

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-10

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=6,5\text{ м}^3/\text{ч}$, $P=25(10)\text{ кгс/см}^2$
С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 400(200)\text{ м}^3$

АЛЬБОМ II ЧАСТЬ 2

СООРУЖЕНИЯ СЛИВА И ПРИЕМА МАЗУТА И ЖИДКИХ ПРИСАДОК.

НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-2-10

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=6,5 \text{ м}^3/\text{ч}$, $P=25(10) \text{ кгс/см}^2$ С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 400(200) \text{ м}^3$ АЛЬБОМ II ЧАСТЬ 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 1	Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая, санитарно-техническая, тепловые сети.
АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 2	Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.
АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 3	Мазутонасосная. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 4	Мазутонасосная. Блоки тепломеханического оборудования.
АЛЬБОМ II	ЧАСТЬ 1	Соединения слива и приема мазута и жидких присадок. Части: тепломеханическая архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.
АЛЬБОМ II	ЧАСТЬ 2	Соединения слива и приема мазута и жидких присадок. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ III		Резервуарный парк. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ IV		Генеральный план, инженерные сети. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, оборудование и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ V		Задания для дом-установителям; на щиты автоматизации и КИП, на щиты управления крипноблочные.
АЛЬБОМ VI		Нестандартизированное оборудование. Тепломеханическая часть-основательное оборудование и устройства.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 1	Сметы. Общая часть.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 2	Сметы. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 3	Сметы. Соединения слива и приема мазута и жидких присадок.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 4	Сметы. Резервуарный парк.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 5	Сметы. Генеральный план, инженерные сети.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 1	Заказные спецификации. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 2	Заказные спецификации. Соединения слива и приема мазута и жидких присадок.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 3	Заказные спецификации. Резервуарный парк.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 4	Заказные спецификации. Инженерные сети.

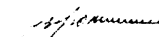

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 704-1-52 Стальная вертикальный цилиндрический резервуар для неготи и нефтепродуктов емкостью 150 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 704-1-50 Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для неготи и нефтепродуктов емкостью 200 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 704-1-109 Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 704-1-107 Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 4-18-041 Резервуар для воды емкостью 250 м^3 железобетонный прямоугольный заглубленный (распространяет Свердловский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II, III
 Типовой проект 902-2-157 Нефтеподушки из сборных железобетонных элементов на расход воды 5 л/с (распространяет ЦИТП г. Москва).

Разработан
проектным институтом

ЛАТГИПРОПРОМ
Госстроя Латвийской ССР

Главный инженер института
Главный инженер проекта

 В. Фолынанов
 А. Думан

Технический проект
утвержден Главным управлением
Госстроя СССР

протокол № 33 от 7-8 июня 1977 г.
Рабочие чертежи введены в действие с
01.03.78. Латвийский филиал
приказ № 141 от 5 июня 1978 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2,3
КЖИ - ТТ	Технические требования	4
КЖИ - ПС1 - 36 - Б3а	Панель стеновая балочная ПС1 - 36 - Б3а	5
КЖИ - ПС1 - 36 - Б3б	Панель стеновая балочная ПС1 - 36 - Б3б	6
КЖИ - ИП5 - 6В ; - ИП5 - 6а	Плиты покрытия ИП5 - 6В ; ИП5 - 6а	7
КЖИ - ИП5 - 6Б	Плита покрытия ИП5 - 6Б л.1	8
КЖИ - ИП5 - 6Б	Плита покрытия ИП5 - 6Б л.2	9
КЖИ - К36 - 1а	Колонна К36 - 1а	
КЖИ - ПС1 - 36 - Б3Б	Панель стеновая балочная ПС1 - 36 - Б3Б	10
КЖИ - С1	Сетка С1	11
КЖИ - С2	Сетка С2	11
КЖИ - С5	Сетка С5	12
КЖИ - С6	Сетка С6	12
КЖИ - С10	Сетка С10	13
КЖИ - С11	Сетка С11	13
КЖИ - ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.1	14
КЖИ - ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.2	14
КЖИ - ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.1	15
КЖИ - ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.2	15
КЖИ - КР1 ; КР3	Кардасы КР1 ; КР3	16
КЖИ - КР2 ; КР4	Кардасы КР2 ; КР4	16
КЖИ - КР5	Кардас КР5	17.
КЖИ - КР6	Кардас КР6	17.

КЖИ - МН1 ; МН3 ; МН11	Закладная деталь МН1; МН3; МН11	18
КЖИ - МН2	Закладная деталь МН2	
КЖИ - МН4	Закладная деталь МН4	19
КЖИ - МН5	Закладная деталь МН5	
КЖИ - МН6 ; МН7	Закладная деталь МН6 ; МН7	20
КЖИ - МН8	Закладная деталь МН8	
КЖИ - МН9	Закладная деталь МН9	21
КЖИ - МН10	Закладная деталь МН10	
КЖИ - МН12	Закладная деталь МН12	22
КЖИ - МН13	Закладная деталь МН13	
КЖИ - МН15	Закладная деталь МН15	23
КЖИ - МН16	Закладная деталь МН16	
КЖИ - МН17	Закладная деталь МН17	24
КЖИ - МН18	Закладная деталь МН18	
КЖИ - МН19 ; МН20	Закладная деталь МН19; МН20	25
КЖИ - МН21 ; МН22	Закладная деталь МН21; МН22	

ТТ 903 - 2 - 10	
Издатель: ИР ДОКЦИМ, Подп. лист Директор: ЛУМАН, БЗ Нач. С.И. Колетов, БЗ Главный инженер: БЗ Инж. г.д. Шилькина, ИИИ Техн. Курятник, БЗ Исполн. БЗ: БЗ Подп. Шилькина, БЗ	Содержание альбома Лист 1 Листов 2 Туполовой проект 903-2-10 ЛАТГИПРОПРОМ 3. 1982

Титловый проект 903-2-10 Архивом II часть 2

Технические требования

- I.1. Пластины сетки и каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки.
Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток.
- I.2. Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 „Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы“ и с „Указаниями по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН-393-69.
- I.3. Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.“
- II.1. Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокатам дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельсочно-точечной контактной сваркой.

Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

- II.2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*. Материал анкером - арматурная сталь классов АI, АII, АIII по ГОСТ 5781-75.
- II.3. Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХСЭ-759 (ТУ6-10-1115-71) общей толщиной 130 мкм по грунтовке ХС-059 в соответствии с группой II таблицы 48 дополнение к СНиП II-28-73 (поверхности, не закладываемые в бетон).

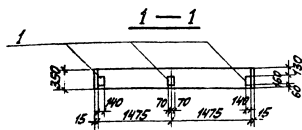
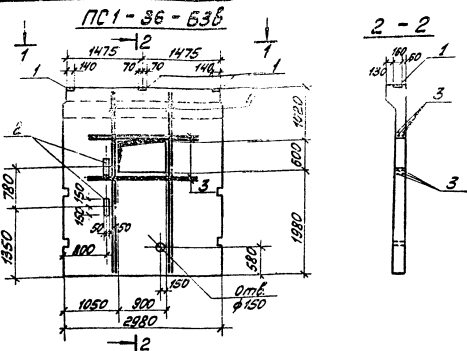
ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНЫХ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИХ ИНИЦИАТИВ

				ТТ 903-2-10		КЖИ-ТТ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Технические требования		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Начислено
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		

Инженер А. Я. Яковлев

Формат 12

Титульный проект 903-2-10 Альбом II часть 2



Ведомость дополнительных стержней на 1 зал-м

Марка ст-ля	Поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.
ПС1-36-Б3Б	3		16A II	1900	8
	4		16A III	3550	8

В месте отверстия арматуру сетки вырезать, дополнительно установить окружающие стержни поз.3,4.
 2 Протяжку кармашков КР-1 к верхней грани панели протянуть 920 вместо 1000.
 3 Основную опалубку и армирование панели см. серию 3.900-3.6.4, часть 1, лист 3 для панели ПС1-36-Б3.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		ПС1-36-Б3Б		
	Дополнительные	сборочные единицы и детали		
1	1400-6	Земляной зал-м М5-У	3	
2	ТТ.303-2-10	КЖИ-МН16	2	
3	ТТ.303-2-10	КЖИ-ПС1-36-Б3Б		Стержни отдельные

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

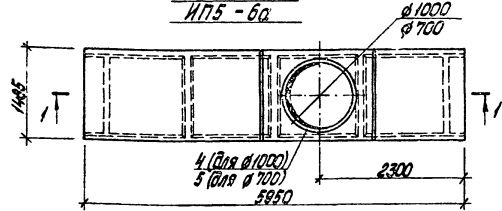
Марка ст-ля	Арматура из ст-ля		Закладные				Итого	Бсе-Уточн	
	Поз.	Эскиз	Поз.	Эскиз	Класс А I	Класс А II			
ПС1-36-Б3Б	68,9	9	68,9	3,8	6,3	1,5	0,4	12,0	309

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		ТТ 903-2-10 КЖИ-ПС1-36-Б3Б		
		Панель стеновая балочная ПС1-36-Б3Б		

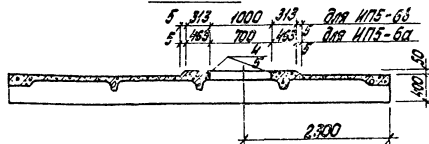
Лист 1 из 1

Туполой проект 903-2-10 Альбом I часть 2

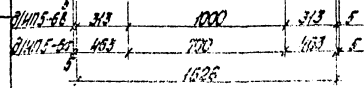
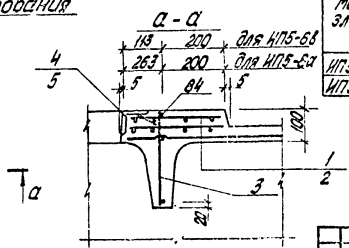
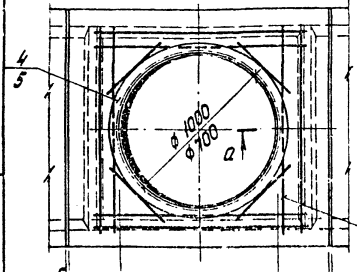
ИП5 - 6Б
ИП5 - 6а



1-1



Деталь дополнительного армирования
плит с отв. $\phi 700$ и $\phi 1000$



Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные сборочные единицы и детали				
1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С20	-	2
2	"	" " С21	2	-
3	"	Кордас армат. КР17	2	2
4	ИИ 24-5/70 А.2	Закладн. вет. ИИ 23	-	1
5	"	" " ИИ 32	1	-
6	ИИ 24-5/70 А.3	Отдельные стержни	2	2
Дополнительные материалы				
		Бетон	М-400	0,25 0,1 М3

Выборка дополнительной стали
на один элемент, кг

Марка ст.-пла	Арматурные изделия		Закладные детали		Итого	Без НДС		
	Арматурная сетка	Итого	Закладные детали	Итого				
ИП5-6Б	2,2	23,6	0,9	19,2	1,2	19,4	46,1	
ИП5-6а	2,2	30,2	-	32,4	0,9	12,8	14,0	47,3

Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-5/70 для плиты ИП5-5.

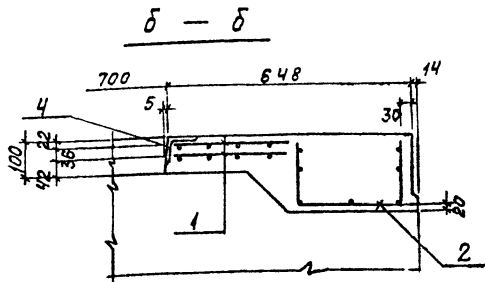
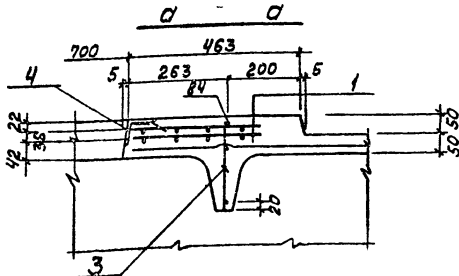
№ п/п	№ докум.	Лист	Всего
ТТ 903-2-10 КНИ - ИП5-6Б; ИП5-6а			
Плиты покрытия ИП5-6Б; ИП5-6а			Лит. Масса (кг)
			Р

Скала, Плат и Веток

Генеральный инженер

Инженер

Типовой проект 903-2-10 Яльбом II часть 2



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

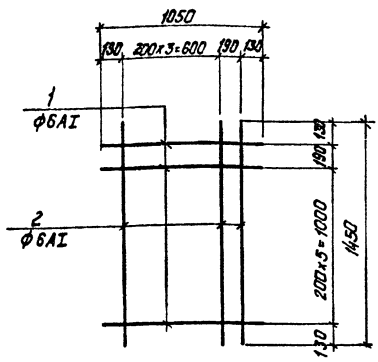
Марка эл.-та	Арматурные изделия				Закладные детали				Всего		
	класс А III		класс А III		класс А III		класс А III				
УП5-6Б	4,9	10	—	2,8	4	25,6	—	2,4	—	28,0	96,1
				Итого							

Кол-во	Значение	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
			УП5-6Б		
<u>Дополнительные сборочные единицы и детали</u>					
1		УИ 24-5/70	Сетка армат. ССО	4	
2		ТЛ 903-2-10 ал. II 4.2 КЖИ-СН	СН	1	
3		УИ 24-5/70	Каркас армат. КР17	3	
4		ТЛ 903-2-10 ал. II 4.2 КЖИ-МН23	Закладн. дет. МН23	2	
34		УИ 24-5/70	Отдельные стержни	3	
<u>Дополнительные материалы</u>					
			Бет. М 400	0,21	м ³

Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	ТЛ 903-2-10 КЖИ-УП5-6Б	
Исполн.	Л. Маман	Провер.	Л. Маман		Плита покрытия УП5-6Б	
Нач. отд.	Колетов	Инж.	Л. Маман		Лист 2	Лист 3 2
Инженер	Игоревская	Инж.	Л. Маман		Госстандарт ССР	
Рис. эр.	И. Якунина	Инж.	Л. Маман		ПАТГИПРОПРОМ	
Ст. тех.	Лаврова	Инж.	Л. Маман		3. Р. 2. 2	
Инженер	Шилькина	Инж.	Л. Маман		Формат 1:1	
Проб.	Логинес	Инж.	Л. Маман			

Копировал: Волжский

Тиловај проект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

Тиловај проект 903-2-10 Альбом II часть 2

Имена, должности, подписи и даты:

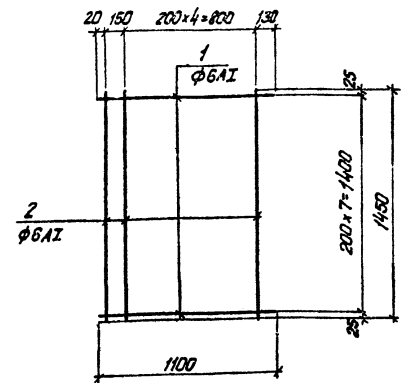
Исполнитель: Тихон

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	ГОСТ 5781-75	7	1,63 кг
2	ГОСТ 5781-75	5	1,50 кг
Итого:			3,23 кг

Т П 903-2-10 КЖИ С5	
Сетка С5	Лит. масса
	3,23
В Ст 3 п.с 2	Лит. масса
	1,20

Лист 1 Листов 1
Латгипропром
г. Рига
Формат А

Тиловај проект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

Тиловај проект 903-2-10 Альбом II часть 2

Имена, должности, подписи и даты:

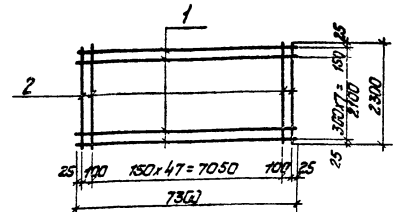
Исполнитель: Тихон

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	ГОСТ 5781-75	8	1,95 кг
2	ГОСТ 5781-75	6	1,93 кг
Итого:			3,88 кг

Т П 903-2-10 КЖИ С6	
Сетка С6	Лит. масса
	3,88
В Ст 3 п.с 2	Лит. масса
	1,20

Лист 1 Листов 1
Латгипропром
г. Рига
Формат А

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

Вид	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 6AII, \rho = 7300$	9	14,6 кг
2		ГОСТ 5781-75	— " — $\phi 10AIII, \rho = 2300$	50	71,0 кг
Итого:					85,6 кг

Шифр проекта и листа

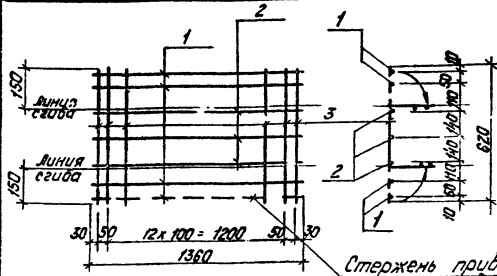
Исполн.	Инженер	Лист	1
Провер.	Инженер	Лист	1
Деталь	Лист	1	1
Составитель	Лист	1	1
Рис. эр.	Лист	1	1
Ст. тех.	Лист	1	1
Исполн.	Лист	1	1
Провер.	Лист	1	1

ТП 903-2-10 КЖИ - С10

Сетка С10	Лит.	Масса	85,6 кг
ЛГ - 8 Ст 3 по 2	Лит	Масса	Лит
А III - 25 ГРС	Лит	Масса	Лит

Формат И

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

Вид	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
С11					
1		ГОСТ 6727-53*	Проблоска арматур. $\phi 4,5II, \rho = 1360$	4	0,5 кг
2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\phi 8AIII, \rho = 2300$	3	1,6 кг
3		ГОСТ 6727-53*	Проблоска арматурн. $\phi 4,8I, \rho = 620$	15	0,9 кг
Итого					3,0 кг

Шифр проекта и листа

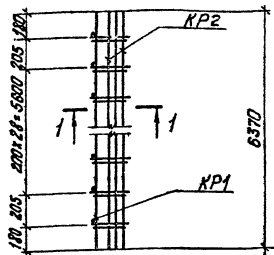
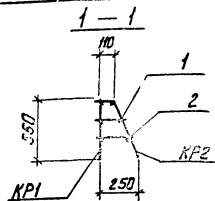
Исполн.	Инженер	Лист	1
Провер.	Инженер	Лист	1
Деталь	Лист	1	1
Составитель	Лист	1	1
Рис. эр.	Лист	1	1
Ст. тех.	Лист	1	1
Исполн.	Лист	1	1
Провер.	Лист	1	1

ТП 903-2-10 КЖИ - С11

Сетка С11	Лит.	Масса	3,0 кг
ЛГ - 8 Ст 3 по 2	Лит	Масса	Лит
А III - 25 ГРС	Лит	Масса	Лит

Формат И

Тилобой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами $t_{ш} = 4 \text{ мм}$ электродами типа 3-42.

ИЗМ. № 1

Т П 903-2-10		КЖИ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Лит.	Исход. Утвержден
		Р	
		Лист 1	Листов 2
		Полностью Листы 200	
		ЛАТИНПРЕЦИОМ	
		В. Р. 20	

Копировать: Р. И.

Состав: 1

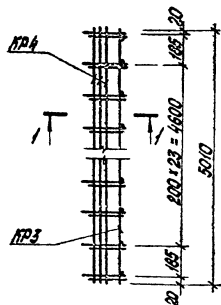
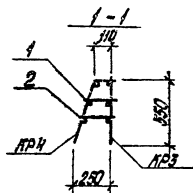
Тилобой проект 903-2-10 Альбом II часть 2

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Дополнительная		
	Т П 903-2-10 КЖИ-ПК1	Сборный чертеж		
		Сборочные размеры и детали		
	Т П 903-2-10 Ал. 1 ч. 2. КЖИ-ПК1	Корпус	1	22,8 кг
	Т П 903-2-10 Ал. 1 ч. 2. КЖИ-ПК1	То же	1	15,9 кг
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ФА1, $\rho = 180$	31	2,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8А1, $\rho = 220$	31	2,7 кг
		Итого:		43,6 кг

ИЗМ. № 1

Т П 903-2-10		КЖИ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Лит.	Исход. Утвержден
		Р	43,6 кг
		Лист 2	Листов 2
		Полностью Листы 200	
		ЛАТИНПРЕЦИОМ	
		В Ст 3 кл 2	
		В. Р. 20	

Состав: 1



1. Элементы каркаса сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами $h_w = 4$ мм электродами типа Э-42.

ТП 903-2-10 КЖИ-ПК2

Арматурный
каркас ПК2

ЛЕНТИПРОПРОМ

Формат И

Формат листа показ	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
	<u>Документация</u>			
	ТП903-2-10 КЖИ-ПК2	Сборочный чертеж		
	<u>Сборочные единицы и детали</u>			
	ТП 903-2-10 ал. 1 ч. 2 КЖИ-ПК2	каркас ПК2	1	28,6 кг
	ТП 903-2-10 ал. 1 ч. 2 КЖИ-ПК2	то же КР4	1	13,0 кг
1	ГОСТ 5781-75	стержни арматурная сталь L=180	26	1,9 кг
2	ГОСТ 5781-75	то же Ø8AII L=220	26	2,3 кг
		Итого:		45,8 кг

ТП 903-2-10 КЖИ-ПК2

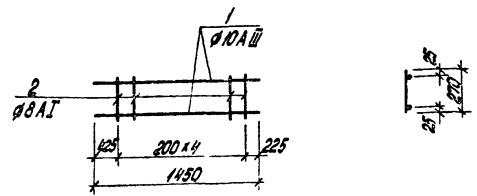
Арматурный
каркас ПК2

45,8 кг

ЛЕНТИПРОПРОМ

Формат И

Туполой проект 903-2-10 Альбом I часть 2



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

Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			КРБ		
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АII L=1450	2	1,8 кг
2		ГОСТ 5781-75	То же Ф8АI L=270	5	0,8 кг
			Итого:		2,3 кг

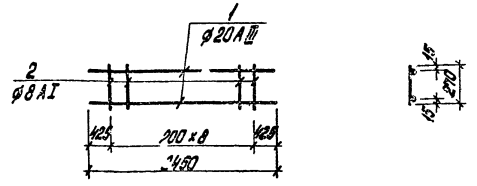
ТТ 903-2-10 КЖИ-КРБ

Картус КРБ

AI - ВСтЗпс2
AI - ВСтЗс

Лит.	Масса	Объем
Р	2,3 кг	

Туполой проект 903-2-10 Альбом I часть 2



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

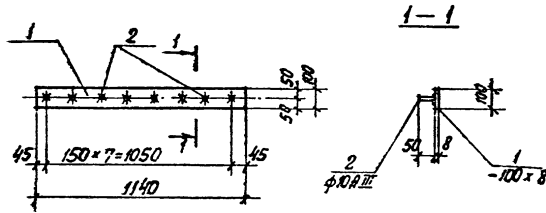
Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			КРБ		
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф20АIII L=2450	2	12,0 кг
2		ГОСТ 5781-75	То же Ф8АI L=270	9	0,9 кг
			Итого:		13,0 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-КРБ

Картус КРБ

AI - ВСтЗпс2
AI - ВСтЗс

Лит.	Масса	Объем
Р	13,0 кг	



Технические условия на изготовление
закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН4</u>		
1			ГОСТ 103-76	Сталь полусовая -100x8 l=1140	1	7,15 кг
2			ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф10АIII l=50	8	0,03 кг
				Итого		7,19 кг

Шкала 1:1

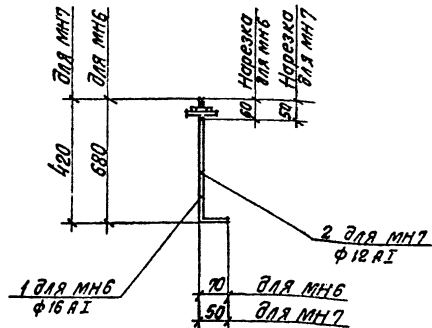
Т П 903-2-10				КЖИ-МН4			
Исполн.	М.А.К.	Лист	№	Лит.	Масса	Кол.	Примеч.
Ген.пр.	Калетов	Лист	№				
Закладная деталь МН 4				Р	7,15	1:20	
Проект В.С.З.К.П.2				Лист 1 Листов 1			
арм. 25 Г2С				Лист 1 Листов 1			

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

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН5</u>		
1			ГОСТ 8240-72	Швеллер С10; l=500	1	7,73 кг

Шкала 1:1

Т П 903-2-10				КЖИ-МН5			
Исполн.	М.А.К.	Лист	№	Лит.	Масса	Кол.	Примеч.
Ген.пр.	Калетов	Лист	№				
Закладная деталь МН 5				Р	7,73	1:10	
В.С.З.К.П.2				Лист 1 Листов 1			
				Лист 1 Листов 1			



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

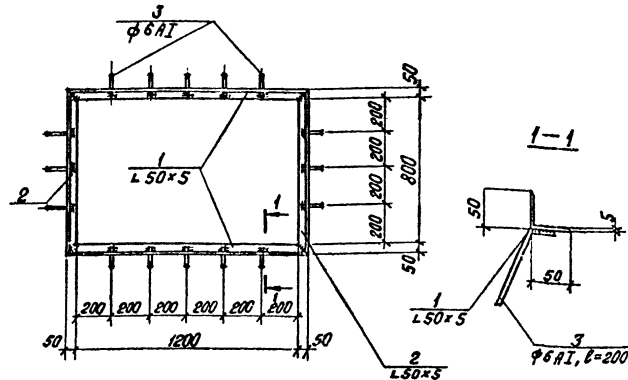
Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>МН6</u>			
1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 16 A I, l=750	1 1,2 кг
<u>МН7</u>			
2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 12 A I, l=470	1 0,5 кг

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 903-2-10		КЖИ-МН6, МН7	
Закладная деталь МН6, МН7			
Лит.	Масса	Количество	
Р	1,2 кг	1:20	
	0,5 кг		
Лист 1			
госстрой Латв. ССР			
ЛАТИПРОПРОМ			
г. Рига			
ВСт 3 пс 2			

Колос. В.Сунд

Формат ИБ



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

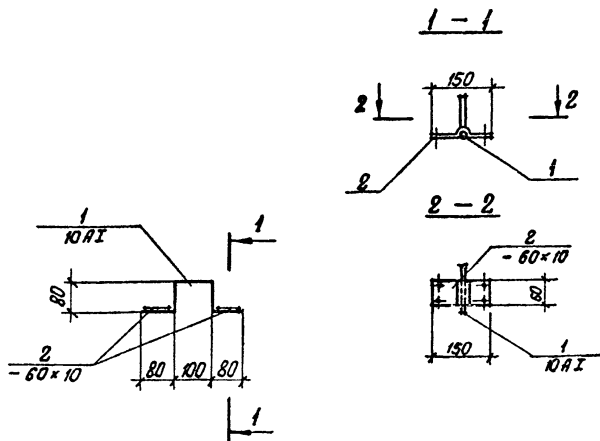
Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>МН8</u>			
1	ГОСТ 8509-72 *	сталь углоб. равностор. L 50x5; l=1300	2 8,76 кг
2	ГОСТ 8509-72 *	— — L 50x5; l=300	2 6,07 кг
3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 6 A I	16 0,71 кг
		Итого	15,54 кг

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 903-2-10		КЖИ-МН8	
Закладная деталь МН8			
Лит.	Масса	Количество	
Р	15,54 кг	М1:20	
Лист 1			
госстрой Латв. ССР			
ЛАТИПРОПРОМ			
г. Рига			
Прокат ВСтЗКП 2			
арм. ВСт 3 пс 2			

Колос. В.Сунд

Формат ИБ



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

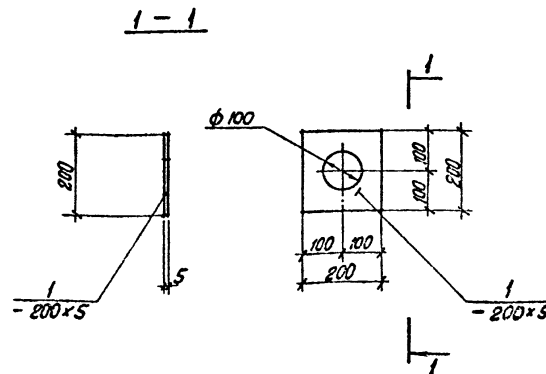
Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 9</u>		
1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. фюАЭ, $\ell=420$	1	0,3 кг
2	ГОСТ 103-76	сталь полосовая -60x10, $\ell=150$	2	0,8 кг
		Итого:		1,2 кг

Шк. № 101. Листы и детали

Шк. № 101	Листы	Детали	ТП 903-2-10	КЖИ-МН 9	Лист	Масса	Масса
1	КЖИ-ТТ	Закладная деталь МН 9			1,2 кг		
2	Вст 3 кп 2	Прокат Вст 3 кп 2					
3	арм. Вст 3 пс 2						

Копир. В.В.умф -

Формат 118



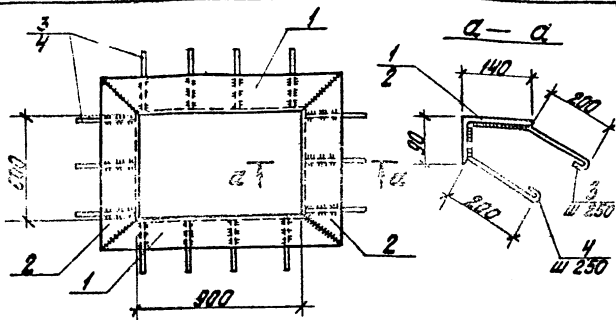
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 10</u>		
1	ГОСТ 103-76	сталь полосовая -200x5, $\ell=200$	1	1,57 кг

Шк. № 101. Листы и детали

Шк. № 101	Листы	Детали	ТП 903-2-10	КЖИ-МН 10	Лист	Масса	Масса
1	КЖИ-ТТ	Закладная деталь МН 10			1,57 кг		
2	Вст 3 кп 2						

Типовой проект 903-2-10 Алюмин II часть 2



Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>М.4 12</u>		
1	ГОСТ 8510-72	Сталь углеродистая неравносторонняя L 100x70x8 P=118,2	2	33,3
2	ГОСТ 8510-72	Сталь углеродистая неравносторонняя L 100x70x8 P=880	2	24,8
3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф10 А I	14	3,3
4	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф10 А I P=340	14	2,9
		Итого		64,3 кг

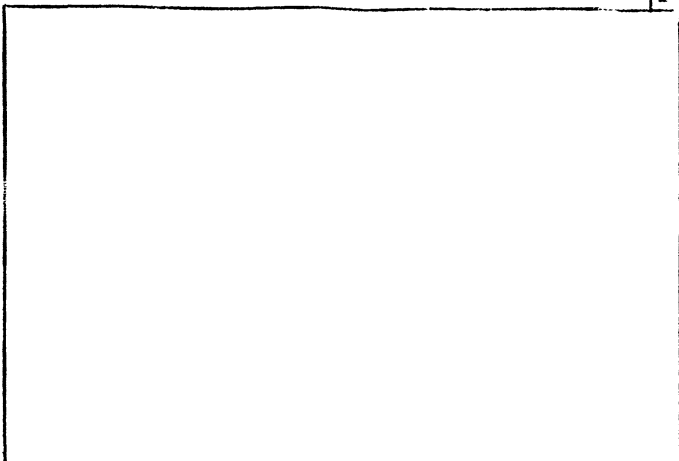
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖН-ТТ раздел II

Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер
Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Деталь	Лист	№
Конт. отд.	Классиф.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№

ТИП 903-2-10 КЖН-МН12	
Закладная деталь №12	
Лист 1	Листов 1
Всего листов 1	Листов 1
ЛАНТИПРОМ 2. Ред.	

Контракт ВСт3 кл 2 орм. ВСт 3 по 2

Типовой проект 903-2-10 Алюмин I часть 2



1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖН-ТТ раздел II

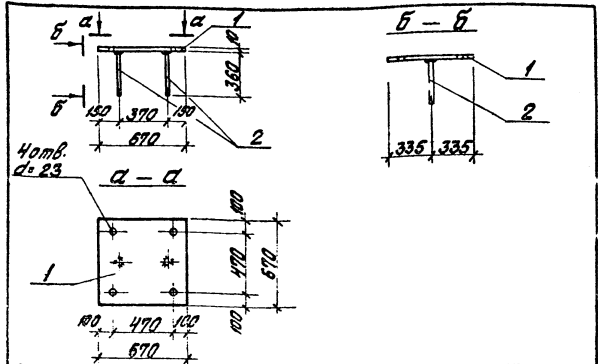
Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>М.4 13</u>		
1	ГОСТ 8510-72	Сталь углеродистая неравносторонняя L 100x70x8 P=118,2	1	10,9 кг

Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер
Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Деталь	Лист	№
Конт. отд.	Классиф.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№
И.конт.	Исполн.	Служб.	№

ТИП 903-2-10 КЖН-МН13	
Закладная деталь №13	
Лист 1	Листов 1
Всего листов 1	Листов 1
ЛАНТИПРОМ 2. Ред.	

Контракт ВСт3 кл 2 орм. ВСт 3 по 2

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2

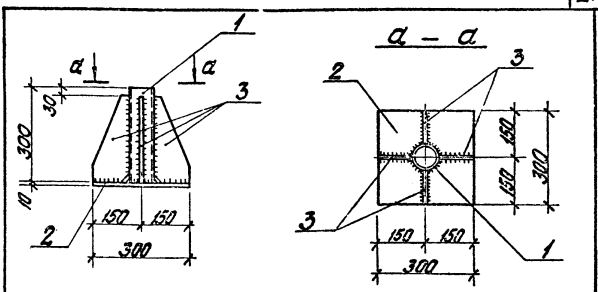


№ п/п	Обозначение	Наименование	№ док. приме.
		МНЗС	
1	ГОСТ 19903-74	сталь перлитост.	1 35,4кг
2	ГОСТ 5781-75	деталь сталь ФН410, Р=350	2 0,88кг
		Итого:	36,28кг

Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

ТТ 903-2-10		КЖИ-МНЗС	
Лист	№ док. изд.	Лист	№ док. изд.
1	1	1	1
Закладная деталь МНЗС		Лист	№ док. изд.
		р	36,28кг
проект В Ст 3 кп 2 стр. 25 ГЭС		Лист № док. изд. 1	
		Техническое задание на МАТГИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2

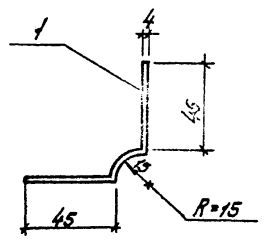


№ п/п	Обозначение	Наименование	№ док. приме.
		МНЗС	
1	ГОСТ 5782-70*	труба Ф58х5,0 С=300	1 2,5кг
2	ГОСТ 19903-74	сталь перлитост.	1 7,0кг
		— — — — —	4 0,2кг
		Итого:	10,8кг

Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

ТТ 903-2-10		МЖИ-МНЗС	
Лист	№ док. изд.	Лист	№ док. изд.
1	1	1	1
Закладная деталь МНЗС		Лист	№ док. изд.
		р	12,5кг
проект В Ст 3 кп 2 стр. 25 ГЭС		Лист № док. изд. 1	
		Техническое задание на МАТГИПРОПРОМ	

Техпроект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

Техпроект 903-2-10 Альбом II часть 2

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		МС 2		
1	ГОСТ 103-76	Сталь порош.- $\frac{115 \times 4}{602}$ Е=10030	1	3,6 кг

Изм. № 1

Изм. лист № докум. Подп. Дата	ТЛ 903-2-10 КЖН-МС2	Соединительный элемент МС2	Лист	Масса	Исполнитель
С. инж. в.р. Димит			Р	3,6 кг	
Инж. отв. Колетре	8 Ст 3 кл 2		Лист	Листов	Латгипропром г. Рига
Инж. отв. Андриевс			гострой	Листв. ССР	
Инж. в.р. Шилгина			Латгипропром		
Ст. тех. Леонава					
Инж. отв. Шилгина					
Проб. Логинс					

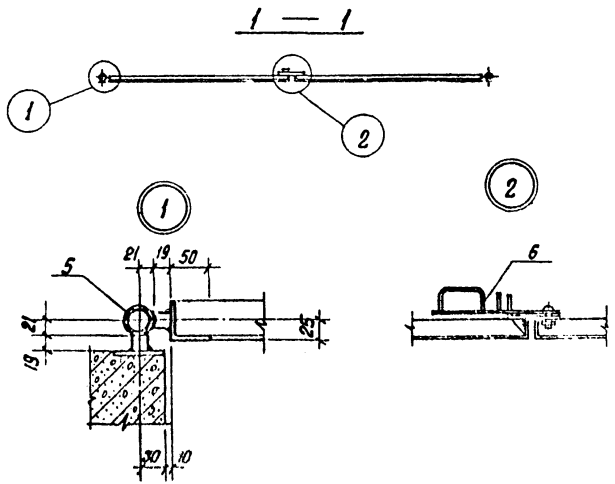
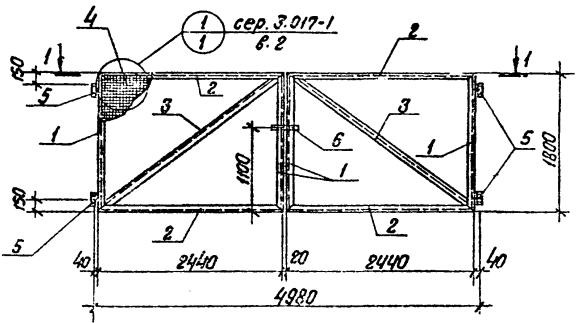
Копировать ТУ

Формат 11

Альбом II часть 2

Телевизионный проект 903-2-10

Синтез и монтаж. Подл. и вета.



Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1 ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая раскляпанная	4	27,2 кг
			2 " "	" "	4	38,8 кг
			3 " "	" "	2	22,8 кг
			4 ГОСТ 5336-67	Сетка № 50-2,5	8,6 м ²	19,4 кг
			5 сер. 3.017-1 в. 5 3.017-1.05.100.000 СВ	Петля	4	8,0 кг
			6 сер. 3.017-1 в. 5 3.017-1.05.100.200.СВ	Защелка	1	2,6 кг
				Итого:		116,8 кг

Указания по изготовлению см. сер. 3.017-1 в. 5 лист 3.017-1.05.100.000. Т.О.

ТЛ 903-2-10		КЖИ-В-1	
Вид работ	по докум.	Град.	Дата
Монтаж	Дизайн		
Нач. отд.	Колетов		
Инженер	Ильинская		
Рис. ср.	Ильинская		
Ин. тех.	Литвин		
И. кининг	Шибанова		
И. кининг	Шибанова		
И. кининг	Шибанова		
Варанс металлошеские В-1			
Лит.	Масса	Начисл.	
Р	116,8 кг	1:50	
Всего 1 лист		Листов 1	
Госстрой Ком. ССР			
ЛАТГИПРОПРОМ			
г. Рига			
Формат 1:1			

Копия В.М.С.