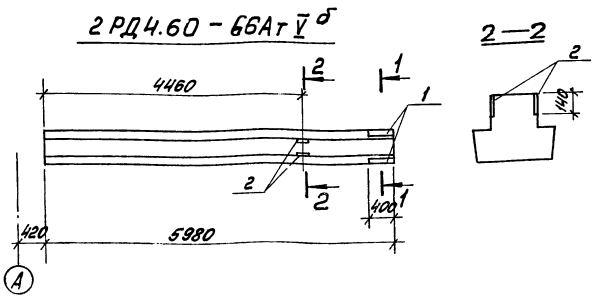
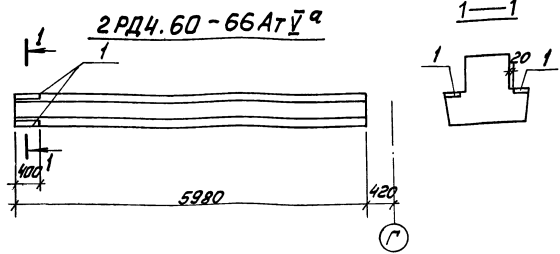
Ведомость раскода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСтЗ кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*			
	φ8	φ14	Утолδ=8	δ=10	Утолδ=10		
2P04.60-35AT I^2	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5
2P04.60-35AT I^sigma							

1. Ригель 2P04.60-35AT I^2 и 2P04.60-35AT I^sigma изготовить по чертежам марки 2P04.60-35AT I^sigma с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 вып. 3-5.

		ТП 903-1-199		КЖИ-2P04.60-35AT I^2 -2P04.60-35AT I^sigma	
				Итого Масса/Кол-во	
		Ригели 2P04.60-35AT I^2 2P04.60-35AT I^sigma		p	2,0т
				Итого	Итого/?
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



Фабрика	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2РД4.60-66АТІᶞ			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
			2РД4.60-66АТІᶜ			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
	2	1.020-1	Вып. 3-7	МН38	2	

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

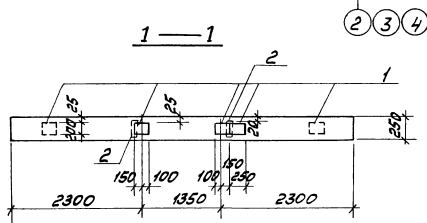
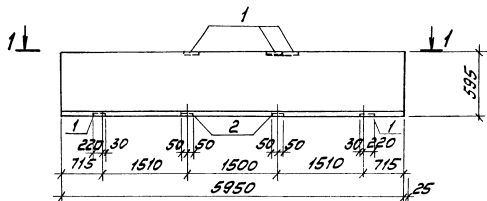
Марка элемента	Изделия закладные					
	Арматура класса			Прокат марки		
	А III			ВстЗ кл2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		
	φ 8	φ 10	Шпозо	δ=8	Шпого	Всего
2РД4.60-66АТІᶞ	1,0	1,0	5,0		5,0	6,0
2РД4.60-66АТІᶜ		1,8	1,8	7,0		8,8

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

		ТП 903-1-199 ЖИИ-2РД4.60-66АТІᶞ	
		2РД4.60-66АТІᶜ	
		Ригели 2РД4.60-66АТІᶞ	
		2РД4.60-66АТІᶜ	
Климов И.И.	Иванов	Иванов	
Мин. отв. Рязань	Мин. отв. Рязань	Мин. отв. Рязань	
И. Кондр. Бобочка	И. Кондр. Бобочка	И. Кондр. Бобочка	
С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.	
		Латгипропром	

Спецификация дополнительных закладных изделий

№ по порядку	Кол. в узле	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 24893.2-81	Изоляторы закладные	5	
2		ГОСТ 24893.2-81	М6	2	



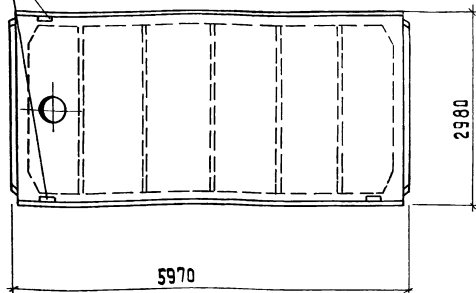
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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

ТН 903-1-199-КЖИ-Б0П25-1Т-А						
Длина	Диаметр	Шаг	Плотность	Объем	Масса	Масса
Обязочная балка Б0П25-1Т-А				Сталь	Масса	Масса
				ρ	2,2т	
				Лист	Листов	
				ЛАТИПРОПРОМ		

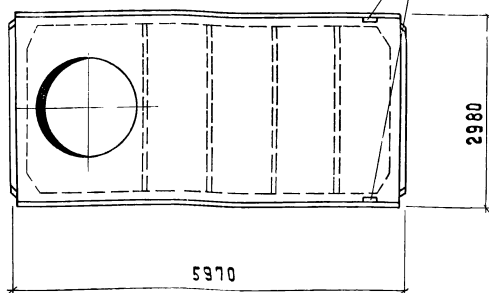
Закладные детали в ребре



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.М.И.К.Н.П.	Д.У.М.А.С.	К.С.А.З.	Т.П. 903-1-199-К.Ж.И.-ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б), ПВ4-2 Ат \bar{V} -14 я ^б (-17 я ^б)	Стальная	Масса	Масштаб
нач. отб.	Рядовка	М.С.Т.		Р	3,30т	
Л.К.И.П.Т.	Б.О.Б.У.К.	Б.О.О.	Плиты ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б), ПВ4-2 Ат \bar{V} -14 я ^б (-17 я ^б)	Лист	Листов	1
Ч.К.Г.Р.	А.И.П.Р.И.В.С.К.А.	Б.О.О.		ЛАТГИПРОПРОМ		
Л.М.И.К.Н.П.	Б.О.Б.У.К.	Б.О.О.		формат А4		
Л.М.И.К.Н.П.	И.П.П.О.Л.И.Т.О.В.А.	Б.О.О.				
Л.М.И.К.Н.П.	З.А.М.И.Р.Е.В.А.	Б.О.О.				

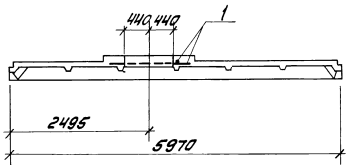
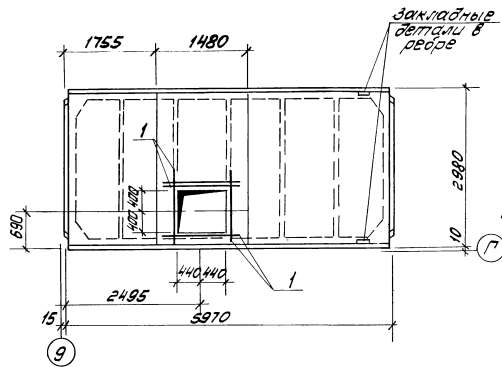
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ14-3 Ат \bar{V} Т-7 я^б и ПВ14-3 Ат \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.М.И.К.Н.П. Д.У.М.А.С. К.С.А.З.

Л.М.И.К.Н.П.	Д.У.М.А.С.	К.С.А.З.	Т.П. 903-1-199 К.Ж.И.-ПВ14-3 Ат \bar{V} Т-7 я ^б (-8 я ^б)	Стальная	Масса	Масштаб
нач. отб.	Рядовка	М.С.Т.		Р	3,40т	
Л.К.И.П.Т.	Б.О.Б.У.К.	Б.О.О.	Плита ПВ14-3 Ат \bar{V} Т-7 я ^б (-8 я ^б)	Лист	Листов	1
Ч.К.Г.Р.	А.И.П.Р.И.В.С.К.А.	Б.О.О.		ЛАТГИПРОПРОМ		
Л.М.И.К.Н.П.	Б.О.Б.У.К.	Б.О.О.		формат А4		
Л.М.И.К.Н.П.	И.П.П.О.Л.И.Т.О.В.А.	Б.О.О.				
Л.М.И.К.Н.П.	З.А.М.И.Р.Е.В.А.	Б.О.О.				



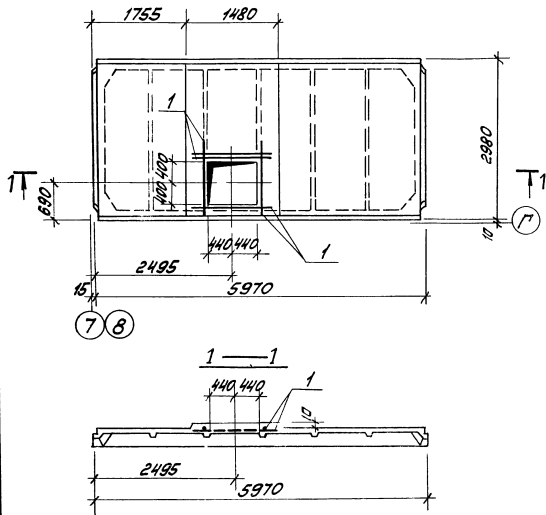
Код	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=12$ А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м ³

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: Думан Лавров И. Кондратьев С. Кондратьев Рун. 80 С. И. Шаталова С. П. Замурава	Плита ПГ-ЗАУТ-8Я ^б -А	Сталь	2,65т
		Лист	1/50
		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			
Формат А3			



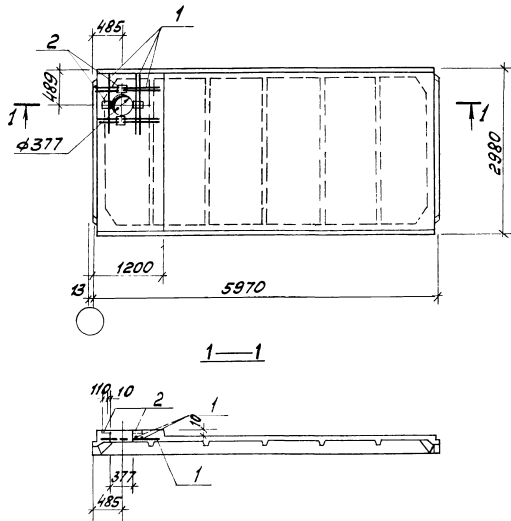
Идентификация	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	ГОСТ 5781-82	5	
Детали						
				сталь		
				φ 12 А III		
				формативная		
				с=1350		
Материалы						
				ГОСТ 7473-76		
				Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Всего расход	Общий
	Арматура класса		φ		
	А III				
	ГОСТ 5781-82				
	Углы				
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 утеплителем серии 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АТyT-8А-Г					
				Стадия	Масштаб
Исполнитель	Думан	Проверка	Иванов	ρ	2,65 1:50
Надзор	Соболев	Составитель	Иванов		
Утвержден	Соболев	Составитель	Иванов	Лист	Листов
				ЛАТТИПРОПРИМ	



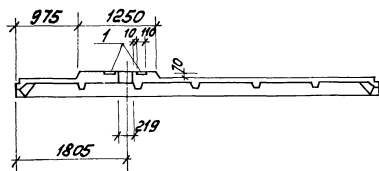
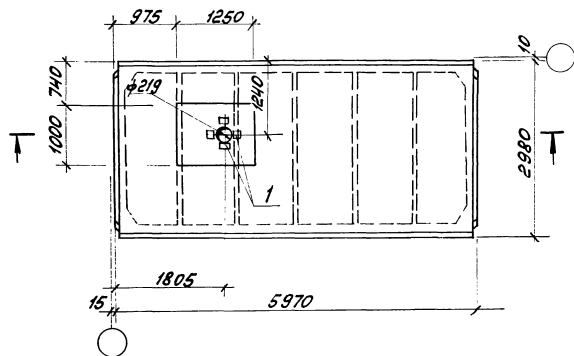
Код	Диаг. / Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<i>Детали</i>		
	1	ГОСТ 5781-82	сталь А III арматурная ϕ 12А III ϕ 10Б	7	
			<i>Дополнительные закладные изделия</i>		
	2	ГОСТ 22701.5-77	МБ	4	
			<i>Материалы</i>		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А(-8Я-А)			
Исполнитель	Архангельск	1990	21
Наименование	Брянская	ИЗДА	
Исполнитель	Борисов	1990	
Исполнитель	Мини-инженер	1990	
Исполнитель	Мини-инженер	1990	
Исполнитель	Мини-инженер	1990	
Исполнитель	Мини-инженер	1990	
Плита ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А(-8Я-А)			Стальной Масса Магистрал
			р 2,65т 1:50
			Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



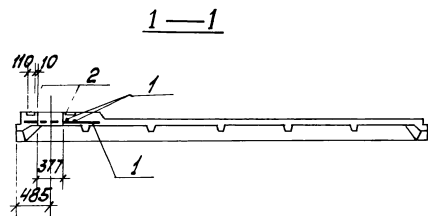
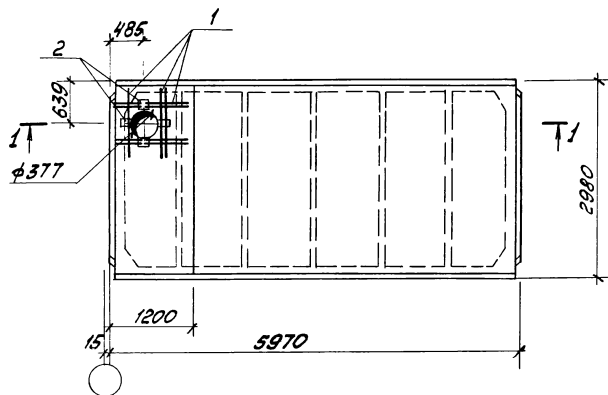
Форм. Бюла / Таб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 22701.5-77	Дополнительные закладные изделия М6	4	
	ГОСТ 7473-76	Материалы Бетон марки 300		0,09 м ³

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			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74"	ГОСТ 19903-74"	ГОСТ 19903-74"		
ПГ-ЗАУТ-7А-Б(8А-Б)	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	5,2

1. Плиты ПГ-ЗАУТ-7А-Б и ПГ-ЗАУТ-8А-Б изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701.Д-77; ГОСТ 22701.1-77, с утеплителем по серии 1.465-10.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7А-Б(8А-Б)			Сталь	Масса	Масштаб
Инж. А. Думан	Инж. В. Рядуха	Инж. В. Рядуха	р	2,65т	1:50
Инж. А. Бардух	Инж. А. Бардух	Инж. А. Бардух	Лист	Листов 1	
Инж. А. Бардух	Инж. А. Бардух	Инж. А. Бардух	ЛАТИПРОПРОМ		
Инж. А. Бардух	Инж. А. Бардух	Инж. А. Бардух	Формат А3		



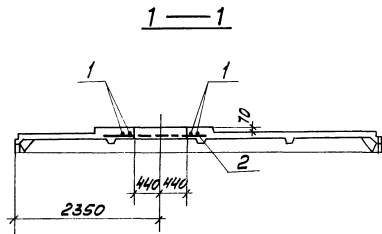
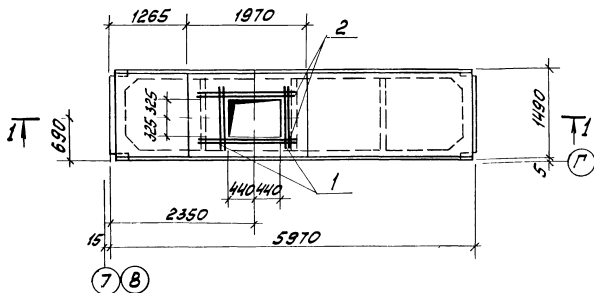
Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
	1		ГОСТ 5781-82	сталь $\Phi 12$ II арматурная $\delta=160$	7	
				<u>Дополнительные закладные изделия</u>		
	2		ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
				<u>Материалы</u>		
			ГОСТ 7473-76	Беттон марки 300		0,26м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса	Всего	Арматура класса	Прокат марки	Всего				
	A III		A III	ВСТЗ кг/2					
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 7473-76*					
	$\Phi 12$	Угвоз	$\Phi 10$	Угвоз $\delta=8$	Угвоз				
ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

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

		ТН 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	
П.И.И.К. ПО	В.С.И.И.К. ПО	Плитта	Средняя масса (Масса)
К.И.И.К. ПО	В.С.И.И.К. ПО	ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	р 2,657 1:50
К.И.И.К. ПО	В.С.И.И.К. ПО		Лист Листов 1
К.И.И.К. ПО	В.С.И.И.К. ПО		ЛАТГИПРОПРОМ



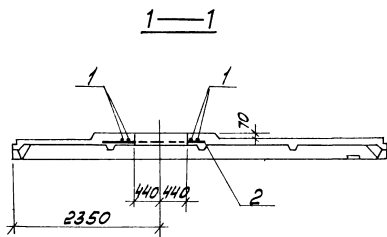
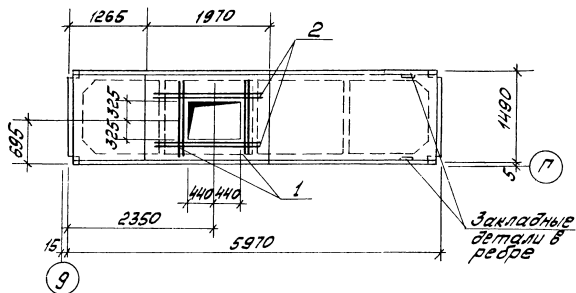
Формат листа	№ п.з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чанье
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1250$	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1600$	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

Ведомость расхода стали на дополни-
тельные арматурные изделия

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

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

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 -1-А	
Плита ПАТ V 1,5x6,0 1-А		Кладка	Масса/Мощность
ρ	1,5Т	1:50	
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



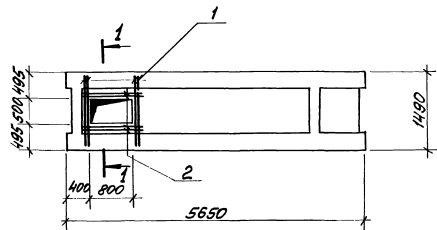
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

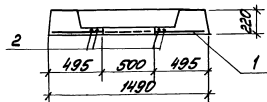
Марка элемента	Изделия арматурные		Всего расход	Площадь
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\phi 12$		Итого		
ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	10,1	10,1	10,1	10,1

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

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	
Инженер	Думан	Плита	ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А
Исполн.	Васюк	р	1,5т 1:50
Исполн.	Бобрык	Лист	Листов 1
Пр. конст.	Андреев	ЛАТГИПРОПРОМ	
См. эр.	Бобрык		
Ст. инж.	Ильин		
Ст. тех.	Замурава		



1—1



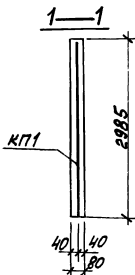
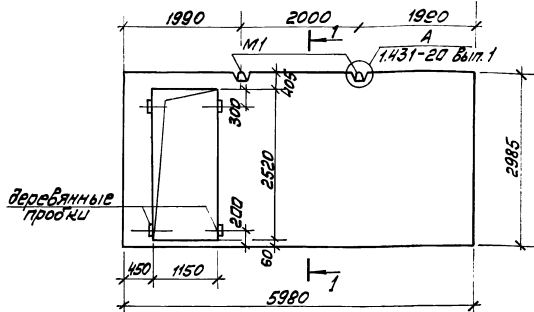
арматура	Углы	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 5781-82	Детали сталь арматурная φ 10A III ρ = 1100	4	
		2	ГОСТ 5781-82	φ 10A III ρ = 1200	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

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

1. 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	Масса
				Плита ПРС56-15-6АтІТ-А	р	2,5т
				Лист	Листов	1
				ЛАТГИПРОПРОМ		



Ведомость расхода стали на элемент, кг

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

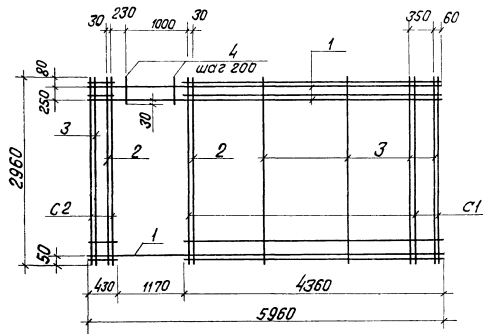
Спецификация элементов на перегородку

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

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

ТП 903-1-199		КЖИ ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А	
Перегородка ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А		Сталь	Масса
		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	15,91к2
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С2 9Л 5.14	С2	1	1,9к2
				Детали		
				φ 16 А III ГОСТ 5781-82		
		1		ℓ = 5960	3	9,42к2
		2		ℓ = 2960	2	4,68к2
				φ 8 А III ГОСТ 5781-82		
		3		ℓ = 2960	5	1,19к2
				φ 5 ВР I ГОСТ 6727-80		
		4		ℓ = 360	5	0,055к2
				Итого		59,275к2

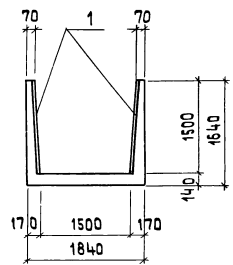
1. Указания по изготовлению каркаса
см. серию 1.431-20 вв.ч. 7 часть 1.

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

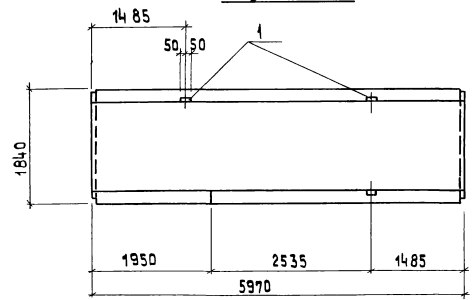
Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199

1 - 1



Лу 18-8-А



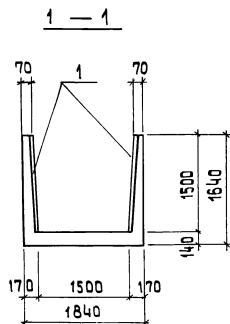
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

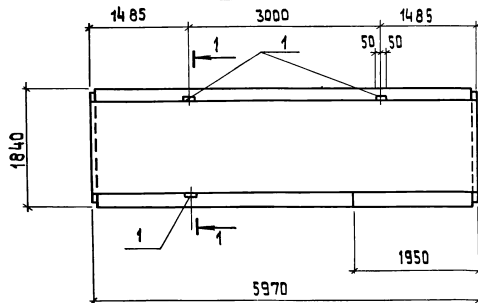
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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.

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

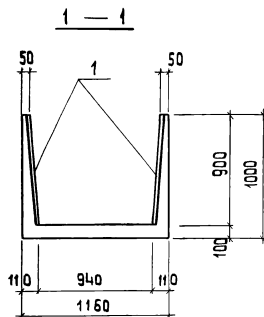
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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

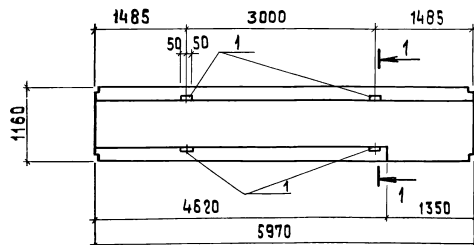
1. Лоток Лу 17-8Н-А изготовить по чертежам лотка Лу 17-8Н серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

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

ЛАТГИПРОПРОМ



Лч В-ВН-А



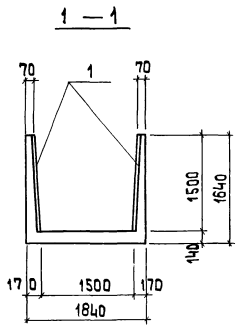
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 Дл. 514	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

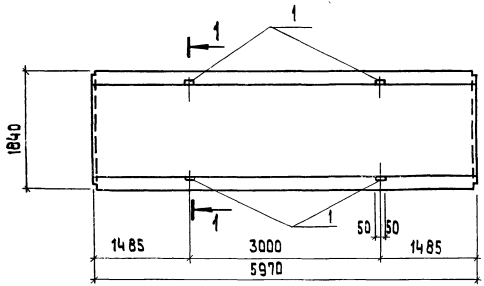
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

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



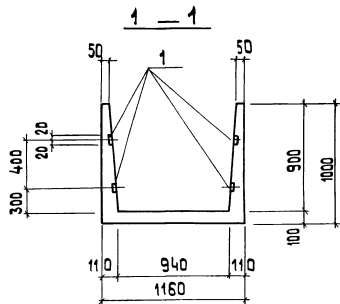
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
			Дополнительные закладные изделия				
		1	ТП 903-1-199 - КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	6,0	м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

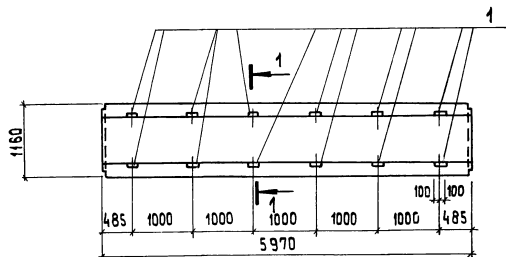
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

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
Инженер	Думан	<i>[Signature]</i>	Р	1:50
Нач. отд.	Рябика	<i>[Signature]</i>		
Инженер	Андреевская	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов 1
Инженер	Андреевская	<i>[Signature]</i>		
Инженер	Борщук	<i>[Signature]</i>	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инженер	Кученева	<i>[Signature]</i>		
Инженер	Беляева	<i>[Signature]</i>		



Л 8 - 5 - А



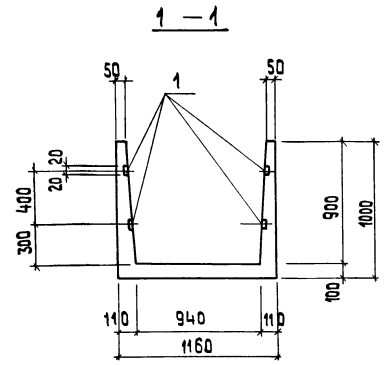
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

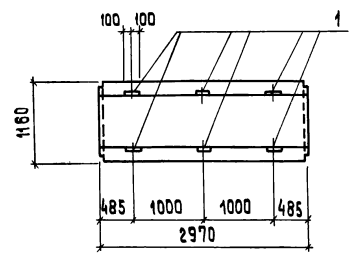
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
Л 8 - 5 - А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

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.гр.	Бобруч	<i>[Signature]</i>			
Ст.инж.	Кузнецова	<i>[Signature]</i>			
Ст.тех.	Белякова	<i>[Signature]</i>			



Л 8-5* - А



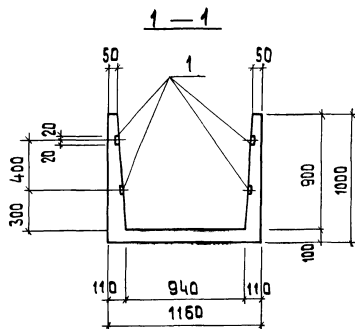
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

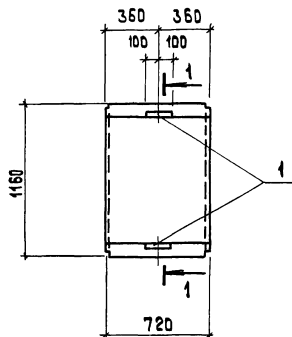
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали Вст 3КП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
Л 8-5* - А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

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		Стандия	Масса	Масштаб
Инж. А. Думан	Рядук	Лоток Л 8-5* - А	Р	лист	1	Листов 1
Инж. А. Рядук	Инж. А. Рядук					
Инж. А. Рядук	Инж. А. Рядук					
Инж. А. Рядук	Инж. А. Рядук					
Инж. А. Рядук	Инж. А. Рядук	Латгипропром				



Л 8 г - 5 - А



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

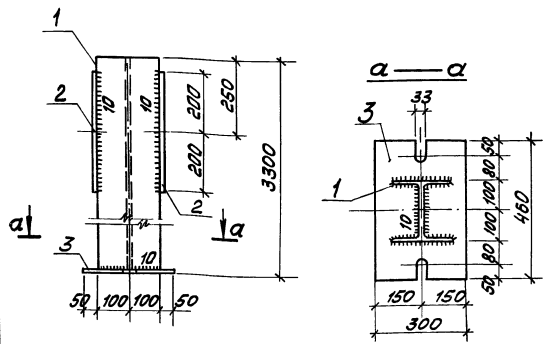
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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

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

			ТП 903-1-199 - КЖИ-18г-5-А		
Линк	Думан	Рубоча	Лоток	Классификация	Масштаб
Л.инж.т.р. Рубоча			Лоток	Р	1:25
Л.инж.т.р. Рубоча			Л 8 г - 5 - А	Лист	Листов 1
Л.инж.т.р. Рубоча				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

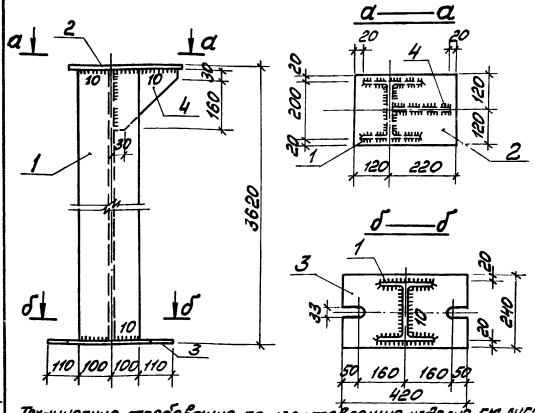
Стойка СКМ1

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

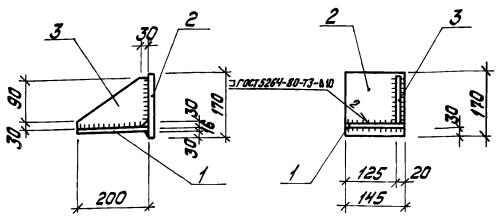
Сталь	Масса	Масса нет
ρ	185,78	кг
Листы	1	Листов 1

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Таблицы проект 903-1-199



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

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

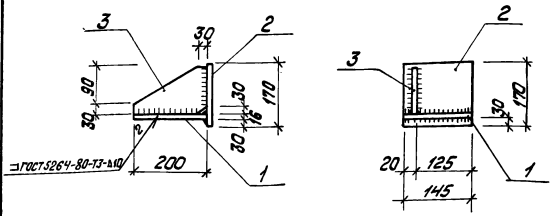
ТП 903-1-199 КЖН-РК2-1

Л. инж. Д. Ивченко
Н. к. инж. В. Бобрыш
Л. к. инж. В. Бобрыш
Л. к. инж. В. Бобрыш
Л. к. инж. В. Бобрыш
Л. к. инж. В. Бобрыш

Столик РК2-1	Лист	Листов 1	Л. инж. Д. Ивченко Н. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш
ВСТЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		Л. инж. Д. Ивченко Н. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш

Л. инж. Д. Ивченко

Таблицы проект 903-1-199 Альбом 5.14



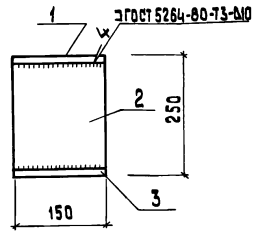
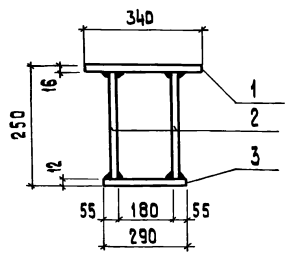
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 Z=145	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 Z=145	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 Z=200	1	1,9 кг

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

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-2

Л. инж. Д. Ивченко
Н. к. инж. В. Бобрыш
Л. к. инж. В. Бобрыш
Л. к. инж. В. Бобрыш
Л. к. инж. В. Бобрыш

Столик РК2-2	Лист	Листов 1	Л. инж. Д. Ивченко Н. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш
ВСТЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		Л. инж. Д. Ивченко Н. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш Л. к. инж. В. Бобрыш



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

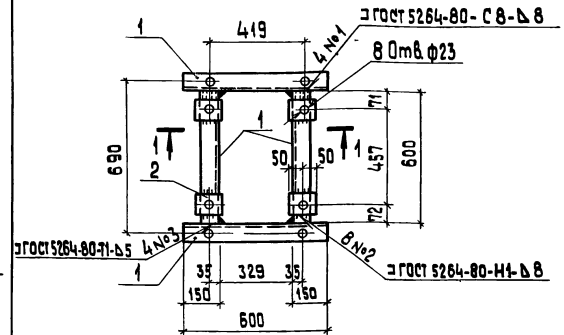
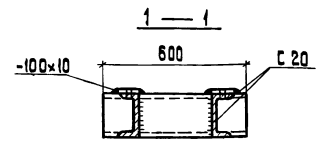
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x16 $\rho = 340$	1	6,4 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $\rho = 222$	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $\rho = 222$	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

Инж.пр. Дуван	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробей	Ст.инж. Яковлев
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-----------------

Сталек МД1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	16,7кг	
Вст3 кл2 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 $\rho = 600$	4	44,2 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x10 $\rho = 100$	4	3,1 кг
Итого					47,3 кг

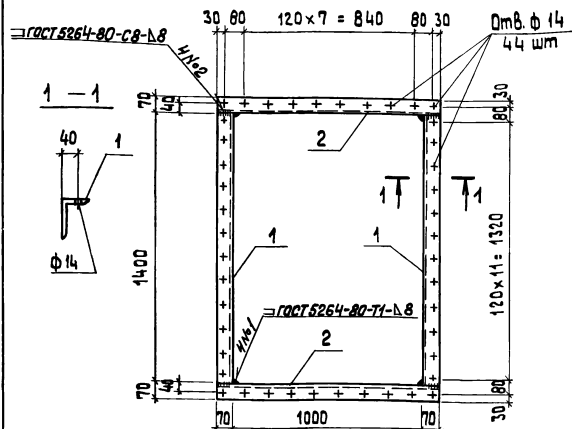
ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

Инж.пр. Дуван	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробей	Ст.инж. Кузнецова	Ст.техн. Веляева
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-------------------	------------------

Изделие соединительное МС1-1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	47,3кг	1:20
Вст3 кл2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

19462-17 89

формат А4



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

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

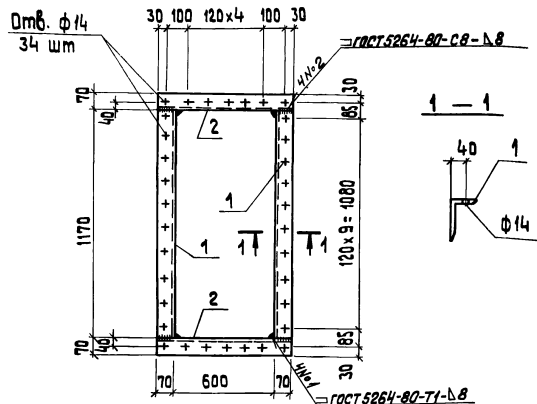
ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

И.инж.п.о.	Думан	Нач. отд.	Рябуха	И.контр.	Андреевская	Л.контр.	Андреевская	ЧК. гр.	Бобрич	С.т. инж.	Кузнецова	С.т. техн.	Белякова
Изделие соединительное МС1-2													
		Стадия	Масса	Масштаб									
		Р	55,4 кг	1:15									
		Лист	Листов 1										
		ЛАНГИПРОПРОМ											
		Вс. н.з. 3 кп.2 ГОСТ 380-71 *											

формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

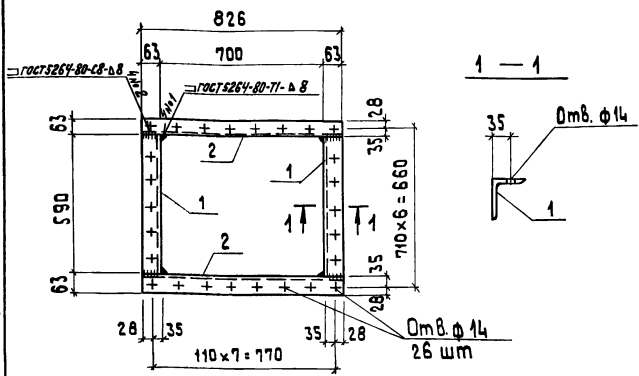
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	16,2 кг
Итого:						41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

И.инж.п.о.	Думан	Нач. отд.	Рябуха	И.контр.	Андреевская	Л.контр.	Андреевская	ЧК. гр.	Бобрич	С.т. инж.	Кузнецова	С.т. техн.	Белякова
Изделие соединительное МС1-3													
		Стадия	Масса	Масштаб									
		Р	41,8 кг	1:15									
		Лист	Листов 1										
		ЛАНГИПРОПРОМ											
		Вс. н.з. 3 кп.2 ГОСТ 380-71 *											

формат А4

19462-17 90

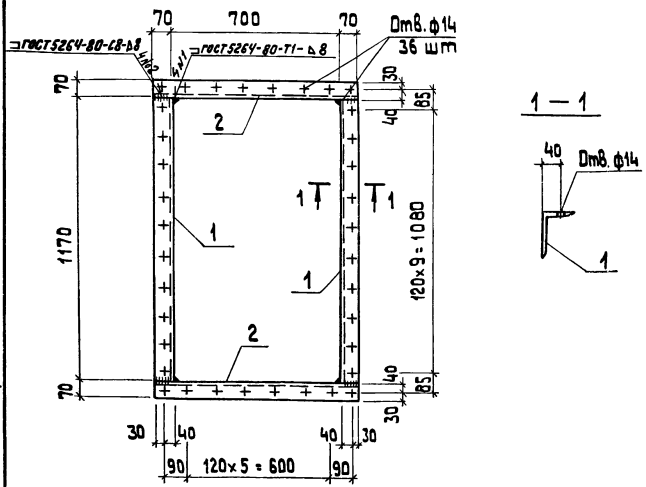


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок неравнопол. L 100x63x8 P=590	2	11,7 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок неравнопол. L 100x63x8 P=826	2	16,3 кг
Итого						28,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС 1-4

Издательство		Издатель	Составитель	Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Издательство	Р	28,0 кг	1:15
Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.пр. Кузнецова	Инж.пр. Кузнецова	Всего	3 кп 2	ГОСТ 380-71 *	ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.пр. Беляева	Инж.пр. Беляева				

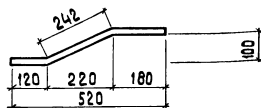
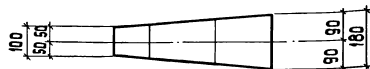


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=1170	2	25,5 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=840	2	18,3 кг
Итого						43,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС 1-5

Издательство		Издатель	Составитель	Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Издательство	Р	43,8 кг	1:15
Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.пр. Кузнецова	Инж.пр. Кузнецова	Всего	3 кп 2	ГОСТ 380-71 *	ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.пр. Беляева	Инж.пр. Беляева				



Технические условия на изготовление
ам. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
			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	

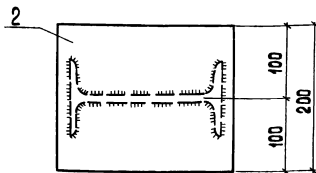
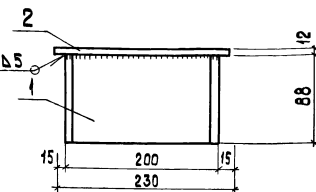
В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

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- чение
				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

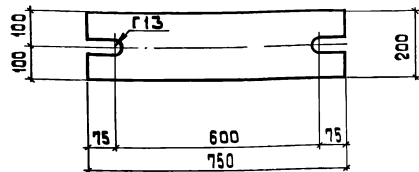
ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

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 *

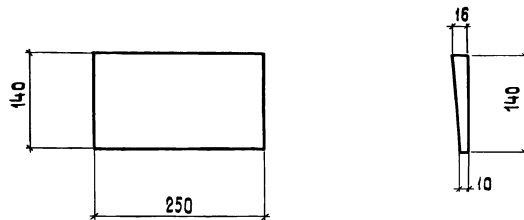
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

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=230	1	4,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 4

Изделие соединительное МС4

Сталь Масса Масштаб

P 4,4 кг

Лист Листов 1

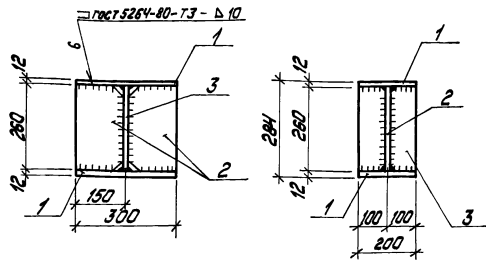
Вст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗДЕЛИЕ ПОДЛЕЖИТ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОМУ КИТАЮ

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



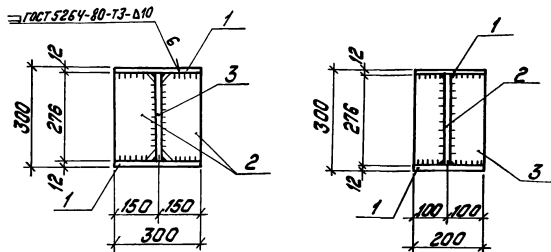
1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.
2. Высота сварных швов $h=10$ мм

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x12 L=300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140x12 L=280	2	8,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x16 L=280	1	6,8кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС5

И.инж. Д.М.И.		И.инж. В.В.В.		И.инж. В.В.В.		И.инж. В.В.В.		И.инж. В.В.В.	
И.инж. Д.М.И.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.
Изделие соединительное МС5				Сталь	Масса	Масса			
				ρ	244	кг			
				Лист	Листов		1		
ВЛ.ПЗ.КП2				ЛАТГИПРОПРОМ					
ГОСТ 380-71*				формат А4					

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

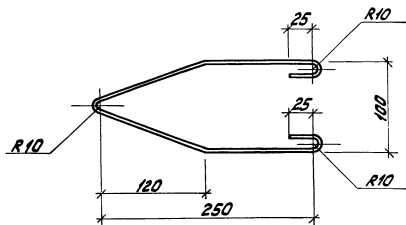


1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.
2. Высота сварных швов $h=10$ мм.

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

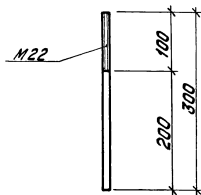
ТП 903-1-199 КЖИ-МС6

И.инж. Д.М.И.		И.инж. В.В.В.		И.инж. В.В.В.		И.инж. В.В.В.		И.инж. В.В.В.	
И.инж. Д.М.И.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.	И.инж. В.В.В.
Изделие соединительное МС6				Сталь	Масса	Масса			
				ρ	238	кг			
				Лист	Листов		1		
ВСТЗ КП2				ЛАТГИПРОПРОМ					
ГОСТ 380-71*				формат А4					



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

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС7						
Исполн.	Ряд	Масштаб	Изд.	Изд. соединительное МС7		
				Р	0,3 кг	
И.контр. Бабрык	М.контр. Андреева	Д.к. в. Бабрык	Арх. Заде	Лист	Листа в 1	ЛАТНИПРОПРОМ
В.Ст 3кл 2 ГОСТ 380-71*				ЛАТНИПРОПРОМ		

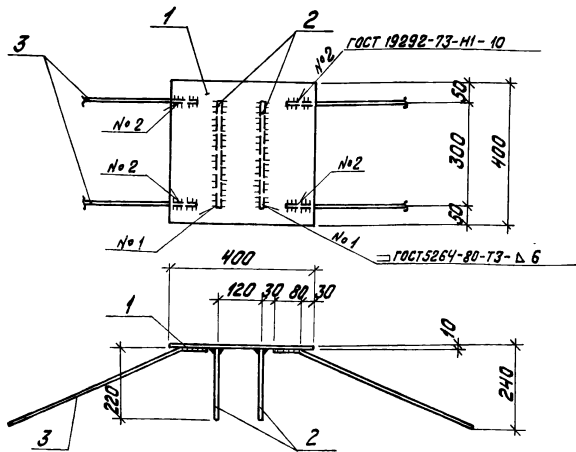


Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая $\phi 22$ $R=300$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МСВ						
Исполн.	Ряд	Масштаб	Изд.	Изд. соединительное МСВ		
				Р	0,9 кг	
И.контр. Бабрык	М.контр. Андреева	Д.к. в. Бабрык	Арх. Заде	Лист	Листа в 1	ЛАТНИПРОПРОМ
В.Ст 3кл 2 ГОСТ 380-71*				ЛАТНИПРОПРОМ		

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

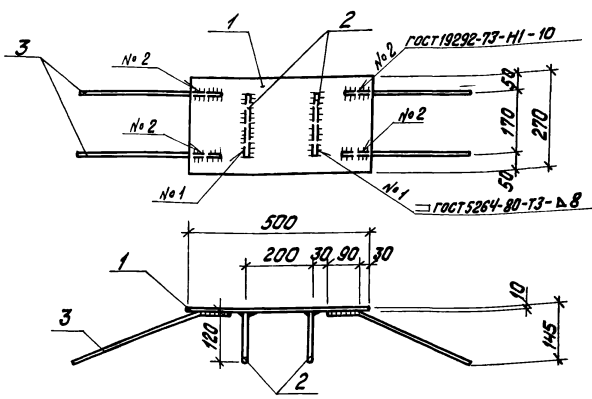
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=300	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AII P=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

И. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	И. контрол. Андрейченко	И. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. Я. Яковлев	Инж. Степанов	И. инж. А. Чуман		И. контрол. Андрейченко	И. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. Я. Яковлев	Инж. Степанов
							р	лист					
Изделие закладное МН1-1							Материал	Масса	Масштаб				
							р	20,2 кг					
							лист	лист	лист				
							Ø=10 - ВСт3 кп2	ГОСТ 380-71*					
							A III - 35Г						
							ЛАТИПРОПРОМ						

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199

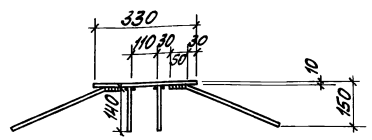
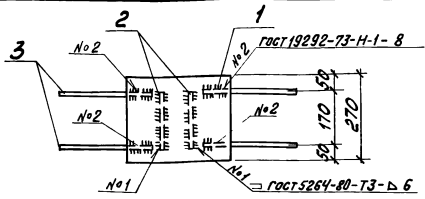


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. 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 - Ø10AII P=580	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

И. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	И. контрол. Андрейченко	И. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. Я. Яковлев	Инж. Степанов	И. инж. А. Чуман		И. контрол. Андрейченко	И. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. Я. Яковлев	Инж. Степанов
							р	лист					
Изделие закладное МН1-2							Материал	Масса	Масштаб				
							р	13,4 кг					
							лист	лист	лист				
							Ø=10 - ВСт3 кп2	ГОСТ 380-71*					
							A III - 35Г						
							ЛАТИПРОПРОМ						



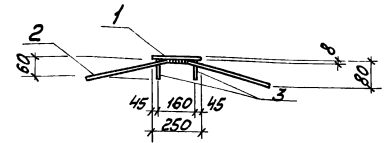
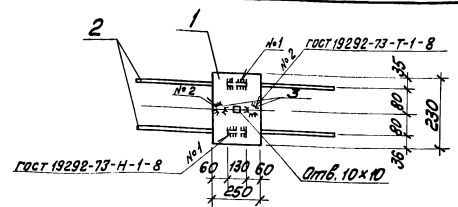
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

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

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-3

Изделие закладное МН1-3		Сталь	Масса	Масштаб
		Р	9,8	
		Лист	Листов 1	
$\delta=10$ - В Ст 3пЛ2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат А4



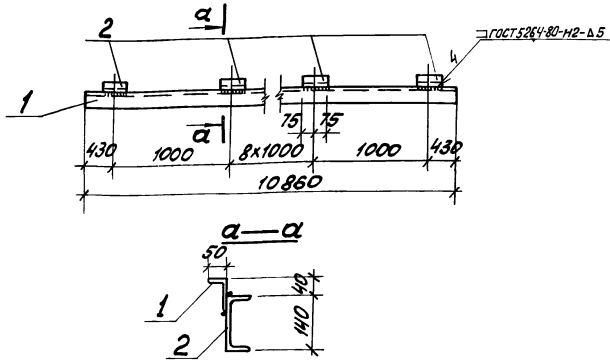
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

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

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-4

Изделие закладное МН1-4		Сталь	Масса	Масштаб
		Р	4,2 кг	
		Лист	Листов 1	
$\delta=8$ - В Ст 3пЛ2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат А4



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форма	Возра	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-5		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь 4ч/г/об $L_{тх} \times 50 \times 6$ $l = 10860$	1	61,9
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 14 $l = 150$	11	20,3

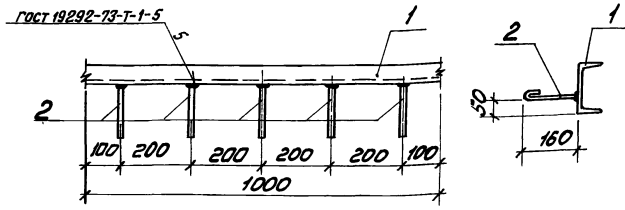
ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-5

Длина 10860 мм
Ширина 1000 мм
Высота 140 мм
Высота опоры 430 мм
Шаг арматуры 200 мм
Средняя длина арматуры 10860 мм
Средняя высота арматуры 50 мм
Средняя ширина арматуры 6 мм
Средняя длина швеллера 150 мм
Средняя высота швеллера 14 мм
Средняя ширина швеллера 50 мм

Использование	Стандарт	Масса	Масштаб
Изделие закладное МН1-5	р	82,2	
В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форма	Возра	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-6		
		1	ГОСТ 8540-72	Швеллер С 18 $l = 1000$	1	16,3 кг
		2	ГОСТ 5781-82	ст. армат. ф8-А1 $l = 210$	5	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-6

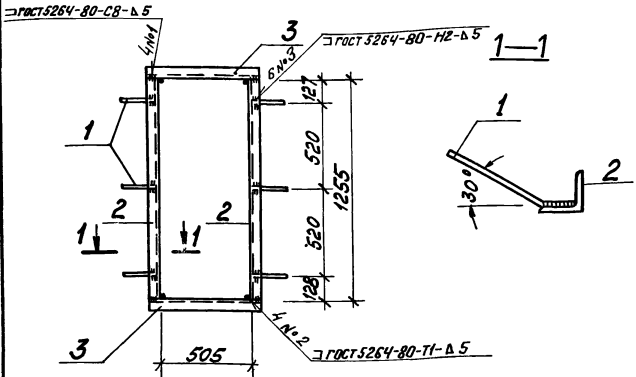
Длина 1000 мм
Ширина 1000 мм
Высота 160 мм
Высота опоры 100 мм
Шаг арматуры 200 мм
Средняя длина арматуры 1000 мм
Средняя высота арматуры 50 мм
Средняя ширина арматуры 8 мм
Средняя длина швеллера 1000 мм
Средняя высота швеллера 18 мм
Средняя ширина швеллера 50 мм

Использование	Стандарт	Масса	Масштаб
Изделие закладное МН1-6	р	16,7	
В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17 98

Формат А4

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

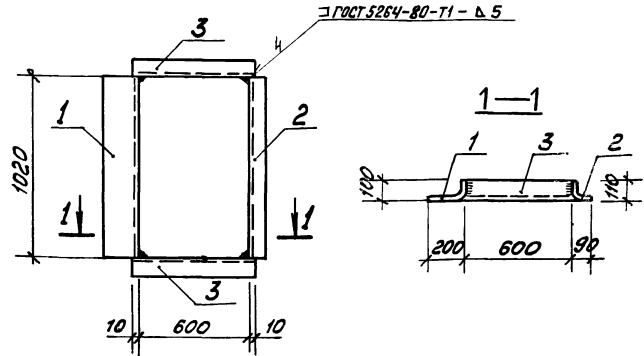
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь вольфрамовая	6	0,48 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
				итого	17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

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

Формат А4

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



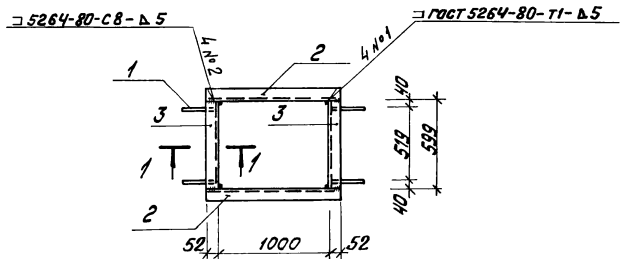
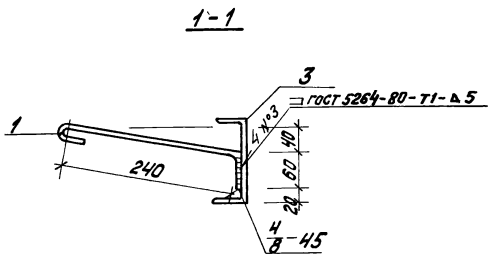
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-11

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

19462-17 99 Формат А4

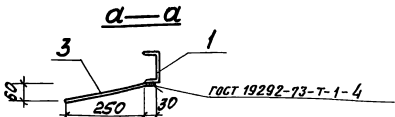
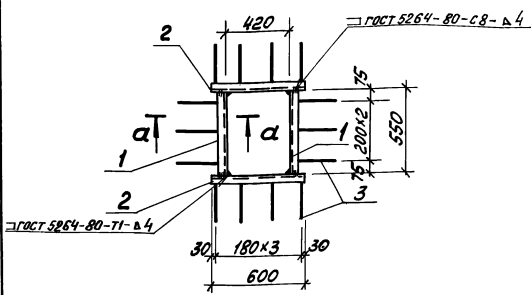


№ п/п	№ материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=340	4	0,52 кг
2		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=104	2	15,14 кг
3		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=599	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг

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. Ут. гр. 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 С.14

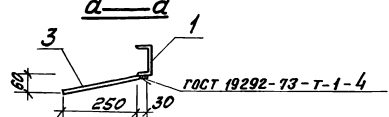
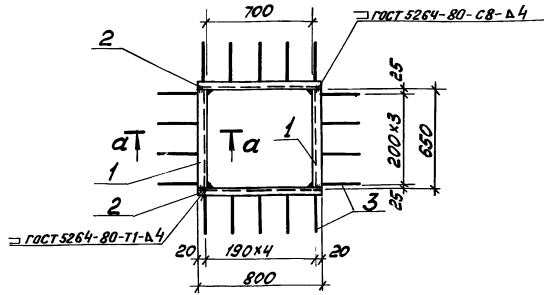


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-9	
Исполнитель	Д.Иванов	Изделие заводное	Сталь Массо Машин
Начальник проекта	В.Рябенко		
Инженер	С.Бороч	p	23,18 кг
Инженер	В.Иванов	Листы	Листов 1
Инженер	С.Бороч	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инженер	В.Иванов	С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 80-71*	

Формат А4

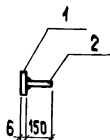
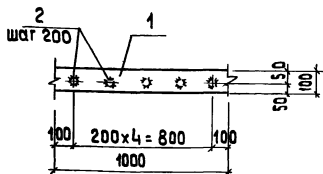


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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	Сталь Массо Машин
Начальник проекта	В.Рябенко		
Инженер	С.Бороч	p	28,82 кг
Инженер	В.Иванов	Листы	Листов 1
Инженер	С.Бороч	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инженер	В.Иванов	С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 380-71*	

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

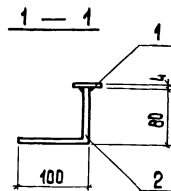
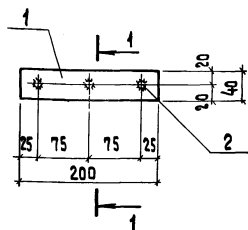
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

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

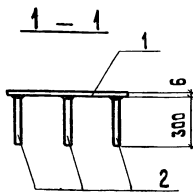
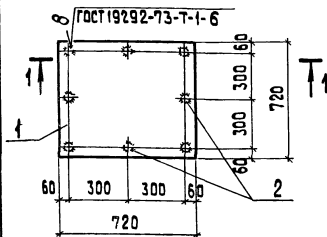
Лист 1 / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

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

ВСт 3кп 2 гост 380-71 *



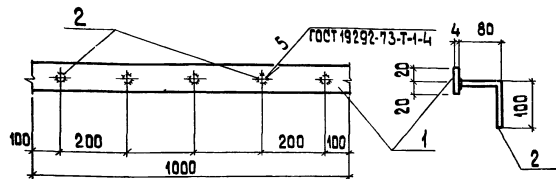
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

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 8 А III P=300	8	4,0 кг
Итого					25,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МНЗ

Длина	Ширина	Материал	Масса	Масштаб
1400 мм	1400 мм	Сталь	25,4 кг	1:20
Констр. Андрейская	Рядчик	Изделие закладное МНЗ	Лист	Листов 1
Р.ч.г.р. Борчук	Кузнецова	ВСт.3кп2 } гост 380-71 *	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Кузнецова	Левыка	А III-35 ГС		

формат А4



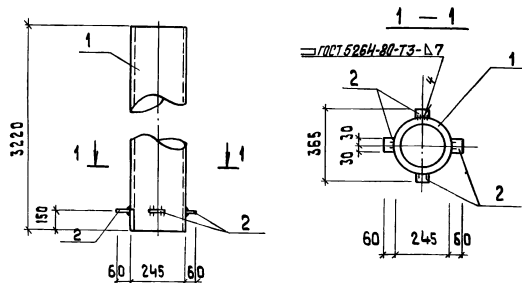
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

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

ТП 903-1-199 - КЖИ-МН4

Длина	Ширина	Материал	Масса	Масштаб
1400 мм	100 мм	Сталь	1,45 кг	
Констр. Андрейская	Рядчик	Изделие закладное МН4	Лист	Листов 1
Р.ч.г.р. Борчук	Кузнецова	ВСт.3кп2 } гост 380-71 *	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Кузнецова	Левыка			

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 Массив

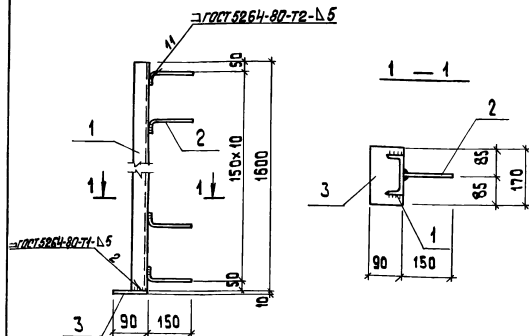
Р 1335 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Л.инж.пр. Думан
Нач.монта Рабочая
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук

Вст 3 кл 2
ГОСТ 380-74 *



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 Массив

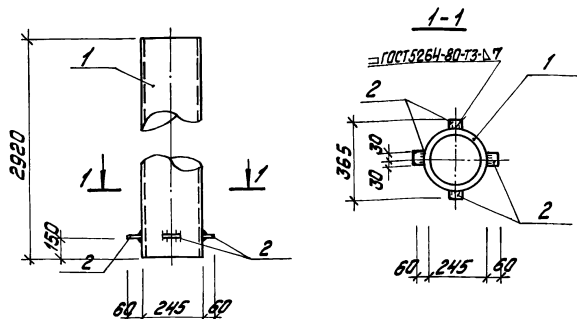
Р 218 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Л.инж.пр. Думан
Нач.монта Рабочая
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук

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



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

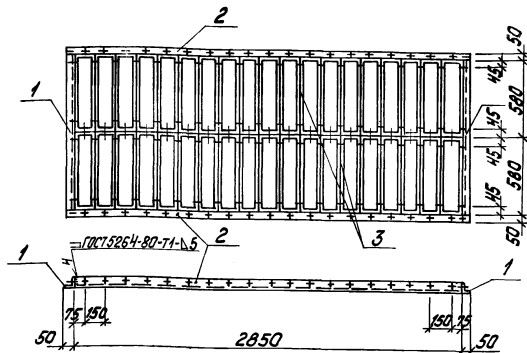
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 245 \times 7$ $L=2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -50×10 $R=80$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖН-МН7

Изделие		Сталь	Масса	Материал
закладное МН7		Р	121,2 кг	
В Ст3 кп2		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 $L5015$ $R=1760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L5015$ $R=2830$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й МН7 трасс-монтажера, Решетка №2 $74-36-КП7-71$		38	41,80 кг
Итого					72,95 кг

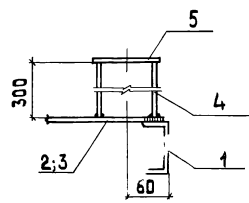
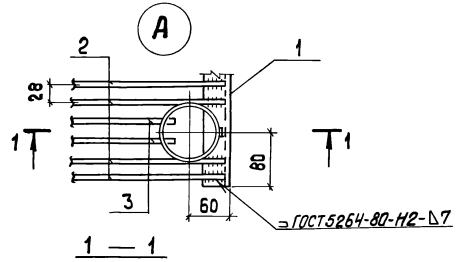
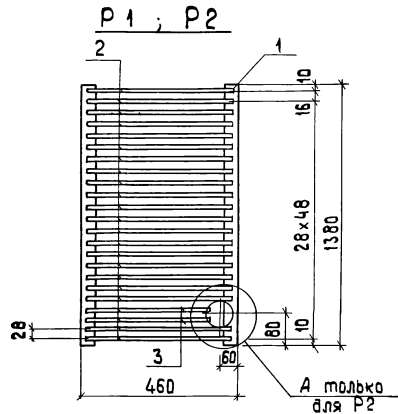
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

Изделие		Сталь	Масса	Материал
РДМА МР1		Р	72,95 кг	
В Ст3 кп2		Лист	Листов 7	
ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

19462-17

105

Формат А4

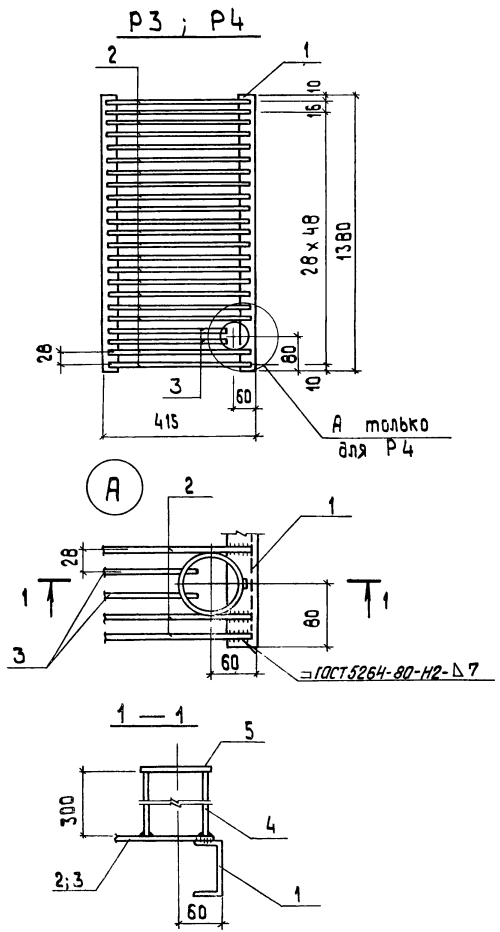


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				P 1		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 А I $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				P 2		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 А I $\rho = 440$	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	
		Решетки Р1; Р2.		Сталь	Маасса
				ρ	1:10
				Лист	Листов 1
		8 см 3 кп 2 А±-В см 3 пс 2		ГОСТ 380-71 *	
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Титовой проект 903-1-199 Албом 5-14

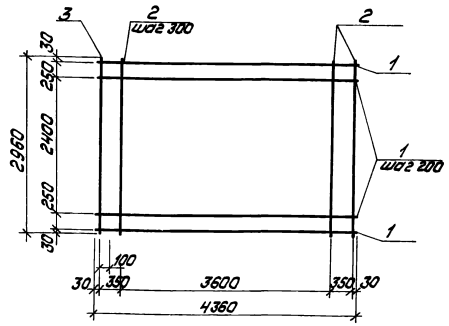


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Р3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>Р4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	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 $\frac{273 \text{ кг}}{30,3 \text{ кг}}$	1:10
Лист 3 из 2			Лист	Листов 1
В ст 3 кп 2 А1-В ст 3 пс 2			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

Виды Масса Усилий

ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
Виды
Лист
Листов

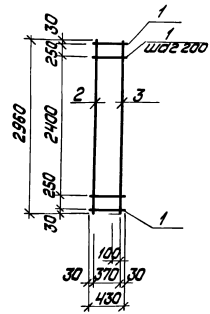
Масса
Усилий

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
Виды
Лист
Листов

Масса
Усилий

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

Виды Масса Усилий

ρ 1,9 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
Виды
Лист
Листов

Масса
Усилий

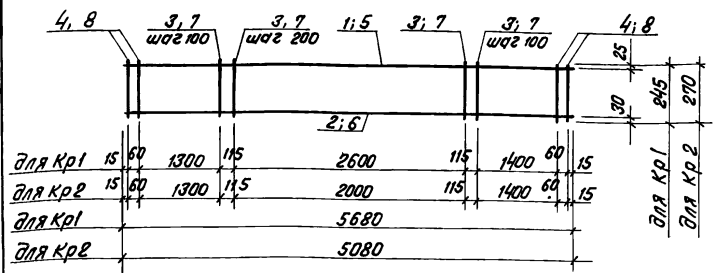
Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
Виды
Лист
Листов

Масса
Усилий

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

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

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

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

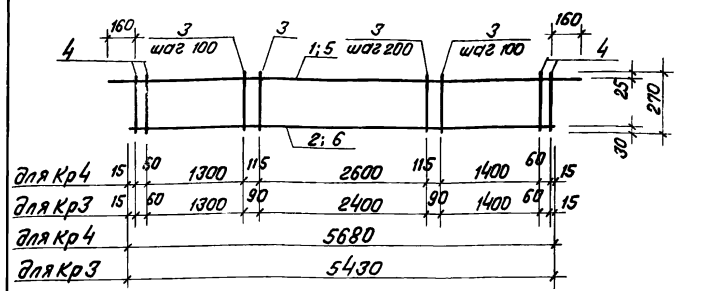
Корпусы Кр1, Кр2
А I - ВСтЗкп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

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

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

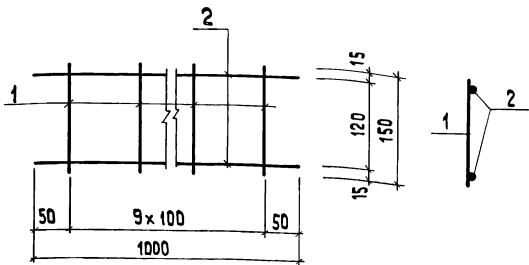
Корпусы Кр3; Кр4
А I - ВСтЗкп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

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 Ф4,5Т Р=150	10	0,2 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф6АТ Р=1000	2	0,4 кг
				Итого		0,6 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР5

Каркас КР5

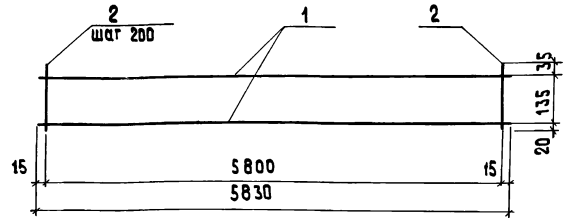
Стальная	Масса	Масштаб
Р	0,6кг	
Лист 1 листов 1		

Вст 5кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука
Исполнитель: Бабрчук
Исполнитель: Андрейевский
Исполнитель: Бабрчук
Исполнитель: Задне
Исполнитель: Теймане

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 Ф18 АШ Р=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф6АТ Р=190	30	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР6

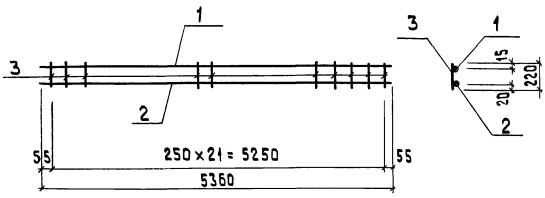
Каркас КР6

Стальная	Масса	Масштаб
Р	30,2кг	
Лист 1 листов 1		

АЭ-Вст 3кп2
АШ-35гс } ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

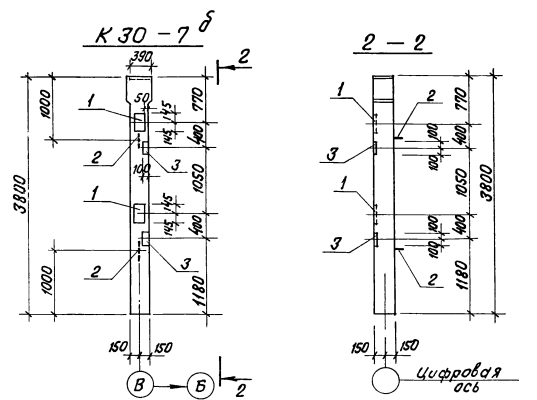
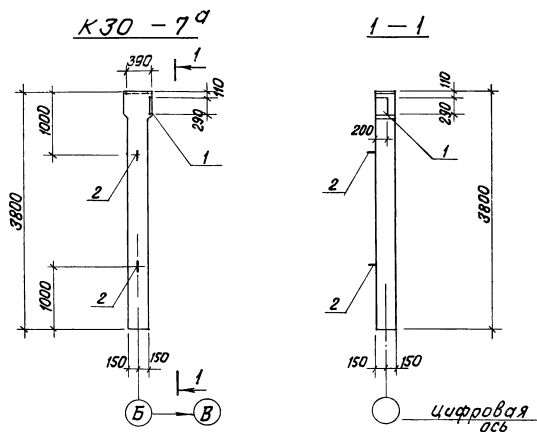
Исполнитель: Думан
Исполнитель: Рядука
Исполнитель: Бабрчук
Исполнитель: Андрейевский
Исполнитель: Бабрчук
Исполнитель: Стинжиякович



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				К; 7		
		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

ТП 903-1-199 КЖИ-Кр7		
Инж. Думан	Стр.	Каркас Кр 7 А I - вст 3 кп 2; А III - 35 гс, гост 380-71 *
Нач. отд. Рябуха	Ф	
Н.контр. Рябуха	Ф	
Д.спец. Шумицкая	Ф	
Р.к. Бобрук	Ф	
Ст. техн. Грицик	Ф	Стодия Масса Масштаб Р 17,6 кг Лист Листов 1 ЛАТГИПРОПРОМ формат А4



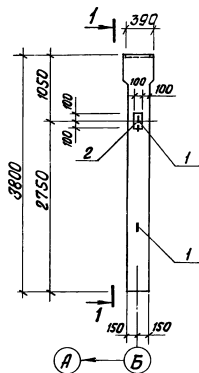
Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
К30 - 7а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
К30 - 7б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
	3	1.400-6/76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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

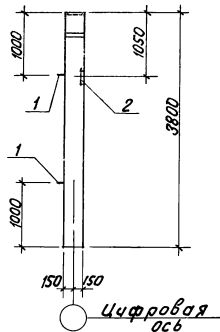
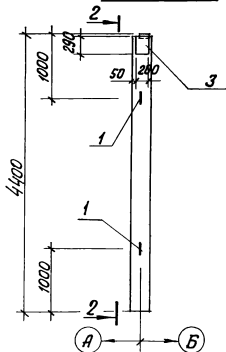
Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-I		А-III	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	уголок	φ12	уголок	δ=8	δ=10	уголок		
К30 - 7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6			4,6	6,9
К30 - 7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8	18,1

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

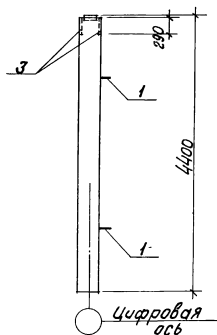
ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б	
Лист	Листов	Сталь	Масса
Р	0,93т	1:50	
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

К 30 - 7^б

1 — 1

К 36 - 2^а

2 — 2



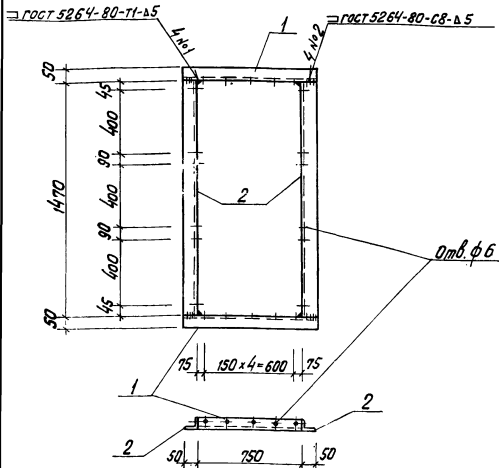
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К 30 - 7^б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	2	1.400-6	/76	М4-13	1	
К 36 - 2^а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	3	1.423-3	вып. 2	М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса			Прокат марки				
	A-I	A-III		Вст 3 кл 2				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*				
	φ10	φ12	φ12	φ8	φ10		φ10	
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		
Гендир. Думан	Инж. Рядуха	Инж. Яковчук	КОЛОННЫ К 30-7 ^б , К 36-2 ^а		
Инж. Кондратьев	Инж. Яковчук	Инж. Яковчук			
Инж. Яковчук	Инж. Яковчук	Инж. Яковчук	Сталь	Масса	Масштаб
			Р	0,93т 1,0т	1:50
			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

№ материала	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол.	Л50x5, L=850	2	3,3 кг
2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол.	Л50x5, L=1470	2	5,6 кг
Итого:					17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

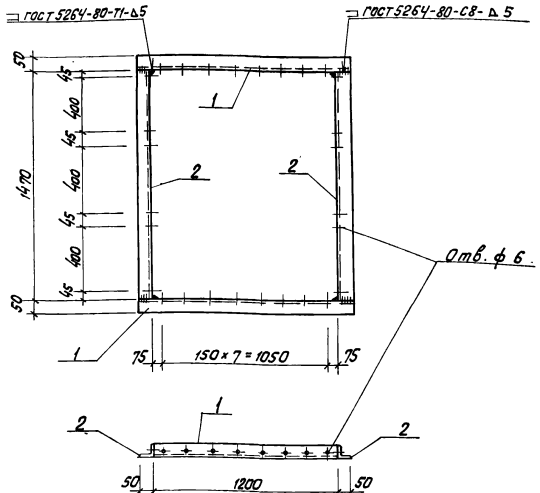
Рама РЖ-1

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
Гл. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Т. инж. Умаров

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

№ материала	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол.	Л50x5, L=1300	2	4,9 кг
2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол.	Л50x5, L=1470	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

Услов. № табл. Типовых и данных вставных элементов

Проект: Думан
Нач. отд. Рядуха
Н. контр. Бабрук
Гл. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Т. инж. Умаров