

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-143

КОТЕЛЬНАЯ
с 3^{мя} водогрейными котлами
КВ-ГМ-10 для открытой системы
ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

Альбом II/2

14788 - 05
ЦЕНА 1-50

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 1151 Тираж 1050 экз

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-143

КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ ВОДОГРЕЙНЫМИ КОТЛАМИ КВ-ГМ-10 ДЛЯ ОТКРЫТОЙ СИСТЕМЫ ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ. ТОПЛИВО-ГАЗ И МАЗУТ.

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Тепломеханическая часть. Комплектация котельной. Установка оборудования. Газовоздушная труба. Газоснабжение.
Альбом I/1	Тепломеханическая часть. Трубопроводы котельной. Химводоочистка.
Альбом II	Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи и нулевой цикл.
Альбом II/1	Архитектурно-строительная часть. Конструкции.
Альбом II/2	Архитектурно-строительная часть. Тепловые узлы.
Альбом III	Электротехническая часть.
Альбом III/1	Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные.
Альбом IV	Автоматическое регулирование и тепловой контроль.
Альбом IV/1	Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики.
Альбом IV/2	Сочленения механизмов с регулировочными органами.
Альбом V	Сантехнические устройства. Тепловые сети.
Альбом VI	Сети. Часть 1, 2.
Альбом VII	Заказные спецификации.

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Тел. пр. 907-2-151 АЛТНЧ485; ТНЧ2486	Труба дымовая кирпичная Н-500 мм, $\text{D}_0=2,1\text{ м}$ (распространяет, Теплопроект" в Ленинград).
Тел. министр 3.907-5 Ал. ТНЧ 5781	Световое ограждение высотных дымовых труб Н-500 мм (распространяет "Теплопроект" в Москва).
Тел. пр. 905-39 Вып. 1 (кап. 1), Вып. 1 (кап. 3 ч. 1, 2), Вып. 15 (кап. 1, 2, 3), Вып. 29 (кап. 1, 2, 3).	Газорегуляторный пункт для снижения давления газа (распространяет ЦУТТ в Москва).

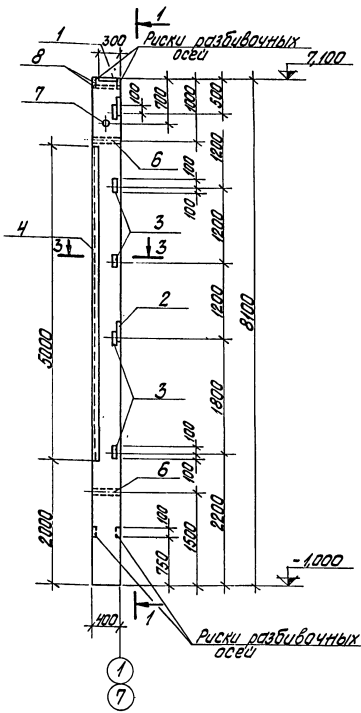
АЛЬБОМ II/2

Разработан
проектным институтом
ЛАТТИПРОПРОМ
Госстрой Латвийской ССР

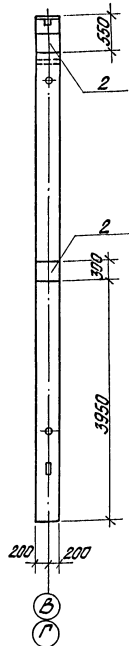
Главный инженер института: В. Филимонов
Главный инженер проекта: А. Думан

Утвержден и введен в действие
институтом "Латтипропром"
Госстрой Латвийской ССР
с 1 августа 1977 г.
Приказ № 118 от 6 мая 1977 г.

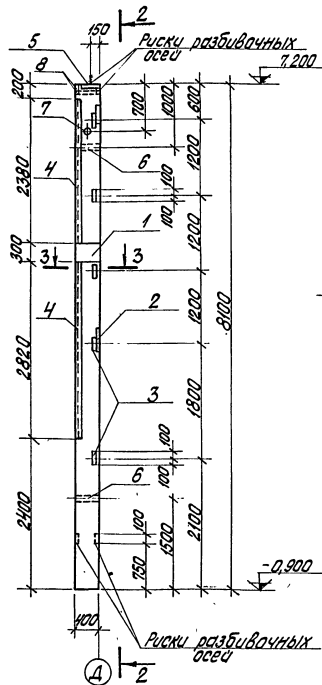
КПД-20а



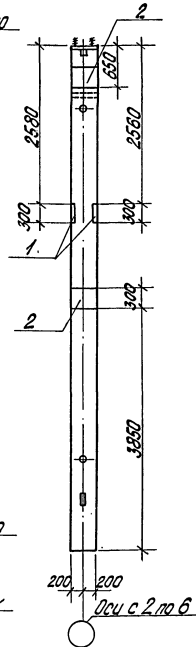
1-1



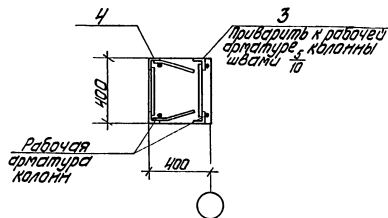
КПД-20б



2-2



3-3



Индекс	Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
КПД-20а					
1	1.400-6	В.1	Изделие закладное М0-5	1	
2	"	"	"	2	
3	"	"	"	5	
4	КЖИ-МН36	"	"	50	
5	КЗ-01-49	В.2	"	2	
6	"	"	"	1	
7	"	"	"	1	
8	"	"	"	2	
КПД-20б					
1	1.400-6	В.1	Изделие закладное М0-5	2	
2	"	"	"	2	
3	"	"	"	5	
4	КЖИ-МН36	"	"	52	
5	1.400-5	В.1	"	1	
6	КЗ-01-49	В.2	"	2	
7	"	"	"	1	
8	"	"	"	2	

Выборка стали для закладных изделий на один элемент, кг

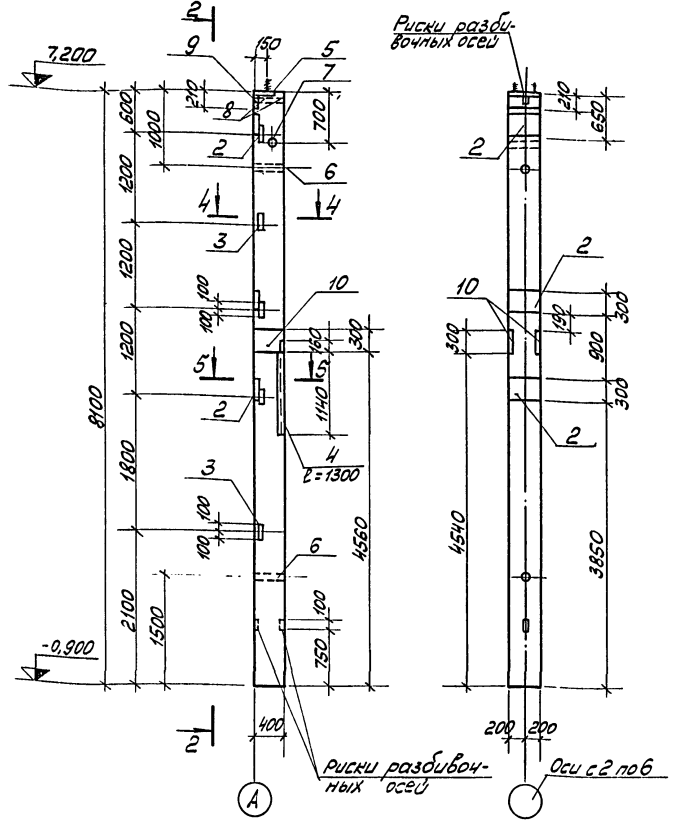
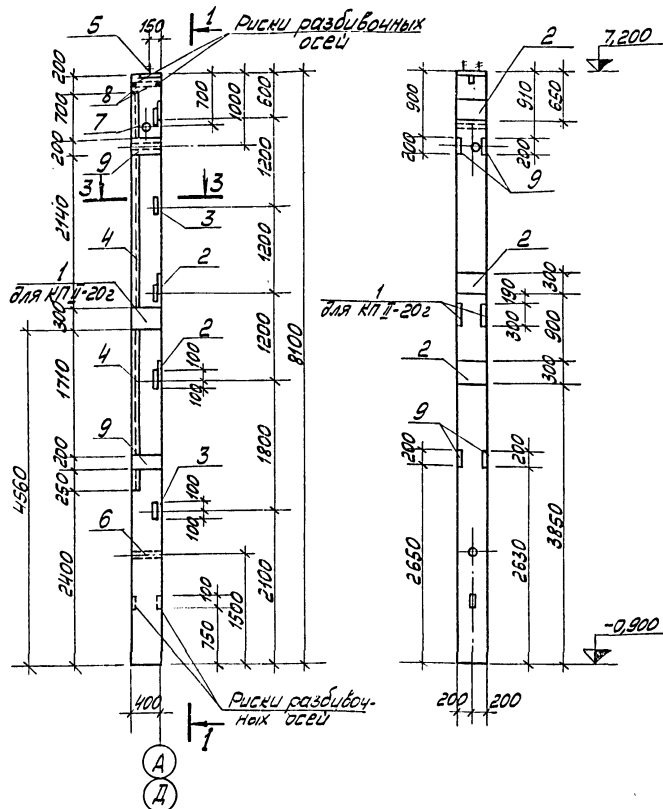
Марка элемента	Закладные изделия												Всего			
	Профильная сталь В ст. 3 по 2 по ГОСТ 380-71*						Арматурная сталь ГОСТ 5781-75									
	Ф, мм	Угол	Ф, мм	Угол	Ф, мм	Угол	Ф, мм	Угол	Ф, мм	Угол	Ф, мм	Угол				
КПД-20а	28,2	57,6	3,1	2,0	-	90,9	2,6	0,3	2,9	13,0	7,9	20,9	2,1	2,1	116,8	
КПД-20б	7,6	37,6	62,4	3,1	2,0	10	113,7	2,6	0,3	2,9	15,2	10,0	25,2	2,1	2,1	143,9

- Колонны с индексами а, б отличаются от основного типа по сер. КЗ-01-49 В.2 только закладными изделиями.
- Закладные изделия М1-1 и М1-10 оцинковать согласно СНиП II-28-73.
- На чертеже даны все закладные изделия колонны.

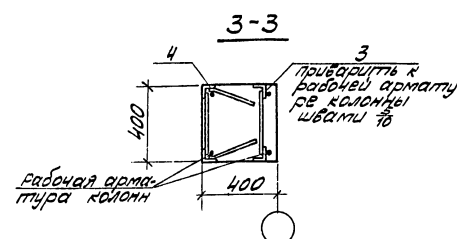
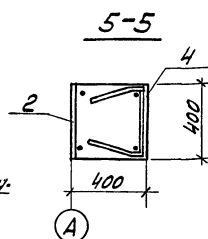
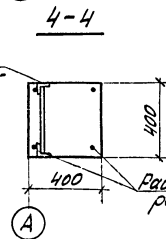
Изм.	Лист	Исполн.	Проф.	Дата	71.903-1-143	КЖИ-КПД-20а; КПД-20б	Лист	Лист	Листов
1	1	1	1	1	Колонны	КПД-20а и КПД-20б	1	1	1
Провер.	Сторожа	В.С.	1	1	Колонны	КПД-20а и КПД-20б	1	1	1
Исполн.	Сторожа	В.С.	1	1	Колонны	КПД-20а и КПД-20б	1	1	1

Туполов проект 903-1-143 Альбом II/2

Имя, фамилия, инициалы, дата, лист, общее количество листов и альбом



3
приварить к рабочей арматуре 5 колонны шпатель 70



Выборка стали для закладных изделий на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего
	Профильная сталь в ст. 3 п. 2 по ГОСТ 380-71*										
	б-8	б-10	б-12	б-14	б-16	б-18	б-20	б-22	б-25	б-28	Уг-20
КП II-20Б	7,6	53,4	62,4	3,1	2,0	1,0	-	-	-	-	129,5
КП II-20г	7,6	72,7	62,4	3,1	2,0	1,0	-	-	-	-	148,8
КП II-20В	7,6	34,5	21,1	3,1	2,0	1,0	22,6	91,9	-	-	-

Марка элемента	Закладные изделия										Всего
	Арматурная сталь по ГОСТ 5781-75										
	Класс А I		Класс А II				Класс А III				
	б	в	б	в	б	в	б	в	б	в	
КП II-20Б	2,6	0,3	2,9	20,8	7,9	-	28,7	2,1	2,1	-	163,2
КП II-20г	2,6	0,3	2,9	20,8	12,1	-	32,9	2,1	2,1	-	186,7
КП II-20В	2,6	0,3	2,9	5,7	7,9	10,2	23,8	2,1	2,1	-	120,7

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
КП II-20Б						
		2	1.400-6 В.1	Изделие закладное М1-1	3	
		3	То же	То же М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	5,1	
		5	1.400-6 В.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 В.1	" М1-2	4	
КП II-20г						
		1	1.400-6 В.1	Изделие закладное М0-5	2	
		2	То же	То же М1-1	3	
		3	"	" М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	4,8	
		5	1.400-6 В.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 В.1	" М1-2	4	
КП II-20В						
		2	1.400-6 В.1	Изделие закладное М1-1	3	
		3	То же	То же М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	1,3	
		5	1.400-6 В.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 В.1	" М1-2	1	
		10	То же	" М0-7*	2	см. п. 1.3

- 1 Колонны с индексами В, г, д отличаются от основного типа по серии КЭ-01-49 В.2 только закладными изделиями.
- 2 Закладные изделия М1-1 и М1-10 оцинковать согласно СНиП II-28-73.
- 3 Для закладного изделия М0-7* поз. 150 укоротить на 30 мм.
- 4 На чертеже даны все закладные изделия колонны.

ТТ 903-1-143 КЖИ-КП II-20Б; КП II-20г и КП II-20В

Колонны КП II-20Б; КП II-20г и КП II-20В.

Лист 1 из 1 листов

Лит. зод. Лисе

Проект. Витория

Исполн. Витория

Лит. зод. Лисе

Проект. Витория

Исполн. Витория

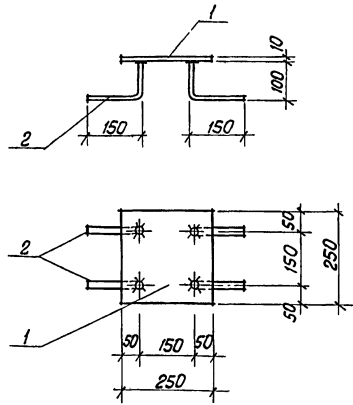
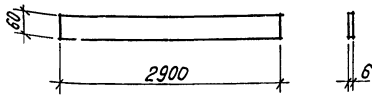
Лит. зод. Лисе

Проект. Витория

Исполн. Витория

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

Лист 1 из 1 листов



Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_w = 6$ мм электродами Э50А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10 ГОСТ 5681-57*	1	4,9 кг
		2		Вст 3 к л 2 ГОСТ 380-71* Ф 10 А Ш ГОСТ 5781-75, $\delta = 250$ 35 ГС	4	0,15 кг

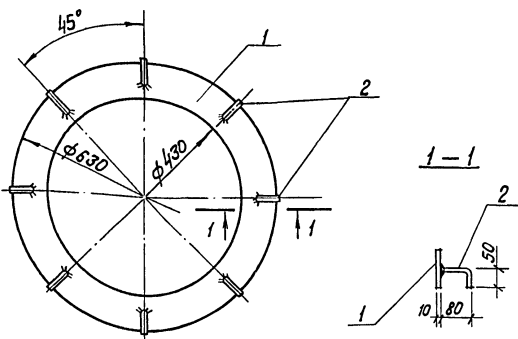
ТП 903-1-143 КЖИ-МН 15

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					р	5,5 кг	
Исполн.	Тарабарина				Лист 1 Листов 1 госстроя Латвийской ССР ПАТГИПРОПРОМ г. Рига		

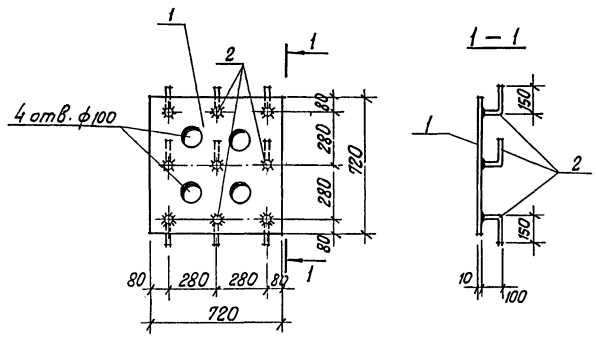
Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата

Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					р	8,2 кг	
Исполн.	Тарабарина				Лист 1 Листов 1 госстроя Латвийской ССР ПАТГИПРОПРОМ г. Рига		



Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_w = 6$ мм электродами Э50А-Ф ГОСТ 9467-75.



Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_w = 6$ мм электродами Э50А-Ф ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10x720x720 ГОСТ 5681-57*	1	40,7 кг
		2		Вст 3 к л 2 ГОСТ 380-71* Ф 10 А Ш ГОСТ 5781-75, $\delta = 250$ 35 ГС	9	0,16 кг

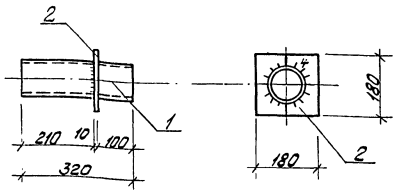
ТП 903-1-143 КЖИ-МН 17

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					р	42,1 кг	
Исполн.	Тарабарина				Лист 1 Листов 1 госстроя Латвийской ССР ПАТГИПРОПРОМ г. Рига		

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата

Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75

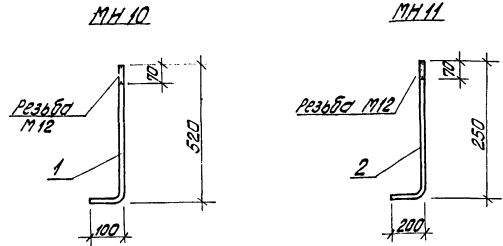
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Труба 100х4 ГОСТ 3262-75	1	3,0 кг
		2		Полоса 10х180 ГОСТ 103-57*	1	2,5 кг

ТТ 903-1-143 КЖИ-МН9

Изделие закладное МН9

Лист	Масса	Масштаб
р	5,6 кг	
Лист 1 / Листов 1 Листовой лист с/р ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига		

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*



Резьба М12 по ГОСТ 9150-59*

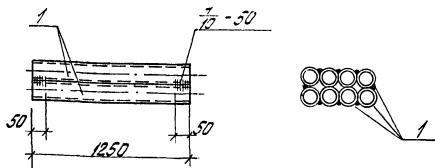
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		МН10 Круг 12 ГОСТ 2590-71	1	0,5 кг
		2		МН11 Круг 12 ГОСТ 2590-71	1	0,4 кг

ТТ 903-1-143 КЖИ-МН10; МН11

Изделие закладное МН10; МН11

Лист	Масса	Масштаб
р	1,4 кг	
Лист 1 / Листов 1 Листовой лист с/р ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига		

Вст 3 кл 6 ГОСТ 380-71*



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75.

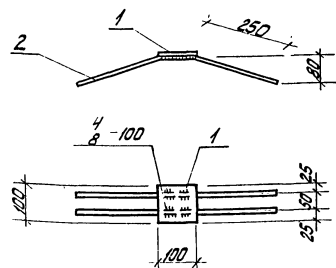
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Труба 50х3 ГОСТ 3262-75	5	5,27 кг

ТТ 903-1-143 КЖИ-МН12

Изделие закладное МН12

Лист	Масса	Масштаб
р	42,2 кг	
Лист 1 / Листов 1 Листовой лист с/р ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига		

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*



Сварку выполнять электродами типа Э42А-Ф ГОСТ 9467-75.

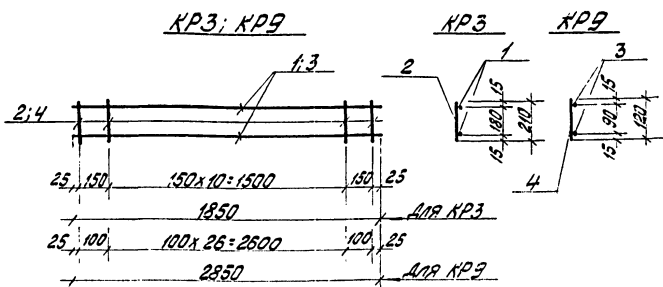
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10х100 ГОСТ 103-57*	1	0,8 кг
		2		Круг 12 ГОСТ 2590-71 Ф 2 А II ГОСТ 3781-75 35Г	2	0,25 кг

ТТ 903-1-143 КЖИ-МН13

Изделие закладное МН13

Лист	Масса	Масштаб
р	1,3 кг	
Лист 1 / Листов 1 Листовой лист с/р ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига		

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*

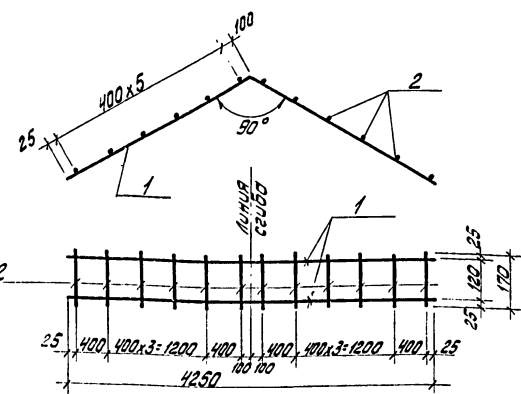


Каркасы изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формы Зона	№3	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
KP3					
1		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 Р-18,30	2	1,15 кг	
2		ВСт5ПС2 ГОСТ 380-71*	13	0,25 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*		2,35 кг	
KP9					
3		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 Р-18,30	2	1,77 кг	
4		ВСт5ПС2 ГОСТ 380-71*	29	0,03 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*		4,41 кг	

ТТ 903-1-143 КЖИ-КР3; КР9

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		КЖИ-КР3			Р	5,8 кг	
Каркасы плоские КР3; КР9					Лист 1 Листов 1 Листов 1 Листов 1 ЛАНТИПРОПРОМ 2 Ризд		

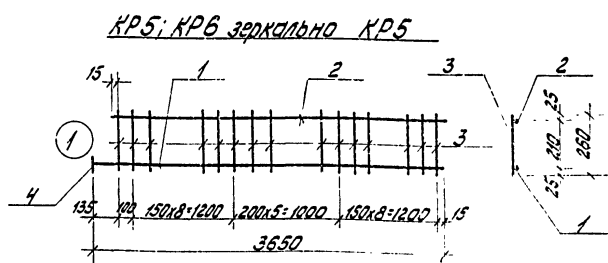


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формы Зона	№3	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
KP4					
1		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 Р-18,30	2	2,65 кг	
2		ВСт5ПС2 ГОСТ 380-71*	12	0,04 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			

ТТ 903-1-143 КЖИ-КР4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		КЖИ-КР4			Р	5,8 кг	
Каркас плоский КР4					Лист 1 Листов 1 Листов 1 Листов 1 ЛАНТИПРОПРОМ 2 Ризд		

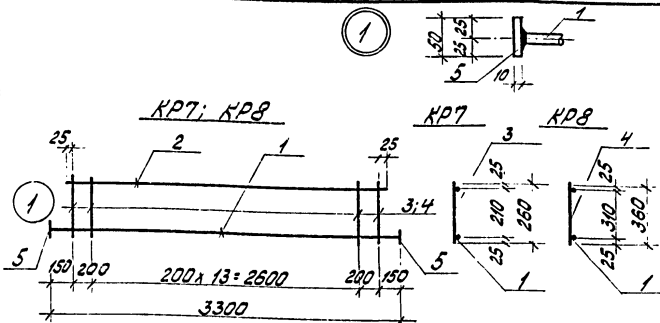


Анкеровую пластину приварить дуговой сваркой кольцевым швом при $t_{ш}=6\text{ мм}$ электродом Э-50А-Ф. Каркасы изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формы Зона	№3	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
KP5; KP6					
1		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 Р-3640	1	5,8 кг	
2		ВСт5ПС2 ГОСТ 380-71*	1	2,2 кг	
3		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 Р-3530	1	2,2 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			
		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 Р-280	23	0,06 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			
		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 Р-280	1	0,2 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			

ТТ 903-1-143 КЖИ-КР5; КР6

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		КЖИ-КР5; КР6			Р	9,6 кг	
Каркасы плоские КР5; КР6					Лист 1 Листов 1 Листов 1 Листов 1 ЛАНТИПРОПРОМ 2 Ризд		

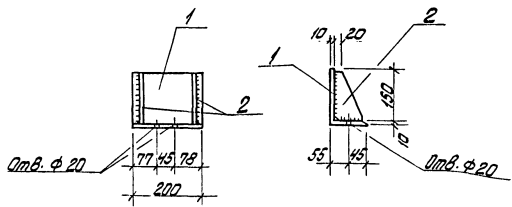


Анкеровую пластину приварить дуговой сваркой кольцевым швом при $t_{ш}=6\text{ мм}$, электродом Э-50А-Ф. Каркасы изготовить при помощи контактной точечной электросварки.

Формы Зона	№3	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
KP7					
1		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 Р-3280	1	2,9 кг	
2		ВСт5ПС2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг	
3		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 Р-3050	1	1,9 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			
		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 Р-280	16	0,06 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			
		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 Р-280	2	0,2 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			
KP8					
1		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 Р-3280	1	2,9 кг	
2		ВСт5ПС2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг	
4		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 Р-3050	1	1,9 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			
		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 Р-280	16	0,08	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			
		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 Р-280	2	0,2 кг	
		Ст3 КРЗ ГОСТ 380-71*			

ТТ 903-1-143 КЖИ-КР7; КР8

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		КЖИ-КР7; КР8			Р	6,5 кг	
Каркасы плоские КР7; КР8					Лист 1 Листов 1 Листов 1 Листов 1 ЛАНТИПРОПРОМ 2 Ризд		

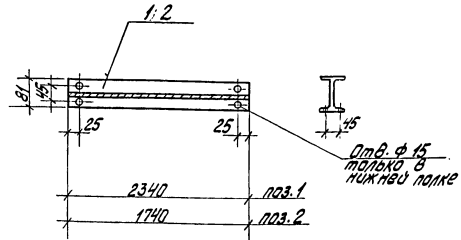


Сварку выполнить дуговой сваркой при $h_w = 6 \text{ мм}$ электродами Э42-Т ГОСТ 9457-75.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Зеленая, 160х100х10 ГОСТ 8510-72 Коричневая, 80х3х12 ГОСТ 380-71*	1	4,0 кг
		2		Полоса 80х3х12 ГОСТ 380-71*	2	1,2 кг

ТТ 903-1-143 КЖИ-МС1		
Лит.	Масса	Установ
Р	6,4 кг	

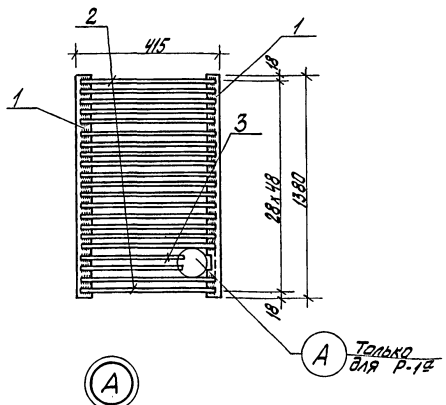
Лит.	Масса	Установ
Р	Ст. таблицу	



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		МС 2		
		1		Двутавр №16 ГОСТ 8239-72	1	36,8 кг
		2		МС 3		
		2		Двутавр №16 ГОСТ 8239-72	1	27,2 кг

ТТ 903-1-143 КЖИ-МС2; МС3		
Лит.	Масса	Установ
Р	Ст. таблицу	

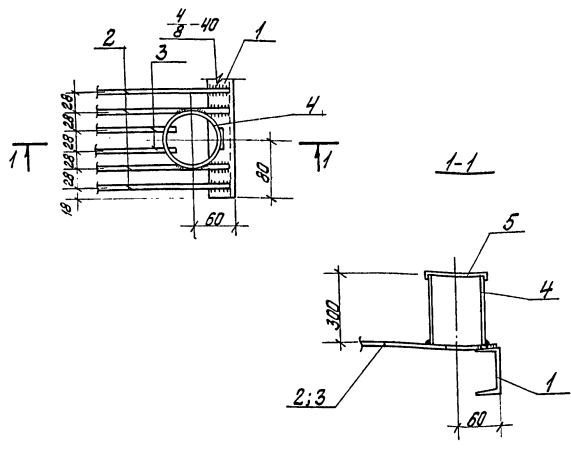
Лит.	Масса	Установ
Р	Ст. таблицу	



Сварку выполнить электродами Э42-Т ГОСТ 9457-75

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.	Примечание
		1		Швеллер №6,5 ГОСТ 8240-76, Р-1380 80х3х12 ГОСТ 380-71*	2 2	8,25 кг
		2		Ф 21 ГОСТ 380-75, С-325 80х3х12 ГОСТ 380-71*	49 47	0,16 кг
		3		То же С-325	2	0,15 кг
		4		Труба 80х4 ГОСТ 3252-76, С-300 80х3х12 ГОСТ 380-71*	1	2,3 кг
		5		Полоса 80х3х12 ГОСТ 380-71*	1	0,7 кг

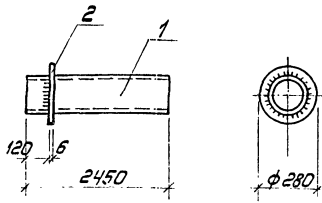
Масса изделия, кг		
Р	243	273



ТТ 903-1-143 КЖИ-Р-1; Р-12		
Лит.	Масса	Установ
Р	Ст. таблицу	

Лит.	Масса	Установ
Р	Ст. таблицу	

Типовой проект 903-1-143 Архивный II / 2



Сварку производить электродом типа Э-42-Т ГОСТ 9467-75.

Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
1			Труба 160x4 ГОСТ 8132-70 в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	1	44,5 кг
2			Лист 5x280 ГОСТ 81904-74 Р=200 в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	1	3,7 кг

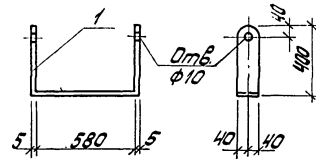
ТП 903-1-143 КЖИ-МС4

Лит.	Масса	Максимум
р	48,2 кг	

Изделие соединительное МС4

Лист 1	Листов 1
ГОСТ 9467-75	ГОСТ 81904-74

в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
1			Лист 5x80 ГОСТ 103-57* Р=1390 в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	1	1,4 кг

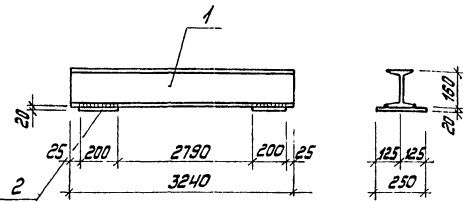
ТП 903-1-143 КЖИ-МС5

Лит.	Масса	Максимум
р	1,4 кг	

Изделие соединительное МС5

Лист 1	Листов 1
ГОСТ 103-57*	ГОСТ 380-71*

в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



Сварку производить электродом типа Э-42-Т ГОСТ 9467-75 согласно указаниям СН 393-69. Высота шва - 4мм.

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
1			Лист 16 ГОСТ 81904-74 табл в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	1	51,6 кг
2			Лист 20x200 ГОСТ 103-57* Р=250 в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	2	15,7 кг

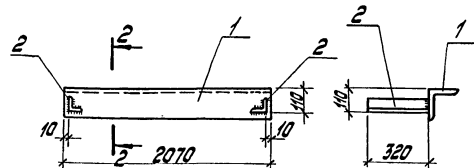
ТП 903-1-143 КЖИ-МС6

Лит.	Масса	Максимум
р	67,3 кг	

Изделие соединительное МС6

Лист 1	Листов 1
ГОСТ 81904-74	ГОСТ 103-57*

в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



Сварку производить электродом типа Э-42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 5мм.

Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
1			Лист 125x8 ГОСТ 81904-74 табл в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	1	32,0 кг
2			Лист 63x5 ГОСТ 81904-74 в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	2	1,65 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС7

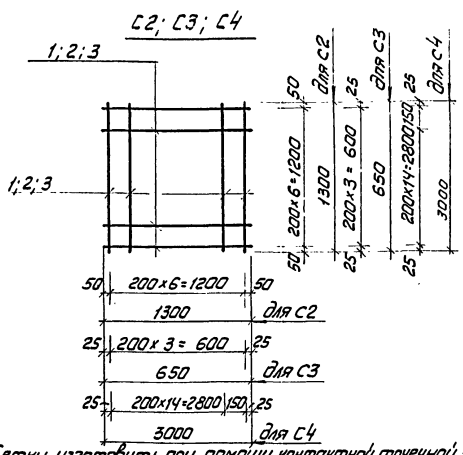
Лит.	Масса	Максимум
р	35,3 кг	

Изделие соединительное МС7

Лист 1	Листов 1
ГОСТ 81904-74	ГОСТ 380-71*

в Ст 3 КЛ2 ГОСТ 380-71*
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

Лист № 10 из 10. Взам. инв. № 10. Лист № 10 из 10. Взам. инв. № 10. Лист № 10 из 10. Взам. инв. № 10.



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

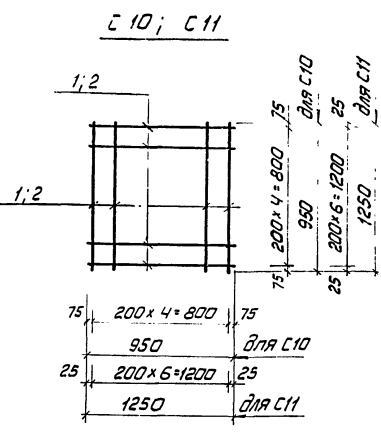
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				C2 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-1300 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	14	1,16 кг 16,2 кг
				C3 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-650 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	8	0,58 кг 4,6 кг
				C4 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-3000 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	32	2,68 кг 85,7 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С2; С3; С4

Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Лист № 10 из 10	Думан	20.01.75	Р	см. табл.	
Исполн.	Трейс		Лист 1	Листов 1	
Провер.	Алесе		Госстрой Латв. ССР		
Исполн.	Витаров		ЛАТГИПРОПРОМ		
Исполн.	Лиманович		е. Рига		

Сетки арматурные С2; С3; С4

Лист № 11 из 11. Взам. инв. № 11. Лист № 11 из 11. Взам. инв. № 11. Лист № 11 из 11. Взам. инв. № 11.



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

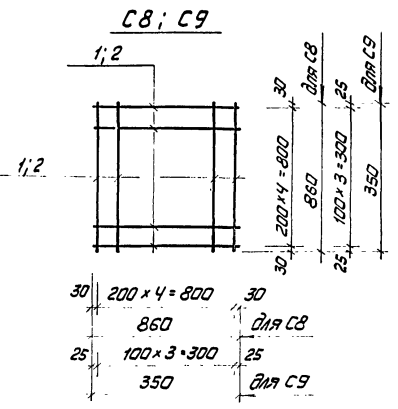
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				C10 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-950 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	10	0,85 кг 8,5 кг
				C11 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-1250 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	14	1,14 кг 15,6 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С10; С11

Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Лист № 11 из 11	Думан	20.01.75	Р	см. табл.	
Исполн.	Трейс		Лист 1	Листов 1	
Провер.	Алесе		Госстрой Латв. ССР		
Исполн.	Витаров		ЛАТГИПРОПРОМ		
Исполн.	Лиманович		е. Рига		

Сетки арматурные С10; С11

Лист № 12 из 12. Взам. инв. № 12. Лист № 12 из 12. Взам. инв. № 12. Лист № 12 из 12. Взам. инв. № 12.



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

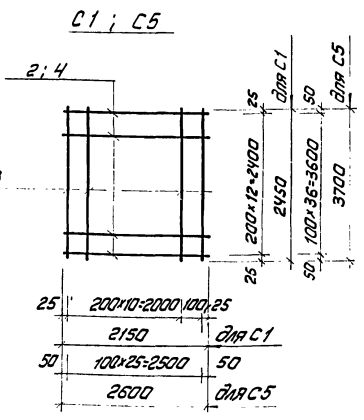
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				C8 Ф10 А I ГОСТ 5781-75 С-860 С1.3 К1.3 ГОСТ 380-71*	10	0,53 кг 5,3 кг
				C9 Ф8 А I ГОСТ 5781-75 С-350 С1.3 К1.3 ГОСТ 380-71*	8	0,14 кг 1,12 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С8; С9

Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Лист № 12 из 12	Думан	20.01.75	Р	см. табл.	
Исполн.	Трейс		Лист 1	Листов 1	
Провер.	Алесе		Госстрой Латв. ССР		
Исполн.	Витаров		ЛАТГИПРОПРОМ		
Исполн.	Лиманович		е. Рига		

Сетки арматурные С8; С9

Лист № 13 из 13. Взам. инв. № 13. Лист № 13 из 13. Взам. инв. № 13. Лист № 13 из 13. Взам. инв. № 13.



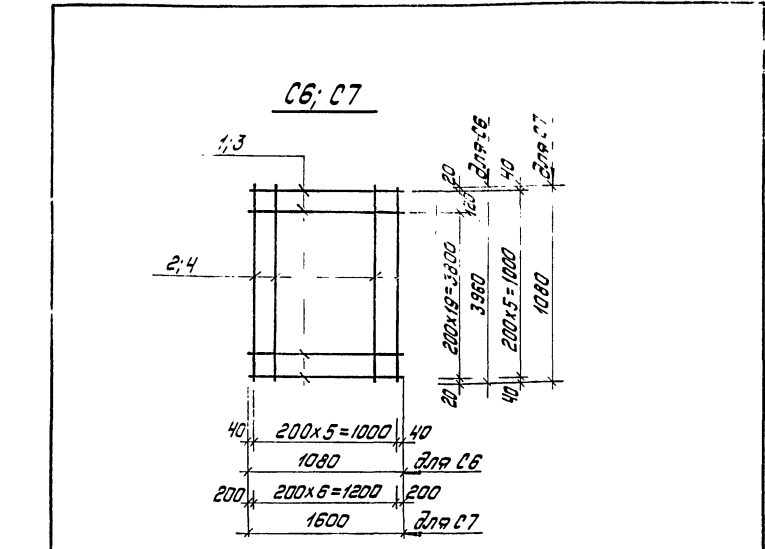
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				C1 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-2450 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	12	2,18 кг 26,2 кг
				C5 Ф14 А II ГОСТ 5781-75 С-3700 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	26	4,47 кг 116,2 кг
				C5 Ф14 А II ГОСТ 5781-75 С-2600 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	37	3,14 кг 116,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С1; С5

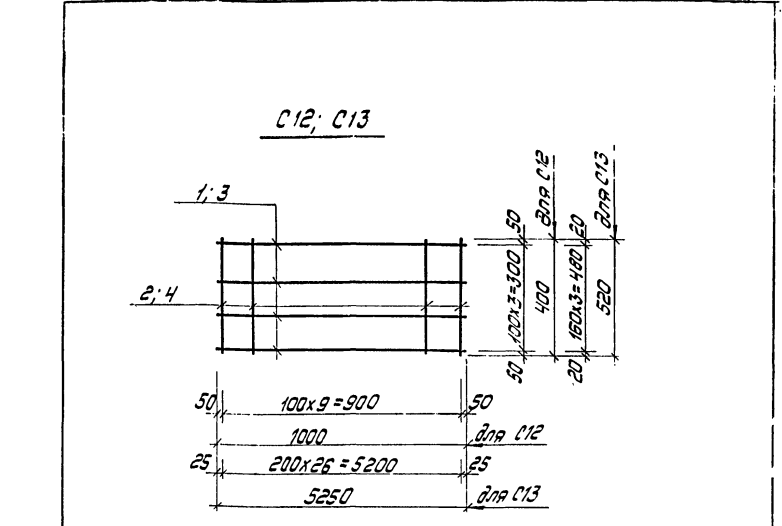
Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Лист № 13 из 13	Думан	20.01.75	Р	см. табл.	
Исполн.	Трейс		Лист 1	Листов 1	
Провер.	Алесе		Госстрой Латв. ССР		
Исполн.	Витаров		ЛАТГИПРОПРОМ		
Исполн.	Лиманович		е. Рига		

Сетки арматурные С1; С5



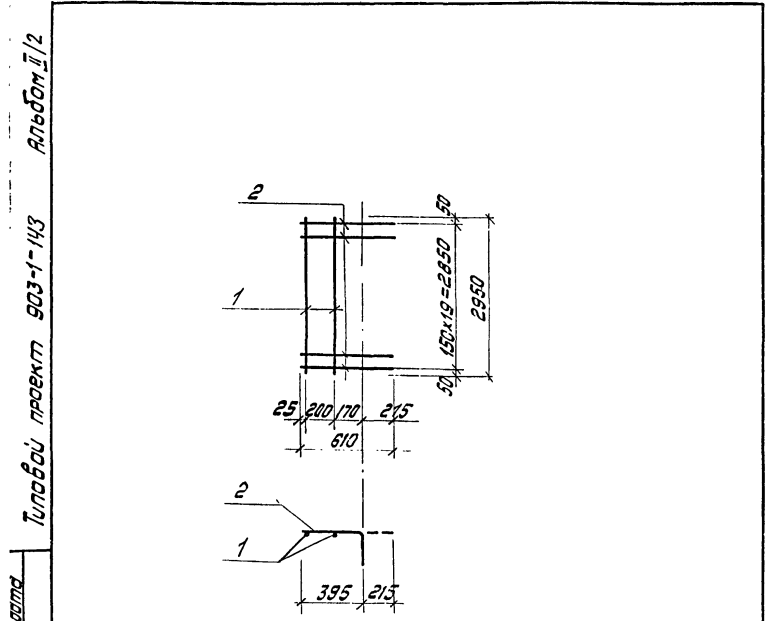
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки.

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
C6					
	1		Ф 10 А1 ГОСТ 5781-75 R=1080 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	21	0,67 кг
	2		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=3960 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	6	0,88 кг
					19,4 кг
C7					
	3		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=1600 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	6	0,35 кг
	4		Ф 10 А1 ГОСТ 5781-75 R=1200 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	7	0,67 кг
					6,3 кг
ТП 903-1-143 КЖИ-С6; С7					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетки арматурные	
Сл. инж. пр.	Д. Маман			С6; С7	
Нач. СК-3	О. Лешко			р	м. табл.
Сл. констр.	Т. Рейс			Лист 1 Листов 1	
Рук. пр.	А. Писе			Госстроя Латв. ССР	
Пробер.	В. Варав			ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполн.	Л. Лиманович			г. Рига	



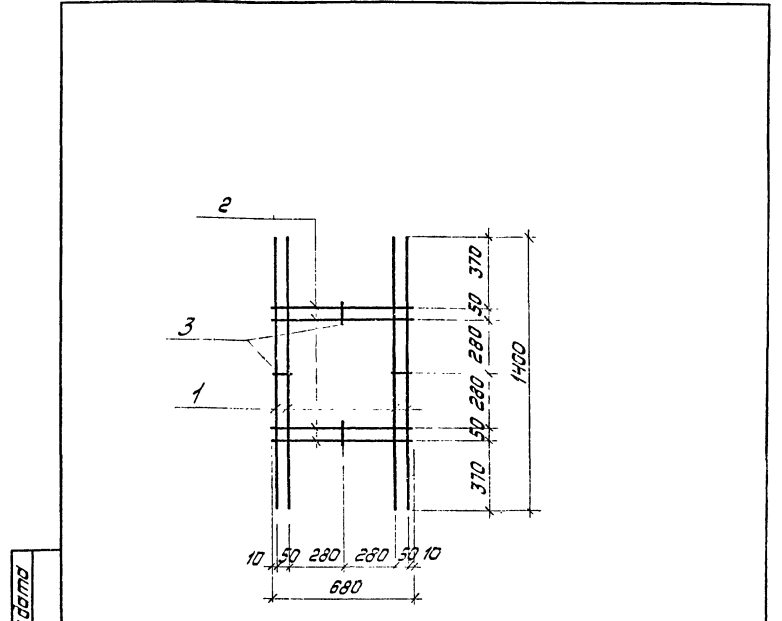
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
C12					
	1		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=1000 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	4	0,39 кг
	2		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=4000 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	10	0,16 кг
					3,2 кг
C13					
	3		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=5250 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	4	2,05 кг
	4		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=5250 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	27	0,12 кг
					11,4 кг
ТП 903-1-143 КЖИ-С12; С13					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетки арматурные	
Сл. инж. пр.	Д. Маман			С12; С13	
Нач. СК-3	О. Лешко			р	м. табл.
Сл. констр.	Т. Рейс			Лист 1 Листов 1	
Рук. пр.	А. Писе			Госстроя Латв. ССР	
Пробер.	В. Варав			ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполн.	Л. Лиманович			г. Рига	



Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки

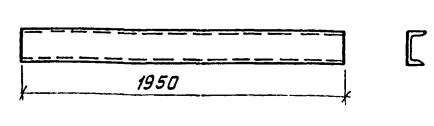
Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
C14					
	1		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=2850 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	2	0,66 кг
	2		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=610 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	20	0,14 кг
ТП 903-1-143 КЖИ-С14					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная	
Сл. инж. пр.	Д. Маман			С14	
Нач. СК-3	О. Лешко			р	4,1 кг
Сл. констр.	Т. Рейс			Лист 1 Листов 1	
Рук. пр.	А. Писе			Госстроя Латв. ССР	
Пробер.	В. Варав			ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполн.	Л. Лиманович			г. Рига	



Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
C15					
	1		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=1460 35 гс	4	0,31 кг
	2		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=680 35 гс	4	0,15 кг
	3		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=70 35 гс	4	0,02 кг
ТП 903-1-143 КЖИ-С15					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная	
Сл. инж. пр.	Д. Маман			С15	
Нач. СК-3	О. Лешко			р	2,0 кг
Сл. констр.	Т. Рейс			Лист 1 Листов 1	
Рук. пр.	А. Писе			Госстроя Латв. ССР	
Пробер.	В. Варав			ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполн.	Л. Лиманович			г. Рига	

Туповский проект 903-1-143 Альбом II/2
 Исполн. Л. Лиманович, Провер. В. Варав, Рук. пр. А. Писе, Сл. констр. Т. Рейс, Нач. СК-3 О. Лешко, Сл. инж. пр. Д. Маман



1950

ТП 903-1-143 КЖИ-МН8

Изделие закладное МН8

Швеллер №8 ГОСТ 8240-72
ВСТЭКП2 ГОСТ 380-71*

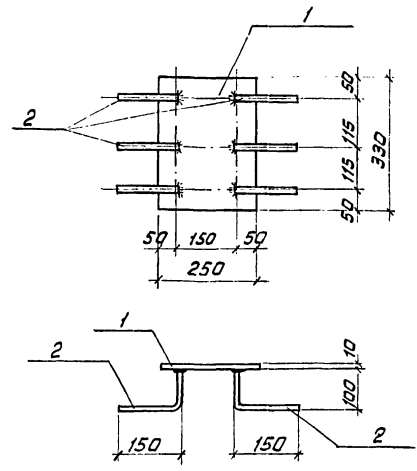
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

Лит.	Масса	Масштаб
Р	14,1 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига



330

250

ТП 903-1-143 КЖИ-МН9

Изделие закладное МН19

Швеллер №8 ГОСТ 8240-72
ВСТЭКП2 ГОСТ 380-71*

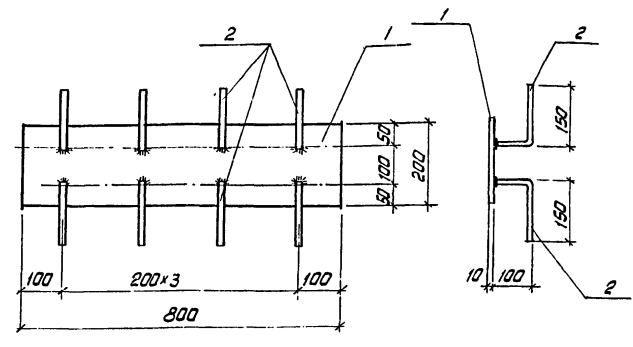
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

Лит.	Масса	Масштаб
Р	7,4 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига



800

200

Табровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hш=6мм электродами Э50А-ф ГОСТ 9467-75

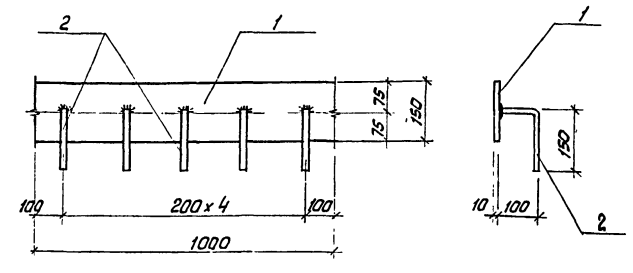
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

Лит.	Масса	Масштаб
Р	13,8 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига



1000

150

Табровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hш=6мм электродами Э50А-ф ГОСТ 9467-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

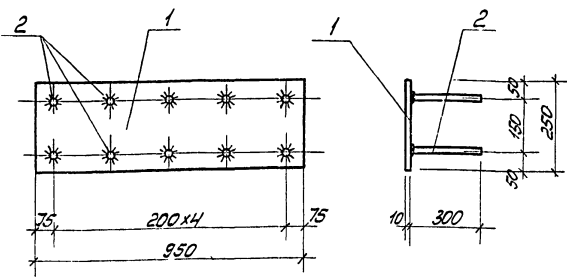
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Думан		
		Олешко		
		Трейс		
		Алсе		
		Второв		
		Литманович		

Лит.	Масса	Масштаб
Р	12,6 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига

Изм. № 1 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 2 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 3 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 4 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 5 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 6 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 7 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 8 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 9 по п. 1. Проект и дата. Изм. № 10 по п. 1. Проект и дата.

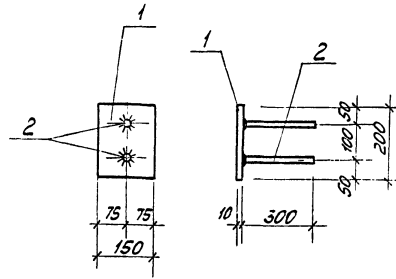


Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой калцевым швом при $t_{ш} = 6\text{мм}$ электродами Э50А-Ф в соответствии с СН-393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Лист 10x250 ГОСТ 14903-74 ВСТ 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	1	21,6 кг
		2		Ф 10А ГОСТ 5781-75 35ГС	10	0,19 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН21

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное МН21	Лист	Масса	Масштаб
						р	23,5 кг	
Л. инж. пр.	Думан				Лист 1	Листов 1		
Л. констр.	Трейс				Листовой Литейской ГРП			
Рук. зр.	Алпе				ЛАТГИПРОПРОМ			
Провер.	Второв				2. Руба			
Исполн.	Литманович							

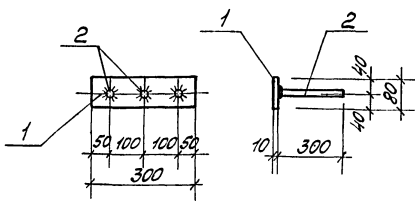


Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой калцевым швом при $t_{ш} = 6\text{мм}$ электродами Э50А-Ф в соответствии с СН-393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Плоска 10x150 ГОСТ 103-57*	1	2,4 кг
		2		Ф 10А ГОСТ 5781-75 35ГС	2	0,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН22

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное МН22	Лист	Масса	Масштаб
						р	2,8 кг	
Л. инж. пр.	Думан				Лист 1	Листов 1		
Л. констр.	Трейс				Листовой Литейской ГРП			
Рук. зр.	Алпе				ЛАТГИПРОПРОМ			
Провер.	Второв				2. Руба			
Исполн.	Литманович							

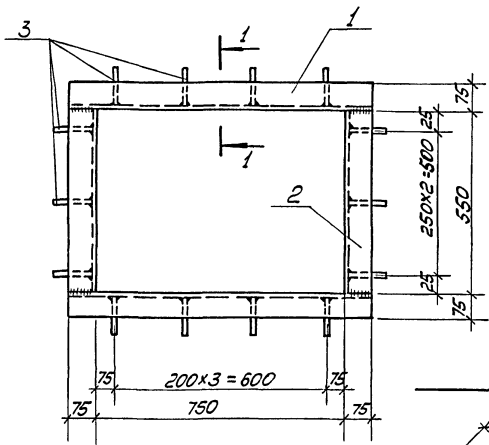


Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой калцевым швом при $t_{ш} = 6\text{мм}$ электродами Э50А-Ф в соответствии с СН-393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Плоска 10x80 ГОСТ 103-57*	1	1,9 кг
		2		ВСТ 3 кл 2 ГОСТ 380-71*		
				Ф 10А ГОСТ 5781-75 35ГС	3	0,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН23

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное МН23	Лист	Масса	Масштаб
						р	2,5 кг	
Л. инж. пр.	Думан				Лист 1	Листов 1		
Л. констр.	Трейс				Листовой Литейской ГРП			
Рук. зр.	Алпе				ЛАТГИПРОПРОМ			
Провер.	Второв				2. Руба			
Исполн.	Литманович							



Сварку выполнить электродами Э42А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Узелок 75x5 ГОСТ 8509-72	2	5,2 кг
		2		ВСТ 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	2	3,2 кг
		3		Ф 10А ГОСТ 5781-75, $t = 210$ 35ГС	14	0,13 кг

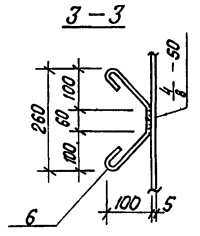
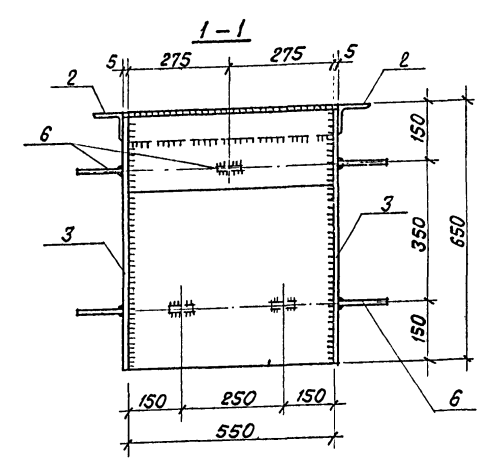
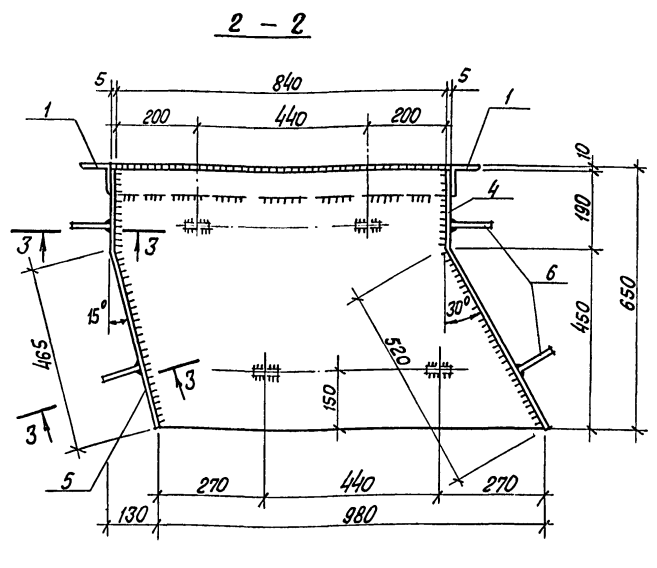
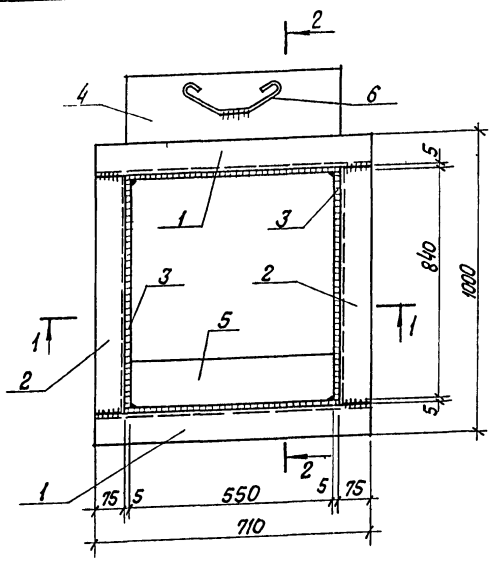
ТП 903-1-143 КЖИ-МН25

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное МН25	Лист	Масса	Масштаб
						р	18,6 кг	
Л. инж. пр.	Думан				Лист 1	Листов 1		
Л. констр.	Трейс				Листовой Литейской ГРП			
Рук. зр.	Алпе				ЛАТГИПРОПРОМ			
Провер.	Второв				2. Руба			
Исполн.	Литманович							

Типовой проект 903-1-143 Альбом I/2

Изм. Лист. Формат. Зона. Поз. Обозначение. Наименование. Кол. Примечание.

Шифр изделия: ТП-903-1-143. Вид документа: Чертеж. Дата: 1973.



Сварку производить электродными типа Э42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 4мм.

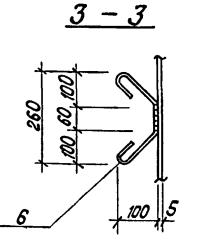
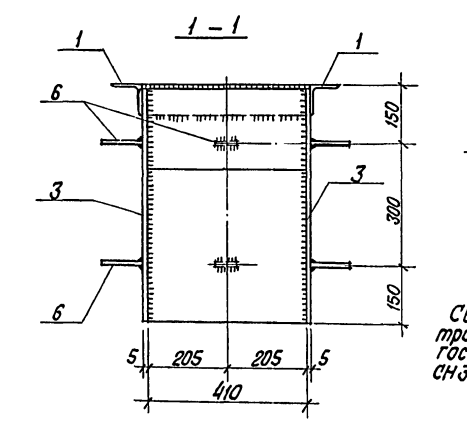
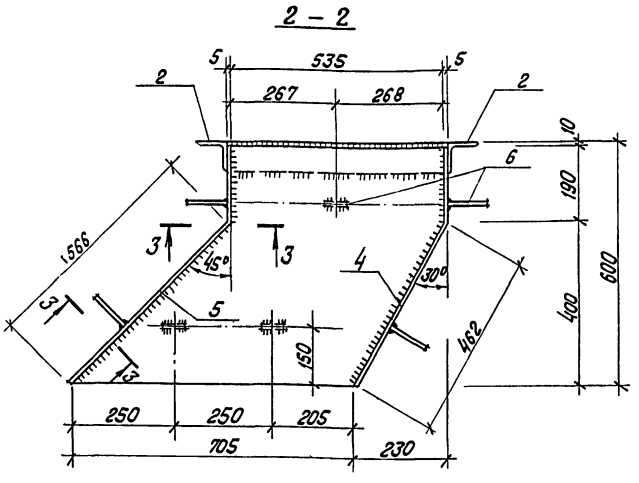
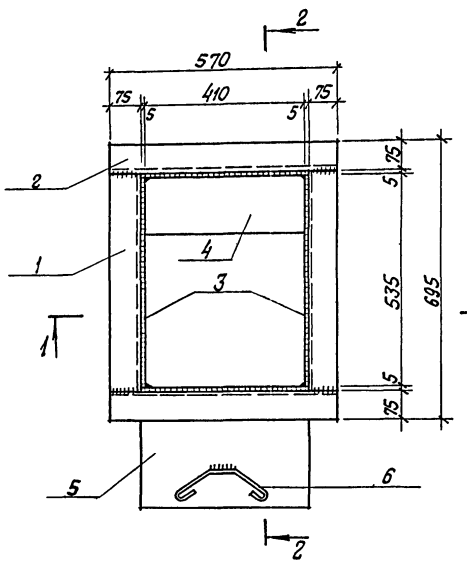
Формат	Зона	Гор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Уголок 75x5 ГОСТ 8509-72; L=710	2	4,1 кг
	2			То же L=840	2	4,86 кг
	3			Лист 5x1100x840 ГОСТ 19903-74	2	22,34 кг
	4			То же, 5x560x710	1	15,6 кг
	5			" , 5x560x655	1	14,4 кг
	6			ФВЛТ ГОСТ 5781-75; L=450	14	0,18 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 33

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание закладное МН 33	Лист	Масса	Масштаб
	1					1	95,12 кг	

Лист 1 Листов 1
госстрой Латвийской ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

Шифр изделия: ТП-903-1-143. Вид документа: Чертеж. Дата: 1973.



Сварку производить электродными типа Э42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 4мм.

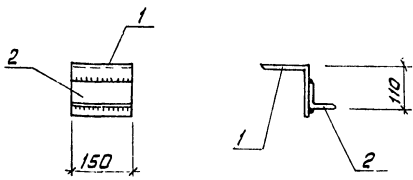
Формат	Зона	Гор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Уголок 75x5 ГОСТ 8509-72; L=545	2	3,15 кг
	2			То же L=570	2	3,30 кг
	3			Лист 5x890x590 ГОСТ 19903-74	2	14,13 кг
	4			То же 5x420x652	1	10,72 кг
	5			То же 5x420x576	1	12,5 кг
	6			ФВЛТ ГОСТ 5781-75; L=450	10	0,18 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание закладное МН 24	Лист	Масса	Масштаб
	1					1	66,2 кг	

Лист 1 Листов 1
госстрой Латвийской ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

Шифр изделия: ТП-903-1-143. Вид документа: Чертеж. Дата: 1973.



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69. Высота шва - 4мм

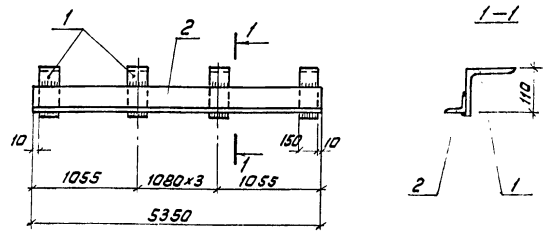
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	2,3 кг
		2		" 63x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	0,7 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС8

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	4,0 кг	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эр.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрин					

Изделие соединительное МС8

Лист 1 Листов 1
госстроя Латвийской ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69. Высота шва - 4мм.

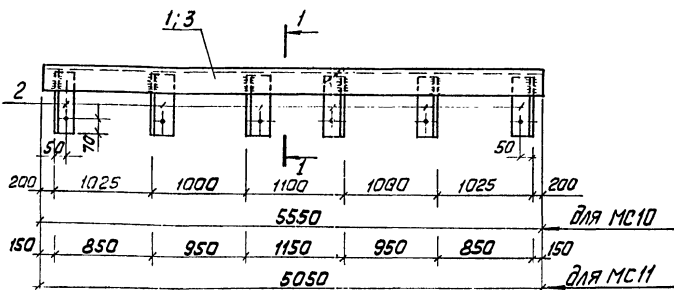
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	6	2,3 кг
		2		" 63x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	26,0 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС9

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	40,0 кг	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эр.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрин					

Изделие соединительное МС9

Лист 1 Листов 1
госстроя Латвийской ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6мм.

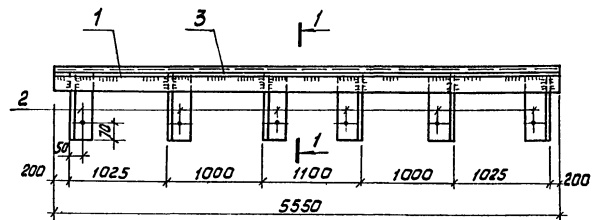
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС10		82,7 кг
		1		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=5550	1	60,5 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=300	6	3,7 кг
				МС10		77,2 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=300	6	3,7 кг
		3		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=5050	1	55,0 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС10; МС11

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	сх. табл.	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эр.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрин					

Изделие соединительное МС10; МС11

Лист 1 Листов 1
госстроя Латвийской ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	60,5 кг
		2		" 90x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	6	3,7 кг
		3		Полоса 6x12 ГОСТ 103-57* ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	3,1 кг

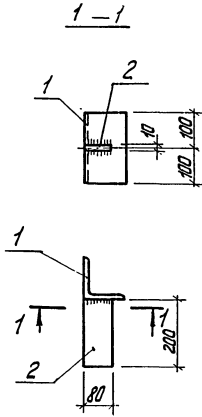
ТП 903-1-143 КЖИ-МС12

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	85,8 кг	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эр.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрин					

Изделие соединительное МС12

Лист 1 Листов 1
госстроя Латвийской ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

Лист № 1 из 1



Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125x10 ГОСТ 8509-72	1	3,9 кг
		2		Полоса 10x80 ГОСТ 103-57*	1	2,6 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - НТ-27

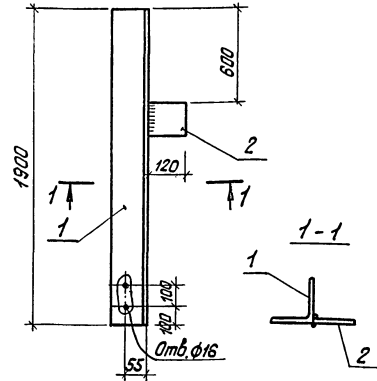
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
	1				Р	6,4 кг	
И.м.к.п.	Д.И.М.А.Н.						
Н.ч.с.а.	О.Л.Е.Ш.К.О.						
Л.к.о.н.	Т.Р.Е.И.С.						
Р.ч.к.ср.	А.П.С.Е.						
П.р.о.б.е.р.	В.Т.А.Р.А.В.						
И.с.п.о.и.	Т.Е.Р.А.Ф.И.М.						

Насадка НТ-27.

В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*

Лист 1 Листов 1
Латгипропром
г. Рига

Лист № 1 из 1



Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125x14 ГОСТ 8509-72	1	50,0 кг
		2		Полоса 10x100 ГОСТ 103-57*	1	1,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - НС-8

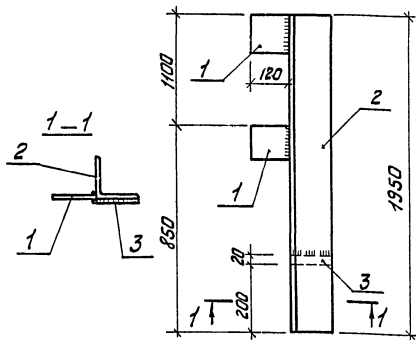
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
	1				Р	51,1 кг	
И.м.к.п.	Д.И.М.А.Н.						
Н.ч.с.а.	О.Л.Е.Ш.К.О.						
Л.к.о.н.	Т.Р.Е.И.С.						
Р.ч.к.ср.	А.П.С.Е.						
П.р.о.б.е.р.	В.Т.А.Р.А.В.						
И.с.п.о.и.	Т.Е.Р.А.Ф.И.М.						

Насадка НС-8

В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*

Лист 1 Листов 1
Латгипропром
г. Рига

Лист № 1 из 1



Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10x100 ГОСТ 103-57*	2	1,1 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72	1	51,0 кг
		3		Полоса 10x20 ГОСТ 103-57*г-120	1	0,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - НС-9

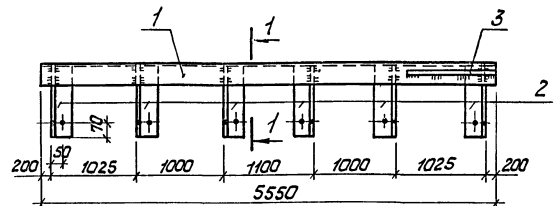
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
	1				Р	53,4 кг	
И.м.к.п.	Д.И.М.А.Н.						
Н.ч.с.а.	О.Л.Е.Ш.К.О.						
Л.к.о.н.	Т.Р.Е.И.С.						
Р.ч.к.ср.	А.П.С.Е.						
П.р.о.б.е.р.	В.Т.А.Р.А.В.						
И.с.п.о.и.	Т.Е.Р.А.Ф.И.М.						

Насадка НС-9

В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*

Лист 1 Листов 1
Латгипропром
г. Рига

Лист № 1 из 1



Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 4 мм.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72	1	60,5 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72	6	3,7 кг
		3		Полоса 8x12 ГОСТ 103-57*г-100	1	0,6 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - МС-14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
	1				Р	83,3 кг	
И.м.к.п.	Д.И.М.А.Н.						
Н.ч.с.а.	О.Л.Е.Ш.К.О.						
Л.к.о.н.	Т.Р.Е.И.С.						
Р.ч.к.ср.	А.П.С.Е.						
П.р.о.б.е.р.	В.Т.А.Р.А.В.						
И.с.п.о.и.	Т.Е.Р.А.Ф.И.М.						

Части соединительные МС-14

В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*

Лист 1 Листов 1
Латгипропром
г. Рига