

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.

19462-12
 ЦЕНА 4-37

5 14

						<i>Привязан</i>	

Инв. №

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VI 1984 года

Заказ № 7826 Тираж 875 экз

СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОМБИНИРОВАННЫХ КОТЕЛЬНЫХ
С КОТЛАМИ КВ-ГМ-20 (ГО) И КОТЛАМИ ДЕ-16 (ГО)-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 газозаздухопроводов.</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 газозаздухопроводов.</i>

				Привязан	

Инв. №

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

				Привязан	
ИВ.№					

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом	10.3	Котельная. Водопровод и канализация.
Альбом	10.9	Водоподогревательная 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	Водоподогревательная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
Альбом	13.1	КН.1-11 Сметы. Котельная.
Альбом	13.2	КН.1-8 Сметы. Водоподогревательная 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. Водоподогревательная установка.
Альбом	14.3	Спецификации оборудования. Инженерные сети.
Альбом	15.1	Ведомости потребности в материалах. Котельная.
Альбом	15.2	Ведомости потребности в материалах. Водоподогревательная 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 2 Ленинград).

Световые ограждения высотных дымовых труб (распространяет ВНИИТеплопроект г.Москва).


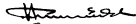
Котельные установки. Вспомогательное оборудование и блоки (распространяет Тбилисский филиал ЦИТИП).

Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Грязевики (распространяет Тбилисский филиал ЦИТИП).

Вакуумные деаэраторы и водоструйные эжекторы (распространяет ЦИТИП г.Москва).

Разработан проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

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

Главный инженер института  В. Овчаров
Главный инженер проекта  А. Думан

				Привязан	
Инв.№					

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Содержание альбома (начало)

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

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

Содержание альбома (продолжение)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-1БДР18-1АIV-а	Балка 1БДР18-1АIV-а	53
КЖИ-1БДР18-2АIV-а	Балка 1БДР18-2АIV-а	54
КЖИ-2БДР18-3АIV-а	Балка 2БДР18-3АIV-а	55
КЖИ-2БДР18-3АIV-б	Балка 2БДР18-3АIV-б	56
КЖИ-2БДР18-3АIV-в	Балка 2БДР18-3АIV-в	57
КЖИ-2БДР18-3АIV-г	Балка 2БДР18-3АIV-г	58
КЖИ-3БДР18-5АIV-а	Балка 3БДР18-5АIV-а	59
КЖИ-3БДР18-4АIV-а	Балка 3БДР18-4АIV-а	60
КЖИ-3БДР18-4АIV-б	Балка 3БДР18-4АIV-б	61
КЖИ-56-5АIV-а	Балка 56-5АIV-а	62
КЖИ-56-6АIV-а	Балка 56-6АIV-а	62
КЖИ-56-5АIV-б	Балка 56-5АIV-б	62
КЖИ-56-7АIV-а	Балка 56-7АIV-а	63
КЖИ-56-6АIV-б	Балка 56-6АIV-б	63
КЖИ-2Р04.60-35АIV-а	Ригелю 2Р04.60-35АIV-а	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-б	Ригелю 2Р04.60-35АIV-б	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-в	Ригелю 2Р04.60-35АIV-в	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригелю 2Р04.60-35АIV-г	65
КЖИ-2Р04.60-35АIV-д	Ригелю 2Р04.60-35АIV-д	65
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригелю 2РД4.60-66АIV-а	66
КЖИ-2РД4.60-66АIV-б	Ригелю 2РД4.60-66АIV-б	66
КЖИ-50П25-1Г-А	Обвязочная балка 50П25-1Г-А	67
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б)	Плита ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б)	68
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^а (-17Я ^а)	Плита ПВ4-2АIV-14Я ^а (-17Я ^а)	68
КЖИ-ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	Плита ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я ^б -А	Плита ПГ-3АIV-8Я ^б -А	69
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я-Г	Плита ПГ-3АIV-8Я-Г	70
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	Плита ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	71
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	Плита ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	72
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	Плита ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	73
КЖИ-ПГ-3АIV-1-А	Плита ПГ-3АIV-1-А	74
КЖИ-ПГ-3АIV-1 ^б -А	Плита ПГ-3АIV-1 ^б -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Г-А	Плита ПРС56-15-6АIV-Г-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1	Плита ПГБ-1-Д-1	77
КЖИ-5,98x2,985 А	Плита ПГБ-1-Д-1 5,98x2,985	78
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А	Плита ПГБ-1-А-1	78
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А	Плита ПГБ-1-А-1	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	86
КЖИ-РК2-1	Столик РК2-1	87
КЖИ-РК2-2	Столик РК2-2	87
КЖИ-МД1	Столик МД1	88
КЖИ-МС1-1	Узеление соединительное МС1-1	88

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 изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. Все размеры даны по осям стержней.
- Объединение плоских каркасов в пространственный каркас выполнять при помощи электросварочных клещей.
- Приварку анкеров к пластинам, «вабэр» выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса
- Приварку анкеров к пластинам «вабэр» кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.
- Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки притяжными швами.
- Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{шв} = 6 \text{ мм}$ (кроме оговоренных) и не более наименьшей толщины свариваемых элементов.
- Арматурные закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 19292-75*, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- Закладные и соединительные элементы, специально оговоренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СН 1171-28-73*, Толщина цинкового металлизационного покрытия 120-150 мкм, покрытие наносимого горячим цинкованием 50-60 мкм. Остальные покрываются слоем грунта ГФ-020.

Условия привязки.

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

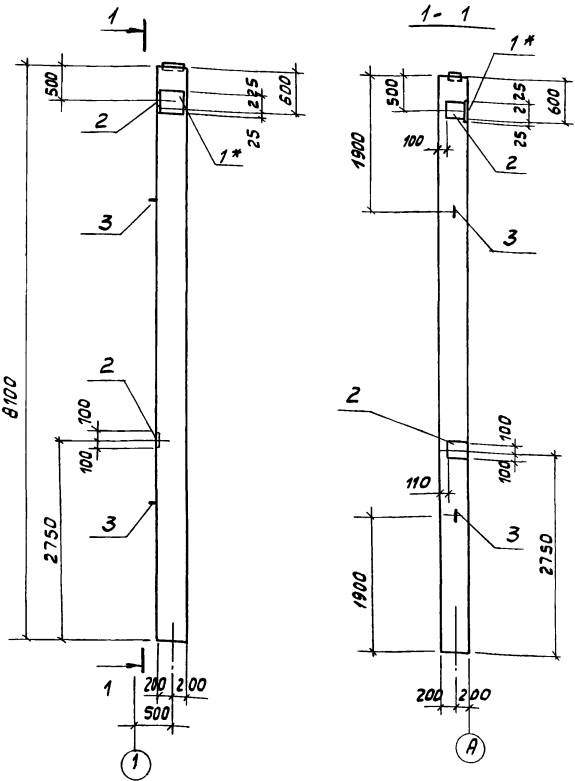
				ТП 903-1-199		КЖИИТ	
И. изв. по	Личман	С. 1	С. 2	Технические требования	Титул	Лист	Листов
И. изв. по	Личман	С. 1	С. 2		2		1
И. изв. по	Личман	С. 1	С. 2		ЛАТТИПРОПРОМ		
И. изв. по	Личман	С. 1	С. 2				

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

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

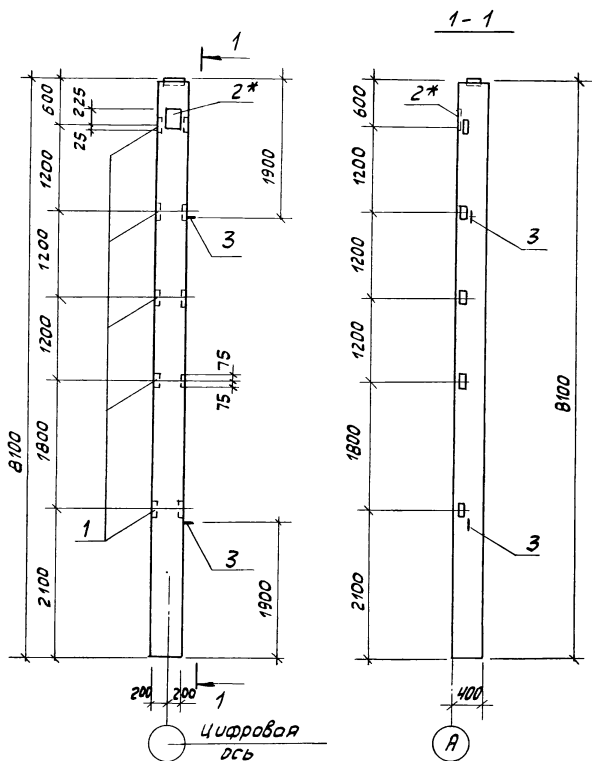
Марка элемента	Изделия закладные										всего
	Арматура класса					Прокат марки					
	А I		А II			ВСт 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	б=10		Итого	
К72-5 а	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9		16,9	26,9

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



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

		ТП 903-1-199	КЖИ - К72-5 а	
Г/ИП	нач. отд.	Рядуха	Иванов	Иванов
Н.Конт.	Андреевская	Иванов	Иванов	Иванов
Р.Конт.	Андреевская	Иванов	Иванов	Иванов
Р.К.Зр.	Варврик	Иванов	Иванов	Иванов
Ст.инж.	Яковчук	Иванов	Иванов	Иванов
Инж.	Степанова	Иванов	Иванов	Иванов
		Колонна К72-5 а	Станд. Р	Масса 3,3т
			Лист	Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ	



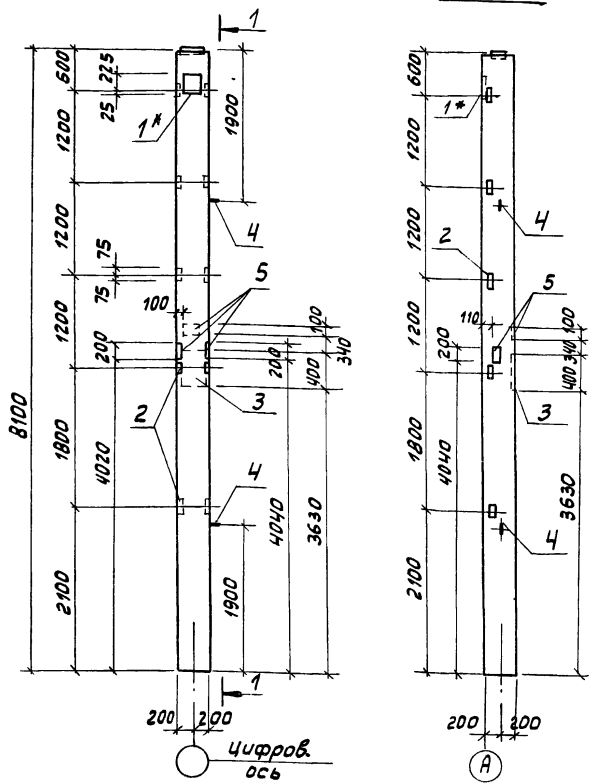
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

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	3	ЯЛ	
Ивч. от	Рябчука	М	1	М	
И.контр.	Андреевская				
Гл.инж.	Андреевская				
Рук. гр.	Бобчук				
Ст.инж.	Ягубчик				
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	

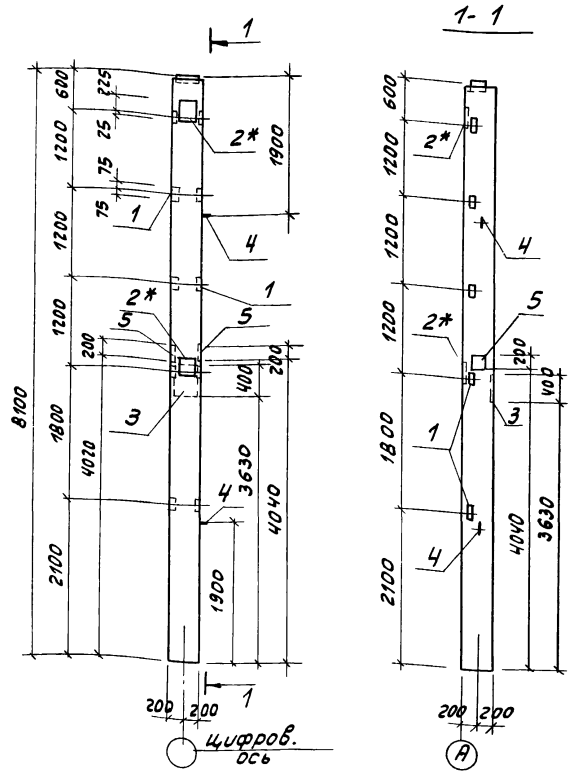
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего				
	Арматура класса						Прокат марки										
	А I			А III			ВСт 3 кп 2										
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*										
φ6	φ10	φ16	Итого	φ12	φ14	φ22	φ25	Итого	б=8	б=10	б=20	Итого	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 124		
К72-5В	0,2	0,2	2,8	3,2	5,6	2,8	1,4	8,1	17,9	3,9	5,7	33,9	43,5	7,2	7,2	0,6	72,4

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

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5В	
ГИЛ	Думан	Сталь	Масса
Исполн.	Р-Вила	ρ	3,3т
И.ком.	Игорьевская	Масштаб	1:50
П.конт.	Игорьевская	Лист	Листов 1
Рис. гр.	Заврык	ЛАТГИПРОПРОМ	
Сог. инж.	Я.Говыч		
Ци.ж.	Степанова		

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



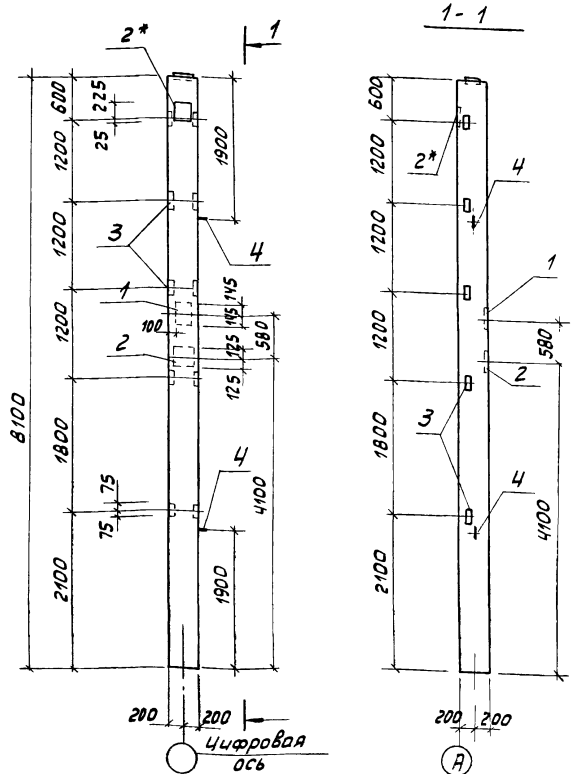
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										прокат марки					всего	
	Арматура класса А I					А III					ВСт 3кп2						
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 19903-74*						
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Ø100	6-8	6-10	6-20	Ø100	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70		
К72-52	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	Ø,1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6	79,9

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

ТИП		Душман		19462-17		Лист		Листов 1	
Исполн.		Равуха		12		Колонна		Сталь	
И.конт.		Андреева		12		К72-52		Масса	
И.конт.		Андреева		12				Максимум	
И.конт.		Андреева		12				Р	
И.конт.		Андреева		12				3,3	
И.конт.		Андреева		12				1:50	
И.конт.		Андреева		12				Лист	
И.конт.		Андреева		12				Листов 1	
И.конт.		Андреева		12				ЛАТИПРОПРОМ	



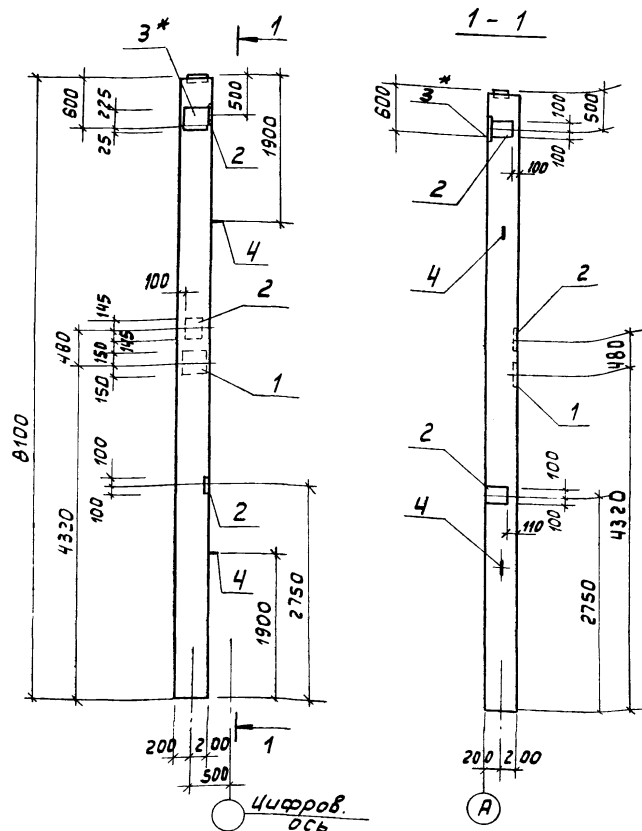
Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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

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

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



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

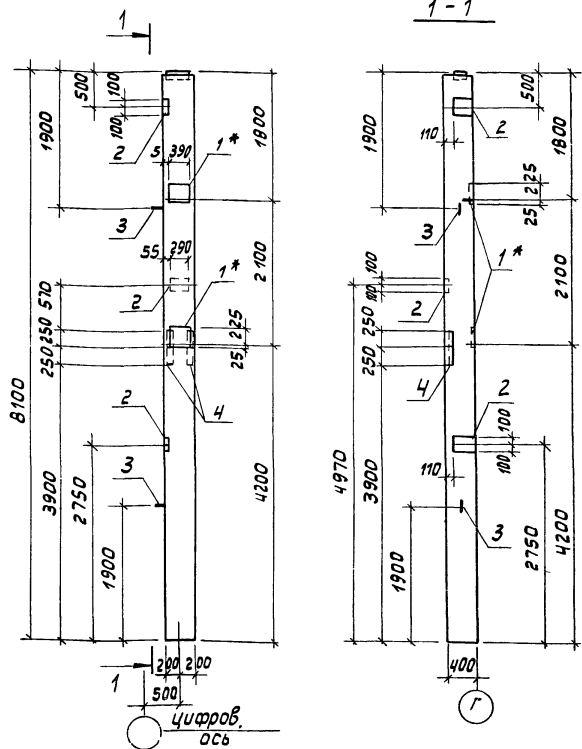
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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

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

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

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



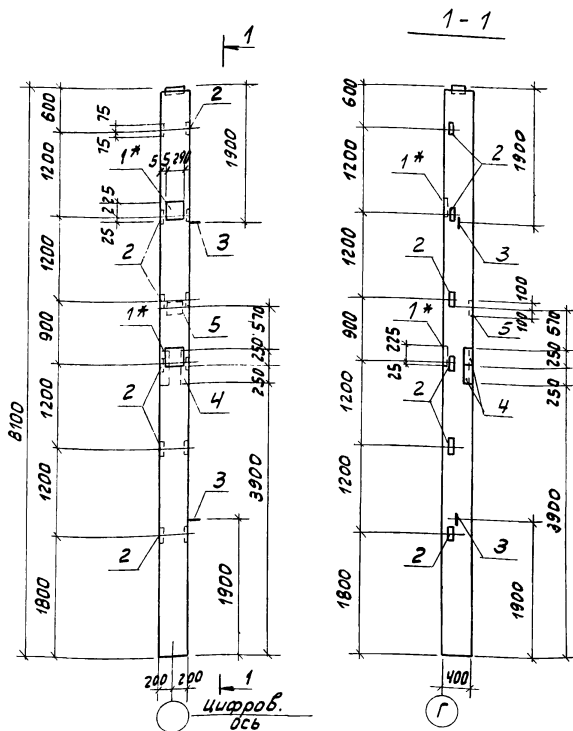
№ докум.	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	ММН-30	4	

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

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

1. Колонну К72-5* изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 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			Колонна К72-5Ж		
ГМЛ	Диман	С	Италия	Масса	Мехштаб
НОВ. ИТОГ	Робуча	700	ρ	33т	1:50
Н.К.И.И.И.	Бобруч		Лист	Листов 1	
Д.Г.И.И.И.	Игорь		ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.К.З.Р.	Бобруч				
С.И.И.И.И.	Игорь				
С.И.И.И.И.	Игорь				



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		

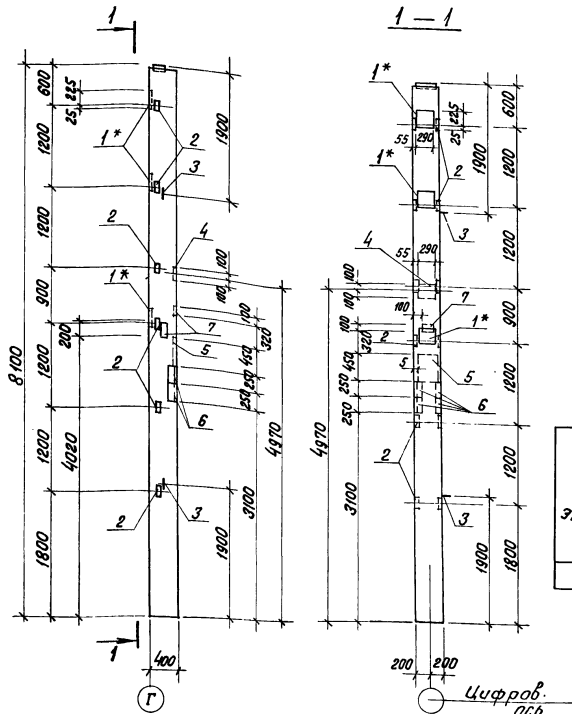
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

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 φ-12	63x5	175x7	Итого			
К72-54	1,6	3,8	5,6	2,8	13,8	0,4	2,8	3,2	16,0	16,0	8,6	8,0	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		
Студия	Масса	Масштаб			
Р	3,3т	1:50	Колонна К72-54		
Лист	Листов 1				
ЛАТГИПРОПРОМ					

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



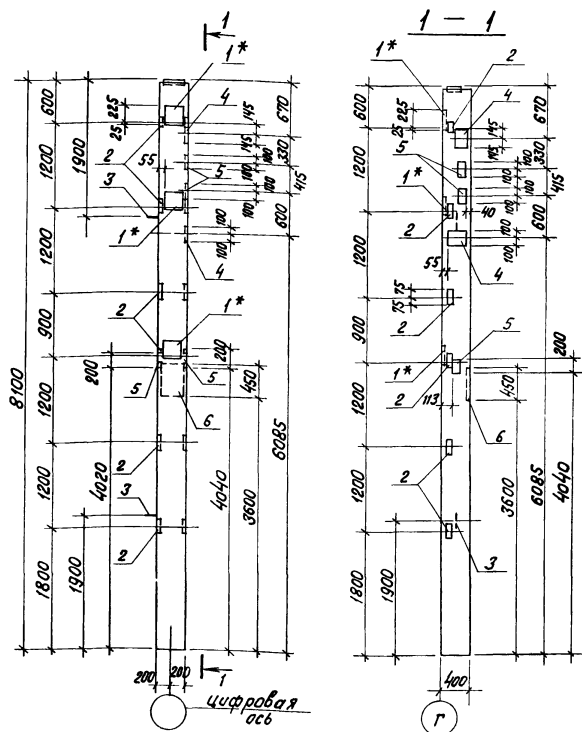
1. Колонну К72-5^к изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия арматурные										Всего								
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст 3 кп 2													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74*													
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ25	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16									
К 72-5 ^к	0.6	0.2	2.8	3.6	1.6	6.0	8.4	4.2	8.1	28.3	2.6	21.7	37.0	61.3	8.6	8.0	16.6	0.6	110.4

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



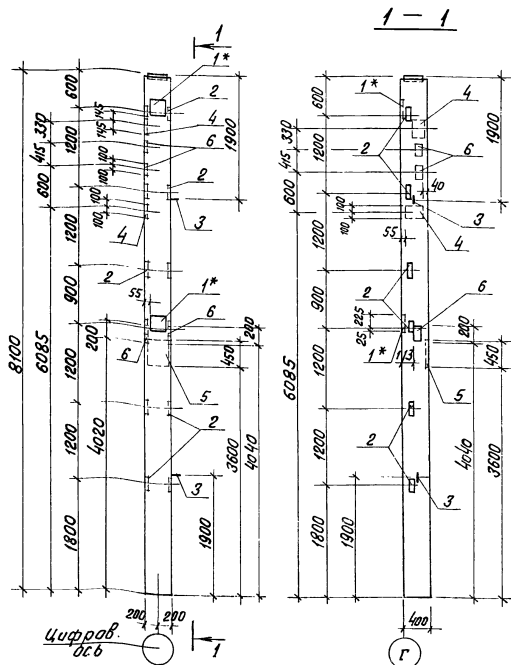
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1.423-3 вып.2	ММ1-5	3	
			2.1423-3 вып.2	М1-14	6	
			3.1423-3 вып.2	М16-200	2	
			4.1423-3 вып.2	М1-12	2	
			5.1400-6/76 вып.1	М4-13	4	
			6.1438-1-3 вып.1	МДЗ	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные													Всего				
	Арматура класса						Прокат марки											
	А-I			А-III			ВСтЗ кп 2											
	гост 5781-82						гост 19903-74*											
К 72-5 ^л	φ6	φ10	φ16	Утолщ	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ	δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ	6х5	1хст 8х5-10*	Резьба М 24	0.6	112.0
	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				

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.

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К 72-5 ^л	
Уточн пр	Думан	С	С	Стандарт	Масштаб
Нач. отд	Рядука	Л	Л	р	3,3т
Н.контр	Бобрук	Л	Л	лист	листов 1
Т.контр	Ильинский	С	С	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр	Бобрук	С	С		
Ст. инж	Яковчук	С	С		
Ст. техн	Затураева	С	С		



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*- цинкуют, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

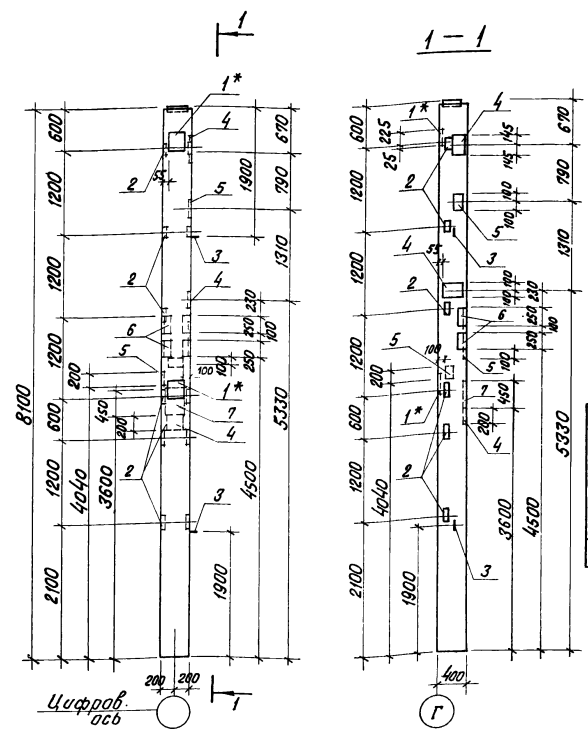
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
	2	1.423-3 вып.2	М1-14	6	
	3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
	4	1.423-3 вып.2	М1-12	2	
	5	1.438.1-3 вып.1	МЦЗ	1	
	6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего						
	Арматура класса А I					Прокат марки ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74											
	Ф6	Ф10	Ф16	У10х20	Ф12	Ф14	Ф22	Ф25	У10х20	Ф-8		Ф-10	Ф-20	У10х20	63x5	ГОСТ 8089-72*	ГОСТ 5915-70*
К72-5М	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

ТН 903-1-199		КЖИ-К72-5М	
Инженер	Думан	Проверено	Васильев
Н.констр.	Бобрык	М.констр.	Бобрык
Тех.инж.	Андреевский	Инж.пр.	Бобрык
Ст.инж.	Яковчик	Ст.техн.	Землярова
Колонна К72-5М		Стандарт	Масштаб
		ρ	3:3т 1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Титульный проект 903-1-199 Албом 5.14



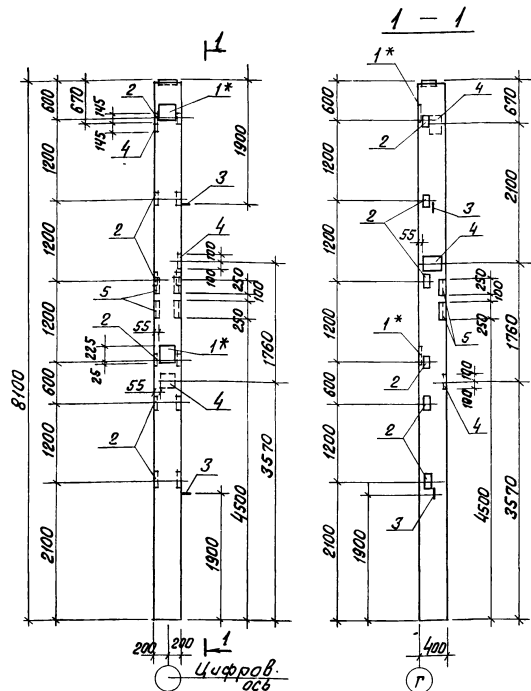
Инв. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	ММ1-5	2	
2			1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
5			1.400-6/76 вып. 2	М4-13	3	
6			3.400-6/76	МН4-30	4	
7			1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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*													
К 72-5 ^н	φ6	φ10	φ16	φ20	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Уг200	δ=8	δ=10	δ=20	Уг200	δ=7	Уг200	ГОСТ 59570	ГОСТ 1824	114.9
	а4	0.2	2.8	3.4	1.6	10.1	5.6	2.8	8.1	28.2	3.9	25.2	37.0	66.1	8.6	8.0	16.6	0.6	

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

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^н	
Колонна К72-5 ^н		Сталь	Марка
ρ	3,3т	1:50	
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



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

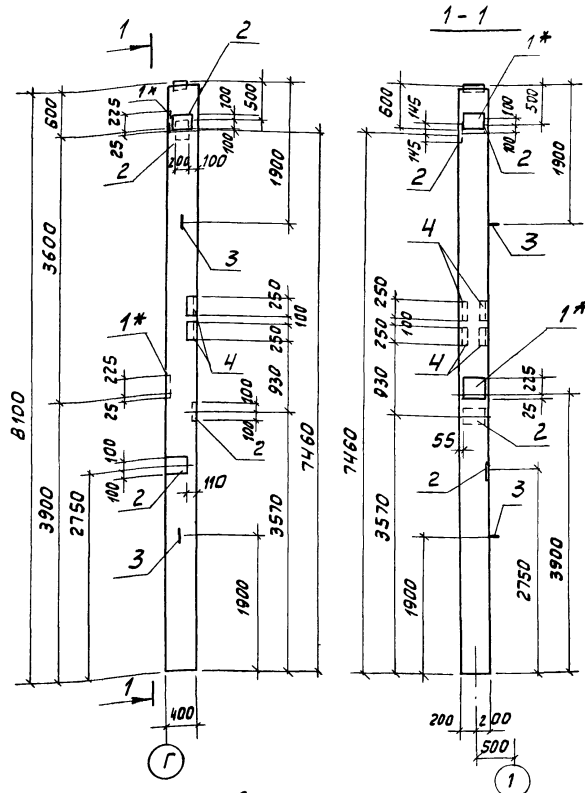
Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	М1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	3.400-6/76	МН4-30	4	

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

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

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

Колонна К72-5^П



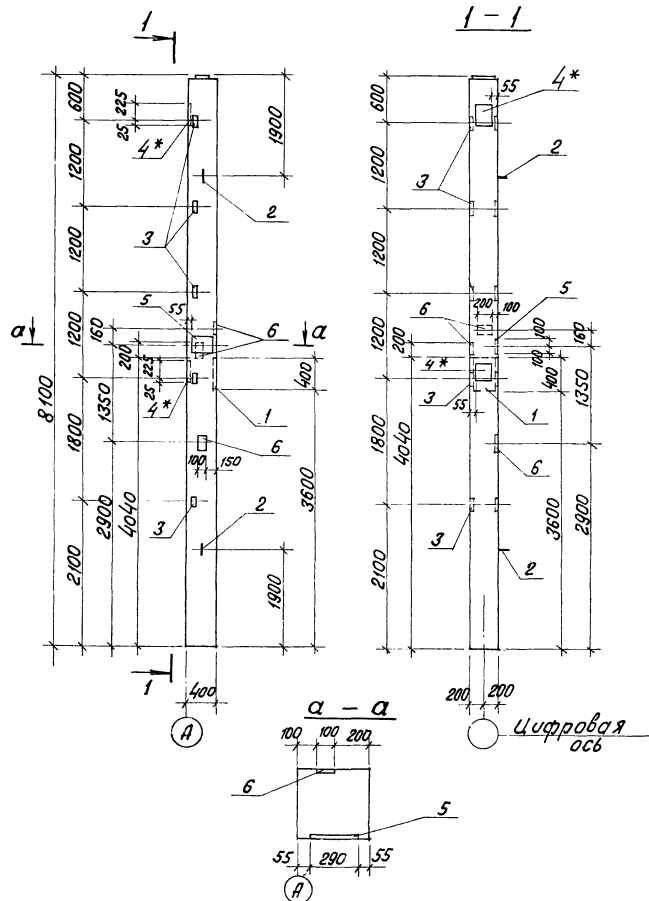
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

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

ТП903-1-199			КЖИ-К72-5Р		
Гип	Дучман		Колонна К72-5Р	Стадия	Масштаб
Нав.дир.	Рябуча			Р	3:1
И.констр.	Бобрук			Лист	Листов 1
Гл.констр.	Андреев			ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук.гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Яковлев				
Ст. техн.	Замурайва				



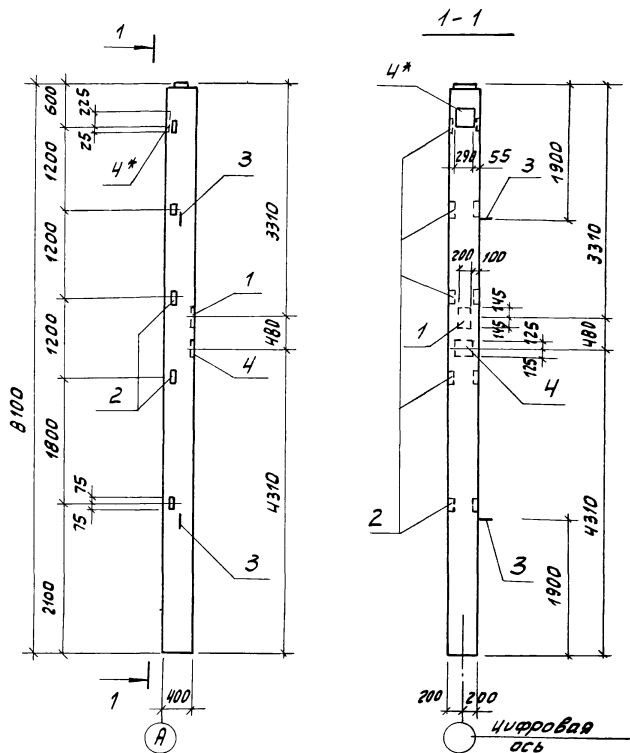
Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
2	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
3	1.423-3 вып.2	М1-14	5	
4*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
5	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего								
	Арматура класса					Прокат марки													
	А I		А III			Вст 3 кл 2													
	гост 5781-82					гост 18903-74*													
к 72-5 ^с	φ6	φ10	φ16	Уплет	φ12	φ14	φ22	φ25	Уплет	δ=8	δ=10	δ=20	Уплет	Л63×5	гост * 5915-70	гост * 5915-70	гост * 5915-70	гост * 5915-70	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				

- 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.
- 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	Максимум	
	Р	З.ЗТ	1:50	
	Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ				
Исполн. по: А.Суман	Исполн. по: Р.Якуха	Исполн. по: М.Г.		
Н.Коптев	Бобрук	Бобрук		
Исполн. по: Андрейченко	Исполн. по: Бобрук	Исполн. по: Бобрук		
Исполн. по: Бобрук	Исполн. по: Бобрук	Исполн. по: Бобрук		
Ст. исполн. Яковчик	Ст. исполн. Яковчик	Ст. исполн. Яковчик		



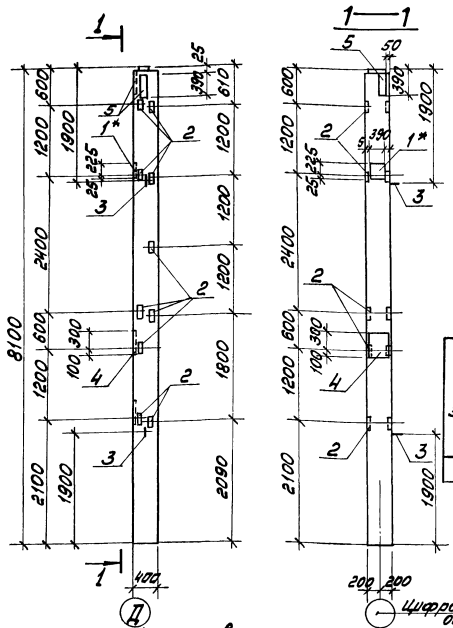
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные											
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст3 кл2		ГОСТ			Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72*		19903-74*				
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				
		ЛАТТИПРОПРОМ					



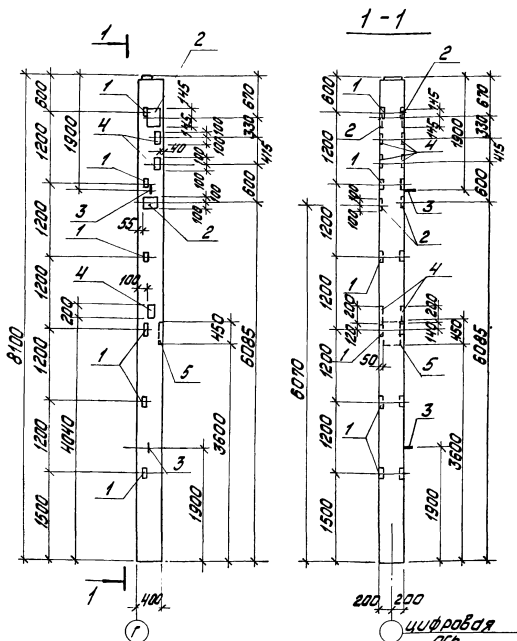
Ферма	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

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

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

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

		ТТ 903-1-199	КЖИ-К72-54
К.инж.нр Дуван И.инж.нр Рыбка И.инж.нр Федяков С.инж.нр Мухоморов Р.инж.нр Воробей Ст.инж.нр Яковлев Ст.тех.инж.нр Яковлев		Колонна К72-54	Стадион Масса/Масштаб ρ 3,37 1:50 Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



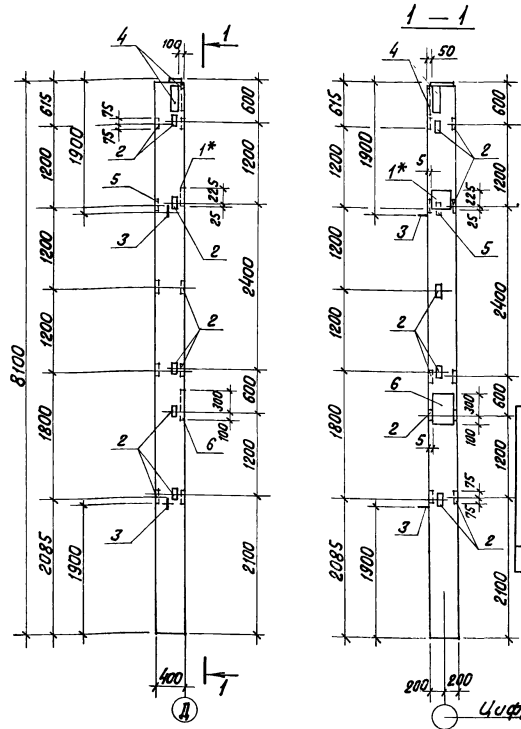
1. Колонны К72-5φ изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн ст. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.
3. Закладные изделия покрыть грунтовым гф-020.

Формы	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 вып.2	М1-14	6	
	2	1.423-3 вып.2	М1-12	4	
	3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
	4	1.400-6/76 вып.1	М4-13	6	
	5	1.438.1-3 вып.1	МД3	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										всего		
	Арматура класса AIII					Прокат марки ВСтЗ КП2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*							
	φ10	φ16	Утолщ. φ12	φ25	Утолщ. φ8	Б=10	Б=20	Утолщ. φ15	ГОСТ 19903-74* φ10-10*	ГОСТ 5015-70*			
К 72-5 φ	0,2	2,8	3,0	15,4	8,1	23,5	7,8	18,4	37,0	632	8,6	0,6	20,9

ТЛ 903-1-199 КМН-К72-5 φ												
П.инж.нр.	Директор	Инж.пед.	Инж.гидр.	Инж.тех.надзор	Инж.пр.	Инж.кадр.	Инж.экон.	Инж.упр.	Инж.зам.	Сталь		Масштаб
										р	З.З.т	
Колонна К72-5φ										Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ												



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

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

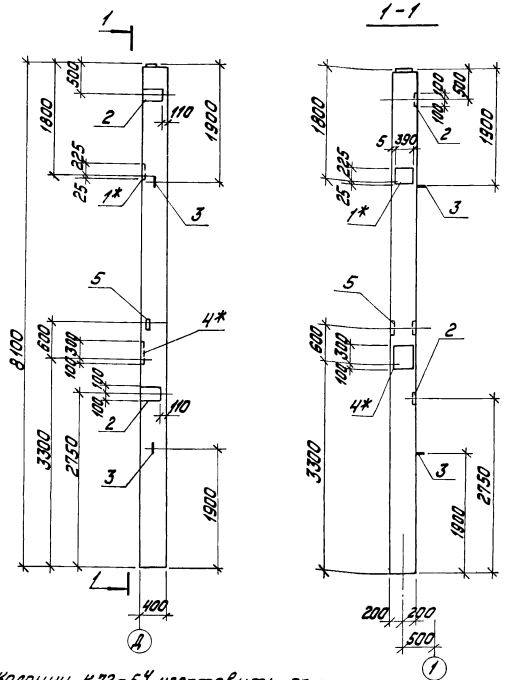
Марка элемента	Изделия закладные																		
	Артатура класса					Прокат марки													
	А-III					ВСтЗ кп2													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 5781-70		ГОСТ 19003-74*			ГОСТ 8509-72								
К 72-54	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	φ10х20	φ6	φ10	φ16	φ20	φ10х24	φ10х20	δ=8	δ=10	δ=20	φ10х20	φ12х15	φ10х20	87,20
	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
		р	3,3т
		1:50	
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



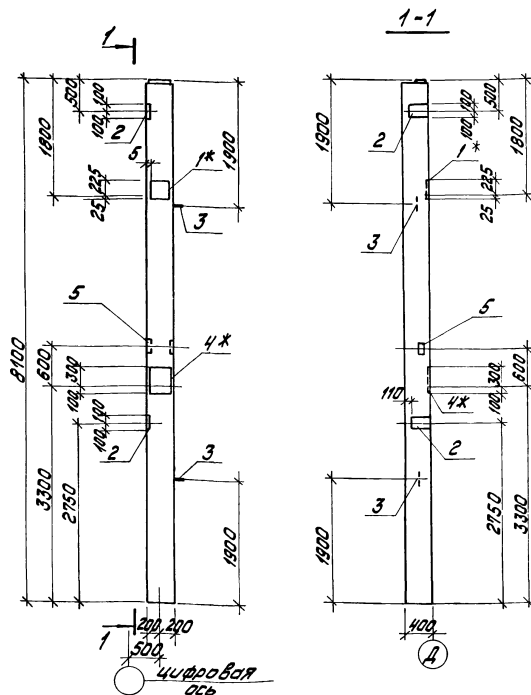
Вариант	Возраст	Год	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1*	1.423-3 Вып.2	ММ1-11	1
			2	1.423-3 Вып.2	М1-12	2
			3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2
			4*	1.438.1-3 Вып.1	МД1	1
			5	1.423-3 Вып.2	М1-14	1

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего				
	Арматура класса А-I					Арматура класса А-III									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*									
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø22	Ø25	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63		Ø75			
К72-5 ⁴	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	0,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

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		
Колонна К72-5 ⁴	р	3,3 м
	Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



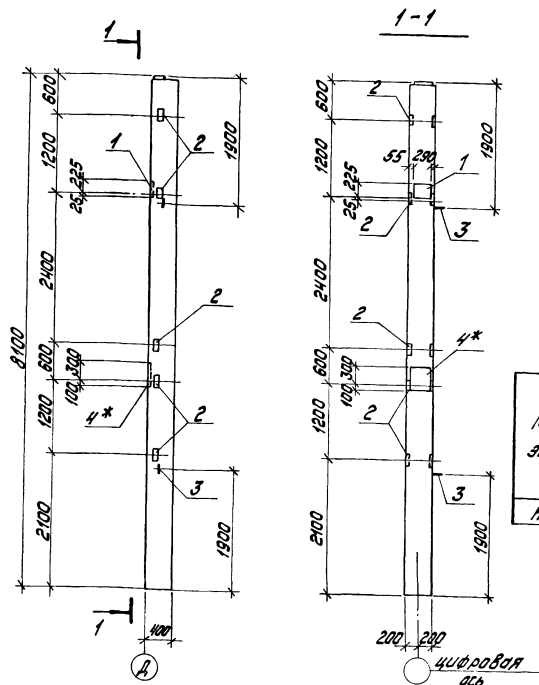
1. Колонну К72-5^ш изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1*, 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные												Всего:		
	Арматура класса А-III						Провит марки ВСтЗ кл 2								
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 15903-74*								
	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ φ6	φ10	φ16	Утолщ φ10	φ20	М16	φ3+5	φ12		φ22	
К72-5 ^ш	3,1	2,8	1,4	8,1	15,4	0,2	0,2	2,8	3,2	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

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



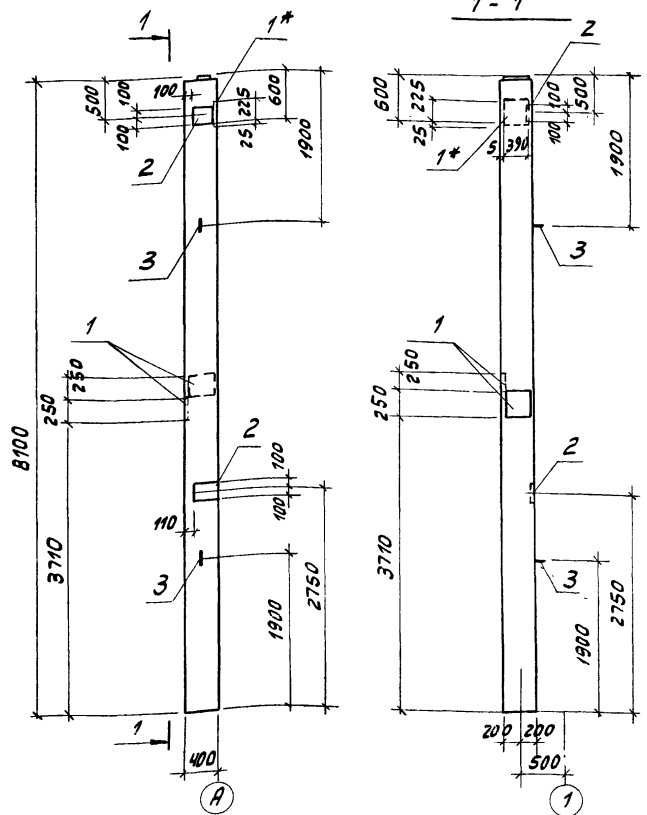
Пор. №	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*	1.423-3	Вып. 2	М1-5	М1-5	1	
2	1.423-3	Вып. 2	М1-14	М1-14	5	
3	1.423-3	Вып. 2	М16-200	М16-200	2	
4*	1.438.1-3	Вып. 1	МД1	МД1	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего				
	Арматура класса					Прокат марки									
	А-III		А-I			В Ст 3п2									
	ГОСТ 5781-82											ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*	
К72-544	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Мног. Ø6	Ø10	Ø16	Мног. Ø=20	Ø=10	Мног. 163x5	Мног. 162x4	Мног. 162x3	0,6	0,6	64,8
	1,9	2,8	1,4	8,1	14,2	0,2	0,2	2,8	3,2	33,9	5,7	39,6	7,2	7,2	

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

		Т1903-1-199 КЖИ-К72-544		Сталь	Масса	Множ-во
Колонна К72-544				ρ	3,37	1:50
				Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ						



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

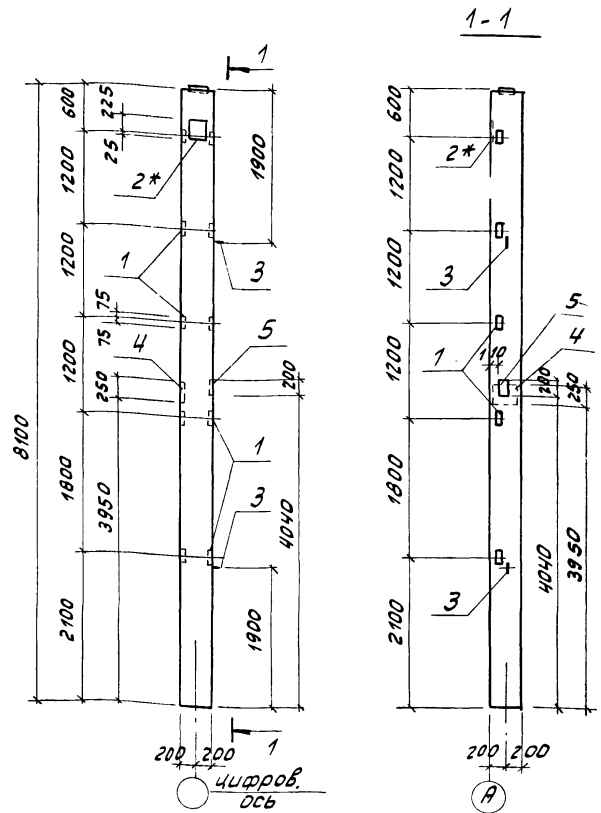
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А-III					Прокат марки В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ12	φ14	φ22	шпоз	φ6	φ16	шпоз	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	Масштаб
		Р	3,3т	1:50
		Лист	Листов 1	
		ЛАТГИПРОПРОМ		

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



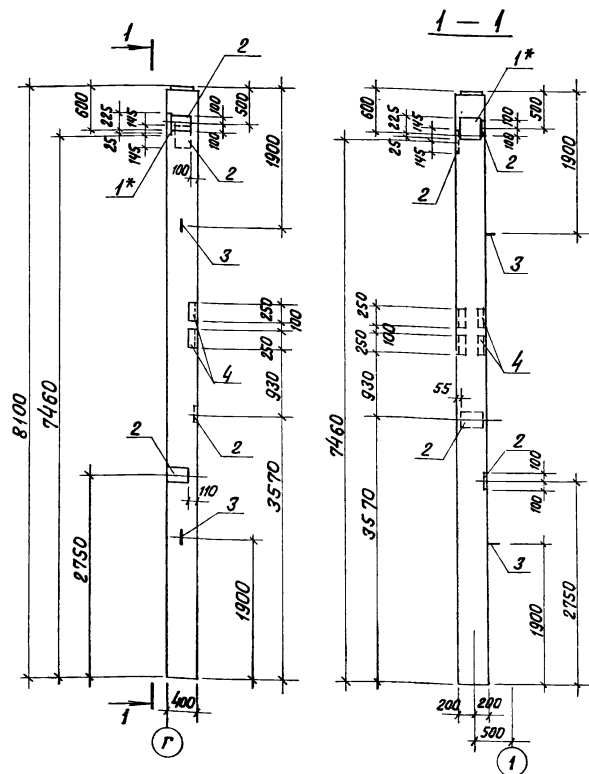
Верхняя зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	2*	1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3	1.423-3 Вып.2	M16-200	2	
	4	1.423-3 Вып.2	HM1-11	1	
	5	1.400-6/76 Вып.1	M4-13	1	

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

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

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

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



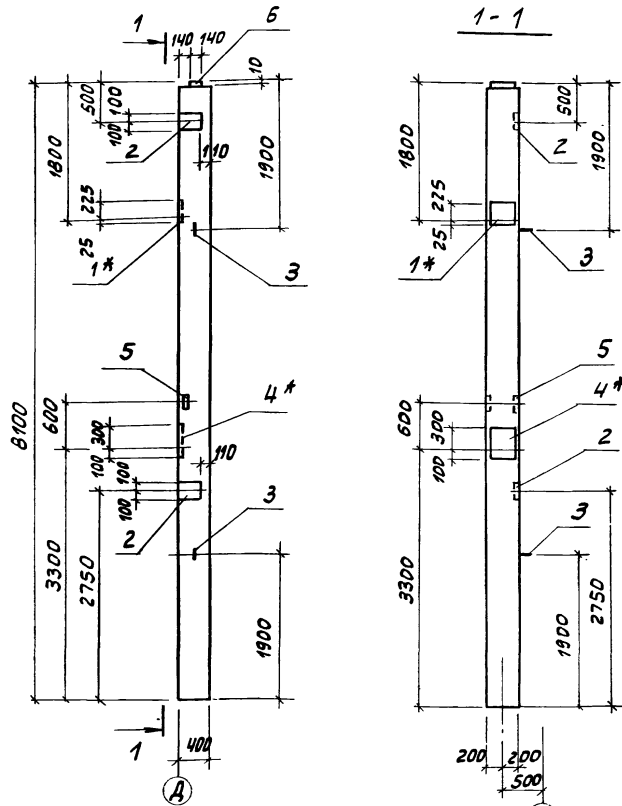
1. Колонну К72-5^А изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А-III		А-I			ВСт3 кп 2							
	гост 5781-82					гост 19003-74		гост 8509-72*					
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Утолщ	φ 6	φ 16	Утолщ δ=10	Утолщ L15×7	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	Колонна К72-5 ^А		Масса	Момент		
Нач. отд. Рыбака	И			Р	3,3т	1:50	
Инженер Бабчук	И			Лист	Листов 1		
Инженер Антребет	И			ЛАТГИПРОПРОМ			
рук. пр. Бабчук	И						
Ст. инж. Яковчук	И						
Ст. техн. Затураева	И						



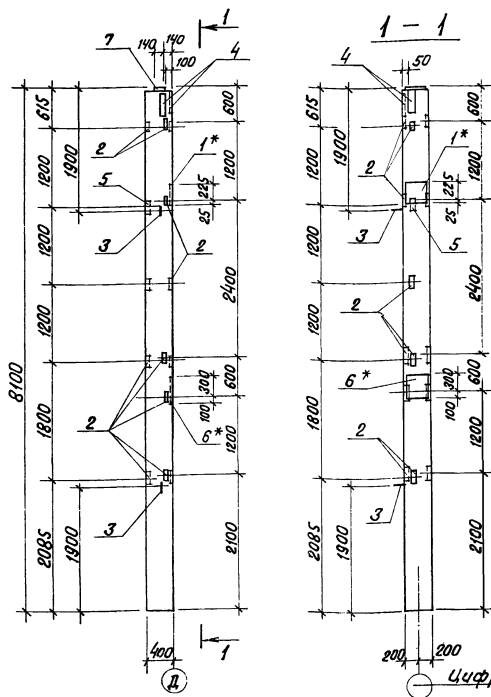
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	
		6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

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	шпозφ	φ12	φ14	φ22	φ25	шпозφ	δ=10	6-20	шпозφ		ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*
К72-5-1	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	4,8	1,4	8,1	17,4	16,9	42,5	59,4	1,4	0,6	82,0

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

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



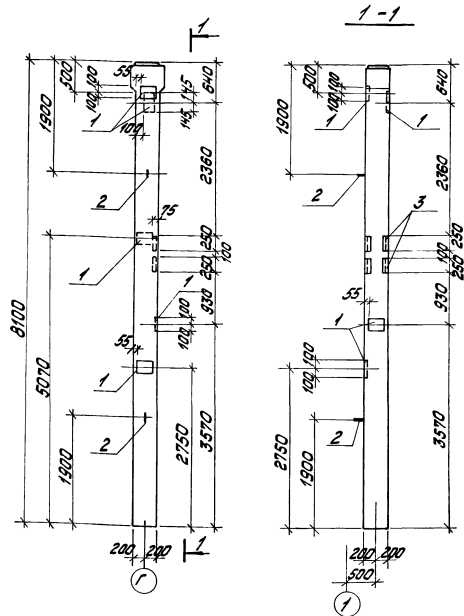
Формат	Вопрос	Гр.3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1*		1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6*		1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	
	7		1.423-3 вып. 2	М2-2	1	

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

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

- 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).

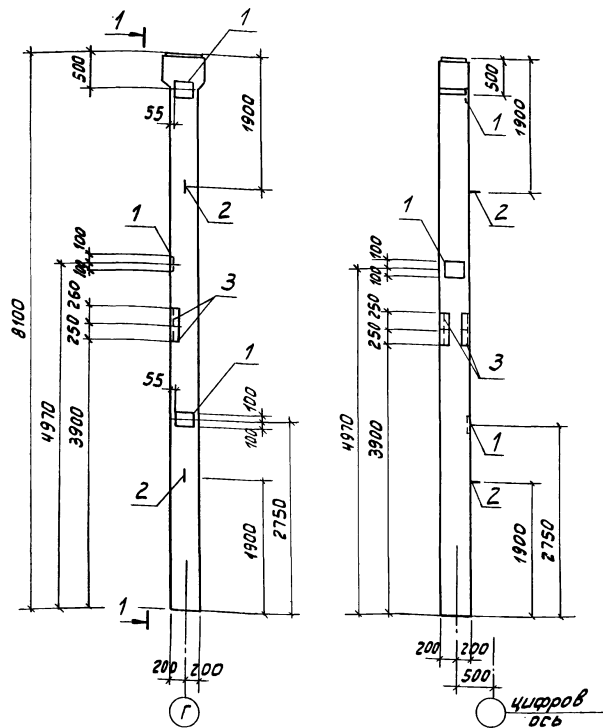
Марка	Возраст	№изд.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
		2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		3	3.400-6/76	МН4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	
	Арматура класса				Прокат марки			
	А-III		А-I		В ст. 3 КП2			
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19003-74*	ГОСТ 8509-72*		
	φ12	φ8	Итого φ16		Итого Б-10	15х7		
К72-18 ^а	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	230	8,0	424

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

1-1



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

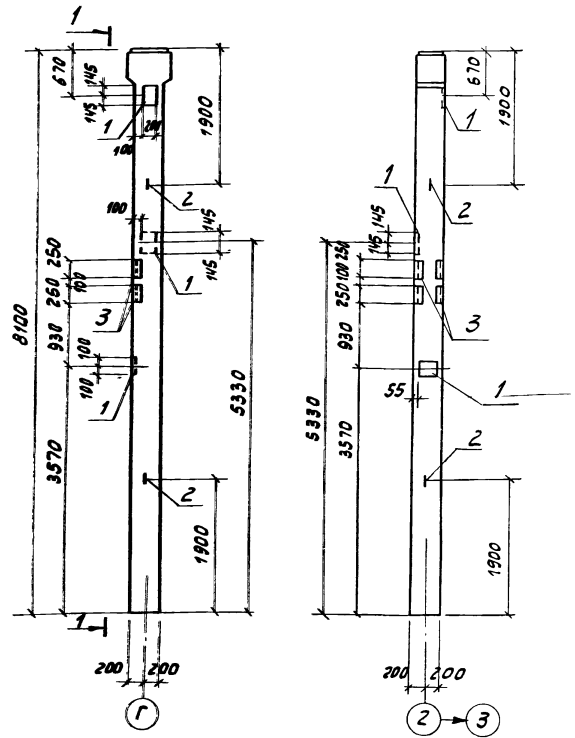
ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего
	Арматура класса				Прокат марки				
	А-III		А-I		В ст3 кп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 1903-74* ГОСТ 8509-72*				
	φ8	φ12	Итого φ16		Итого φ	Итого φ175x7		Итого	
К72-18 ^б	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0	30,4

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

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^б	
ТИП	Думан	М-С-Л	КОЛОННА К72-18 ^б		
Исполн.	Якович	Иван	Сталь	Масса	Масштаб
И.контр.	Борчук	Иван	Р	3,3т	1:50
Проконт.	Иванов	Иван	Лист	Листов 1	
Рис.гр.	Борчук	Борчук	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Якович	Якович			
Ст.техн.	Зимурин	Зимурин			

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.)

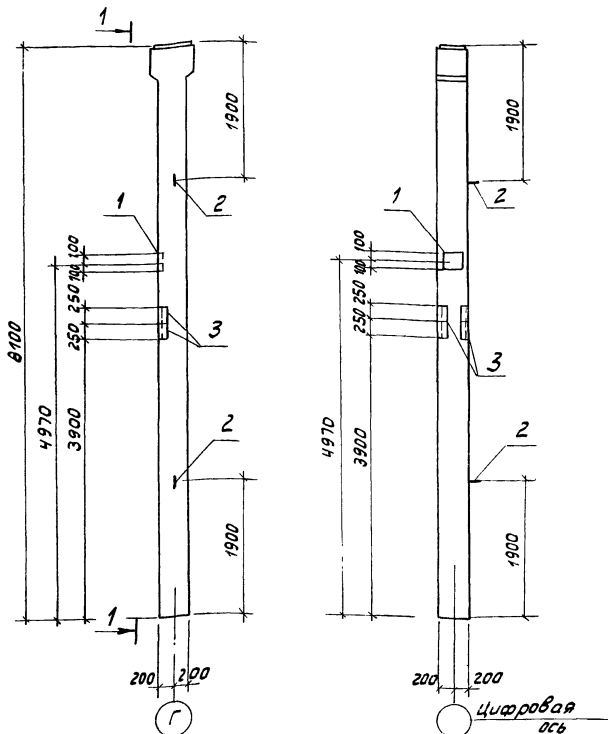
Формат Зона	№ п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
	2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400.6/76	М16-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные											
	Арматура класса					Прокат марки						
	А-III		А-I			В Ст 3 кп 2						
	ГСТ 5181-82					ГОСТ 19903-74 ГОСТ В 509-72*					Вес	
	φ 8	φ 12	Итого φ 16	Итого φ 10	Итого φ 12	Итого φ 16	Итого φ 20	Итого φ 25	Итого φ 30	Итого φ 36		
К72-18 ^В	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0			8,0	30,4

		ТЛ903-1.199		КЖИ-К72-18 ^В		
Гип	Думан	К	23	Колонна К72-18 ^В		
нач. отв.	Рабуха	И	1	Стандартная масса	Масса	
И.контр.	Бобчук	И	1	Р	3,3т	1:50
Г.контр.	Андреевский	И	1	Лист	Листов 1	
Р.к. зр.	Бобчук	И	1	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Яковчук	И	1			
Ст. техн.	Замороков	И	1			

1-1



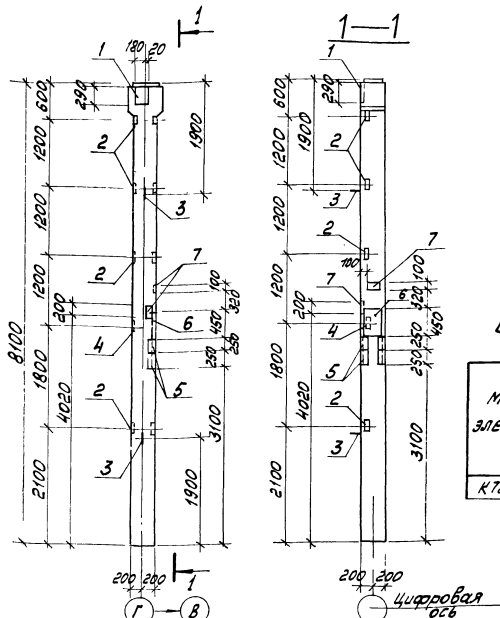
1. Колонны К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

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 В 509-72*				
φ В	φ 12	Итого φ 16	Итого φ 10	Итого	75x7		Итого				
К72-18 ²	1,6	1,4	3,0	2,8	2,8	4,6	4,6	8,0		8,0	18,4

		ТН 903-1-199		КЖИ-К72-18 ²	
Гип	Думан	Масса	Максимум	Стандия	Максимум
Нов. отп.	Рабчуха	Р	33т		1:50
Н. Кондр.	Бодрик	Лист	Листов 1		
Гл. конст.	Андреевский	Латгипропром			
Рук. зр.	Бодрик				
Гл. инж.	Ан. Звук				
Ст. техник	Ан. Звук				



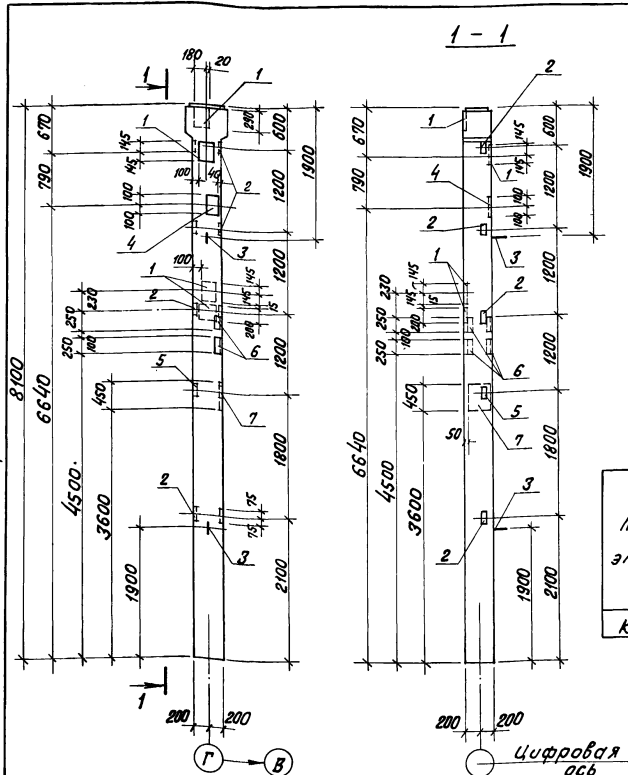
Колонна	Вып.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.423-3	Вып.1	М1-12	1	
2	1.423-3	Вып.1	М1-14	4	
3	1.423-3	Вып.1	М16-200	2	
4	3.400-6/76		МИ1-11	1	
5	3.400-6/76		МИ4-30	4	
6	1.438.1-3	Вып.1	МД3	1	
7	1.400-6/76	Вып.2	М4-13	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст3 кп2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
	φ10	φ16	Углов φ8	φ12	φ25	Углов φ8	φ10	φ20	Углов φ8	φ10						
K72-18a	0,2	2,8	3,0	1,8	5,3	8,1	15,2	3,2	4,6	37,0	44,8	5,6	8,0	13,6	0,6	77,2

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

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



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

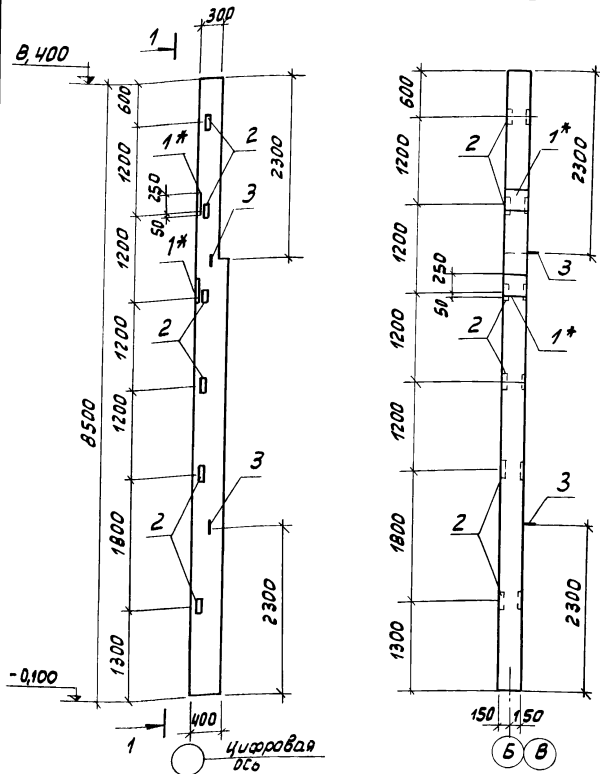
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
		5	3.400-6/76	МН1-11	1	
		6	3.400-6/76	МН4-30	4	
		7	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки А III										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74 *										
	φ10	φ16	Углок φ 8	φ12	φ25	Углок δ=8	δ=10	δ=20	Углок 63x5	75x7		Углок 85x9	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

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

1-1



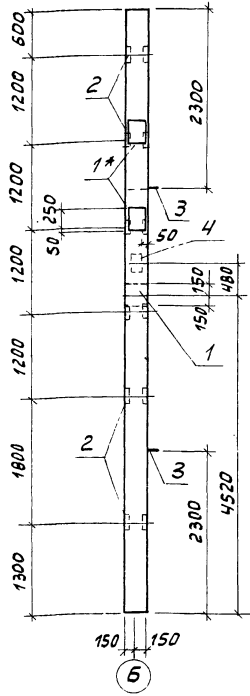
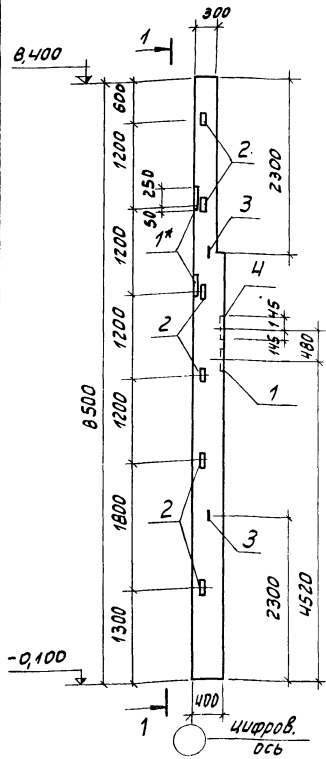
1. Колонну кФ18-1А изготовить по чертежам колонны кФ18-1 шифр 460-75 вып.1-1; 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

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*		
кФ18-1А	φ12	Итого	φ12	Итого	δ=10	Итого	163x5	Итого
	6,4	6,4	2,0	2,0	14,2	14,2	11,4	11,4

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

1-1



Промышл. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1, 1*	460-75 вып. 1-2	МН10	3	
	2	460-75 вып. 1-2	МНВ	6	
	3	460-75 вып. 1-2	УЛ2-4	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

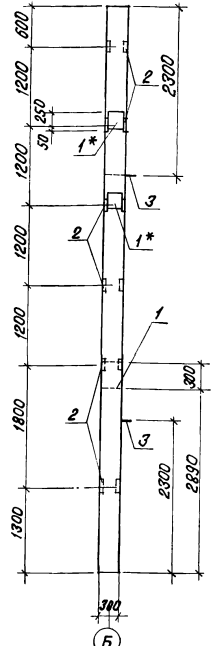
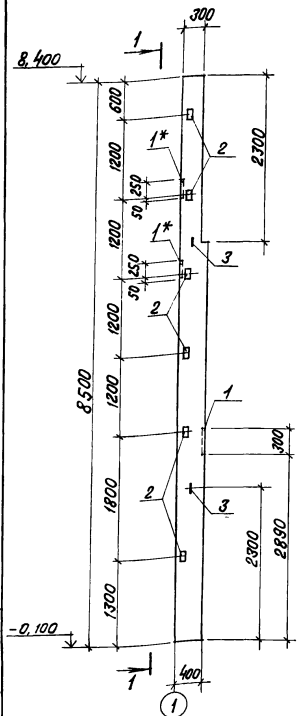
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрнитом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

ТИП		Думан		ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
нач. дата		РБбуха		Колонна КФ18-1б		Стадия	
И.Канта		Бобрык				Масса	
						2,38г	
						1:50	
						Лист	
						Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ							

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199

1-1



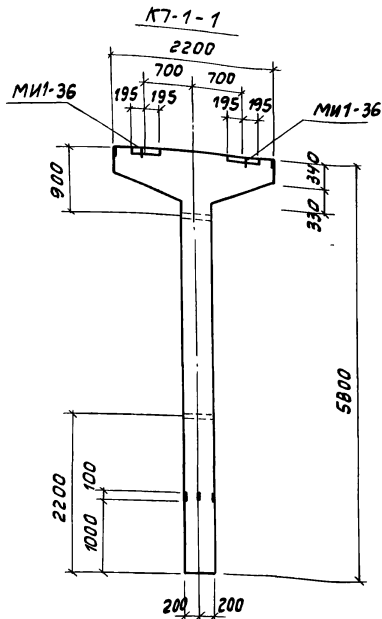
- 1 Колонны КФ18-1^в изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1,1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
- 3 Закладное изделие поз 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом 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	Утолщ δ=10			
КФ18-1 ^в	9.0	9.0	2.0	2.0	21.3	21.3	11.4	11.4	43.7

тп 903-1-199		КЖИ-КФ18-1 ^в	
Колонна КФ18-1 ^в	Сталь	Масса	Максимум
	Р	2,38т	1,50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			
19462-17		44	Объем 27



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-1

КОЛОННА
К7-1-1

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

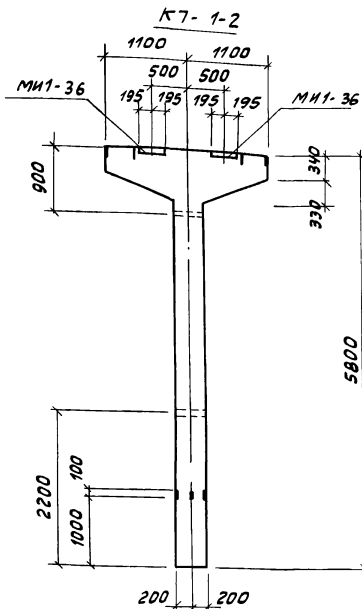
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

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

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-2

КОЛОННА
К7-1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

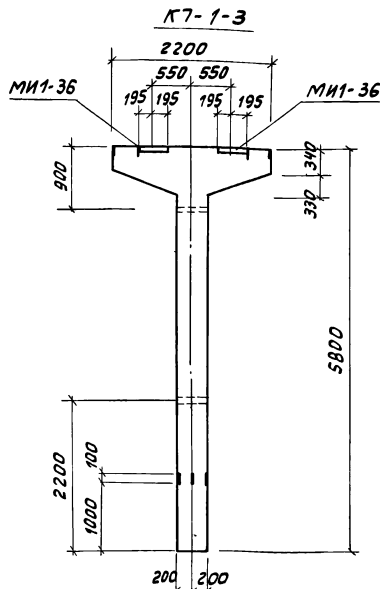
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

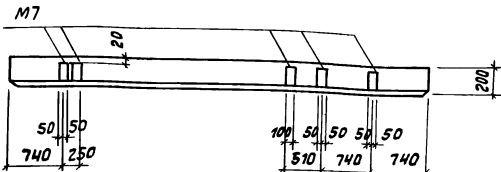
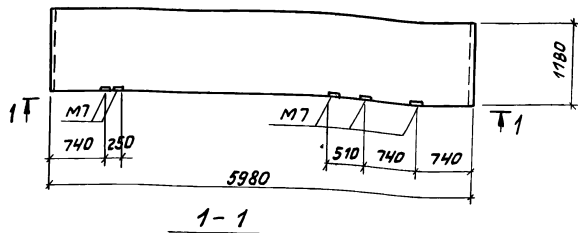
Исполн. Г. М. П. / Подпись / Дата

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



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

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

ТП 903-1-199 - КЖИ-К7-1-3

Колонна
К7-1-3

Стадия Масса Масштаб

Р

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

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

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС600.12.20П-9А

Стеновая панель
ПС600.12.20П-9А

Стадия Масса Масштаб

Р

1,87

1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Имя, фамилия, отчество, должность, дата

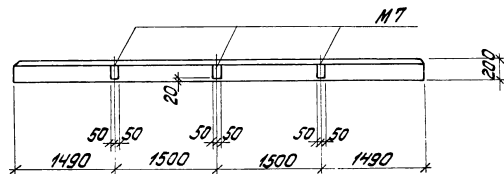
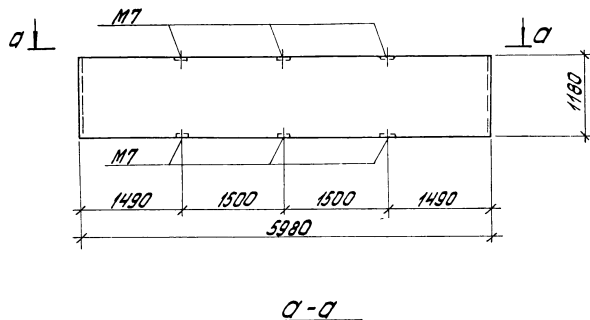
ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Бобчук
Г.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобчук
Ст.инж.Иполитова
Ст.тех.Замураева

19462-17

46

Спецификация изымаемых закладных изделий

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



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

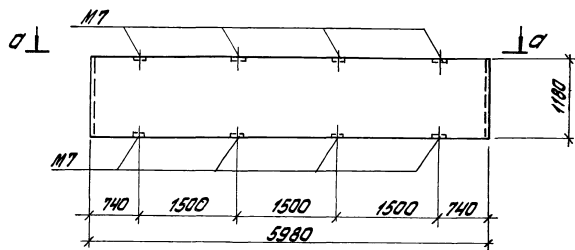
Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІІ		Прокат марки ВСтЗ кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	φ10	Итого	100x8	Итого		
ПС600.12.20П-3-А	1,6	1,6	4,0	4,0	5,6	5,6

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

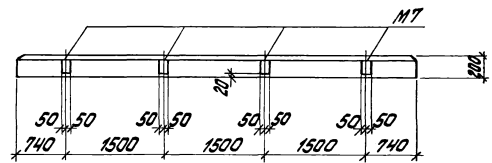
ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	М.инж.	Стеновая панель
И.уч.ата	В.уч.ата	И.уч.ата	ПС600.12.20П-3-А
И.инж.пр.	В.инж.пр.	И.инж.пр.	р 1,87 1:50
И.конст.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	Лист 1
Ин.пр.	В.инж.пр.	И.инж.пр.	Листов 1
Ст.инж.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	ЛАТГИПРОПРОМ
И.инж.пр.	Закладные	И.инж.пр.	

Спецификация изымаемых закладных изделий

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



а - а

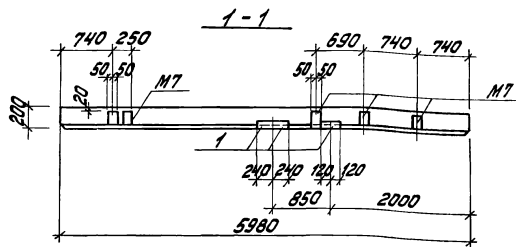
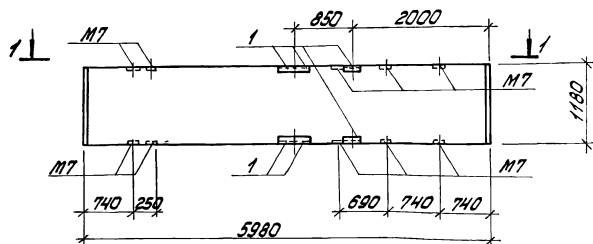


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2		Всего		
	гост 5781-82		гост 103-76		расход		
	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			
И.инж. Д.И.Синица	2.5.81	Стеновая панель ПС 600.12.20П-3-Б		Листов	Масштаб
И.инж. Д.И.Синица	19.1.81			р	1:50
И.инж. С.В.Синица	19.1.81			Лист	Листов 1
И.инж. С.В.Синица	19.1.81			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 К12				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		
	φ10	Итого	50х6	Итого	1,53х6	Итого	
ПС 600.12.20-П-3-В	1,2	1,2	3,6	3,6	8,4	8,4	13,2

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

ТТ903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-В			
Стеновая панель ПС 600.12.20-П-3-В			Стандарт
Нач. отд.	Длина	Ширина	Масса
И.Кантор	6000 мм	2400 мм	1,8 т
И.Кантор	6000 мм	2400 мм	1:50
И.Кантор	6000 мм	2400 мм	Лист 1
И.Кантор	6000 мм	2400 мм	Листов 1
ЛАНГИПРОПРОМ			

Спецификация дополнительных закладных изделий

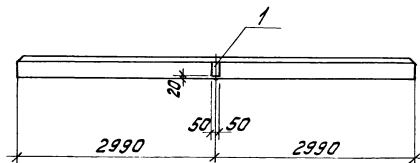
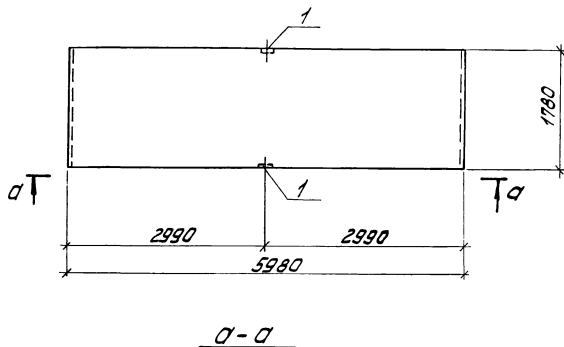
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

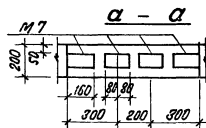
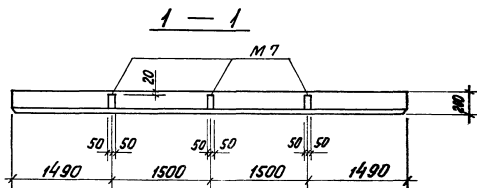
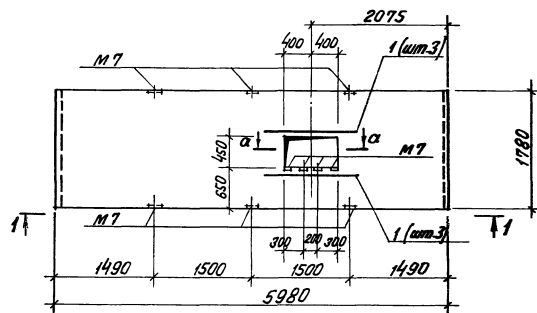
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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	

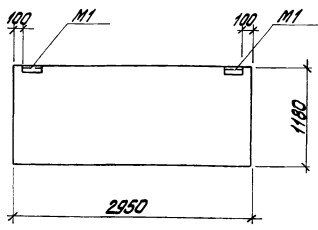
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

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 выш.п с расположением закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

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

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.

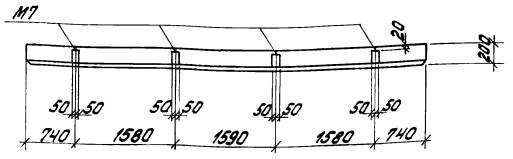
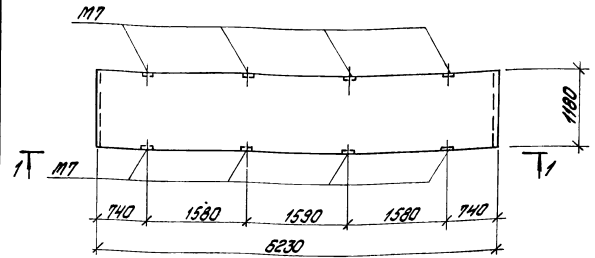
ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-П-А

И.инж.пр. Думан Л.И.
И.инж.отр. Лобуха И.И.
И.инж.пр. Бобрык В.И.
И.инж.пр. Андреевичка С.И.
И.инж.пр. Бобрык В.И.
И.инж.пр. Илларионов И.И.
И.инж.пр. Захаров В.И.

Стеновая панель
ПС 295.12.20-П-А

Страна	Масса	Механика
Р	0,97	
Лист		Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		

Тиловай проект 903-1-199 Альбом 5.14



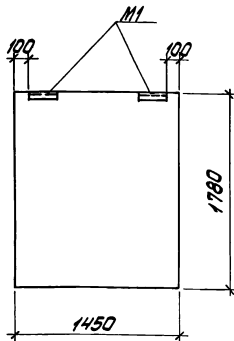
1. Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А и ПС 625.12.20-П-22-А изготовить по чертежам панелей ПС 625.12.20-П-21 и ПС 625.12.20-П-22 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

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

И.инж.пр. Думан Л.И.
И.инж.отр. Лобуха И.И.
И.инж.пр. Бобрык В.И.
И.инж.пр. Андреевичка С.И.
И.инж.пр. Бобрык В.И.
И.инж.пр. Илларионов И.И.
И.инж.пр. Захаров В.И.

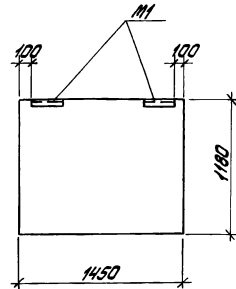
Стеновые панели
ПС 625.12.20-П-21-А
ПС 625.12.20-П-22-А

Страна	Масса	Механика
Р	1,9 т	
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.

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

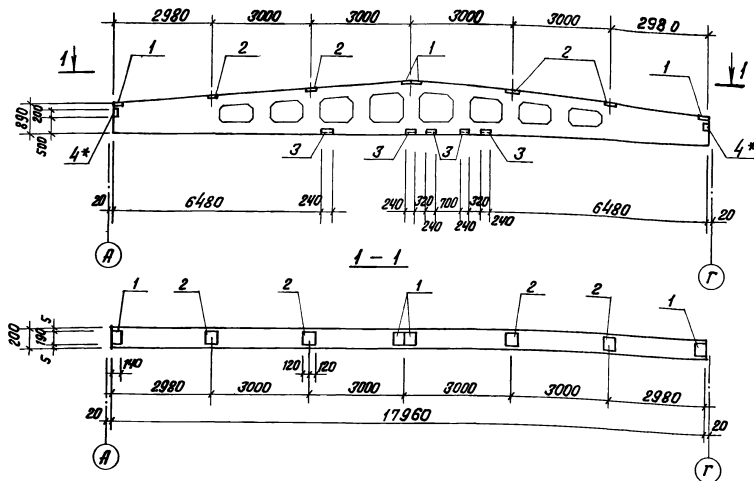
		ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.18.20П-А	
Стеновая панель		Сталь Масса Упакимат	
ПС 145.18.20-П-А		Р	0,47
		Лист Листов 1	
		ЛАТТИПРОПРОМ	
Ст.инж.пр. Думан	Ст.инж.пр. Думан	Ст.инж.пр. Думан	Ст.инж.пр. Думан
Маш.опер. Дядюха	Маш.опер. Дядюха	Маш.опер. Дядюха	Маш.опер. Дядюха
И.монтаж. Бабичук	И.монтаж. Бабичук	И.монтаж. Бабичук	И.монтаж. Бабичук
Ст.монтаж. Андреевская	Ст.монтаж. Андреевская	Ст.монтаж. Андреевская	Ст.монтаж. Андреевская
Рык.эр. Бабичук	Рык.эр. Бабичук	Рык.эр. Бабичук	Рык.эр. Бабичук
Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов
Ст.техн. Замураева	Ст.техн. Замураева	Ст.техн. Замураева	Ст.техн. Замураева

формат А4

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14

		ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А	
Стеновая панель		Сталь Масса Упакимат	
ПС 145.12.20-П-А		Р	0,47
		Лист Листов 1	
		ЛАТТИПРОПРОМ	
Ст.инж.пр. Думан	Ст.инж.пр. Думан	Ст.инж.пр. Думан	Ст.инж.пр. Думан
Маш.опер. Дядюха	Маш.опер. Дядюха	Маш.опер. Дядюха	Маш.опер. Дядюха
И.монтаж. Бабичук	И.монтаж. Бабичук	И.монтаж. Бабичук	И.монтаж. Бабичук
Ст.монтаж. Андреевская	Ст.монтаж. Андреевская	Ст.монтаж. Андреевская	Ст.монтаж. Андреевская
Рык.эр. Бабичук	Рык.эр. Бабичук	Рык.эр. Бабичук	Рык.эр. Бабичук
Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов	Ст.инж. Ипполитов
Ст.техн. Замураева	Ст.техн. Замураева	Ст.техн. Замураева	Ст.техн. Замураева

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	Итого	ГОСТ 8510-72 ^а	ГОСТ 10804	Итого			
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.

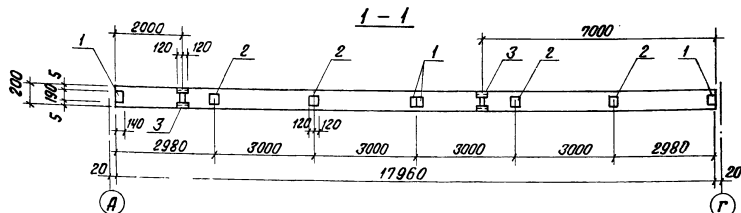
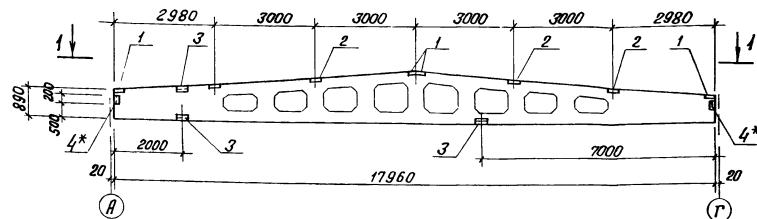
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	М4-22	5	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

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

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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки						
	A-I	A-III	Ст 3 кп 2		Уголок				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 8024-74*	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 5067-70*	ГОСТ 5067-70*	ГОСТ 5067-70*	ГОСТ 5067-70*	
φ6	φ8	φ10	S	φ-6	φ-8	φ-10	φ-12	φ-14	
1БДР18-2АIV-а	1,2	2,4	0,6	4,2	14,0	4,8	15,6	34,4	38,6

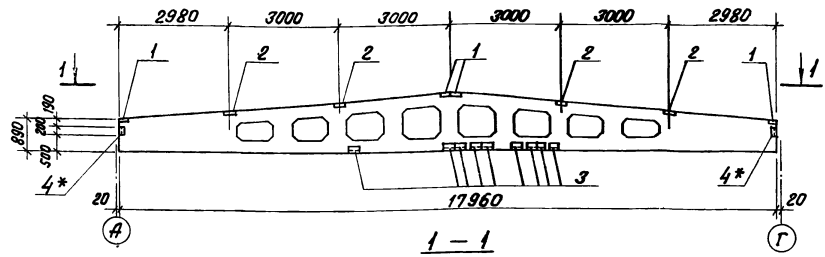
1. Балку 1БДР18-2АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-2АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Закладные изделия поз 4* цинковать, остальное покрыть грунтом ГФ-020



Позиция	Содержание	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	

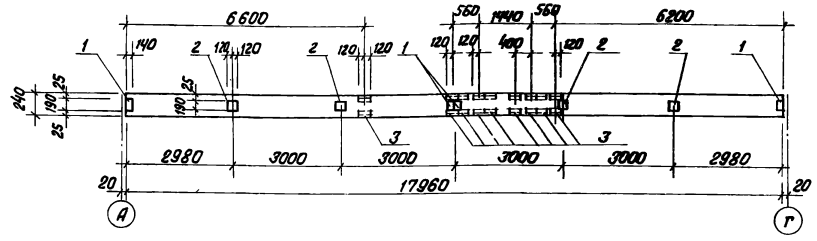
ТП 903-1-199			КЖИ-1БДР18-2АIV-а		
Балка 1БДР18-2АIV-а			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	8,5Т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

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	Вст 3 кп 2	Гост 8510-72	Гост 8510-72			
ББДР18-ЗАИВ-а	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2

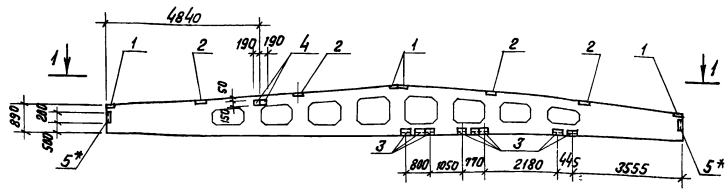


1. Балка ББДР18-ЗАИВ-а изготовить по чертежу балки ББДР18-ЗАИВ серии 1462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом гф-020.

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

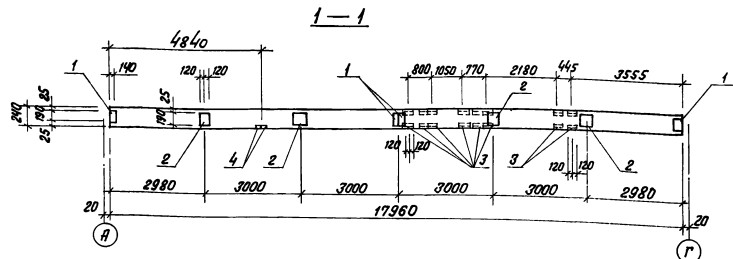
ТП 903-1-199			КЖИ-ББДР18-ЗАИВ-а		
Балка ББДР18-ЗАИВ-а			Сталь	Масса	Масштаб
			P	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

Личн. пр. Дуван
 Нач. отд. Рядуха
 Ин. контр. Индревская
 Гл. инж. Индревская
 Рук. гр. Бобрук
 Ст. инж. Шагалова
 Ст. тех. Белакова



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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход		
	Арматура класса				Прокат марки						
	А-І	А-ІІ	Всг 3 кп 2		Учгого						
	гост 5781-82		гост 19903-74*	гост 8510-72*	гост 1104-80*	гост 1708-50*		Учгого			
φ6	φ8	φ10	φ12	δ=6	δ=8	δ=10	δ=8+50/6				
2БДР18-3АІІ-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 2БДР18-3АІІ-δ изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АІІ серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.5* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

тп 903-1-199 кжи-2БДР18-3АІІ-δ

Балка 2БДР18-3АІІ-δ

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

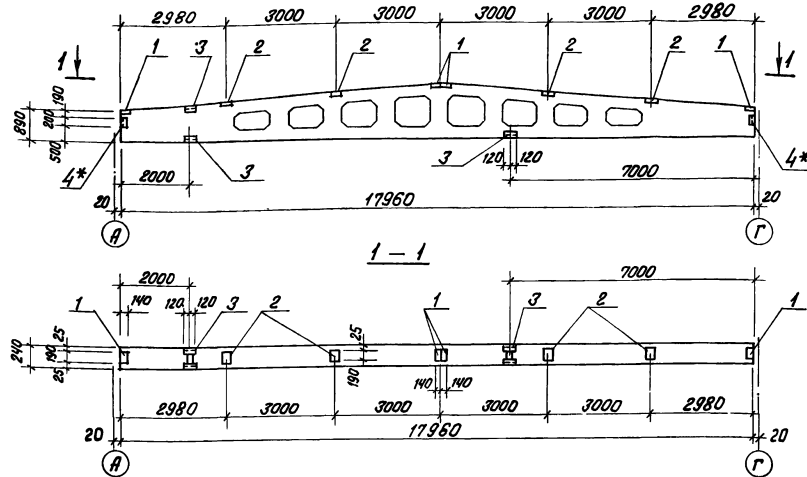
ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17 57 Формат А3

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

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход
	Арматура класса А-I			Прокат марки Вст 3 к п 2				
	А-III			Вст 3 к п 2				
	ГОСТ 5781-82	Умного		ГОСТ 10988-79	ГОСТ 8510-72*		Умного	
	φ6	φ8	φ10	δ=6	Л100х80х6	Л100х80х6	Л100х80х6	
2БДР18-3АII-в	0,2	2,6	0,6	3,4	14,0	41,6	4,8	63,8

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



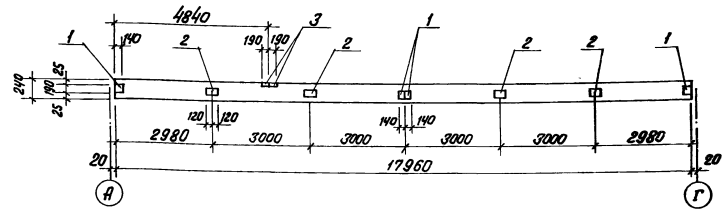
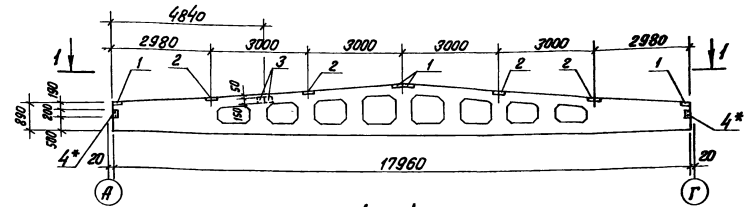
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

		ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АII-в	
		Балка		Классификация	
		2БДР18-3АII-в		Р	10,47
				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=8	Умощ		
2БДР18-3АІІ-2	0,2	2,0	1,2	3,4	14,0	3,6		4,8	22,4

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



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

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

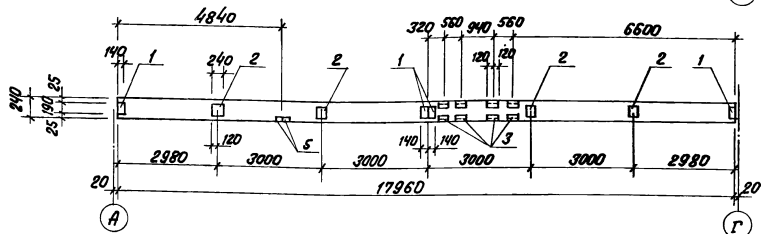
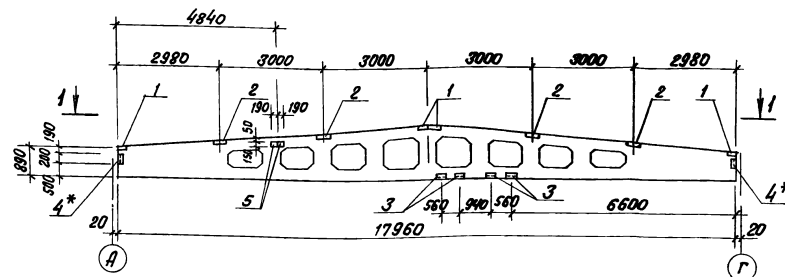
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

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

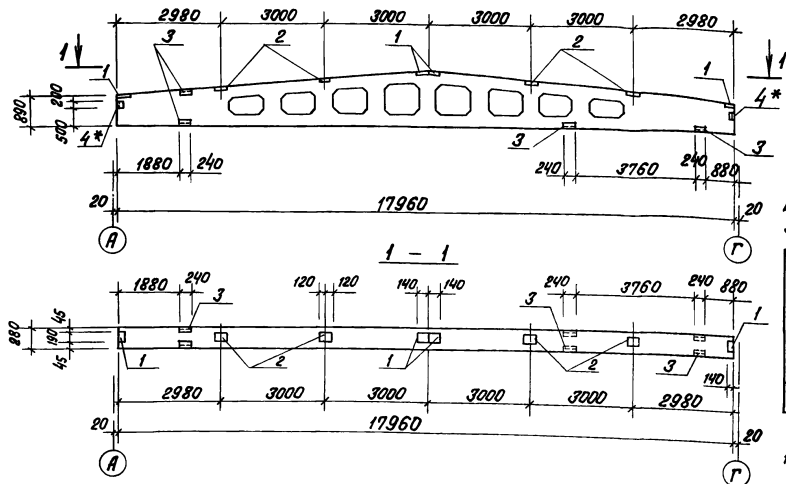
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Утолщ						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ А 19001-74		ГОСТ А 8510-72						
φ6	φ8	φ10	φ12	Утолщ	Утолщ	Утолщ					
2БДР18-3АIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	20.8	4.8	43.2	48.2

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



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

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



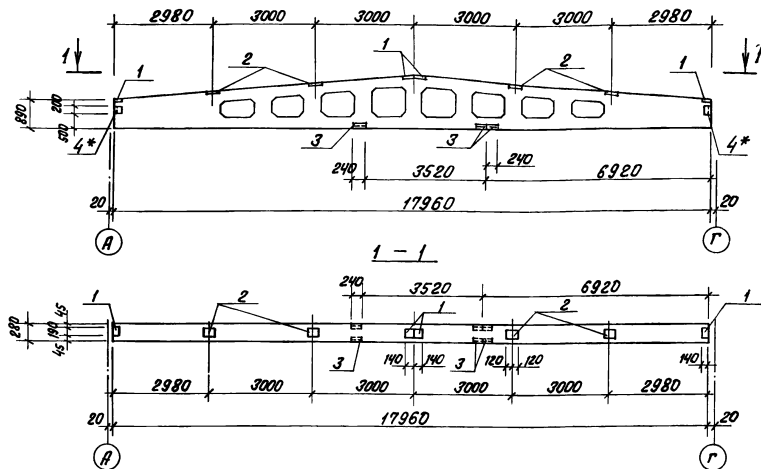
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход	
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт 3 кп 2		Уголок				
	φ 6	φ 8	φ 10	ГОСТ 19903-74 50x50	ГОСТ 5781-82 50x50	ГОСТ 5781-82 60x60	ГОСТ 1107-70 110x80x8		
ЗБДР18-5А II-a	0.2	3.6	1.2	5.0	14.0	7.6	20.8	42.4	47.9
ЗБДР18-4А II-a									

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

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

ТН 903-1-199		КЖИ-ЗБДР18-5А II-a - ЗБДР18-4А II-a	
Балки ЗБДР18-5А II-a ЗБДР18-4А II-a		Сталь	Масса/Масштаб
		Р	12,1 т 1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



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

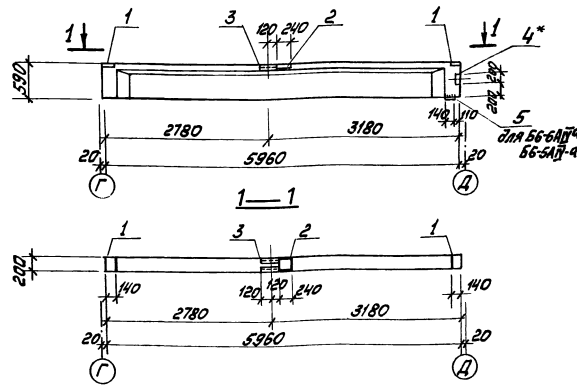
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход		
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСтЗ кп 2					
	φ6	φ8	φ10	Всего	φ6×6	φ8×8		φ10×8	Всего
ЗБДР-18-4А IV б	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

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

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

Илловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

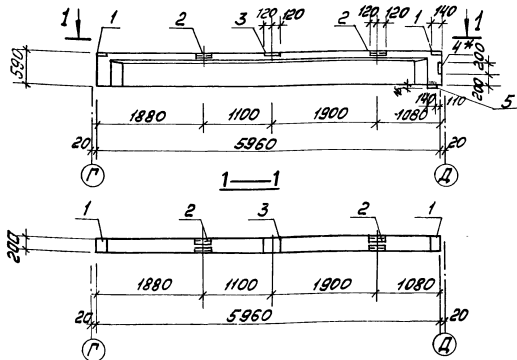
1. Балки Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а; Б6-5АІV-б изготовить по чертежам Б6-5АІV и Б6-6АІV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А III		АІ			В ст 3 кп 2								
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-79*	ГОСТ 8510-72*										
φ 8	φ 10	φ 6	φ 6	φ 6	φ 8	φ 16	φ 16	φ 16	φ 16	φ 16	φ 16			
Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	4,4	11,0	2,4	2,4	4,8	17,7
Б6-5АІV-б	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	—	6,6	2,4	2,4	4,8	13,3

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

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



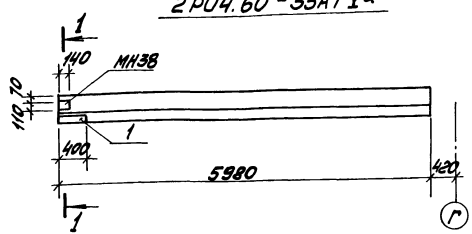
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

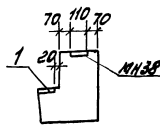
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ=8	δ=16	Утол		
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

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

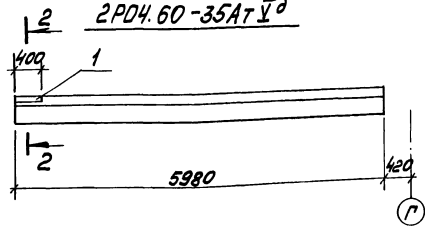
2Р04.60-35АТІа



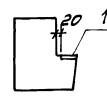
1-1



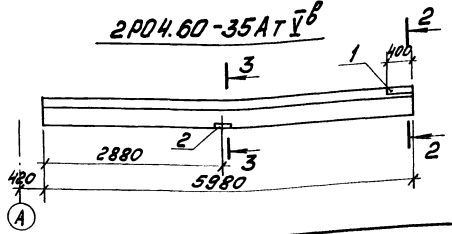
2Р04.60-35АТІб



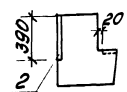
2-2



2Р04.60-35АТІв



3-3



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

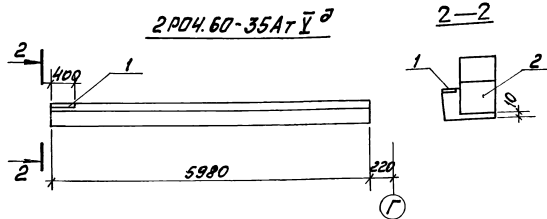
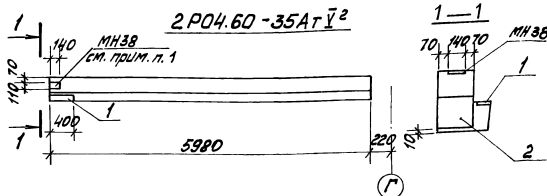
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Всего	
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп2			
	Гост 5781-82	Гост 19903-74*	Гост 5781-82	Гост 19903-74*		
2Р04.60-35АТІа	φ8	φ12	У102δ=8	δ=10	У102δ	
2Р04.60-35АТІб	0,5	0,5	0,5	2,5	2,5	3,0
2Р04.60-35АТІв	0,5	1,2	1,7	3,5	6,1	9,6

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

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

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		2Р04.60-35Ат 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	
		2Р04.60-35Ат 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	

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

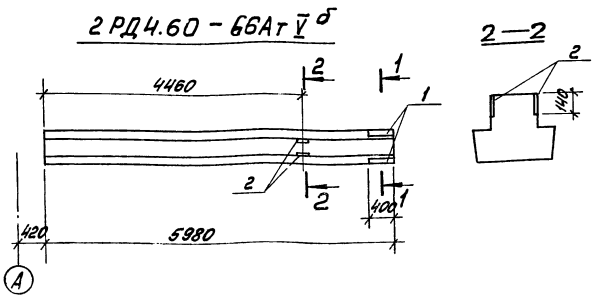
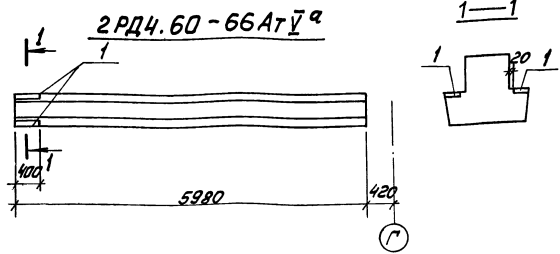
Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса А III			Прокалты марки ВСтЗ К12			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74 *			
	φ8	φ14	Утолδ=8	δ=10	Утолδ=10		
2Р04.60-35Ат I^2	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5
2Р04.60-35Ат I^2							

1. Ригель 2Р04.60-35Ат I^2 и 2Р04.60-35Ат I^2 изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35Ат I^2 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-2Р04.60-35Ат I^2	
		2Р04.60-35Ат I^2	
		Итого Масса/штук	
П.И.И.К.И. Дуван	1	Ригели 2Р04.60-35Ат I^2	ρ 2,0т
Н.К.О.Т.Р.Я.Б.У.К.О. В.И.В.	1	2Р04.60-35Ат I^2	
Н.К.О.Н.Т.А.Б.О.Р.У.К.	1		Итого Итого/т
Н.К.О.Н.Т.А.Б.О.Р.У.К.	1		
Н.К.О.Н.Т.А.Б.О.Р.У.К.	1		
Л.П.И.Ж.Я.К.О.В.И.Ч.И.	1		

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



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

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

Марка элемента	Изделия закладные					
	Арматура класса			Прокат марки		
	А III			Вст3 кп2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		
	φ 8	φ 10	Шпозо	δ=8	Шпозо	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.
 в. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 Вып. 3-5.

		ТП 903-1-199 МЖИ-2РД4.60-66АТІᶞ	
		2РД4.60-66АТІᶜ	
		Ригели 2РД4.60-66АТІᶞ	
		2РД4.60-66АТІᶜ	
Климов И.И.	Иванов	Иванов	
Медведев	Бороч	Бороч	
Климов И.И.	Иванов	Иванов	
Медведев	Бороч	Бороч	
Климов И.И.	Иванов	Иванов	
Медведев	Бороч	Бороч	
		ЛАНГИПРОПРОМ	

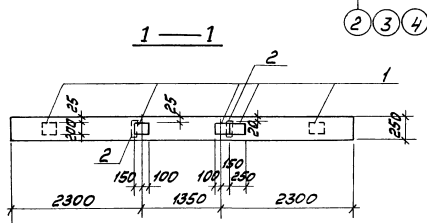
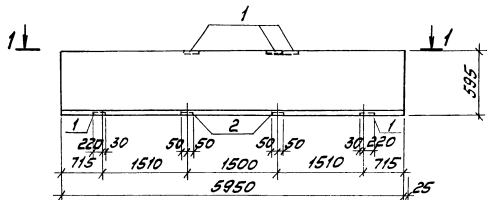
Спецификация дополнительных закладных изделий

№ по порядку	№ изв.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Изделия закладные		
1		ГОСТ 24893.2-81	М1	5	
2		ГОСТ 24893.2-81	М6	2	

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

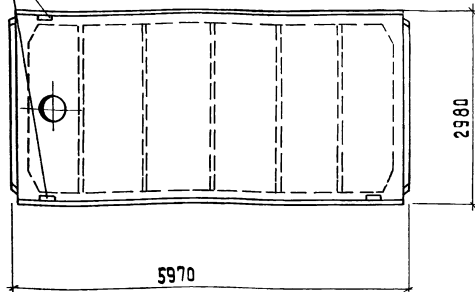
Марка элемента	Изделия закладные						Всего	Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп 2					
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76					
	φ 10	φ 12	Уголок	-100x8	-200x10	Штабель		
Б0П25-1Т-А	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4	27,4

- 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	Дыма	Средняя	Обязочная балка Б0П25-1Т-А
Диаметр	Рядка	ВК	Стальной
Масса	Борозка		Масса 2,2т
Т.контр.полотно			Лист 1
РК 20	Борозка		Листов 1
Ст. лист	Листов		ЛТИПРОПРОМ
Ст. тех	Замыслов		

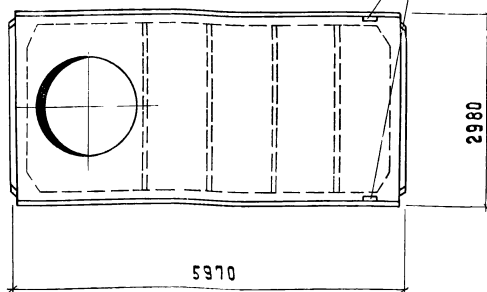
Закладные детали в ребре



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

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

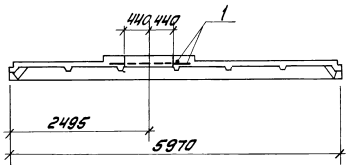
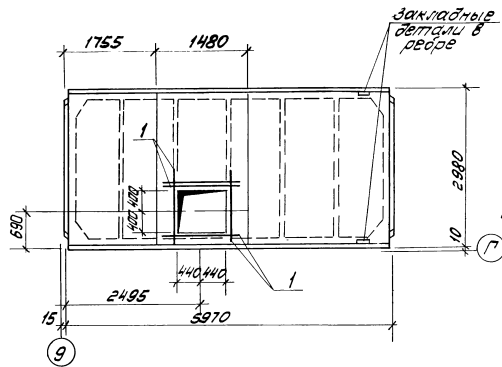
Закладные детали в ребре



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

Имя на плане, название и дата издания альбома

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



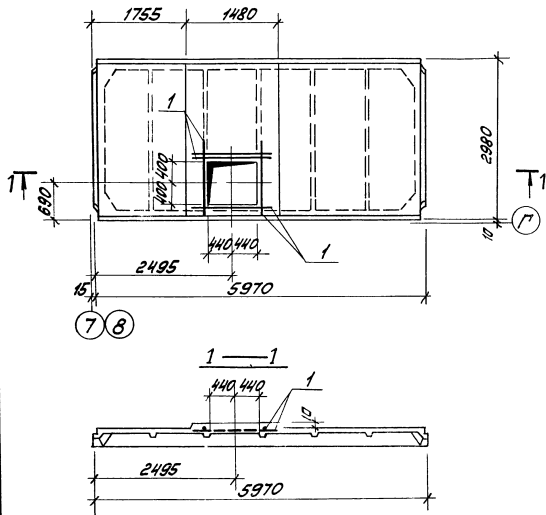
Код	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=12$ А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А			
Инженер: Думан Проверил: Прохор Исполнитель: Бородин Конструктор: Бородин Руководитель: Бородин Ст. инженер: Бородин Ст. тех. зам. прораба: Бородин	Плита ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А	Сталь	2,65т
		Лист	1/50
		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



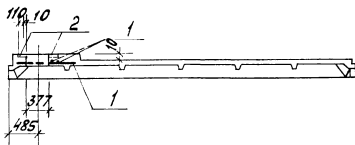
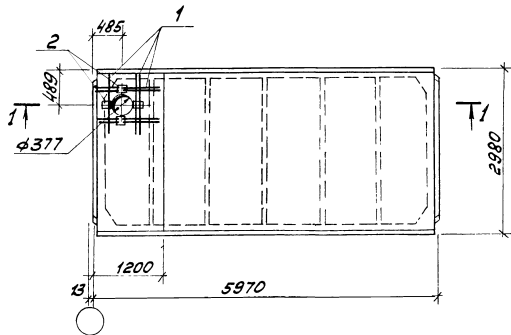
Идентификация	Длина	Экз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 5781-82	Детали сталь Ф 12 А III форматурная L=1350	5	
			ГОСТ 7473-76	Материалы Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АТyT-8А-Г			
Исполнитель	Дизайнер	Проверенный	Статус
И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	Масштаб
И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	ρ 2,65 1:50
И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	Лист 1 из 10
И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	И. КОНОН СЕВЕРИН	ЛАТГИПРОПРОМ



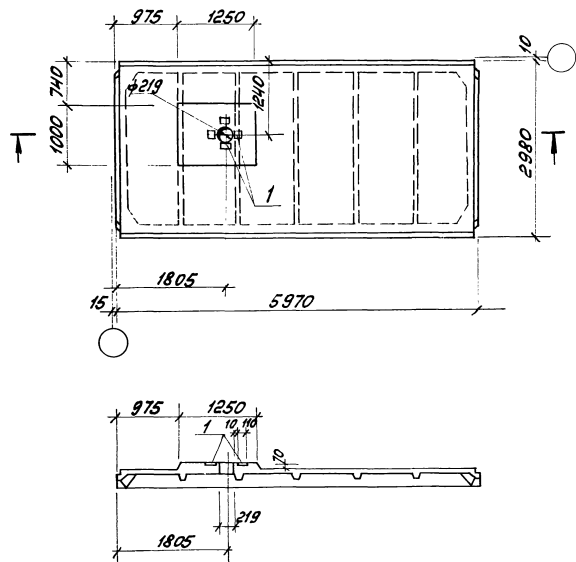
Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	ГОСТ 5781-82	сталь А III арматурная φ12AIII	7	
			<u>Дополнительные закладные изделия</u>		
	2	ГОСТ 22701.5-77	МБ	4	
			<u>Материалы</u>		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса		Арматура класса		Процент марки				
	A III	Всего	A III	ВЛЗ кл 2	Всего				
ПГ-3АтІТ-7Я-А	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74 *					
	φ12	Уголок	φ10	Уголок 6-8	Уголок				
	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

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

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтІТ-7Я-А (-8Я-А)			
Исполнитель	Архангельск	Исполнитель	Латвия
Наименование	Бранская	Исполнитель	Латвия
Исполнитель	Борозня	Исполнитель	Латвия
Исполнитель	Ильинский	Исполнитель	Латвия
Исполнитель	Виктор	Исполнитель	Латвия
Исполнитель	Ильинский	Исполнитель	Латвия
Исполнитель	Землянский	Исполнитель	Латвия
Плита ПГ-3АтІТ-7Я-А (-8Я-А)		Стальной Масса	Машиной
		p	2,65т 1:50
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



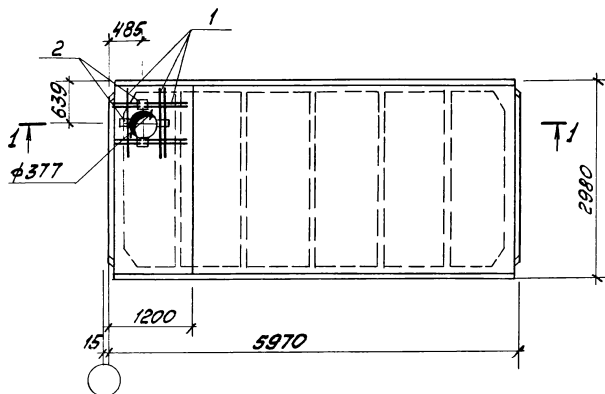
Форм. Влага / Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 22701.5-77		
			4	
		ГОСТ 7473-76		0,09 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

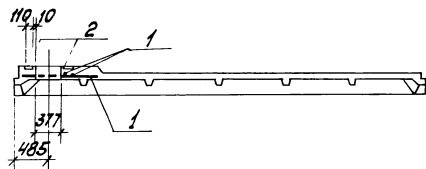
Марка элемента	Изделия закладные				Всего	Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кл 2			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74"	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74"		
ПГ-ЗАТ-Т-ТЯ-Б(8-Я-Б)	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	5,2

1. Плиты ПГ-ЗАТ-Т-ТЯ-Б и ПГ-ЗАТ-Т-ТЯ-Б(8-Я-Б) изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАТ по ГОСТ 22701.Д-77; ГОСТ 22701.1-77, с утеплителем по серии 1.465-10.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТ-Т-ТЯ-Б(8-Я-Б)					
Составитель	Проверил	Инженер	Масштаб	Масштаб	Масштаб
С.И.Кочетков	Л.С.Думан	В.С.Смирнов	1:50	1:50	1:50
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			
И.Кочетков	В.В.Васильев	В.С.Смирнов			



1—1



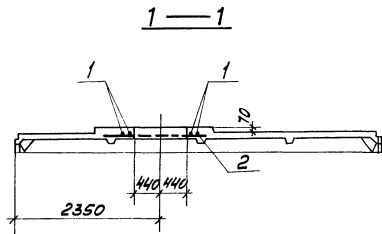
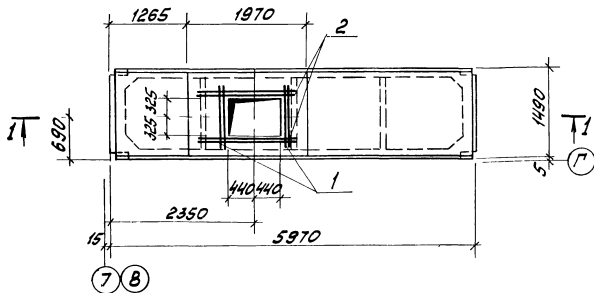
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеча-ние
			Детали		
1		ГОСТ 5781-82	сталь армирующая $\phi=12A\text{II}$ армирующая $\phi=16B$	7	
			Дополнительные закладные изделия		
2		ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

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

Марка элемента	Изделия армирующие		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса		Арматура класса	Прокат марки	всего	расход			
	A III	B200	A III	BCT3 кп2					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19904-74*					
	$\phi 12$	$\phi 20$	$\phi 10$	$\phi 20$	$\delta = 8$	ϕ	ϕ		
ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

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

ТИ 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	
ПЛАН ПО ДИСТАНЦИИ ЧЕХОВА ВДУХО П. КОНОТОВА БОРДЖА П. КОНОТОВА БОРДЖА П. КОНОТОВА БОРДЖА Ч. КОНОТОВА БОРДЖА П. КОНОТОВА БОРДЖА П. КОНОТОВА БОРДЖА	Плитта ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)
	Число Масса Маштаб р 2,657 1:50 Лист Листов 1
ЛАТВИПРОМ	



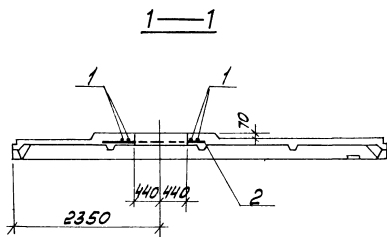
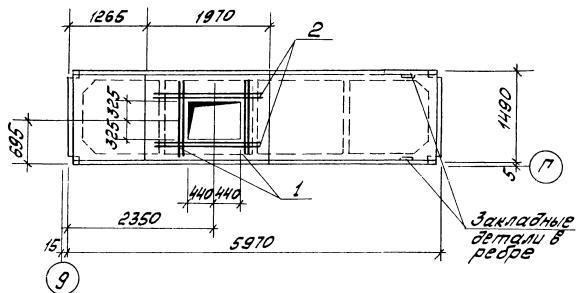
Формат листа	№ п.з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чанье
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

Ведомость расхода стали на дополни-
тельные арматурные изделия

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

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

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



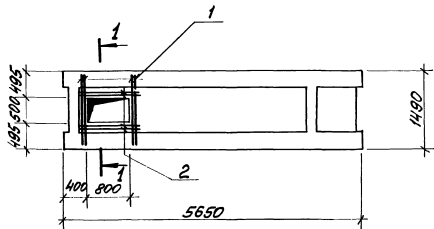
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

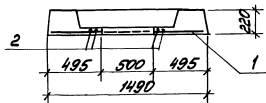
Марка элемента	Изделия арматурные		Всего расход	Площадь
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\phi 12$		Итого		
ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	10,1	10,1	10,1	10,1

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	Проверка	Плита ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А
Исполн. Бобрык		р 1,5т 1:50
С. КОМ. Андреевский		Лист 1 из 1
С. КОМ. Бобрык		ЛАТГИПРОПРОМ
С. КОМ. Шаймуратов		
С. КОМ. Закираев		



1—1



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

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

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

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

ТЛ 903-1-199		КЖИ-ПРС56-15-6АтІТ-А	
Инженер	Проверен	№	9,5
Исполн.	Проект	№	
Исполн.	Выполн.	№	
Исполн.	Исполн.	№	
Исполн.	Исполн.	№	
Исполн.	Исполн.	№	
Исполн.	Исполн.	№	
Исполн.	Исполн.	№	
Исполн.	Исполн.	№	
Исполн.	Исполн.	№	

Плита ПРС 56-15-6АтІТ-А

Сталь

Марка

Марштаб

р 25Т

Лист

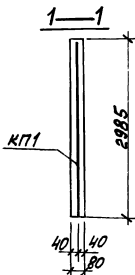
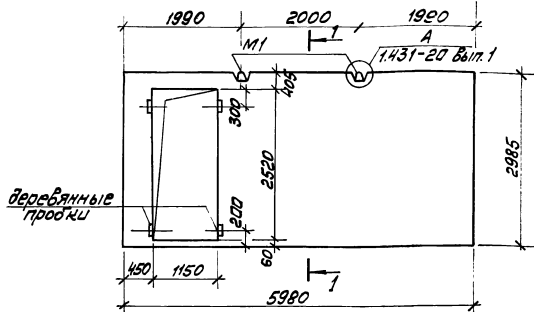
Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-19

77

Формат А3



Ведомость расхода стали на элемент, кг

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

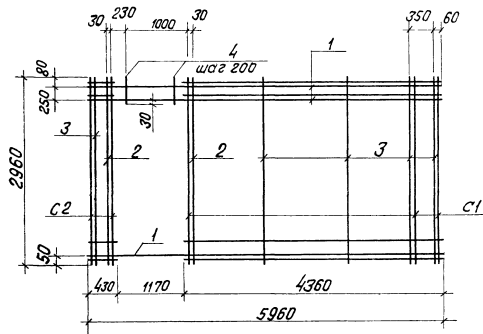
Спецификация элементов на перегородку

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

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

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

Спецификация элементов каркаса

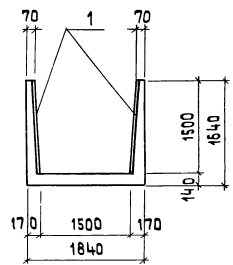


Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С1 9Л 5.14	С1	1	15,91кз
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С2 9Л 5.14	С2	1	1,9кз
				Детали		
				φ 16 А III ГОСТ 5781-82		
	1			ℓ = 5960	3	9,42кз
	2			ℓ = 2960	2	4,68кз
		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

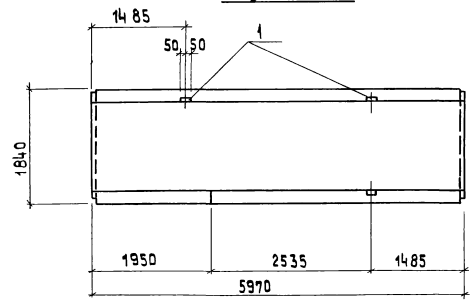
1. Указания по изготовлению каркаса
см. серию 1.431-20 вв.ч. 7 часть 1.

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

1-1



Лу 18-8-А



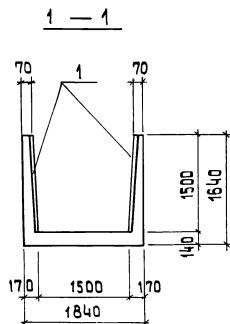
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

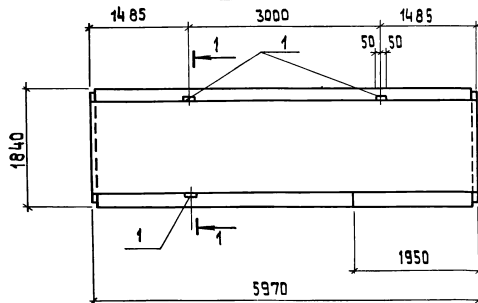
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3 кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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.	Рябича	И. С. К.		Р		
Н. конст.	Андреевская	И. С. К.		Лист	Листов 1	
Р. к. гр.	Бобрук	И. С. К.		ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Кузнецова	И. С. К.				
Ст. тех.	Белякова	И. С. К.				



Лу 17 - 8Н - А



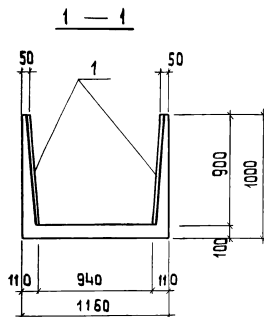
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

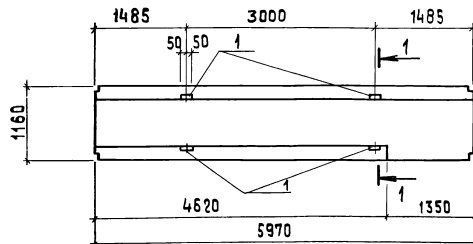
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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

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



Лч В-ВН-А



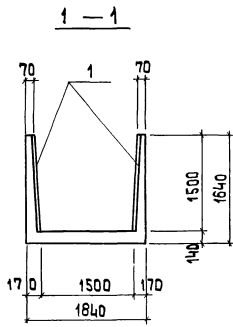
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 Ал. 5-14	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

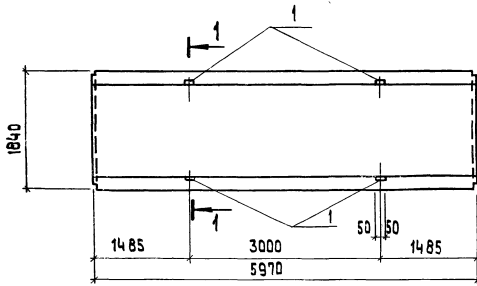
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф В	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

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	Рядуха	МН1
Н.контр. Андриевская	Андриевская	МН1
Инж.пр. Бардик	Бардик	МН1
Инж. Кузнецова	Кузнецова	МН1
Инж. Белякова	Белякова	МН1
Лоток Лч В-ВН-А		Сталь Масса /Масштаб
		Р 1:50
		Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 18-3-А



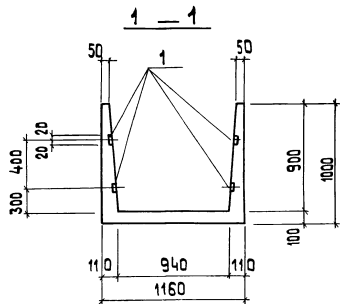
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 - КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

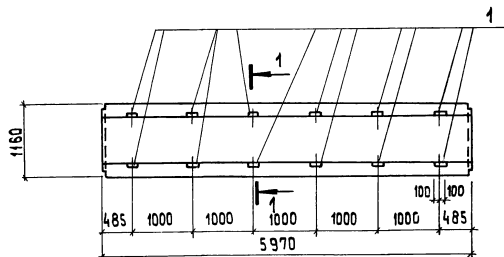
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

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



Л В - 5 - А



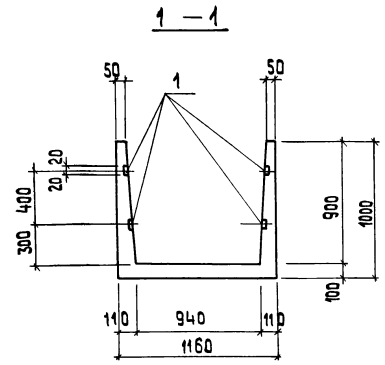
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

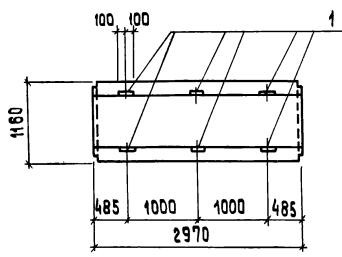
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
ЛВ-5-А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

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

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



Л 8-5* - А



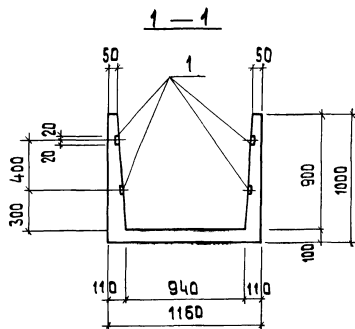
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

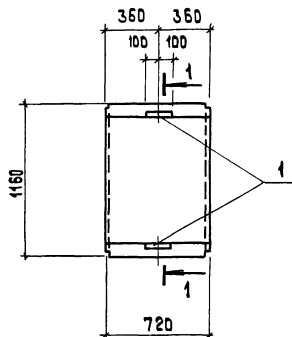
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
Л 8-5* - А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

1. Лоток Л8-5* - А изготовить по чертежам лотка Л8-5 серии 3.006-2 вып II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

		ТП 903-1-199 КЖИ - Л8-5* А		Стация	Масса	Масштаб
Инж. А. Думан	Рядук	Лоток Л 8-5* - А	Р	лист	1	Листов 1
Инж. А. Кондратьев	Андреевская					
Инж. А. Кондратьев	Андреевская					
Инж. Г. Рудук	Рудук					
Инж. Кузнецова	Кузнецова					
Инж. Вельякова	Вельякова			ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 8 г - 5 - А



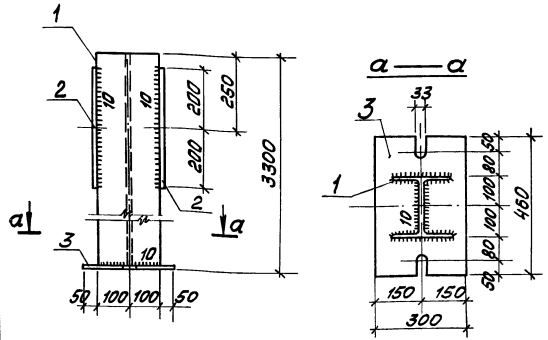
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199- кжи-мн2 Ал. 5.14	МН2	4	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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

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

			ТП 903-1-199 - кжи-18г-5-А		
Линк	Думан	Рубоча	Лоток	Классиф. Масса	Масштаб
			Л 8 г - 5 - А	Р	1:25
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



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 460 х 6	2	4,52кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300 х 14	1	15,19кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

Стойка СКМ1

Сталь Масса Масса нет

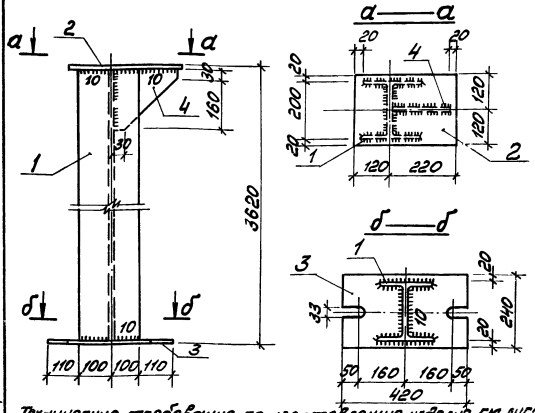
ρ 179,52 кг

Листы 1 Листов 1

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



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 200 х 14	1	9,0кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240 х 14	1	11,1кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200 х 6	1	1,88кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ2

Стойка СКМ2

Сталь Масса Масса нет

ρ 185,78 кг

Листы 1 Листов 1

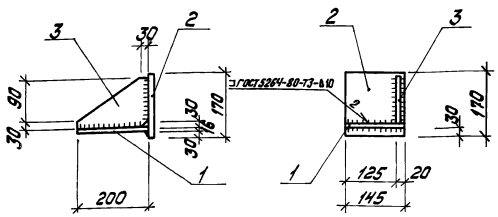
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Таблицы проект 903-1-199



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

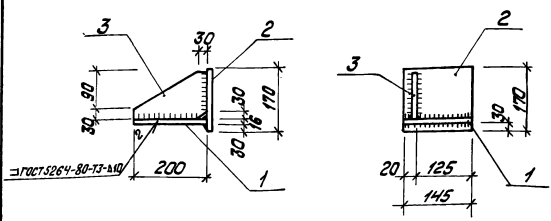
1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-77.
2. Толщина сварных швов $t_{ш}=10$ мм.
3. Изделие цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-1

Л. инж. Д. Ивченко
И. к. инж. В. В. Бобрик
Л. к. инж. И. П. Шпаталидзе
Л. к. инж. И. П. Шпаталидзе

Столик РК2-1	Материал	Латгиппропром
	ρ	7,8 кг
	Лист	Листов 1
ВСТ 3 кп2		
ГОСТ 380-71*		

Альбом 5.14
Таблицы проект 903-1-199



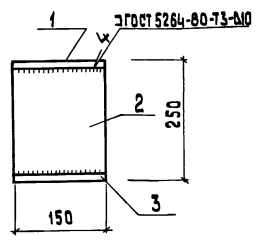
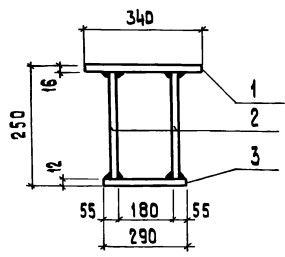
Форм. Звона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 $\rho=145$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 $\rho=145$	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 $\rho=200$	1	1,9 кг

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

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-2

Л. инж. Д. Ивченко
И. к. инж. В. В. Бобрик
Л. к. инж. И. П. Шпаталидзе
Л. к. инж. И. П. Шпаталидзе

Столик РК2-2	Материал	Латгиппропром
	ρ	7,8 кг
	Лист	Листов 1
ВСТ 3 кп2		
ГОСТ 380-71*		



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

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

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

Л.инж.пр. Думан	Л.инж.пр. Рабочая	Л.конст. Андреевская	Л.конст. Андреевская	Р.к.гр. Воробик	Ст.инж. Яковчик
-----------------	-------------------	----------------------	----------------------	-----------------	-----------------

Сталик МД1

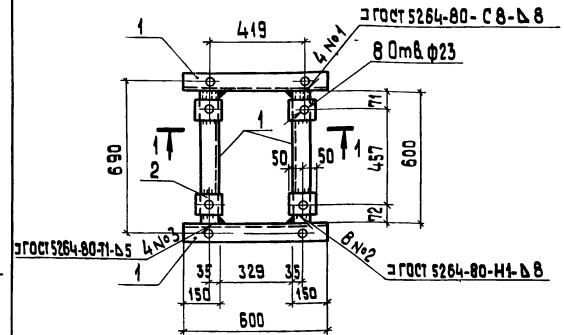
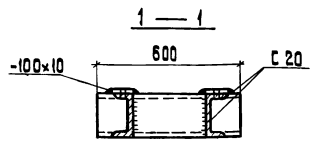
Сталик	Масса	Масштаб
P	16,7кг	

Лист листов 1

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



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

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

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

Л.инж.пр. Думан	Л.инж.пр. Рабочая	Л.конст. Андреевская	Л.конст. Андреевская	Р.к.гр. Воробик	Ст.инж. Кузнецова	Ст.техн. Велякова
-----------------	-------------------	----------------------	----------------------	-----------------	-------------------	-------------------

Изделие соединительное МС1-1

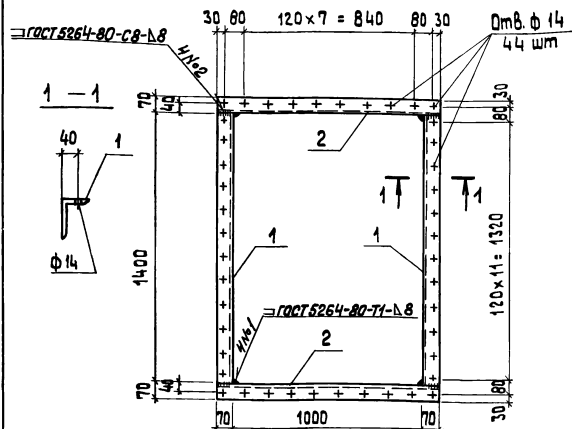
Сталик	Масса	Масштаб
P	47,3кг	1:20

Лист листов 1

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 1400	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 1140	2	24,9 кг
Итого						55,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

Изделие соединительное МС1-2

Стадия Масса Масштаб
Р 55,4 кг 1:15

Лист Листов 1

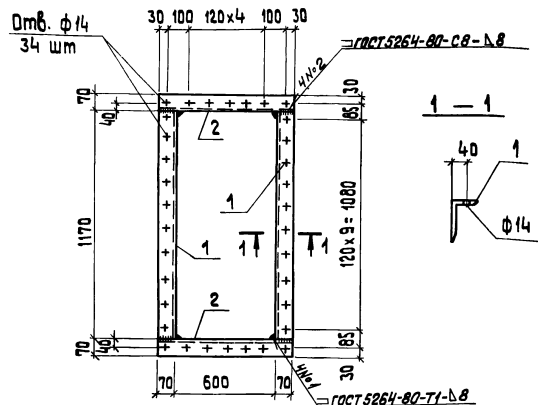
Вс. н.з. 3 кп.2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 1170	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 1140	2	16,2 кг
Итого:						41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

Изделие соединительное МС1-3

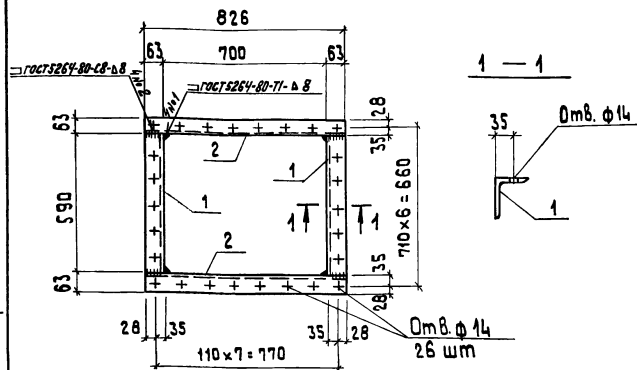
Стадия Масса Масштаб
Р 41,8 кг 1:15

Лист Листов 1

Вс. н.з. 3 кп.2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 100×65×8 P = 5,90	2	11,7 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 100×63×8 P = 8,26	2	16,3 кг
Итого						28,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-4

Изделие соединительное МС 1-4

Стадия Масса Масштаб

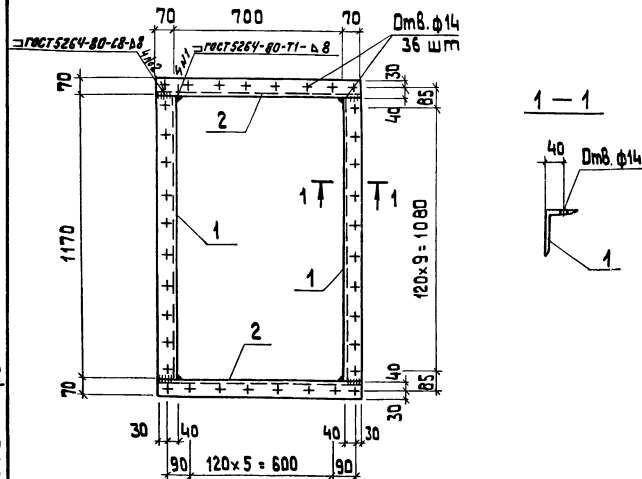
P 28,0 кг 1:15

Лист 1 Листов 1

Всг 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Д.инж.пр. Душман
Инж.опер. Рабуца
Н.конст. Андреевская
Д.конст. Андреевская
С.ж.гр. Рабарук
Инж.инж. Кузнецова
Ст.тех. Веляева



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 110×70×8 P = 11,70	2	25,5 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 110×70×8 P = 8,40	2	18,3 кг
Итого						43,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-5

Изделие соединительное МС 1-5

Стадия Масса Масштаб

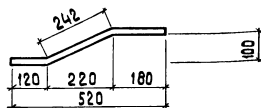
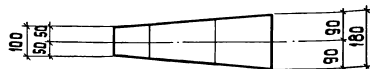
P 43,8 кг 1:15

Лист 1 Листов 1

Всг 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Д.инж.пр. Душман
Инж.опер. Рабуца
Н.конст. Андреевская
Д.конст. Андреевская
С.ж.гр. Рабарук
Инж.инж. Кузнецова
Ст.тех. Веляева



Технические условия на изготовление
ам. лист КЖИ-ТТ.

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

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1

Изделие соединитель-
ное МС1

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

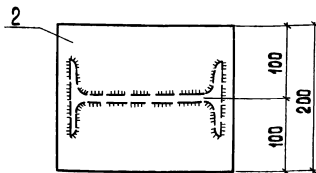
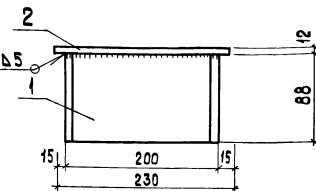
В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199

Альбом 5.14



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

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

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

Изделие соединитель-
ное МС2

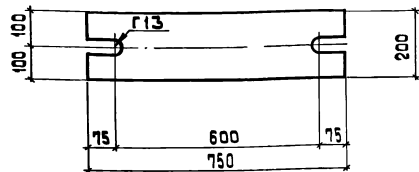
Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,0 кг	
Лист	Листов 1	

В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17

92



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

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

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 3

Изделие соединительное МС3

Сталь Масса Масштаб

P 23,6 кг 1:10

Лист Листов 1

Вст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

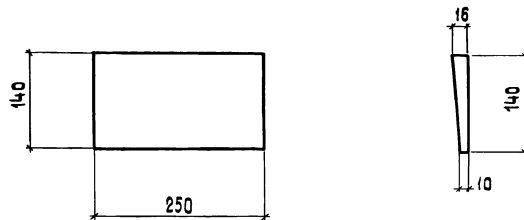
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

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

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



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

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

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 4

Изделие соединительное МС4

Сталь Масса Масштаб

P 4,4 кг

Лист Листов 1

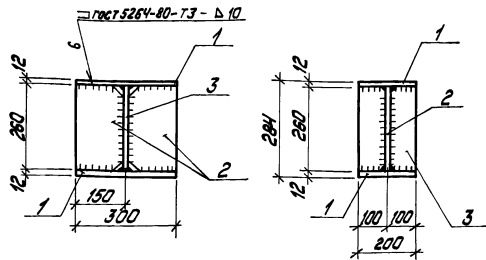
Вст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗВ. НЕ ПОДПИСАНЫ И ВСТАВЛЕНЫ

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



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

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х12 L=300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140х12 L=260	2	8,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х16 L=250	1	6,8кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС5

И.инж.др. А.М.М.М. (подпись)
 И.инж.др. В.В.В.В. (подпись)
 И.инж.др. Г.Г.Г.Г. (подпись)
 И.инж.др. Д.Д.Д.Д. (подпись)
 И.инж.др. Е.Е.Е.Е. (подпись)
 И.инж.др. З.З.З.З. (подпись)
 И.инж.др. И.И.И.И. (подпись)
 И.инж.др. К.К.К.К. (подпись)
 И.инж.др. Л.Л.Л.Л. (подпись)
 И.инж.др. М.М.М.М. (подпись)
 И.инж.др. Н.Н.Н.Н. (подпись)
 И.инж.др. О.О.О.О. (подпись)
 И.инж.др. П.П.П.П. (подпись)
 И.инж.др. Р.Р.Р.Р. (подпись)
 И.инж.др. С.С.С.С. (подпись)
 И.инж.др. Т.Т.Т.Т. (подпись)

Изделие соединительное МС5

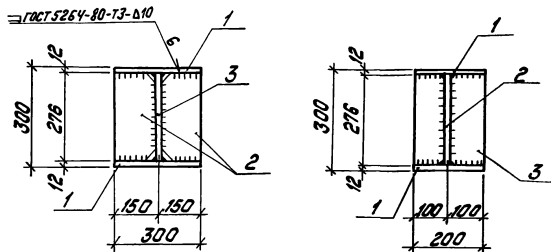
Стандарт Масса Максимум
 p 244 кг
 Лист 1 Листов 1

ВЛ.п3кп2
 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х12 L=300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140х12 L=276	2	7,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х16 L=276	1	7,0кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС6

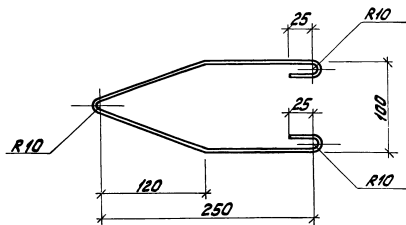
И.инж.др. А.М.М.М. (подпись)
 И.инж.др. В.В.В.В. (подпись)
 И.инж.др. Г.Г.Г.Г. (подпись)
 И.инж.др. Д.Д.Д.Д. (подпись)
 И.инж.др. Е.Е.Е.Е. (подпись)
 И.инж.др. З.З.З.З. (подпись)
 И.инж.др. И.И.И.И. (подпись)
 И.инж.др. К.К.К.К. (подпись)
 И.инж.др. Л.Л.Л.Л. (подпись)
 И.инж.др. М.М.М.М. (подпись)
 И.инж.др. Н.Н.Н.Н. (подпись)
 И.инж.др. О.О.О.О. (подпись)
 И.инж.др. П.П.П.П. (подпись)
 И.инж.др. Р.Р.Р.Р. (подпись)
 И.инж.др. С.С.С.С. (подпись)
 И.инж.др. Т.Т.Т.Т. (подпись)

Изделие соединительное МС6

Стандарт Масса Максимум
 p 238кг
 Лист 1 Листов 1

ВСТ3кп2
 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ



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

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС7

Изделие соединительное
МС7

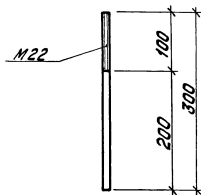
Таблица Материал

Р	0,9 кг
Лист	Листов 1

ВСт 3кп2
ГОСТ 380-71*

ЛАТНИПРОПРОМ

Нач. авто. РЯБЧИК М.С.
И.контр. БАБРИК С.В.
И.контр. Андреевский С.В.
Дир. с.в. Андрюк С.В.
Арх. Заде С.В.
И.техн. ТРЕУХИНА С.В.



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

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС8

Изделие соединительное
МС8

Таблица Материал

Р	0,9 кг
Лист	Листов 1

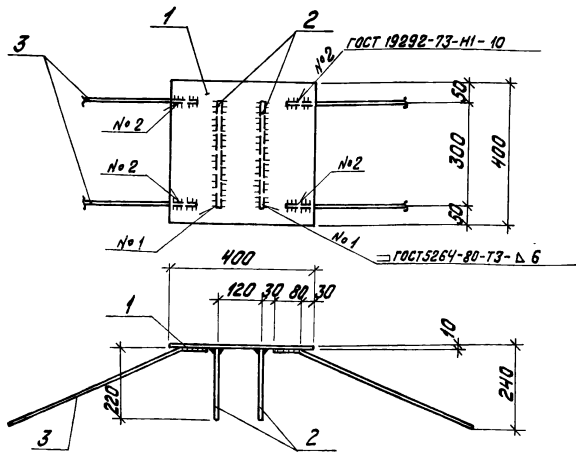
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТНИПРОПРОМ

И.инж. Акимов С.З.
Нач. авто. РЯБЧИК М.С.
И.контр. БАБРИК С.В.
И.контр. Андреевский С.В.
Дир. с.в. Андрюк С.В.
Ст. техн. Яковчик С.В.

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

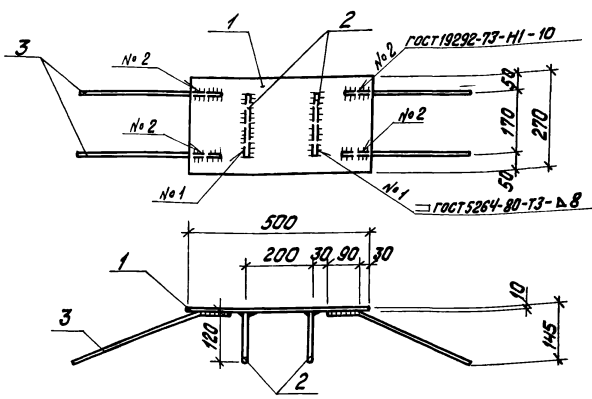
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 220x6 P=300	2	6,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AII P=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

И.инж. А.Уман	Начальн. В.В.Вид	И.инж. А.И.Иванов	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид		И.инж. В.В.Вид
						И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	
Изделие закладное МН1-1						Итого Масса	Масса/шт	
						p	20,2 кг	
						Лист	Листов 1	
Ø=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ А III - 35Г						380-71*		ЛАТИПРОПРОМ

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199

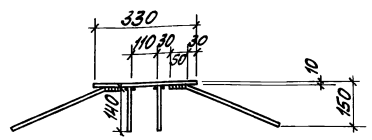
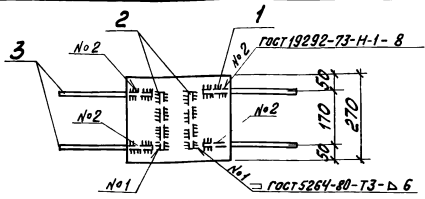


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	10,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x6 P=170	2	1,9 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AII P=330	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

И.инж. А.Уман	Начальн. В.В.Вид	И.инж. А.И.Иванов	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид		И.инж. В.В.Вид
						И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	
Изделие закладное МН1-2						Итого Масса	Масса/шт	
						p	13,4 кг	
						Лист	Листов 1	
Ø=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ А III - 35Г						380-71*		ЛАТИПРОПРОМ

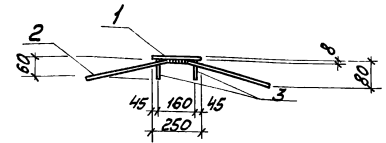
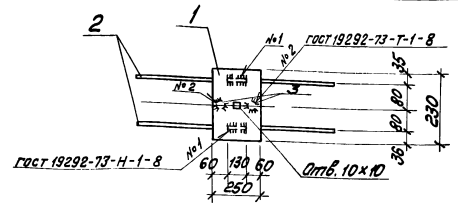


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

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

		ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-3	
		Изделие закладное МН1-3		Сталь	Масса
				Р	9,8
				Лист	Листов
		$\delta=10$ - В Ст 3пЛ2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат А4	

Гл. инж. Д.И.МАН
 Нач. отд. В.С.КА
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ

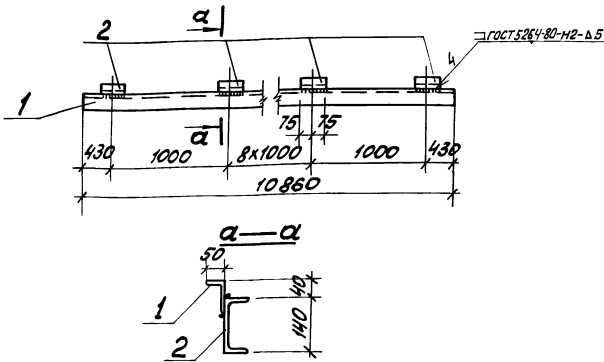


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая $\delta=230$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=8$	2	0,5 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=6$	2	0,1 кг

		ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-4	
		Изделие закладное МН1-4		Сталь	Масса
				Р	4,2 кг
				Лист	Листов
		$\delta=8$ - В Ст 3пЛ2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат А4	

Гл. инж. Д.И.МАН
 Нач. отд. В.С.КА
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ
 Инж. А.В.КОЗЛОВ



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			МН1-5		
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь чуглоб. L75x50x6 E=10860	1	61,9
	2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 14 l=150	11	20,3

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-5

Инженер А.И. Маман
Начальник проекта В.С. Ко-
валенко
Проект инженерского
и конструкторского
услуг.
Инж.З.В. Бобырк
Инж.И.И. Яковчин
Ст. техн. Г.И. Вильчик

Изделие закладное
МН1-5

В ст. 3 кл. 2
ГОСТ 380-71*

Стандарт Масса Масштаб

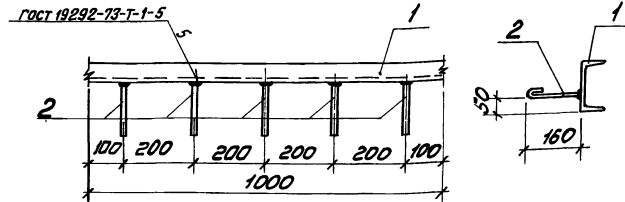
p 82,2

Листы Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Амбон 5.ИИ



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			МН1-6		
	1	ГОСТ 8540-72	Швеллер С18 l=1000	1	16,3кг
	2	ГОСТ 5781-82	ст. армат. ф8-АІ l=210	5	0,4кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-6

Инженер А.И. Маман
Начальник проекта В.С. Ко-
валенко
Проект инженерского
и конструкторского
услуг.
Инж.З.В. Бобырк
Инж.И.И. Яковчин
Ст. техн. Г.И. Вильчик

Изделие закладное
МН1-6

В ст. 3 кл. 2
ГОСТ 380-71*

Стандарт Масса Масштаб

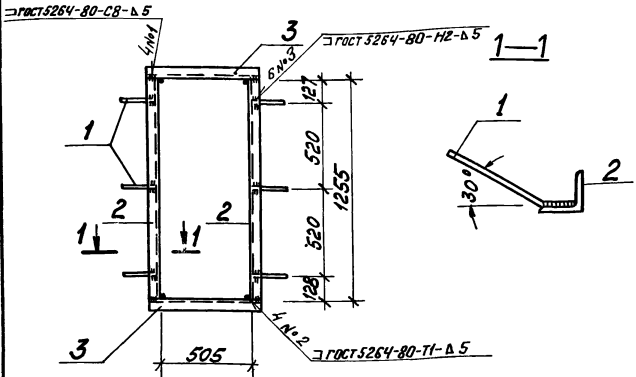
p 16,7

Листы Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

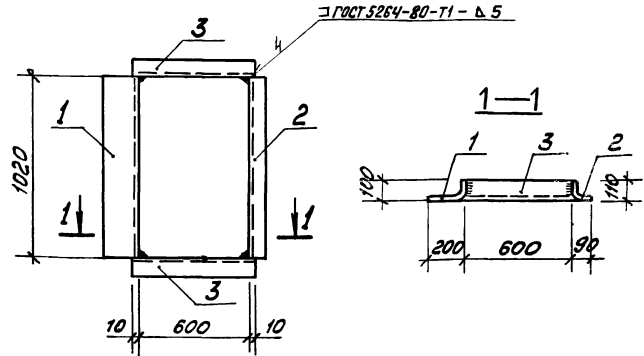
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь вольфрамовая	6	0,48 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
				итого	17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

Изд. №		Масса	
Исполн.	Рядуха	р	17,70 кг
М. контр.	Боронь	Лист	Листов 1
М. пр. др.	Боронь	ЛАТГИПРОПРОМ	
Арх.	Зорде	Вст 3 кл 2	
Ст. тех.	Тейшине	ГОСТ 380-71*	

Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



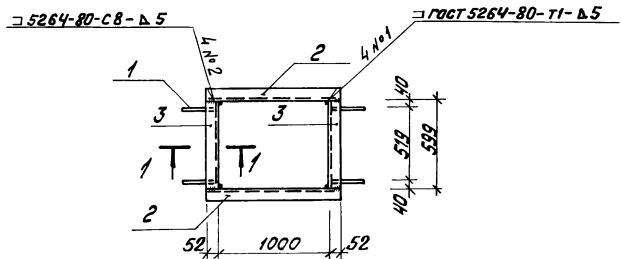
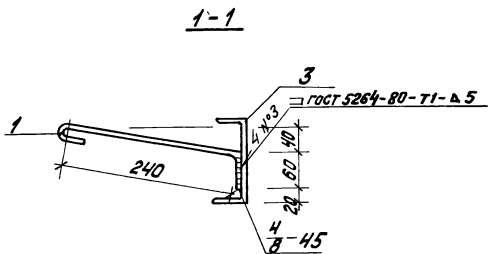
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-11

Изд. №		Масса	
Исполн.	Рядуха	р	30,2 кг
М. контр.	Боронь	Лист	Листов 1
М. пр. др.	Боронь	ЛАТГИПРОПРОМ	
Арх.	Зорде	Вст 3 кл 2	
Ст. тех.	Тейшине	ГОСТ 380-71*	

19462-17 99 Формат А4

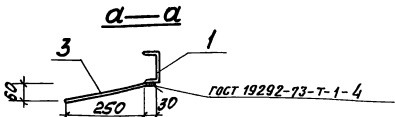
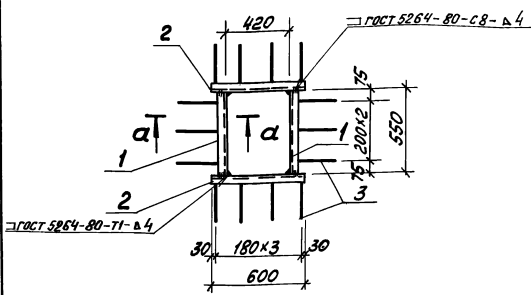


№ п/п	№ материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=340	4	0,52 кг
2		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=104	2	15,14 кг
3		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=599	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг

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

		ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8	
		Изделие закладное МН1-8	
Начальник проекта	Л.Я.Бучка	Инженер	С.И.Сидоров
Инженер-конструктор	Б.В.Березин	Инженер	В.В.Васильев
Инженер-технолог	В.В.Васильев	Инженер	В.В.Васильев
Инженер	З.В.Заварова	Инженер	В.В.Васильев
Инженер	Т.И.Телешнев	Инженер	В.В.Васильев
		В.С.Т.Кл.2 ГОСТ 380-71*	
		Этап	Масса
		р	28,16 кг
		Лист	Листов 1
		ЛАТ ГИПРОПРОМ	

Таблицы проекта 903-1-199 Альбом С.14

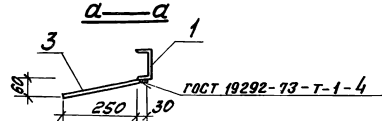
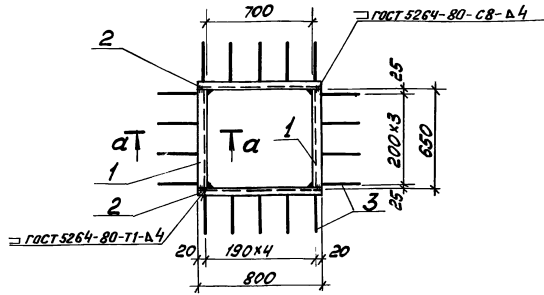


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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.Мухоморов	Изделие заводное	Стандарт
Исполнитель	В.Рябуха		Масса
Исполнитель	В.Корень	р	23,18 кг
Исполнитель	В.Корень	Листы	Листов 1
Исполнитель	В.Корень	ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполнитель	В.Корень	С-ВСт3кп2 } ГОСТ	
Исполнитель	В.Корень	А III-35ГС } 80-71*	

Формат А4

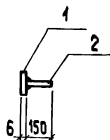
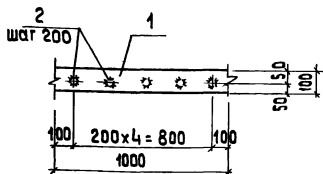


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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.Мухоморов	Изделие заводное	Стандарт
Исполнитель	В.Рябуха		Масса
Исполнитель	В.Корень	р	28,82 кг
Исполнитель	В.Корень	Листы	Листов 1
Исполнитель	В.Корень	ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполнитель	В.Корень	С-ВСт3кп2 } ГОСТ	
Исполнитель	В.Корень	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

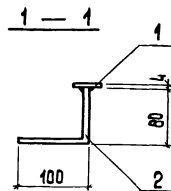
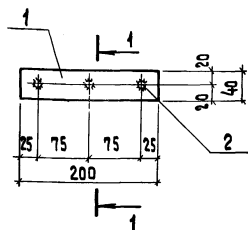
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

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

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

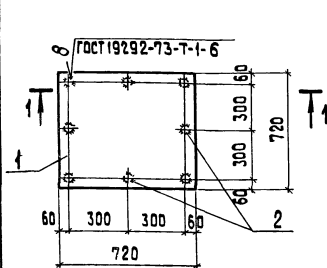
Лист 1 / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

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

ВСт 3кп 2 гост 380-71 *



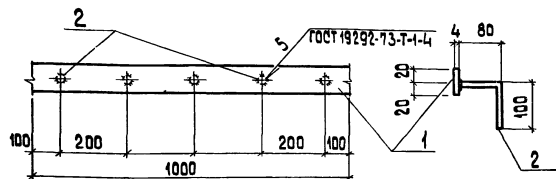
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

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

формат А4



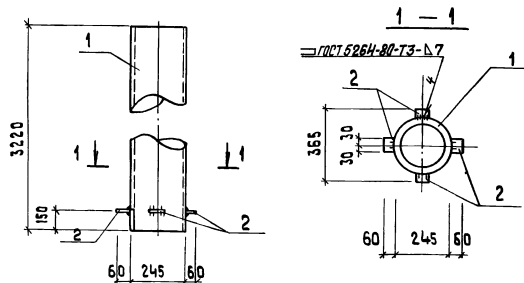
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

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

ТП 903-1-199 - КЖИ-МН4

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

формат А4

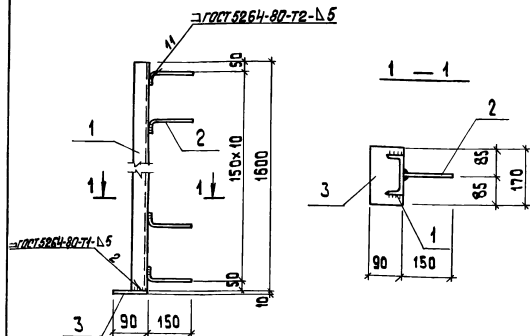


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МН5

Линия пр.	Исполн.	Деталь	Итого	Сталь	Масса	Масштаб
Линия пр.	Думан	Деталь	Итого	Сталь	Масса	Масштаб
нач.мат.	Рябчук			Р	1335 кг	
н.контр.	Андреевская			Лист	Листов 1	
п.контр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ		
уч. гр.	Бабчук			Вст 3 кл 2		
ст.инж.	Кузнецов			ГОСТ 380-74 *		
исп.	Гришук					

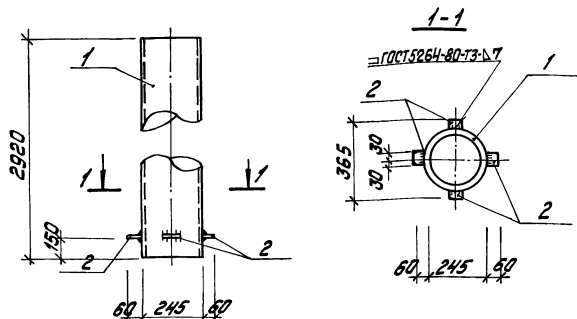


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ.

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

Линия пр.	Исполн.	Деталь	Итого	Сталь	Масса	Масштаб
Линия пр.	Думан	Деталь	Итого	Сталь	Масса	Масштаб
нач.мат.	Рябчук			Р	21,8 кг	
н.контр.	Андреевская			Лист	Листов 1	
п.контр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ		
уч. гр.	Бабчук			Вст 3 кл 2		
ст.инж.	Кузнецов			АIII-35 ГС } ГОСТ 380-74 *		
исп.	Гришук					



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

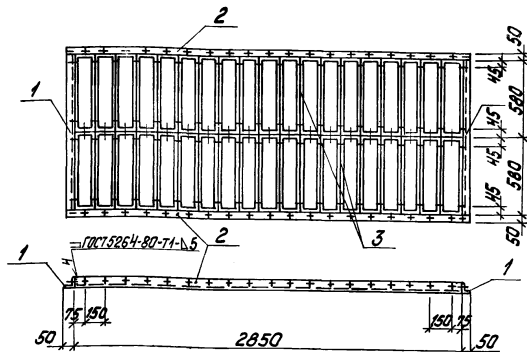
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 245 \times 7$ $\rho = 2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -50×10 $\rho = 80$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖН-МН7

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

Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $\rho = 7760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 3$ $\rho = 7760$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й МН7 трасс-монтажная решетка №2 $74-36-КП7-71$		38	41,80 кг
Итого					72,95 кг

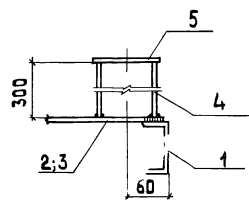
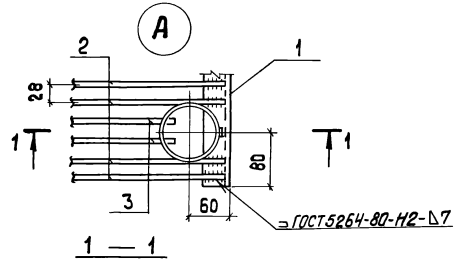
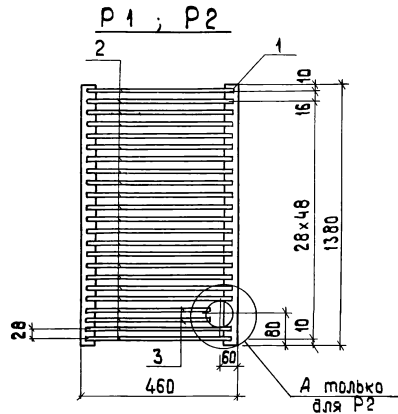
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

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

19462-17

105

Формат А4

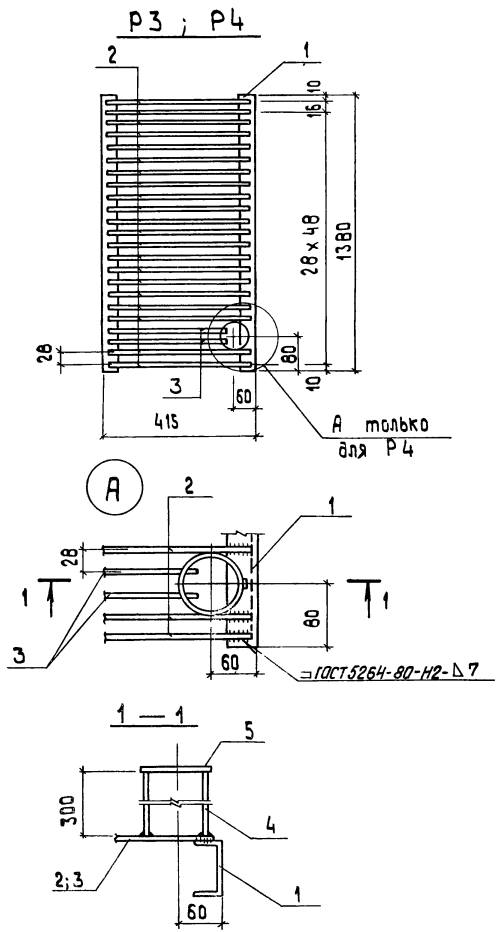


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				P 1		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				P 2		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$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

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

		Т П 903-1-199		КЖИ-Р1, Р2	
Л. инж. пр. Думан		Решетки Р1; Р2.		Сталь	Маасса
нач. отв. Рябчука				ρ	282 кг
Л. контр. Андриевская				Лист	Листов 1
Л. контр. Андриевская				ЛАТГИПРОПРОМ	
Руч. гр. Бабурик		8 см 3 кв 2		ГОСТ 380-71 *	
Ст. инж. Кузнецова		Аз-В см 3 кв 2			
Ст. техн. Замчурава					

Титовой проект 903-1-199 Албом 5-14



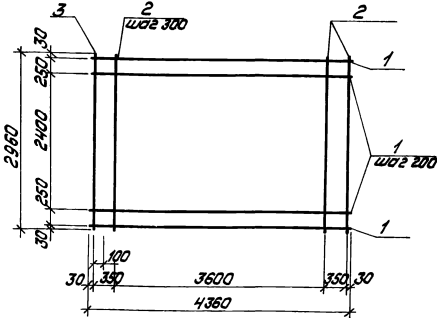
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Р3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>Р4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	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		
Исполн. В.Клинт	Проект. В.Ильин	Масштаб 1:10
Эксперт. А.Савин	Инженерская группа. В.Бабурок	Лист 1
Ст. тех. С.Михайлов	Контроль. С.Замарева	Листов 1
		ЛАТИПРОПРОМ

В ст 3 кп 2 } ГОСТ 380-71*
 А1-В ст 3 пс 2 }

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

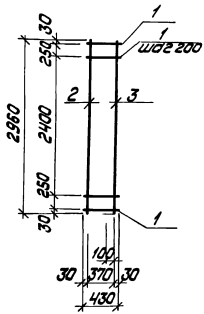
Форм. Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Стержневая проволока		
	1	ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I l=4360	15	9,6 кг
	2	ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I l=2960	14	5,9 кг
	3	ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I l=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С1

Сетка армирующая С1
 Видовая Масса Указана в
 п 15,1 кг
 Лист 1 из 1
 ЛАТГИПРОПРОМ

Указан по диаметру
 диаметр арматуры
 диаметр арматуры
 диаметр арматуры
 диаметр арматуры
 диаметр арматуры

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-С2

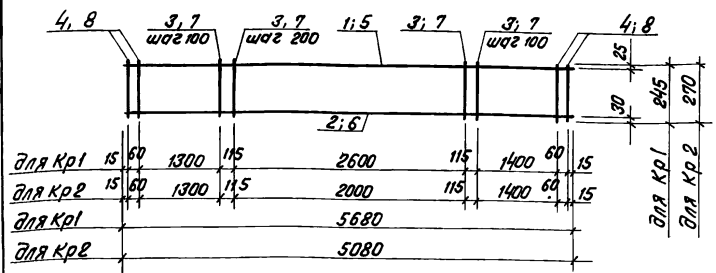
Сетка армирующая С2
 Видовая Масса Указана в
 п 1,9 кг
 Лист 1 из 1
 ЛАТГИПРОПРОМ

Указан по диаметру

Указан по диаметру
 диаметр арматуры
 диаметр арматуры
 диаметр арматуры
 диаметр арматуры

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

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

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

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

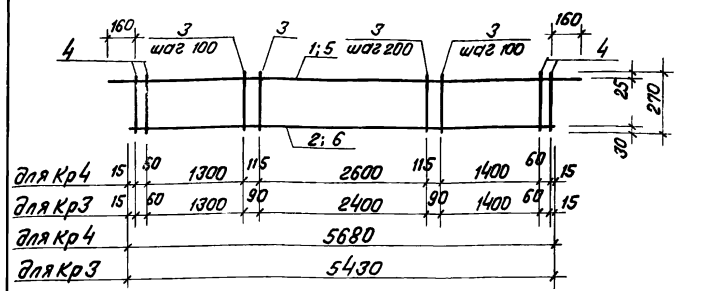
Коркасы Кр1, Кр2
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

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

Формат А4

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Кр 3				
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
Кр 4				
5	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 10 А III $l=5920$	1	3,6 кг
6	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III $l=5680$	1	14,0 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I $l=270$	41	4,4 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
				Итого: 22,7 кг

тп 903-1-199 КЖИ-Кр3; Кр4

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

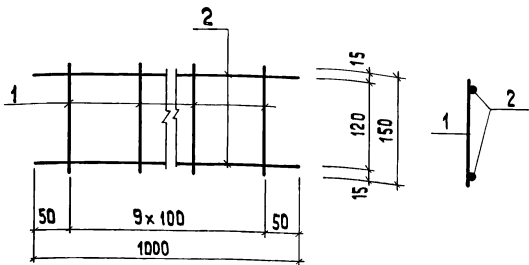
Коркасы Кр3; Кр4
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

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

19462-17

109

Формат А4



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199 КЖИ-КР5

Каркас КР5

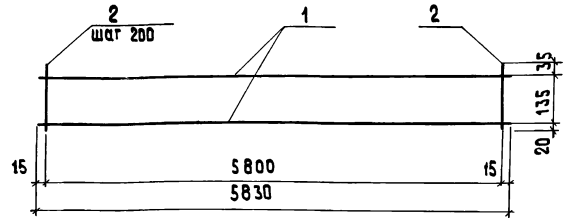
Стальная	Масса	Масштаб
Р	0,6 кг	
Лист 1 листов 1		

Вст 5кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука Вадим
И.контр. Бабрчук
С.к.гр. Инженерская
Арх. Задан
Ст.техн. 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 Ф 18 А Ш Р=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф6АТ Р=190	30	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР6

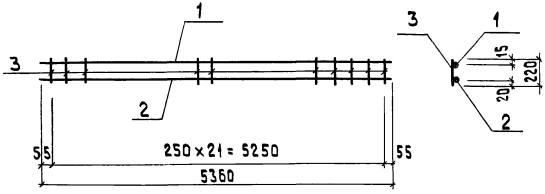
Каркас КР6

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

АЭ-Вст 3кп2
АШ-35гс } ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука Вадим
И.контр. Бабрчук
С.к.гр. Инженерская
Арх. Задан
Ст.техн. Теймане



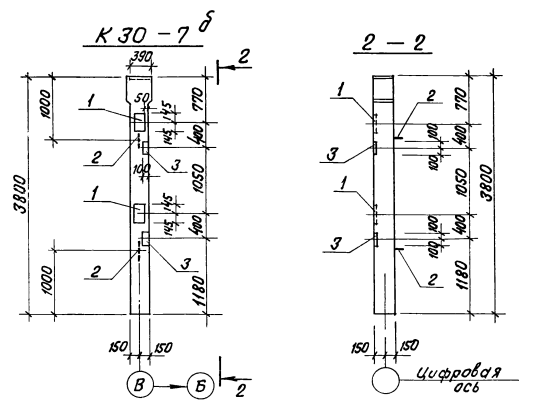
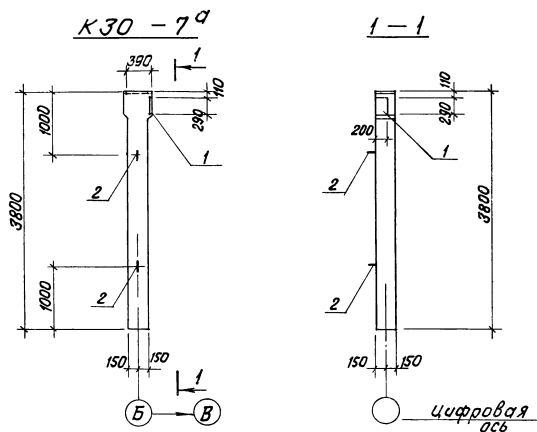
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199 КЖИ-Кр7

Инженер	Думан	Стр.	Каркас Кр7	Стодия	Масса	Масштаб
Инж. отв. Рябуха			А I - В ст 3 кп 2; А III - 35 ГС, ГОСТ 380-71 *	Р	17,6 кг	
Инж. отв. Рябуха				Лист	Листов 1	
Инж. отв. Рябуха				ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж. отв. Рябуха				формат А4		

ЛАТГИПРОПРОМ



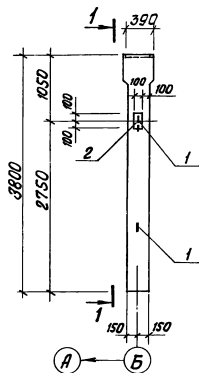
Формат	Лист	Год	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
К30 - 7а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
К30 - 7б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
	3	1.400-6/76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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

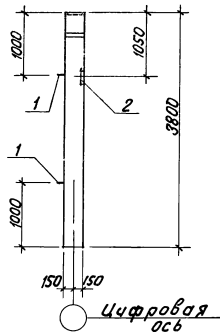
Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-I	А-III		Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	уголок	φ12	уголок	δ=8	δ=10	уголок		
К30 - 7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6			4,6	6,9
К30 - 7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8	18,1

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.

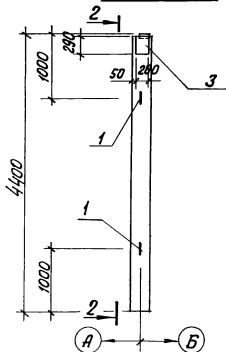
ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б	
Лист	Листов	Сталь	Масса
Р	0,93т	1:50	
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

К 30 - 7^б

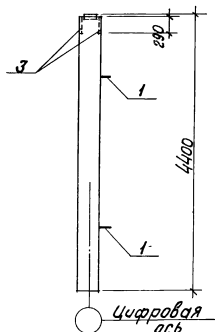
1 — 1



Цифровая ось

К 36 - 2^а

2 — 2



Цифровая ось

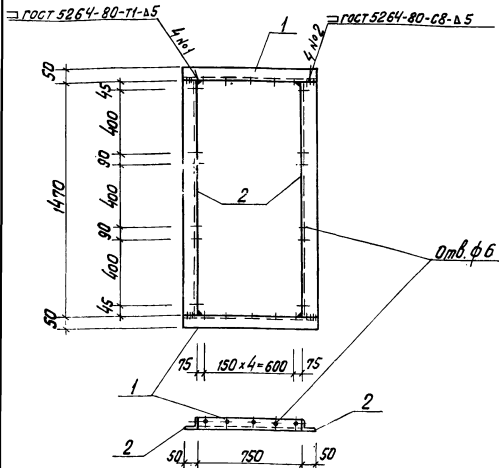
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К 30 - 7^б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	2	1.400-6	/76	М4-13	1	
К 36 - 2^а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	3	1.423-3	вып. 2	М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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

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

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



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=850$ равностор.	2	3,3 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=1470$ равностор.	2	5,6 кг
Итого:					17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

Рама РЖ-1

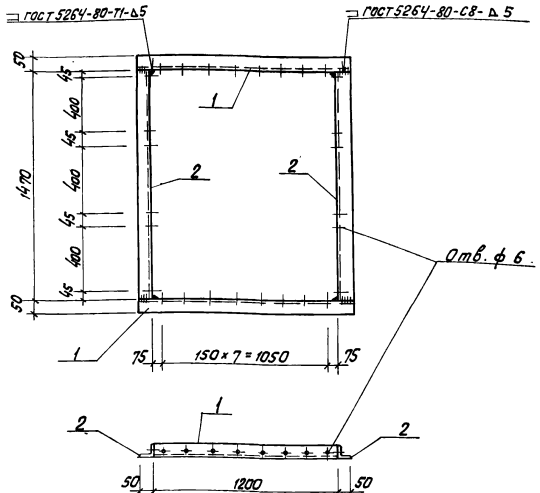
Статус	Масса	Масштаб
р	17,8 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

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

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Статус	Масса	Масштаб
р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

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

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