



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-445, Сивильев ул., 22

Сделано в печать VI 1980

Заказ № 12369 Тираж 500 экз.

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-174

## КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ ДЕ-10-14ГМ ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

### ЗДАНИЕ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Пояснительная записка. Компонировка оборудования. Трубопроводы котельной	Альбом XV	Задания заводам-изготовителям
Альбом II	Водоподготовительная установка	Альбом XVI	Общие виды нетиповых конструкций котельной
Альбом III	Газоснабжение. Мазутоснабжение		Щиты силовые управления
Альбом IV	Архитектурно-строительные решения		Щиты автоматизации - альбомы 9, 11, 12, 13
Альбом V	Конструкции железобетонные и металлические	Альбом XVII	Заказные спецификации
Альбом VI	Строительные изделия		По технологии, отоплению и вентиляции,
Альбом VII	Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация	Альбом XVIII	водоснабжению и канализации
Альбом VIII	Силовое электрооборудование, электроснабжение, связь, сигнализация		По электроснабжению, электрооборудованию
Альбом IX	Схемы управления электродвигателями	Альбом XIX	связи, сигнализации
Альбом X	Схемы автоматизации функциональные	Альбом XX	По автоматизации
Альбом XI	Схемы автоматизации электрические принципиальные	Альбом XXI	Технико-экономическая часть
Альбом XII	Общий вид щита общих замеров котла ДЕ-10-14гм	Альбом XXII	Сводка затрат. Сметы по строительной части
Альбом XIII	Общие виды щитов автоматизации вспомогательным оборудованием	Альбом XXIII	Сметы по разделам технологии, отоплению и
Альбом XIV	Монтажные чертежи автоматизации	Альбом XXIV	вентиляции, водоснабжению и канализации
		Альбом XXV	Сметы по разделам электроснабжения, электро-
		Альбом XXVI	оборудования, связи, сигнализации, автоматизации
		Альбом XXVII	Склад реактивов, т.п. 903-1-153
		Альбом XXVIII	Склад реактивов, заказные спецификации, тп 903-1-153
		Альбом XXIX	Склад реактивов, сметы, тп 903-1-153

### ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-207 дымовая труба H=45м, ДУ=15м

Типовой проект 704-1-49 стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100м<sup>3</sup>

Утвержден и введен в действие  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ

## АЛЬБОМ VI

приказ № от 180 от 20.XI.79

Разработан  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ проектно-институтом №2,  
инженером проектной конструкции  
лаборантом-проектировщиком ГИИСТРОИ  
трестом ЮБМАГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКИ  
института ЖЭСИСТРОИ СССР

Главный инженер института *Базарев А.С.*  
Главный инженер проекта *Жусова А.А.*


СТР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
2		СОДЕРЖАНИЕ	
3	ТП 903-1-174 - КЖН-Ф1	ФЕРМА Ф1	
4	ТП 903-1-174 - Ф2	ФЕРМА Ф2	
5	ТП 903-1-174 - Ф3	ФЕРМА Ф3	
6	ТП 903-1-174 - Ф4	ФЕРМА Ф4	
7	ТП 903-1-174 - К1, К2	КОЛОННЫ К1, К2	
8	ТП 903-1-174 - К3	КОЛОННА К3	
9	ТП 903-1-174 - К4	КОЛОННА К4	
10	ТП 903-1-174 - К5, К6	КОЛОННЫ К5, К6	
11	ТП 903-1-174 - К7	КОЛОННА К7	
12	ТП 903-1-174 - К8	КОЛОННА К8	
13	ТП 903-1-174 - К9	КОЛОННА К9	
14	ТП 903-1-174 - К10	КОЛОННА К10	
15	ТП 903-1-174 - К11, К12	КОЛОННЫ К11, К12	
16	ТП 903-1-174 - К13	КОЛОННА К13	
17	ТП 903-1-174 - К14	КОЛОННА К14	
18	ТП 903-1-174 - К15	КОЛОННА К15	
19	ТП 903-1-174 - К16, К17	КОЛОННЫ К16, К17	
20	ТП 903-1-174 - ПС11, ПС12	СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС11, ПС12	
21	ТП 903-1-174 - Р3, Р4	РИГЕЛИ Р3, Р4	
22	ТП 903-1-174 - МН1, МН2, МН37	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН1; МН2; МН37	
	ТП 903-1-174 - МН10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН10	
23	ТП 903-1-174 - МН3; МН5; МН11	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН3; МН5; МН11	
24	ТП 903-1-174 - МН6; МН7	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН6; МН7	
	ТП 903-1-174 - МН8; МН9	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН8; МН9	
25	ТП 903-1-174 - МН12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	
	ТП 903-1-174 - МН13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13	

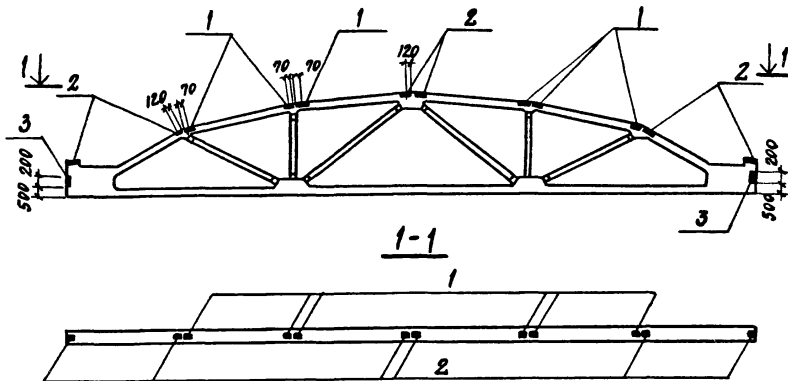
СТР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
26	ТП 903-1-174 - КЖН - МН 14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН14	
	ТП 903-1-174 - МН 15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15	
27	ТП 903-1-174 - МН 16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16	
	ТП 903-1-174 - МН 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН17	
28	ТП 903-1-174 - МН 18 ÷ МН 20	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНЫЕ МН18 ÷ МН20	
29	ТП 903-1-174 - МН21 ÷ МН24	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН21 ÷ МН24	
	ТП 903-1-174 - МН25; МН26	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН25; МН26	
30	ТП 903-1-174 - МН27; МН28	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН27; МН28	
	ТП 903-1-174 - МН29; МН30	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН29; МН30	
31	ТП 903-1-174 - МН31; МН32	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН31; МН32	
32	ТП 903-1-174 - МН 33	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 33	
	ТП 903-1-174 - МН 34	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН34	
33	ТП 903-1-174 - МН 35	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН35	
	ТП 903-1-174 - МН 36	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН36	
34	ТП 903-1-174 - МС 1	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1	
35	ТП 903-1-174 - МС2; МС3	ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС2; МС3	
36	ТП 903-1-174 - Щ1 ÷ Щ4	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ1 ÷ Щ4	
37	ТП 903-1-174 - Щ5 ÷ Щ7	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ5 ÷ Щ7	
38	ТП 903-1-174 - Щ8 - Щ10	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ8 ÷ Щ10	
39	ТП 903-1-174 - РС1; РС2	РЕШЕТКИ РС1, РС2	
40	ТП 903-1-174 - С1; С2	СЕТКИ С1, С2	

ГЛ. ИНЖ. Урлова	Сур
НАЧ. ОТД. Симонов	Сур
П. СПЕЦ. Френкель	Сур
РУК. ГР. Полякова	Сур
СТ. ИНЖ. Пронина	Сур
ИНЖ. Антонова	Сур
ПРОВЕР. Полякова	Сур
НОРМ. КОНТ. Френкель	Сур

ТП. 903-1-174

СОДЕРЖАНИЕ

СТРАНА	Лист	Листов
Р		1
ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва		



ФОРМАТ	ЗОНА	П/Э	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-3НП		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	1.400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЧ-2	6	1,6 кг
		2	То же	То же МЧ-4	6	2,8 кг
		3	"	" МЧ-10-2	2	4,1 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУРА				ВСЕГО	
		ГОСТ 5108-78		ГОСТ 5108-78			
		КЛАСС АШ					
	6-6	180	7	10			
Ф1	24,6	6,8	2,6	0,6	3,2	34,6	

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ

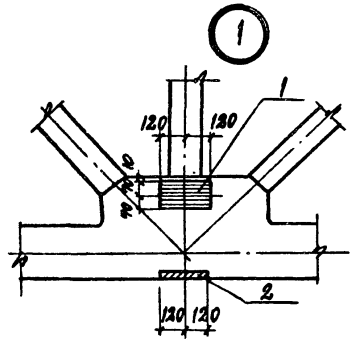
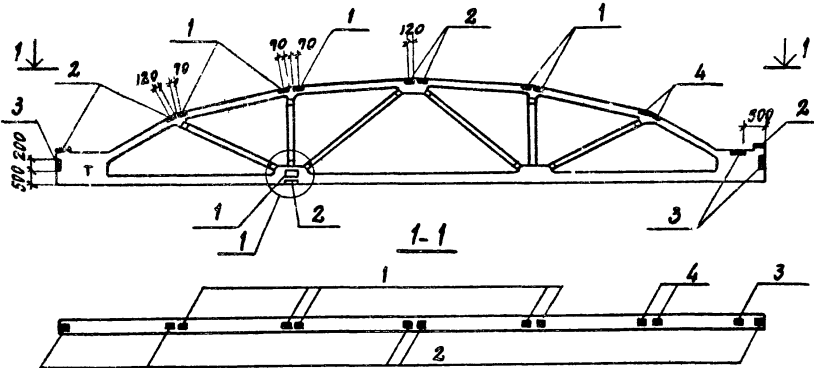
НАЧ. ОФ. СИМОНОВ	С.И.		ТП. 903-1-174	КЖИ-Ф1	
ГЛАВ. СП. ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.		ФЕРМА Ф1 (ФСМ 18Ш-3НП-1)	СТАДИЯ	
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	П.И.			МАССА	
СТ. ИНЖ. ХРОМЕНКОВ	Х.И.			НАШТАБ	
ИНЖ. ЛЕВИЦКАЯ	Л.И.			Р	7,8г
ПРОВЕР. ХРОМЕНКОВ	Х.И.			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.			ГОССТРОЙ ССР	
				ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ №2	
				Г. МОСКВА	

16534-06

4

КОПРОВА

ФОРМАТ 12г



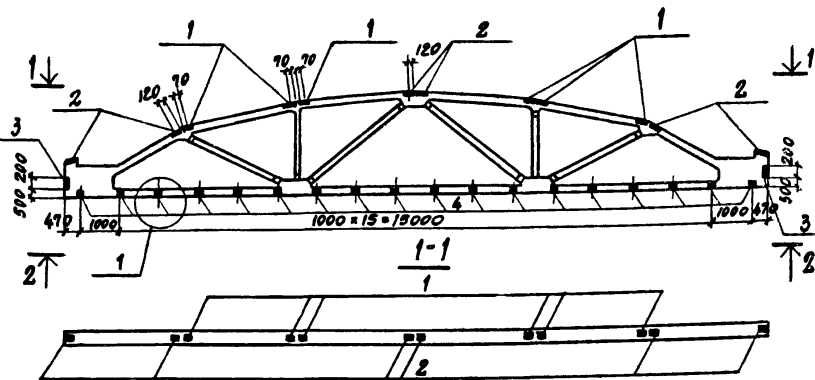
ФОРМА	ЗНАК	100.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.Ч.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ПК-01-129/68 в.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-ЗНП		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ 1400-6/16 в.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЧ-2	5	1,6 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ МЧ-4	5	2,8 кг
	3		"	" МЧ-10-2	3	4,1 кг
	4		КЖЕИ-МН33	МН33	2	8,8 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

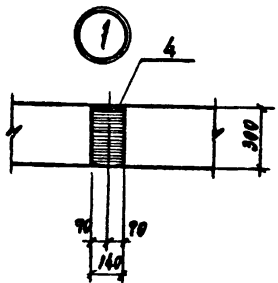
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ						Итого	Всего	
	8-6	8-8	100-7	С1000-183-8	КЛАСС А Ш				
					Ф, мм	10			12
Ф2	20,5	4,4	10,2	20,0	2,7	0,9	3,2	6,8	61,9

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.  
2. ЗНАК "Т" НАНЕСТИ НА ФЕРМУ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

И.О. Ф.И.О.	ПОДПИСЬ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	<i>Симон</i>	ТП 903-1-174	КЖЕИ - Ф2	
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	<i>Френкель</i>	ФЕРМА Ф2 (ФСМ 18Ш-ЗНП-2)	Р	7,8г
РИС. Г.Р. ЛОДЯКОВА	<i>Лодякова</i>		Лист	Листов 1
СТ. И.И.ЖЕ. ХРОМЕНКОВ	<i>Хроменков</i>		ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА	
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	<i>Левецкая</i>			
ПРОВЕР. ХРОМЕНКОВ	<i>Хроменков</i>			
И.КОНТ.Р. ФРЕНКЕЛЬ	<i>Френкель</i>			



2-2



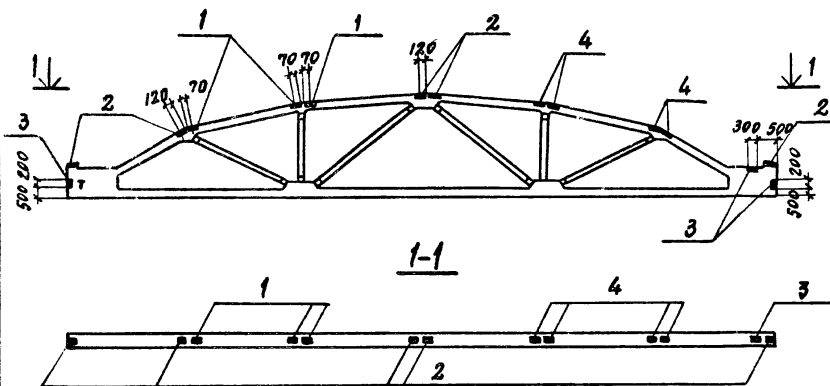
ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-3НП		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
		1	1.400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЧ-2	6	1,6 кг
		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	6	2,8 кг
		3		" МЧ-10-2	2	4,1 кг
		4	КЖИ-МН34	" МН34	18	4,4 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				Итого	Всего	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		ГОСТ 15913-78*	КЛАСС А III			
	δ=6	δ=8	ГОСТ 15913-78*				
φ3	100,2	—	6,8	6,2	0,6	6,8	113,8

\* В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

МАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	Суд	ТЛ. 903-1-174	КЖИ-φ3		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Инж	ФЕРМА φ3 (ФСМ 18Ш-3НП-3)	СТАЛИЯ	МАССА	КОЭФФИЦИЕНТ
СТ. ИНЖ.	ХРОМЕНКОВ	Инж		Р	7,8г	
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	Инж		Лист	Листов 1	
ПРОВЕР.	ХРОМЕНКОВ	Инж		Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж				



ФОРМАТ	ЭЛ.И	ИДЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-3МП		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЯЗНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
	1		1.400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-2	3	1,6 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М4-4	5	2,8 кг
	3		"	" М4-10-2	3	4,1 кг
	4		КЖИ-МНЗЗ	МНЗЗ	4	8,8 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-78		АРМАТ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-78		ГОСТ 5781-78		
			КЛАСС А III		КЛАСС А III		КЛАСС А III		
	Ø	Т	Ø	Т	Ø	Т	Ø	Т	
Ø4	17,5	8,8	10,2	29,0	2,5	0,9	6,4	9,8	66,3

- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
- ЗНАК «Т» НАНЕСТИ НА ФЕРМУ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

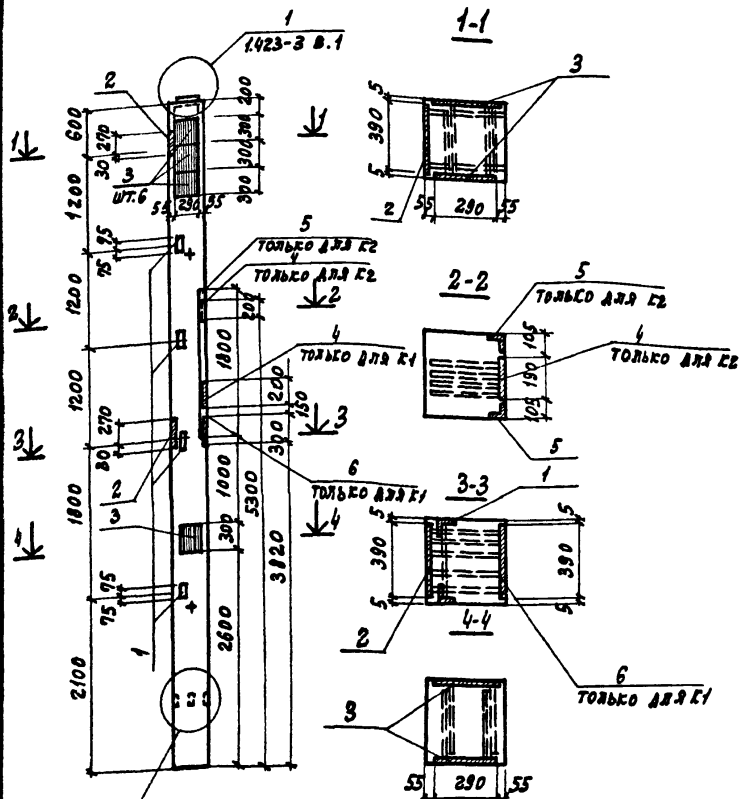
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С.И.		Т.П. 903-1-174	-КЖИ-Ø4		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	В.И.					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	В.И.		ФЕРМА Ø4 (ФСМ 18Ш-3МП-4)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ХРОМЕНКОВ	В.И.					
ИНЖ.	ЛЕВИЦКАЯ	В.И.			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ПРОВЕР.	ХРОМЕНКОВ	В.И.			ГОССТРОИ СССР		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	В.И.			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА		

16594-06 7

КОПИРОВАЛ: *[Signature]*

ФОРМАТ 12Г





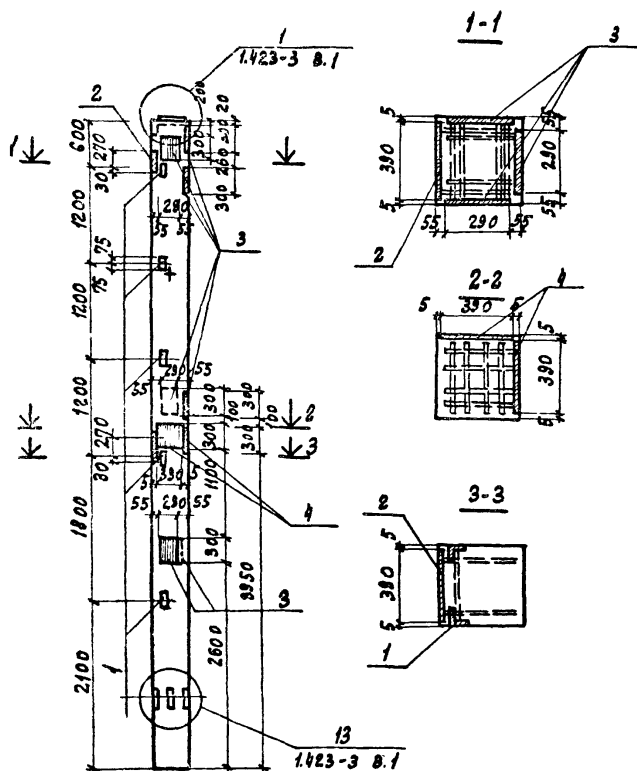
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ФОРМА	ЗОЛА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1423-3 В.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СФОРМОВАННЫЕ БАНИИЦЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИИ-14	4	4,8 КГ
		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ ИИ-12	2	12,7 КГ
		3	"	ИИ-16	8	6,6 КГ
		4	"	ИЗ-20	1	5,0 КГ
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СФОРМОВАННЫЕ БАНИИЦЫ</u>		
		5	СЕРИЯ 3400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИИИ-33	3,6	п.м.
				<u>К1</u>		
		6	СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИИВ-2	1	18,9 КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ К1

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРА СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75		АРМАТУРА СТАЛЬ ПОСТ 5.1453-72*		Итого	Всего		
	К1	К2	КЛАСС В		КЛАСС АШ					
	б=8	б=10	Ø, мм	Ø, мм	Ø, мм	Ø, мм				
К1	6,0	—	47,2	20,8	—	—	14,4	85,4		
К2	9,0	28,9	49,6	20,8	3,8	5,6	3,8	4,6	17,3	122,4

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>Симон</i>	ТП 903-1-174	КЖИ-К1; К2	СТАЛЬ	МАССА	НАШТАБ
УЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ <i>Френкел</i>			Р	337	
РУС. ГР. ПОЛЯКОВА <i>Полякова</i>		КОЛОННЫ К1, К2 (К72-8а; К72-8б)			
СТ. ИЖЕН. ПРЮНИНА <i>Прюнина</i>					
ИНЖЕН. ДАЦКЕВИЧ <i>Дакевич</i>					
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА <i>Полякова</i>					
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛ <i>Френкел</i>					
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ КЖИ, Москва		



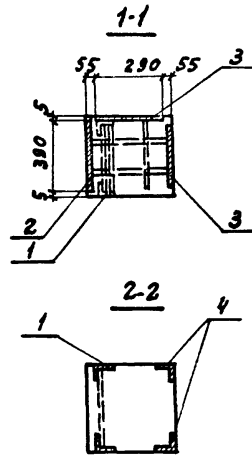
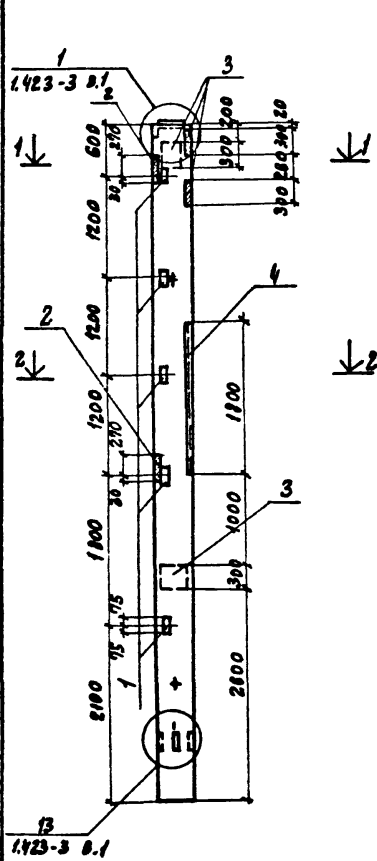
ФОРМА	ЗОНА	Воз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 В.1	КОЛОННА К72-В		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕРХОВЫЕ БАЙПАСЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	5	4,8 КГ
		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-2	2	12,7 КГ
		3	"	" М0-1-6	8	6,6 КГ
		4	"	" М0-5-1	2	12,7 КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Всего	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ			Итого			
	КЛАСС АТ	КЛАСС АШ	КЛАСС АШ	Ф, мм	Ф, мм	Ф, мм	Ф, мм					
КЗ	463x5	б=8	б=10			10	12	14			16,1	112,6

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА  
ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТА. СИМОНОВ	Рис. 1	ТП. 903-1-174	КЗЖИ-КЗ		
П. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	И. 1/1		КОЛОННА КЗ (К 72-08)	СТАЛЬ	МАССА
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	И. 1/1	Р		3,3Т	1:1
СТ. НИЖ. ПРОЦНА	И. 1/1				
НИЖ. ДАЦКЕВИЧ	И. 1/1				
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	И. 1/1				
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	И. 1/1				
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА		



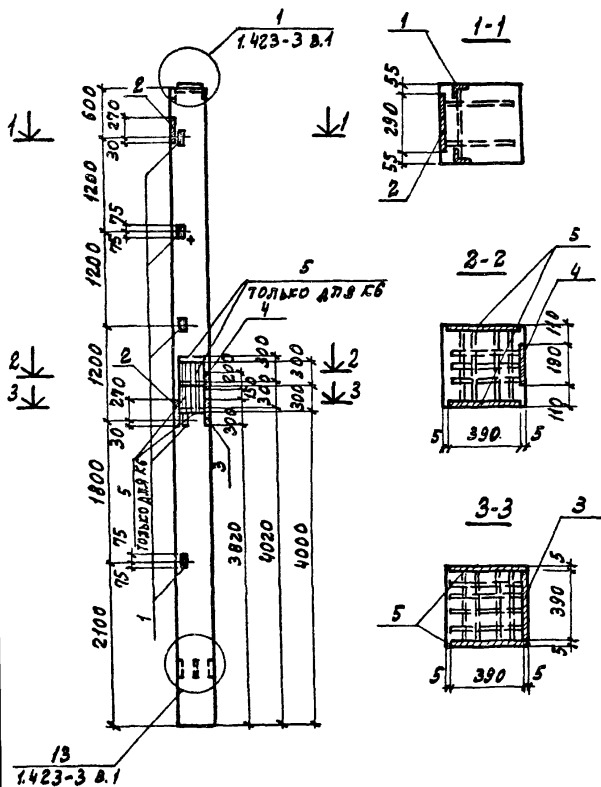
ФЕРМЫ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	ПРИМЕЧ
				<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>		
			Серия 1423-3 в.1	Колонна К72-8		
				<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ БАЛАНСЫ</b>		
	1		Серия 1400-8/78	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
	2		то же	то же	2	12,9 кг
	3		"	"	4	6,6 кг
	4		Серия 3400-8/96	"	3,6	п.м.

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ**

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего		
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 51459-72*					
					КЛАСС А I	КЛАСС А III					
	162-5	145-9	δ-В	δ-14		Итого					
К4	7,5	28,6	23,9	20,8	Ф, мм	8	10	12	14	12,2	92,7

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА  
ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД.	СМОЯЛОВ	<i>[Signature]</i>	ТП. 903-1-174	КЭЖН-К4		
ГЛАВ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>[Signature]</i>	Колонна К4 (К72-8 <sup>2</sup> )	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
СТ. НИЖ.	ПРОНИНА	<i>[Signature]</i>		Р	33т	1-11
ИНЖЕНЕР	ДЮКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	<i>[Signature]</i>		ГОССТРОЙ СССР		
И.КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>		ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА		



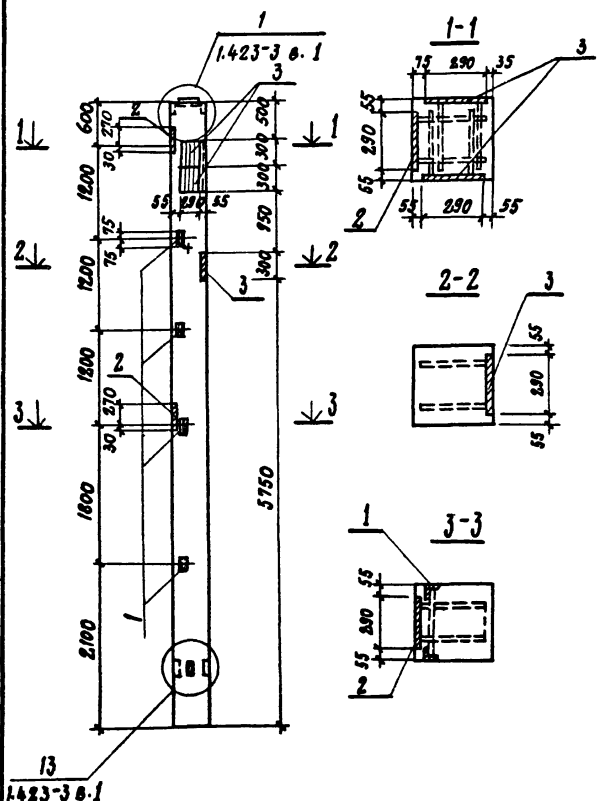
В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одного изделия.

ФОРМАТ	ЭЛ. ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ. Ч.
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		СЕРИЯ 1423-3 В.1	КОЛОННА К72-8		
			<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ДАННЫЕ</u>		
1		СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	5	1,8 КГ
8		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-7-2	2	10,4 КГ
3		"	" М0-8-2	1	18,9 КГ
4		"	" М3-20	1	5,0 КГ
			<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
			<u>К6</u>		
5		СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МР-5	4	12,7 КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Всего	
	Профильная сталь				Арматурн. сталь Гост 5781-75		Арматурная сталь Гост 5.1493-72*					
	КЛАСС II				КЛАСС I		КЛАСС III					
	163x8	б=8	б=10	б=12							Итого	
	Ф, мм						Ф, мм					
		8	10	12	14	16						
К5	7,5	2,4	16,0	13,6			4,1	4,0	5,1	14,0		53,5
К6	7,5	7,6	52,8	13,6			12,9	4,8	5,1	22,8		104,3

НАЧ. ОТД.	СМЫСЛОВ	С		Т.П. 903-1-174	КЖИ-К5; К6		
ГЛА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	С		Колонны К5, К6 (К72-89; К72-8°)	СТАЛЬ	МАССА	МАСТЯ
РУК. ГА.	ПОЛЯКОВА	С			Р	3,3 Т	
СТ. МОНЖ.	ПРОНИНА	С			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ИНЖЕНЕР	ДАЦЕВКИН	С			ГОСТРОИ СССР		
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	С			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2		
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	С			г. МОСКВА		



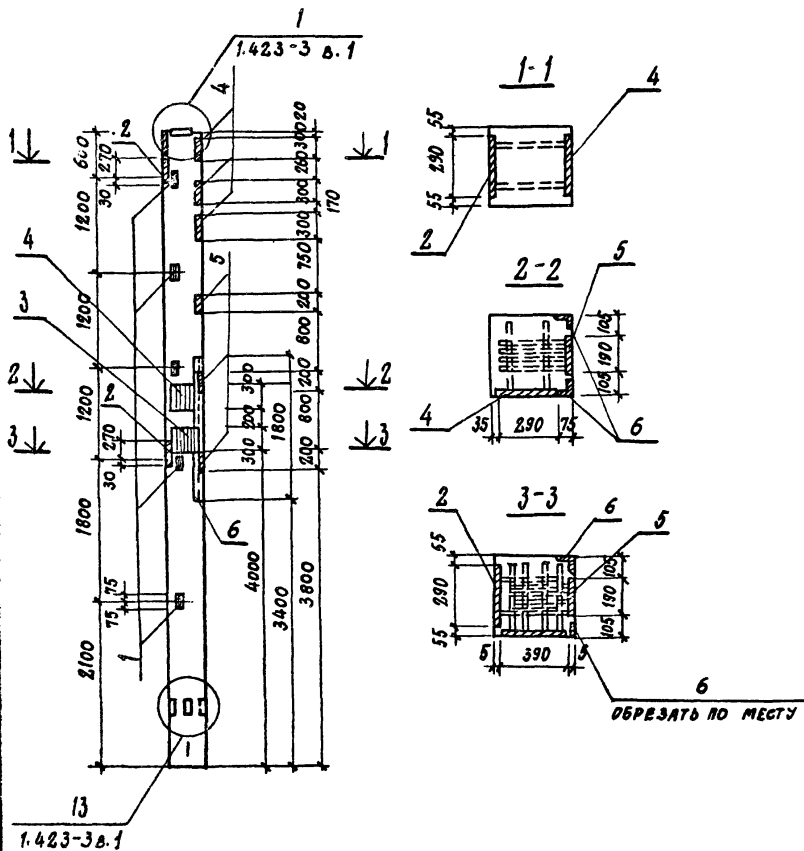
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 в.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ</u>		
				<u>ЗВЕРОВУЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	4	1.8 кг
		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-7-2	2	10.4 кг
		3	"	" МО-1-6	5	6.6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДН ЭЛЕМЕНТ, К1

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										ВСЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМ. СТАЛЬ		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ		КЛАСС А I		КЛАСС А II			Итого
	6x5	8x10	5x5	7x7	10	12	14	16	18			
К 7	6,0	23,5	16,0			3,5	1,2	4,8			9,5	61,0

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ, ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>[Signature]</i>	ТЛ 903-1-174	КЖМ-К7		
ТА-СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>				
РЭК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>[Signature]</i>	КОЛОННА К7 (К72-8 ж)	СТАДИА	МАССА	МАШТАБ
СТ. МНЖ	ПРОХИНА	<i>[Signature]</i>		Р	3,3т	
ИНЖЕНЕР	ДАЦКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1	
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	<i>[Signature]</i>		ГОССТРОИ СССР		
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА		



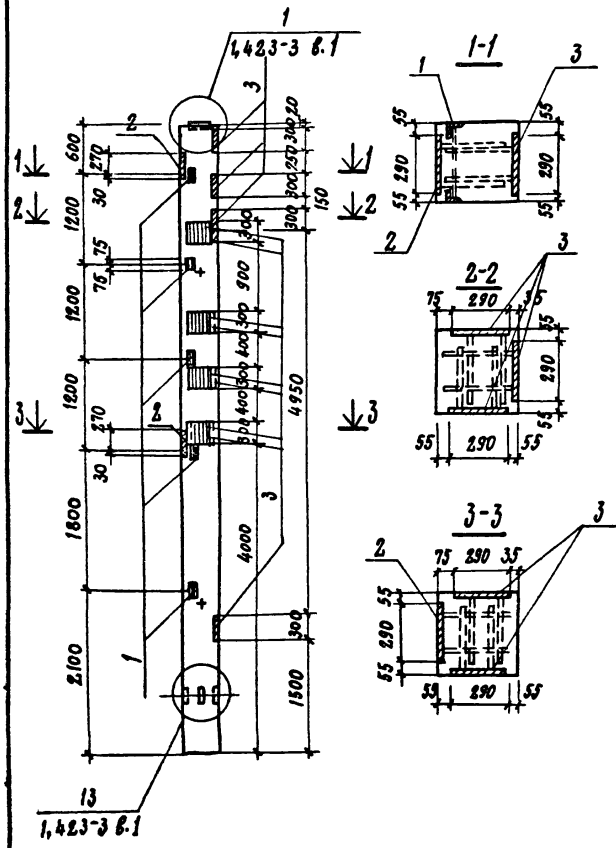
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			БЕРНА 1.423-3 в.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЖЕЛАЗУЧНЫЕ КАНИТКИ</u>		
		1	БЕРНА 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	5	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М0-5-1	1	12,7 кг
		4	"	" М0-1-6	1	6,6 кг
		5	"	" М3-20	3	5,0 кг
		6	БЕРНА 3.400-6/76	" МН4-33	3,6	п.м.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ											ВСЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТ. СТ. ГОСТ 3788		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5,1453-72*						
	КЛАСС А	КЛАСС В	КЛАСС А II	КЛАСС А III	Итого								
К8	7,5	28,6	14,4	25,2			8	10	12	14		20,3	96,0

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА  
ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТА СИМОНОВ		ТП 903-1-174	КЭЖН-КВ
ТА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ		КОЛОННА К8 (К72-8ч)	СТАЛЬ
РУК. ГРУП. ПОЛЯКОВА			МАССА
СТ. ИЖК. ПРОНИНА			МАРШТАБ
И.ИЖК. ДАЦКЕВЧ			Р
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА			3,37
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ			
			ЛИСТ 1
			ЛИСТОВ 1
			ГЕОСТРОЙ СССР
			ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ КВ
			г. МОСКВА



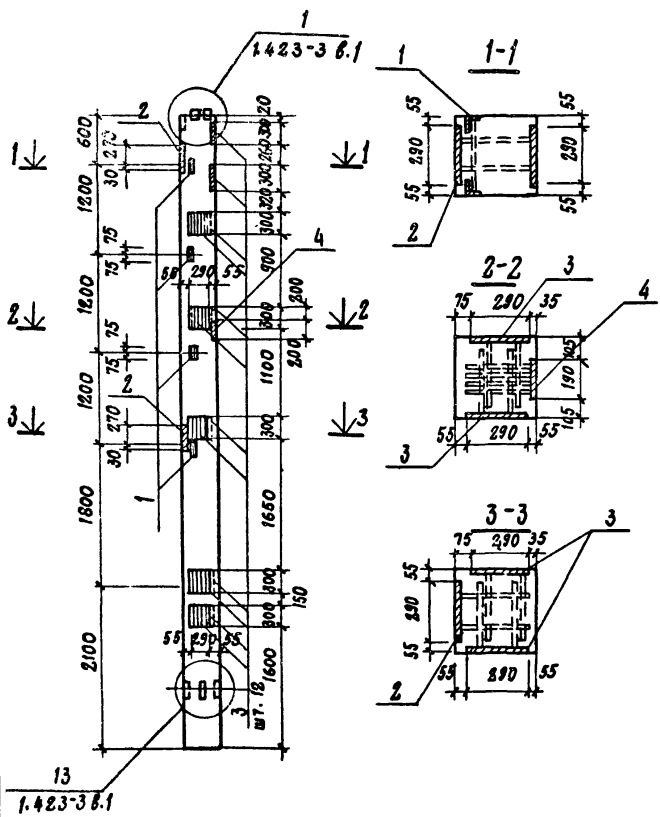
ФОРМАТ	ЗНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧА.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 В.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАОБЫЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ</u>		
	1		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	5	1,8 КГ
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-7-2	2	10,4 КГ
	3		"	" М01-6	12	6,6 КГ

**Выборка стали на дополнительные  
закладные изделия на один элемент, кг**

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								ВСЕГО		
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5,1459-72*		ИТОГО				
	КЛАСС А	КЛАСС В	Ф, мм	Ф, мм							
	б=8	б=10	10	12	14						
К9	7,5	10,8	16,0	—	—	8,4	1,5	4,8	—	14,7	109,0

**В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО  
ИЗДЕЛИЯ.**

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ПРОЕКТОР ФРЕНКЕЛЬ	ТП 903-1-174	КОЖН-К9			
ПР. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	ПРОЕКТОР ПОЛЯКОВА	Колонна К9 (К72-8К)	СТАЛИ	МАССА	МАСШТАБ	
СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	ПРОЕКТОР ДАЖКЕВИЧ		Р	3,37		
ПРОВЕРЯЮЩАЯ ПОЛЯКОВА	ПРОЕКТОР ФРЕНКЕЛЬ		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ			ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАЛЬНИК И ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА			



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 Б.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	4	1,8 кг
		2	То же	То же	М1-7-2	2 10,4 кг
		3	"	"	М0-1-6	12 6,6 кг
		4	"	"	М3-20	1 5,0 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										ВСЕГО		
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТ. СТ. ГОСТ 5781-78		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5.1459-72*								
	КЛАСС А	КЛАСС А В	Ф, мм	Ф, мм	Ф, мм	Ф, мм	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д			
К10	6,0	73,2	16,0					8,4	3,8	4,8		17,0	112,2

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

1.423-3 Б.1

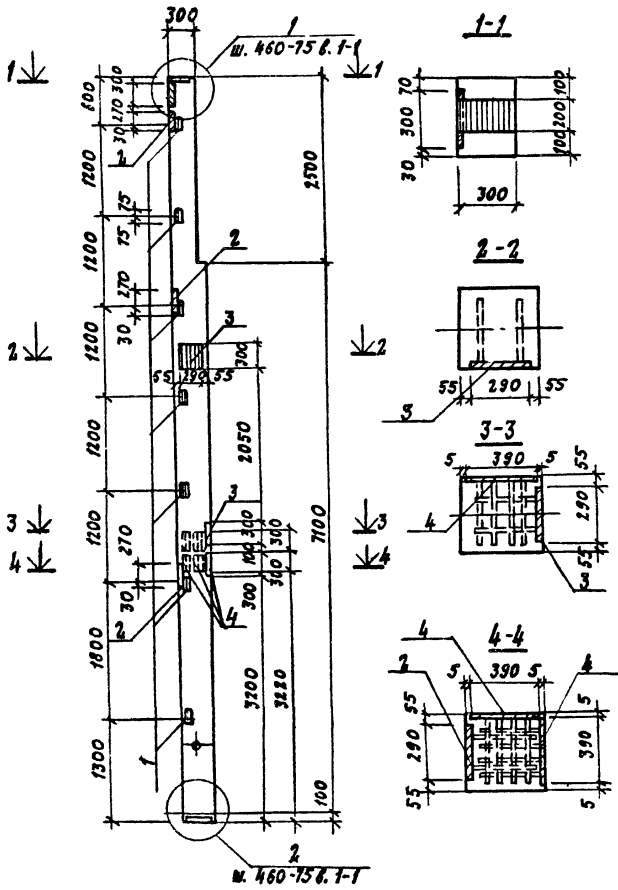
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ <i>Сид</i>		Т.П. 903-1-174	КЖСН - К10	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ <i>Френ</i>						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА <i>Поля</i>		КОЛОННА К10 (К72-8А)		Р	3,3 т	ЛИСТОВ 1
СТ. ИНЖ.	ПРОМИНА <i>Пром</i>						
ИНЖ.	ДАЦКЕВИЧ <i>Дак</i>						
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА <i>Поля</i>						
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ <i>Френ</i>						ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА

16591-06 15 КОМПЬЮТЕР: СЕРГЕЕВ.

ФОРМАТ 12Г.







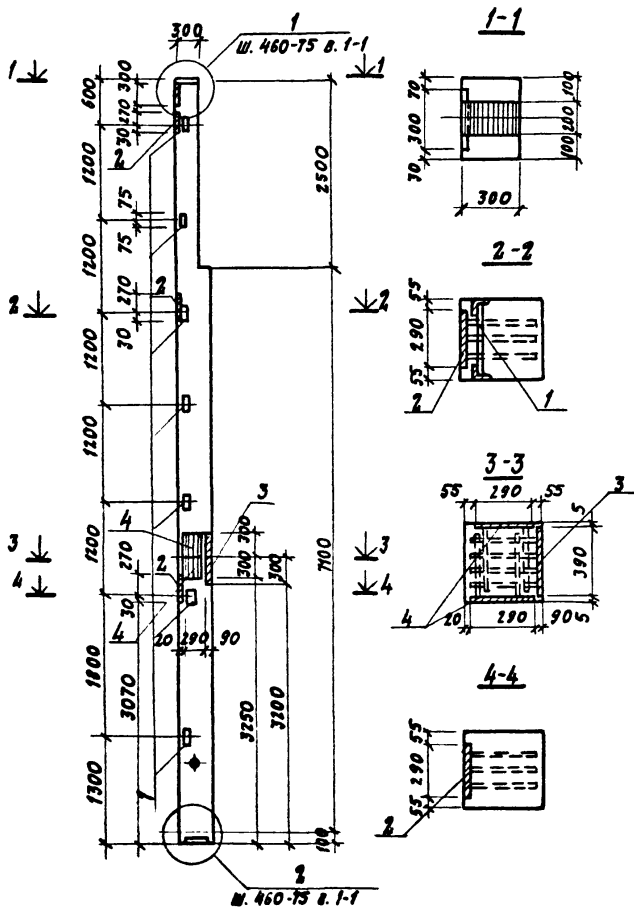
Формат	Иона	Лов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			Шнчр 460-75 В. I-I	Колонна КЧ-23-1		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	7	1,8 кг
	2		То же	То же М1-7-2	3	10,4 кг
	3		"	" М0-1-6	2	6,6 кг
	4		"	" М0-5-1	3	12,7 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							Всего	
	Профильная сталь	Арматурная сталь ГОСТ 51453-72*		Арматурная сталь ГОСТ 51453-72*			Итого		
		Класс А1	φ, мм	Класс А III	φ, мм	φ, мм			
К 13	10,5	15,7	51,6		1,4	8,7	7,2	17,3	95,1

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

Ирк. Отд. Симонов	Ренкель	ТП. 903-1-174	КЖИ - К13	
Л. Спел. Ренкель	Ренкель		Колонна К13 (КЧ-23-1а)	Станд. МЯСА
Рук. Гр. Полякова	Ренкель	Лист		Р
Ст. Инж. Пронина	Ренкель		Листов /	
Инж. Анкевич	Ренкель	Госстрой СССР		
Проверил Полякова	Ренкель	Проектный институт № 2		
Н. Контр. Ренкель	Ренкель	г. Москва		



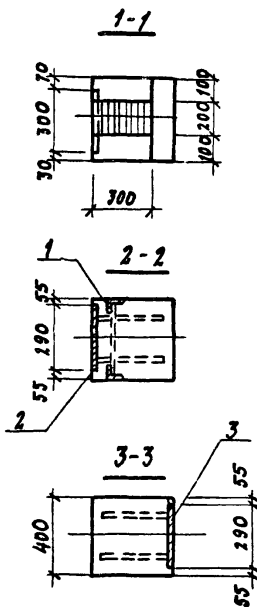
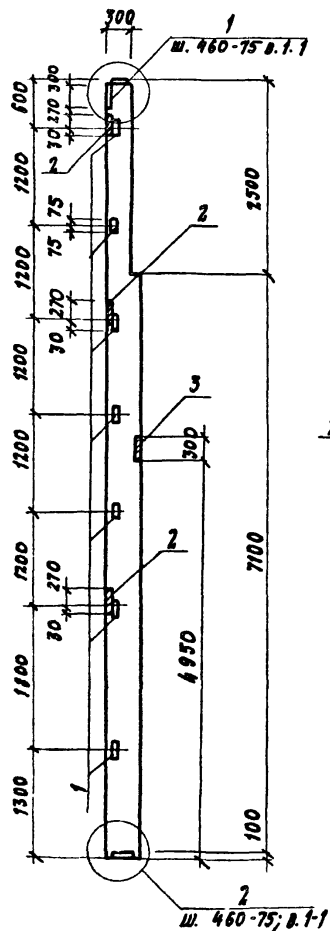
ФОРМАТ	ЗОНА	ЛВС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ШИПР 460-75 в. I-I	КОЛОННА КФ23-1		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ</u>		
				<u>ТВОРИМЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	7	1,8 кг
		2	То же	То же	3	10,4 кг
		3	"	"	1	12,7 кг
		4	"	"	4	6,6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ									ВСЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ							
	ГОСТ 8239-70			ГОСТ 5.1453-72*							
				КЛАСС А I			КЛАСС А II			Итого	
				Ф, мм			Ф, мм				
	46x5	5-8	5-10				10	12	14		
К14	10,5	24,9	33,2				2,8	4,3	7,2	14,0	82,9

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРУПЕ, ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА  
ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИЗУ. ОТД.	СНМОМОВ	СНД	ТП. 903-1-174	КЖИ-К14		
И.А. СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	СНД				
РУБ. ГР.	ПОЛЯКОВА	СНД				
СТ. МОД.	ПРОНИНА	СНД				
ИНЖ.	ДЯЧКОВУ	СНД				
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	СНД				
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	СНД				
			КОЛОННА К14 (КФ23-16)	СТАЦИЯ	МАССА	МАШТАБ
				Р	3,63г	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОССТРОИ СССР		
				ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2		
				Г. МОСКВА		



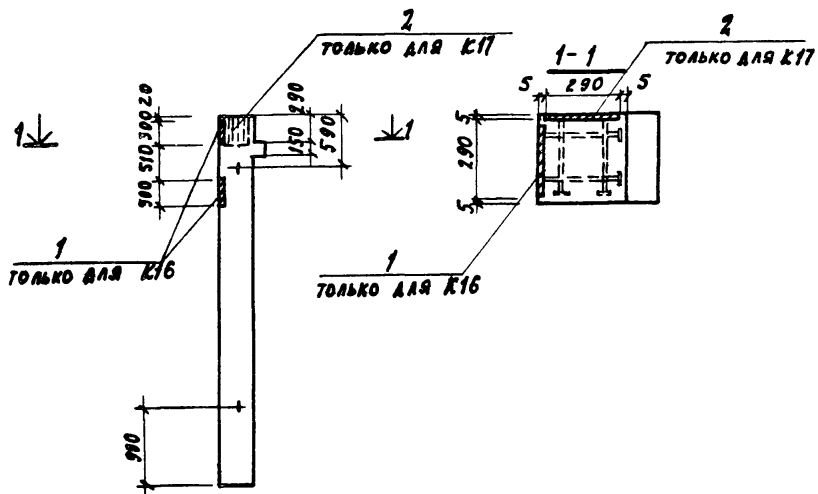
КОЛИЧЕСТВО	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ШИФР 460-75 в. I-I	КОЛОННА КФ-23-1		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	7	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	3	10,4 кг
		3	"	" М0-5-1	1	12,7 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Всего
	Прочная сталь				Арматурная сталь						
	ГОСТ 3806-75				ГОСТ 51459-72*						
КЛАСС А1				КЛАСС АIII						Итого	
φ, мм				φ, мм							
10 12 14				10 12 14						11,5	
К 15	10,5	13	33,2				4,3	7,2			

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА  
МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ОТД.	Т.П. 903-1-174	КФ-К15
Н. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ			
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА			
СТ. ИНЖ. ПРОНИНА			
ИНЖЕНЕР АЦКЕВИЧ		КОЛОННА К15 (КФ-23-1 <sup>0</sup> )	СТАЛИЯ
ПРОФЕРМА ПОЛЯКОВА			МАССА
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ			МАССИВ
			Р
			3,63Т
			ЛИСТ
			ЛИСТОВ 1
			ГОСТ 10181 ССР
			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
			г. Москва



Кол.	Зона	Пр. №	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-2 В.В	КОЛОННА КК-336-14		
				<u>К16</u>		
1			СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МО-1-6	2	6,6 кг
				<u>К17</u>		
1			СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МО-1-6	1	6,6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				Всего
	Профильная сталь	Армат. сталь ГОСТ 5781-25		Итого	
		Класс А II	Р, мм		
К16	11,8		1,4	1,4	13,2
К17	5,9		0,7	0,7	6,6

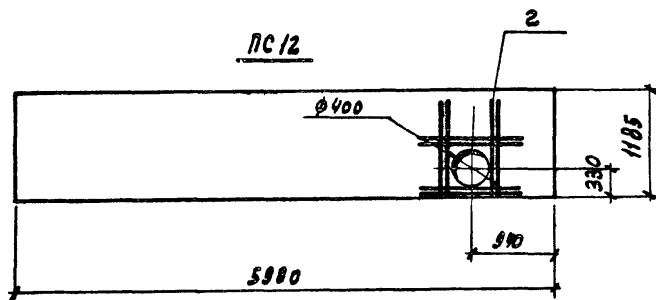
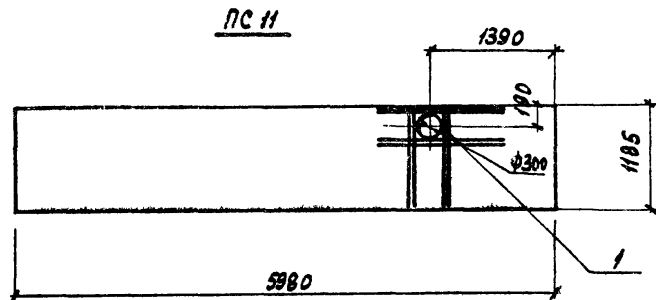
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

И.В. ОТА	С.И. МОМОВ	Т.П. 903-1-174	КЖИ-К16; К17
Л. СПЕЦ	Ф.РЕНКЕЛЬ	КОЛОННЫ К16, К17	СТРАНА
Р.У. ГР.	ПОЛЯКОВА	(КК-336-14 <sup>а</sup> ; КК-336-14 <sup>б</sup> )	МАССА
С.Т. ИИЖ.	ПРОМНА		ВНЕСИТЬ
И.И.Ж.	ДЯКОВИЧ		Р
ПРОВЕРКА	ПОЛЯКОВА		0,98т
И. КОНТР.	Ф.РЕНКЕЛЬ		
			ЛИСТ
			ЛИСТОВ 1
			ГОСУПР. БССР
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
			г. МОСКВА

16594-06 20

КОПИРОВАЛ: Д.М.

ФОРМАТ 125



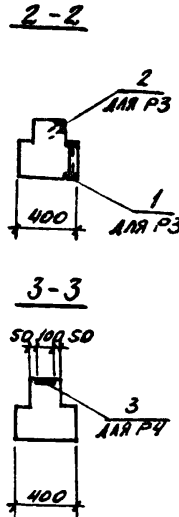
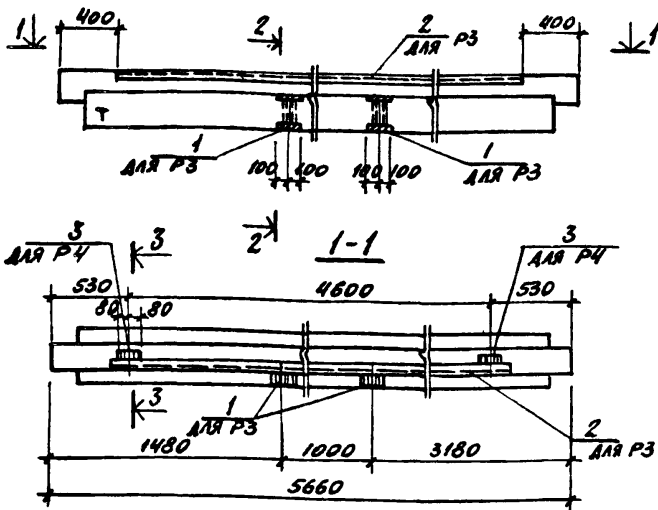
ФОРМАТ	ЗОНА	ИДС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	$\alpha_n = 30^\circ$ $\alpha_n = 40^\circ$ ПСН-21 12x6,0 21 ПСН-22 12x6,0 22 ПСН-30 12x6,0 30		
			СЕРИЯ 1432-5 В.1	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
				<u>ПС 11</u>		
	1		- КЖИ-С1, С2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2	2	4,9 кг
				<u>ПС 12</u>		
	2		- КЖИ-С1; С2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	2	3,6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75			ВСЕГО
	КЛАСС А II		Итого	
	Ф, мм	Итого		
ПС 11	9,8		9,8	9,8
ПС 12	4,2		4,2	4,2

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.

ИМ. ОТД.	С. ИМ. ОВ.	С. ИМ. ОВ.	Г. П.	К. Ж. И.	П. С. И.	М. С. Т. А. Б.
Г. В. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ		Г. П. 903-1-174	КЖИ-ПС11, ПС12		
РУК. Г. Р.	ПОЛЯКОВА					
СТ. И. Ж.	ПРОДНИНА					
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА					
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА					
И. КОИТР.	ФРЕНКЕЛ					
			СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС11, ПС12	СТАНД.	МАССА	МАСШТАБ
			ПСН-21 12x6,0 21а; ПСН-22 12x6,0 21б; ПСН-30 12x6,0 30а; ПСН-30 12x6,0 30б	Р	2,37	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОССТРОИ СССР ПРОЦЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА		



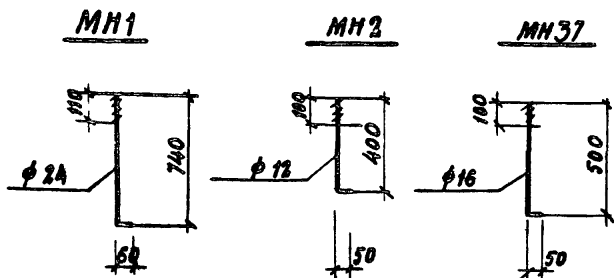
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					ВСЕГО, КГ
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75				
		d, мм	КЛАСС АШ		ИТОГО	
			8	12		
P3	2,2	38,8	2,2	0,6	2,8	44,8
P4	2,5			2,8	2,8	5,3

ФОРМА	КОЛ-ВО	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>P3</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1:2	РИТЕЛБ Р2-52-57		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИЙНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5 Л.35	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИР-10	2	3,72 кг
	2		СЕРИЯ 3.400-6/76	ТО ЖЕ ИИЧ-33	486	п.м
				<u>P4</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1:2	РИТЕЛБ Р2-72-57а		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИЙНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5 Л.34	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИР-7	2	2,66 кг

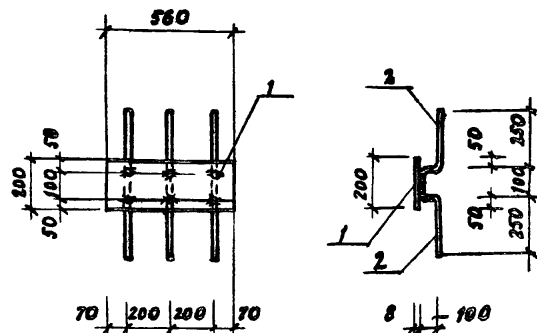
1. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.  
2. Знак „Т“ нанести на ригель влагостойкой краской.

ИИЧ.ОТД. СИМОНОВ	С	ТП. 903-1-174	КЖИ-Р3, Р4	
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛБ	Ф		РИТЕЛБ Р3, Р4 (Р2-52-57, Р2-72-57а)	СТАЛЬ
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	М	Р		1,95Т
СТ. ИИЧ. ПРОИИНА	П		ЛИСТ	ЛЕТОВ 1
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	Л		ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА	
ПРОВЕРКА ПОЛЯКОВА	М			
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛБ	Ф			



МАРКА	МАССА, КГ
МН1	2,6
МН2	0,4
МН37	1,0

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. БОЛТЫ ИЗ ГОРЯЧЕКАТАННОЙ КРУГЛОЙ СТАЛИ ПО ГОСТ 2590-71\*.
3. МАТЕРИАЛ — СТАЛЬ В СТ 3КЛ2 ГОСТ 380-71\*.



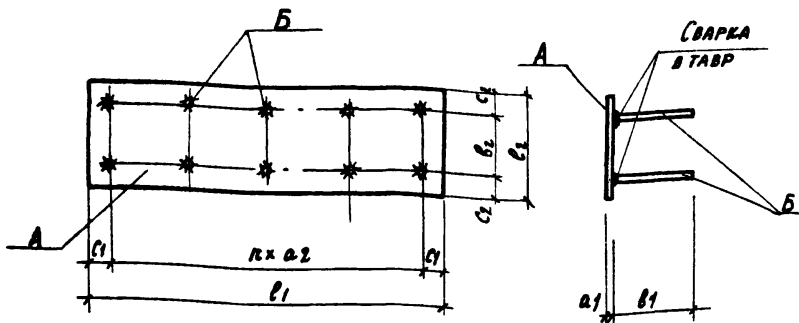
МАРКА	ЗОНА	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
<b>ДЕТАЛИ</b>						
		1		-200x8 ГОСТ 19903-74 В СТ 3КЛ 2 ГОСТ 380-71* 2-540	1	6,8 кг
		2		φ10 АИ ГОСТ 5781-75 2-800	3	0,5 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942А ПО ГОСТ 9467-75.

ИЗЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С	Т.П. 903-1-174	КЭИ-МН1; МН2; МН37	СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П					
У. ИЖ.	ПРОНИНА	П					
И. ИЖ.	ДАЦКЕВИЧ	Д					
ПРОВЕРКА	ПРОНИНА	П					
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф	Р	СМ. ТАБЛ.	1:20		
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	ГОСТРОИИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		

ИЗЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С	Т.П. 903-1-174	КЭИ-МН10	СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П					
У. ИЖ.	ПРОНИНА	П					
И. ИЖ.	ДАЦКЕВИЧ	Д					
ПРОВЕРКА	ПРОНИНА	П					
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф	Р	0,3 кг	1:20		
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	ГОСТРОИИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		





МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ									ПОЗ.		МАССА, КГ
	a1	a2	b1	b2	c1	c2	d	l1	l2	A	B	
МНЗ	12	200	250	160	75	70	5	1150	300	1	2	34,3
МН4	8	200	180	100	50	50	3	700	200	3	4	9,7
МН5	8	200	300	300	125	100	4	1050	500	5	6	34,9
МН11	8	200	300	100	50	50	7	1500	200	7	6	22,0

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.

2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ 'ПРИМЕЧАНИЕ' УКАЗАНА МАССА ДАННОЙ ДЕТАЛИ.

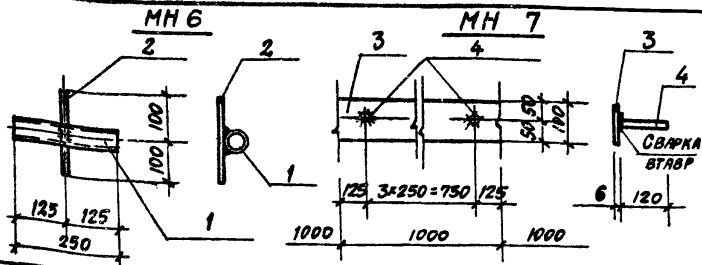
3. СВАРКУ СТЫКОВ В ТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ЧИСТОГО ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОШАЧЕВЫМИ ШВАМЦ,  $k_w = 6 \text{ мм}$ .

4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

5. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСтЗ Кп2 по ГОСТ 380-71\*.

ПОРЯДОК	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МНЗ</u>		
		1		-300x12; ГОСТ 19903-74; l=1150	1	32,4 кг
		2		φ10 А II; ГОСТ 5781-75; l=250	12	0,16 кг
				<u>МН4</u>		
		3		-200x8; ГОСТ 19903-74; l=700	1	8,8 кг
		4		φ10 А II; ГОСТ 5781-75; l=180	8	0,11 кг
				<u>МН5</u>		
		5		-500x8; ГОСТ 19903-74; l=1050	1	33,0 кг
		6		φ10 А II; ГОСТ 5781-75; l=300	10	0,19 кг
				<u>МН11</u>		
		7		-200x8; ГОСТ 19903-74; l=1500	1	19,0 кг
		6		φ10 А II; ГОСТ 5781-75; l=300	16	0,19 кг

ИЗР. ОТД.	СИМОНОВ	С		ТП. 903-1-174	КЖИ-МНЗ-МН5; МН11		
ГЛА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П					
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	П					
ИНЖ.	АНТОНОВА	А					
ПРОБЕР.	ПРОНИНА	П		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МНЗ ÷ МН5, МН11	СТАДИИ МАССА Р	МАССЫ СМ. ТАБЛ.	
НАР. КИТА	ФРЕНКЕЛЬ	Ф					ЛИСТОВ
							ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ ИЯЗ г. МОСКВА



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
<b>ДЕТАЛИ</b>						
<b>МН6</b>						
		1		ГОСТ 50135, ГОСТ 8732-78 ВСТЗ КПЗ ГОСТ 380-71* E=250	1	1,0 кг
		2		φ10AII, ГОСТ 5781-75; E=200	1	0,13 кг
<b>МН7</b>						
		3		-100*6, ГОСТ 103-76 ВСТЗ КПЗ ГОСТ 380-71* E=1000	1	4,7 кг
		4		φ10AII, ГОСТ 5781-75; E=120	4	0,1 кг

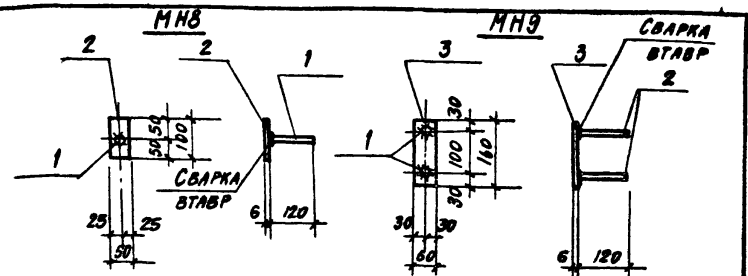
МАРКА	МАССА, КГ
МН6	1,13
МН7	5,1

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ, ИШ = 6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>С.И.</i>	ТЛ 903-1-174	КЭЖИ-МН6, МН7		
ГЛА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>П.И.</i>	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН6, МН7	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОИНА	<i>П.И.</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	
ИНЖ.	АНТОНОВА	<i>А.И.</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ПРОВЕРИ	ПРОИНА	<i>П.И.</i>	ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА			
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>				

Копировал:

Формат 11



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
<b>ДЕТАЛИ</b>						
<b>МН8</b>						
		1		-50*6, ГОСТ 103-76; ВСТЗ КПЗ ГОСТ 380-71* E=100	1	0,3 кг
		2		φ10AII, ГОСТ 5781-75, E=120	1	0,1 кг
<b>МН9</b>						
		3		-60*6, ГОСТ 103-76 ВСТЗ КПЗ ГОСТ 380-71* E=160	1	0,4 кг
		2		φ10AII, ГОСТ 5781-75; E=120	2	0,1 кг

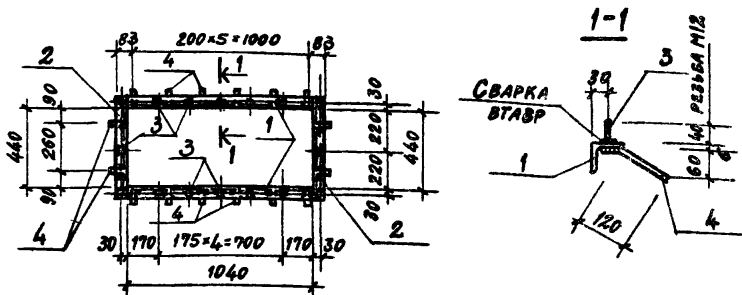
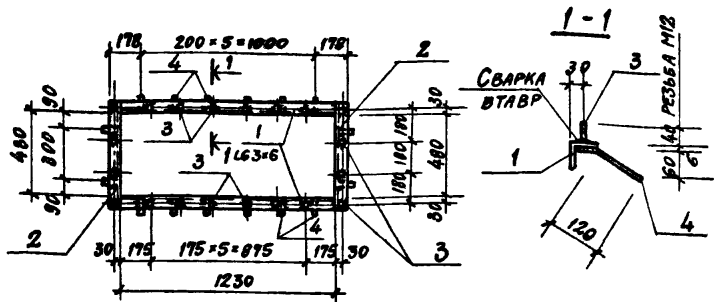
МАРКА	МАССА, КГ
МН8	0,4
МН9	0,6

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ, ИШ = 6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

ИЗМ. № ПОСЛЕД. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЕРНЕН МНВ №

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>С.И.</i>	ТЛ 903-1-174	КЭЖИ-МН8, МН9		
ГЛА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>П.И.</i>	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН8, МН9	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОИНА	<i>П.И.</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	
ИНЖ.	АНТОНОВА	<i>А.И.</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ПРОВЕРИ	ПРОИНА	<i>П.И.</i>	ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА			
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>				

Копировал: 16594-06 25 формат 11



ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧА.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		163*6, ГОСТ 8509-72 вст 3 п. 2, ГОСТ 380-71* с-1230	2	7,0 кг
	2		ТО ЖЕ с=606	2	3,5 кг
	3		φ 12, ГОСТ 2590-71* с-40	20	0,04 кг
	4		φ 10 АИ, ГОСТ 5781-75, с-170	16	0,10 кг

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧА.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		163*6, ГОСТ 8509-72 вст 3 п. 2, ГОСТ 380-71* с-1040	2	6,0 кг
	2		ТО ЖЕ с=566	2	3,3 кг
	3		φ 12, ГОСТ 2590-71* с-40	16	0,04 кг
	4		φ 10 АИ, ГОСТ 5781-75 с-170	16	0,10 кг

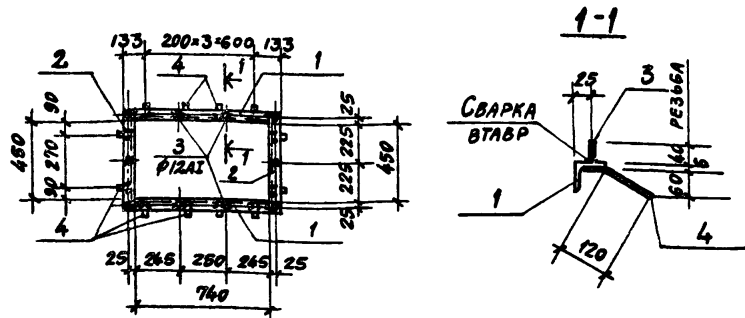
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКАЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ hш=6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКАЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ hш=6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С.И.	Т.П. 903-1-174	КЭЖИ-МН12	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
ГЛАВ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	Р	234 кг	1:25
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П.И.				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	П.И.				Госстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	Л.И.						
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	П.И.						
НОРМ. КОНТ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.						

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С.И.	Т.П. 903-1-174	КЭЖИ-МН13	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
ГЛАВ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13	Р	208 кг	1:25
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П.И.				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	П.И.				Госстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	Л.И.						
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	П.И.						
НОРМ. КОНТ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.						



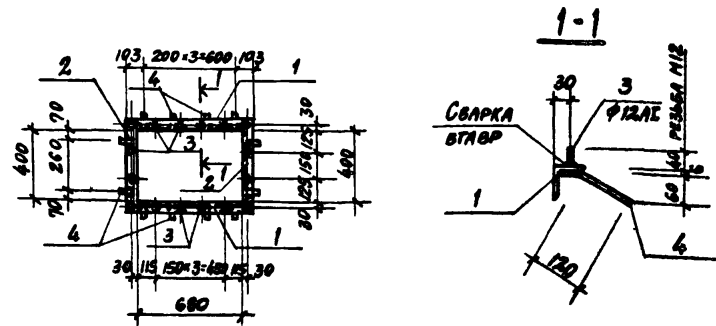
ФОРМАТ	ЗОНА	№З.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1	Л63x6 ГОСТ 8509-72 ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71* С-740	2	4,2 кг	
		2	ТО ЖЕ С-576	2	3,3 кг	
		3	φ12, ГОСТ 2590-71* С-40	10	0,04 кг	
		4	φ10АII, ГОСТ 5781-75 С-170	12	0,10 кг	

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ  $h_{ш}=6$  мм ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>С.И.</i>	Т.П. 903-1-174		КЖЕИ-МН14		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.Ф.</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН14		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>П.П.</i>			Р	16,6 кг	1:25
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	<i>П.П.</i>			ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	<i>Л.Л.</i>			ГОСТРОИ СССР		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2
ПРОВЕР	ПРОНИНА	<i>П.П.</i>			Г. МОСКВА		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.Ф.</i>					

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ 11

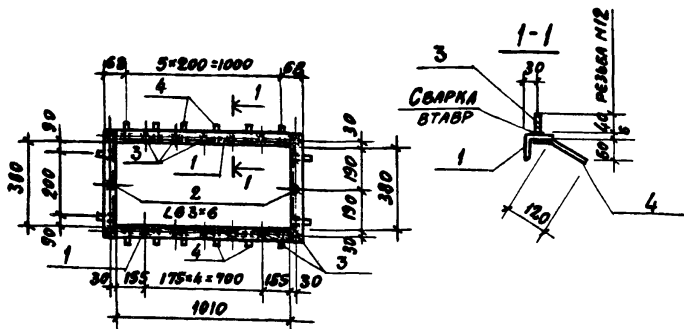


ФОРМАТ	ЗОНА	№З.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1	Л63x6 ГОСТ 8509-72 ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71* С-680	2	3,9 кг	
		2	ТО ЖЕ С-526	2	3,0 кг	
		3	φ12, ГОСТ 2590-71* С-40	16	0,04 кг	
		4	φ10АII, ГОСТ 5781-75 С-170	12	0,10 кг	

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ  $h_{ш}=6$  мм ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>С.И.</i>	Т.П. 903-1-174		КЖЕИ-МН15		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.Ф.</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>П.П.</i>			Р	15,6 кг	1:25
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	<i>П.П.</i>			ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	<i>Л.Л.</i>			ГОСТРОИ СССР		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2
ПРОВЕР	ПРОНИНА	<i>П.П.</i>			Г. МОСКВА		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.Ф.</i>					

КОПИРОВАЛ 16531-06 27 ФОРМАТ 11



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1	L63x6 ГОСТ 8509-72 ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-77	е=1010	2	6,0 кг
		2	ТО ЖЕ	е=506	2	2,9 кг
		3	φ12 ГОСТ 2590-71*	е=40	16	0,04 кг
		4	φ10AII ГОСТ 5781-75	е=170	16	0,1 кг

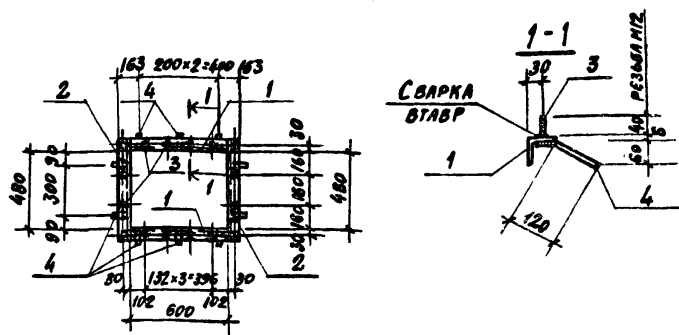
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОПОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ h<sub>ш</sub>=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	С
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	С
СТ. ИНЖ.	ПРОМИНА	С
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	С
ПРОВЕРКА	ПРОМИНА	С
ИЗЫСКАНИЕ	ФРЕНКЕЛЬ	С

Т.П. 903-1-174		КЖЕМ-МН16	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	200 кг	1:25
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
	ГОССТРОИ СССР		
	ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНСТИТУТ №2		
	Г.МОСКВА		

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ 11



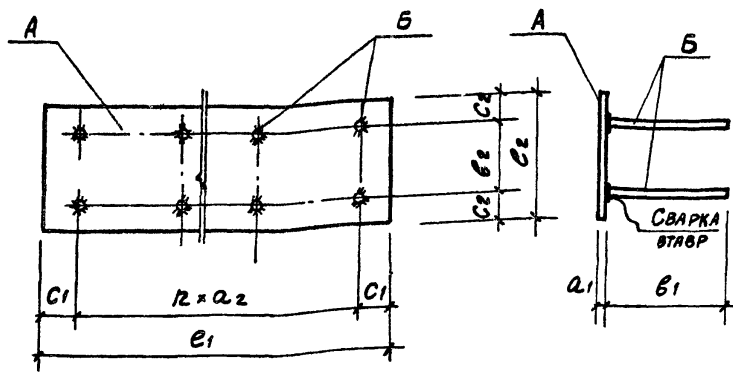
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1	L63x6 ГОСТ 8509-72 ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-77	е=600	2	3,5 кг
		2	ТО ЖЕ	е=606	2	3,5 кг
		3	φ12 ГОСТ 2590-71*	е=40	16	0,04 кг
		4	φ10AII ГОСТ 5781-75	е=170	10	0,10 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОПОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ h<sub>ш</sub>=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	С
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	С
СТ. ИНЖ.	ПРОМИНА	С
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	С
ПРОВЕРКА	ПРОМИНА	С
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	С

Т.П. 903-1-174		КЖЕМ-МН17	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН17	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	15,6 кг	1:25
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
	ГОССТРОИ СССР		
	ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНСТИТУТ №2		
	Г.МОСКВА		

КОПИРОВАЛ 16594-06 28 ФОРМАТ 11

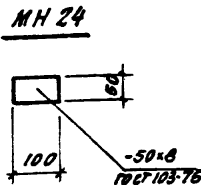
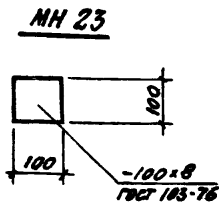
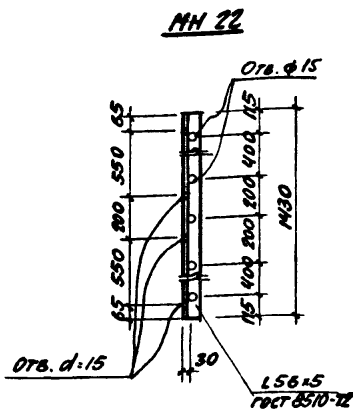
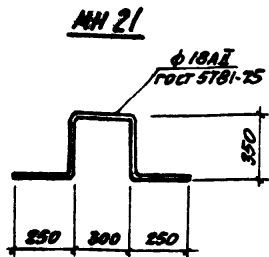


ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
<b>МН18</b>						
		1		-300*8; ГОСТ 19903-74; ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71* E-1100	1	32,0 кг
		2		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; E=300	14	0,19 кг
<b>МН19</b>						
		2		Ф10АII ГОСТ 5781-75; E=300	16	0,19 кг
		3		-300*8; ГОСТ 19903-74 ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71* E-1650	1	31,2 кг
<b>МН20</b>						
		4		-300*8; ГОСТ 19903-74 ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71* E-1100	1	26,5
		2		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; E=300	14	0,19

МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ							ПОЗ.		МАССА, КГ		
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	r	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>		A	B
МН18	8	250	300	160	100	70	6	1700	300	1	2	34,7
МН19	8	200	300	160	125	70	7	1650	300	3	2	34,2
МН20	8	200	300	160	100	70	6	1400	300	4	2	29,2

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одной детали.
3. Сварку стержней производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами  $h_{ш} = 6$  мм в раззенкованных отверстиях электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

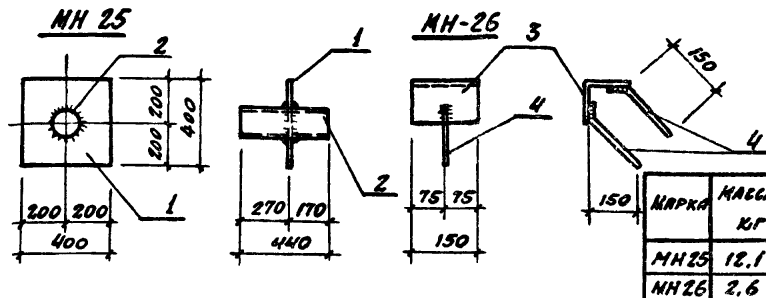
НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>С.И.</i>	Т.П. 903-1-174	КЭЖИ-МН18 ÷ МН20			
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф.И.</i>	ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЗНЫЕ МН18 ÷ МН20	СТАВКА	МАССА	МАШТАБ	
РУК. ГР. ПЛЯКОВА <i>П.И.</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	—	
СТ. НАСБ. ПРОНИНА <i>П.И.</i>		Лист	Листов 1		
ИНЖ. АНТОНОВА <i>А.И.</i>		ГОССТРОЙ ОБСЕР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ УЛ. №2 Г. МОСКВА			
ПРОВЕР. ПРОНИНА <i>П.И.</i>					
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф.И.</i>					



МАРКА	МАССА КГ
МН 21	3,0
МН 22	6,1
МН 23	0,83
МН 24	0,31

1. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСТ 3 КЛ 2  
ПО ГОСТ 380-71\*

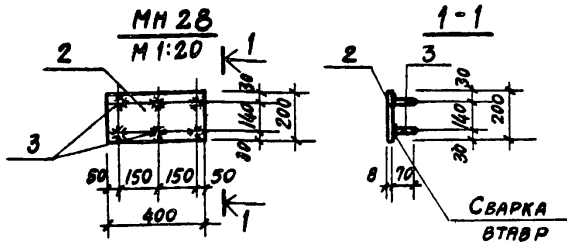
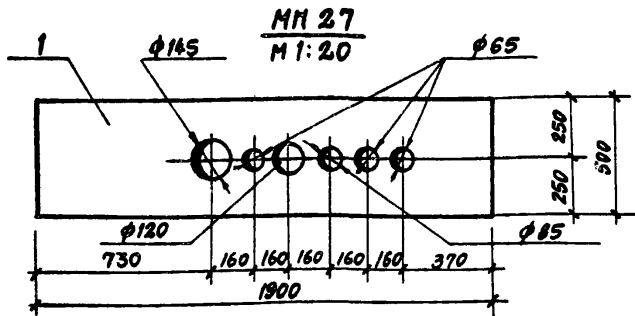
ИЗМ. ОЦ.	СИМОНОВ	2	Т.П. 903-1-174	-КЖН-МН 21 ÷ МН 24		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	1				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	1				
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	1				
ИНЖЕН.	ДАЦКЕВИЧ	1				
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	1	УЗДЕЛЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 21 ÷ МН 24	ЛИСТ	МАССА	НАСЧТАБ
К. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	1		Р	СМ. ТАБЛ.	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ГОССТРОЙ СССР			
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2			
			Г. МОСКВА			



ФОРМА	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<b>ДЕТАЛИ</b>		
			<b>МН 25</b>		
1		- 400x6 ГОСТ 103903-74	с. 400	1	7,6 кг
2		ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71*	φ 100x40 ГОСТ 8732-78	1	4,5 кг
			<b>МН 26</b>		
3		L 100x10 ГОСТ 8509-72	с. 150	1	2,3 кг
4		φ 10 AII ГОСТ 5781-75	с. 200	2	0,13 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 А ПО ГОСТ 9467-75.

ИЗМ. ОЦ.	СИМОНОВ	2	Т.П. 903-1-174	КЖН-МН 25; МН 26		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	1				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	1				
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	1				
ИНЖЕН.	ДАЦКЕВИЧ	1				
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	1	УЗДЕЛЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 25; МН 26	ЛИСТ	МАССА	НАСЧТАБ
К. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	1		Р	СМ. ТАБЛ.	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ГОССТРОЙ СССР			
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2			
			Г. МОСКВА			



МАРКА	МАССА КГ
МН 27	44,6
МН 28	2,78

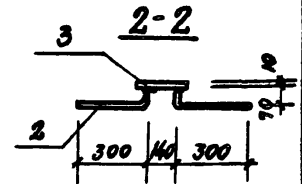
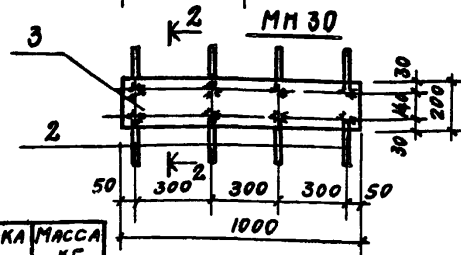
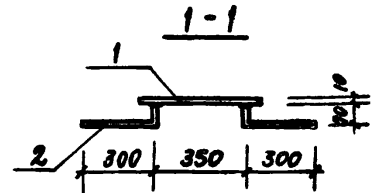
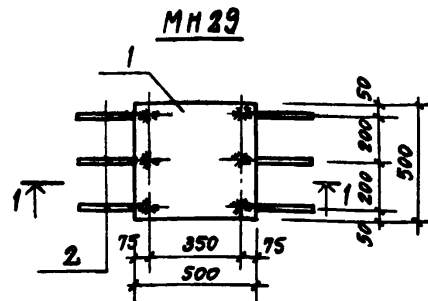
ФОРМА	ЗОНА	ГОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДЕТАЛИ		
				МН 27		
	1			-500±6; ГОСТ 19903-74 ВСТ.3 КЛ.2 ГОСТ 380-71* e=1900	1	44,6 кг
				МН 28		
	2			-200±4; ГОСТ 103-76 ВСТ.3 КЛ.2 ГОСТ 380-71* e=200	1	2,6 кг
	3			Ф8АЩ, ГОСТ 5781-75; e=70	6	0,03 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ, hш=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ		Т.П. 903-1-174	-КЖИ-МН 27; МН 28		
ГЛАВ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		Изделия закладные МН 27; МН 28	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА					
ИНЖЕНЕР	ДАЦКЕВИЧ		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	ГОСТРОИ СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА					
БРМ. КОМ.	ФРЕНКЕЛЬ					

Копировал:

ФОРМАТ 11



МАРКА	МАССА КГ
МН 29	20,5
МН 30	16,9

ФОРМА	ЗОНА	ГОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДЕТАЛИ		
				МН 29		
	1			-500±10; ГОСТ 19903-74 ВСТ.3 КЛ.2 ГОСТ 380-71* e=500	1	19,6 кг
	2			Ф8АЩ; ГОСТ 5781-75; e=370	6	0,15 кг
				МН 30		
	3			-200±10; ГОСТ 103-76 ВСТ.3 КЛ.2 ГОСТ 380-71* e=1000	1	15,9 кг
	2			Ф8АЩ, ГОСТ 5781-75; e=370	8	0,15 кг

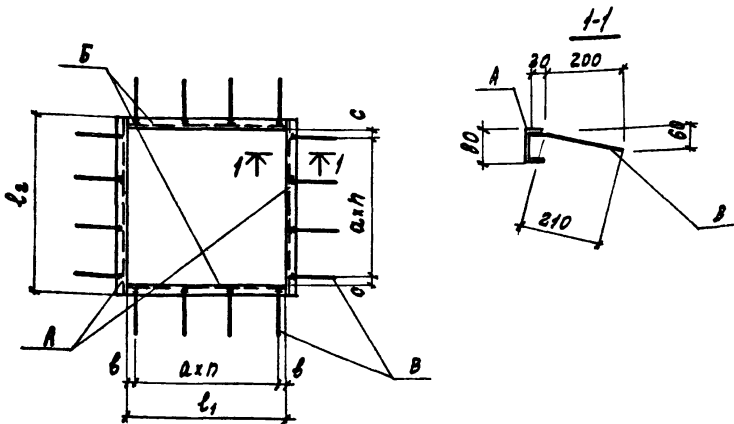
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ hш=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ		Т.П. 903-1-174	КЖИ-МН 29, МН 30		
ГЛАВ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		Изделия закладные МН 29; МН 30	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА					
ИНЖЕНЕР	ДАЦКЕВИЧ		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	ГОСТРОИ СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА					
НОРМ. КОМ.	ФРЕНКЕЛЬ					

Копировал: 16534-06 31

ФОРМАТ 11



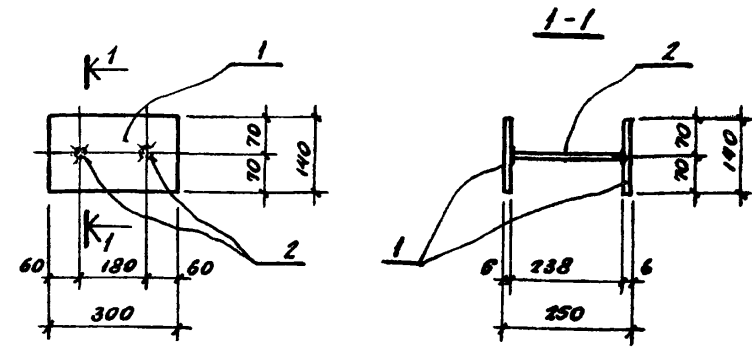
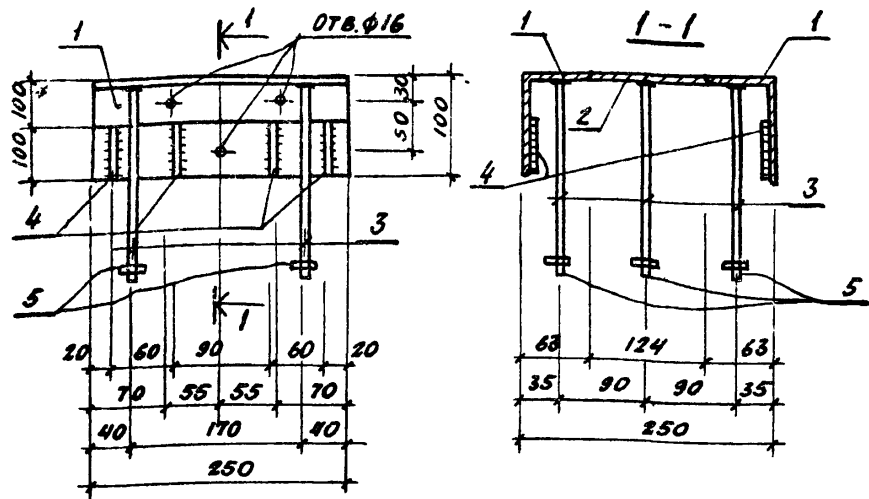


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
				<b>МН 31</b>		
		1		СВ ГОСТ 8240-72 В ОТЗ КЛ 2; ГОСТ 380-74 $l=500$	2	4,1 кг
		2		ТО ЖЕ $l=500$	2	3,5 кг
		3		ФВАШ ГОСТ 5781-75 $l=240$	12	0,09 кг
				<b>МН 32</b>		
		4		СВ ГОСТ 8240-72 В ОТЗ КЛ 2; ГОСТ 380-74 $l=880$	2	6,20 кг
		5		ТО ЖЕ $l=800$	2	5,7 кг
		3		ФВАШ ГОСТ 5781-75 $l=240$	16	0,09 кг

МАРСА	РАЗМЕРЫ, мм						ПОЗИЦИИ			МАССА, кг
	а	б	с	д	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	А	Б	В	
МН31	200	50	90	2	500	880	1	2	3	16,3
МН32	240	40	80	3	800	880	4	5	3	25,3

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродом типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
4. Все сварные швы  $h_{ш} = 6$  мм.

МАК. ОТД.	СИМОНОВ	ГП. 903-1-174	КЖМ-МН31, МН32
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ		
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		
СТ. ИНЖ.	ПРОХИНА		
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА		
ПРОВЕР.	ПРОХИНА		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ		
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН31; МН32			
СТАЛЬ		МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	-	-
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ГОССТРОИ СССР ПРОЦЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва			



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1		L100x63x8, ГОСТ 8510-72 ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71* E-250	2	2,5 кг
		2		-120x8 ГОСТ 103-76 ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71* E-250	1	1,9 кг
		3		Ø12 А III, ГОСТ 5781-75 E-200	6	0,2 кг
		4		Ø12 А III, ГОСТ 5781-75 E-50	8	0,05 кг
		5		-25x8 ГОСТ 103-76 ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71* E-25	6	0,05 кг

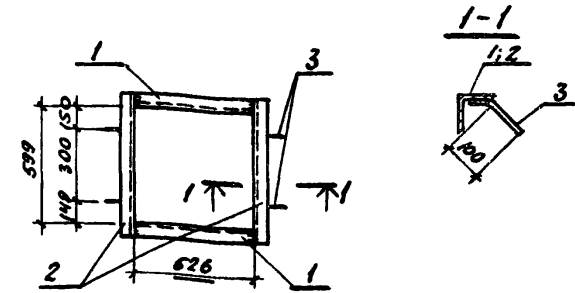
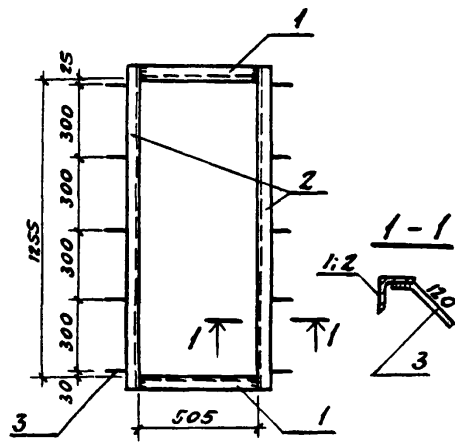
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1		-140x8, ГОСТ 103-76 ВСТ 3 КЛ 2, ГОСТ 380-71* E-300	2	2,10 кг
		2		Ø8 А II, ГОСТ 5781-75, E-238	2	0,10 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ 350А ПО ГОСТ 9467-75.
4. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ И УГОЛКАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА СВАРОЧНЫХ АВТОМАТАХ ПО ГОСТ 19292-73

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА СВАРОЧНЫХ АВТОМАТАХ ПО ГОСТ 19292-73.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ 350А ПО ГОСТ 9467-75.

И.О.С.А. СИМОНОВ	С.И. ФРЕНКЕЛ	Т.П. ПОЛЯКОВА	Т.П. 903-1-174	-КЖН-МН 33	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ	И.О.С.А. СИМОНОВ	Т.П. ПОЛЯКОВА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 33		Р	8,8 кг	
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	И.О.С.А. СИМОНОВ	Т.П. ПОЛЯКОВА					
СТ. ИНЖ. ХРОМЕНКО	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕРИ. ХРОМЕНКО	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ	ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА				
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛ	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ					

И.О.С.А. СИМОНОВ	С.И. ФРЕНКЕЛ	Т.П. ПОЛЯКОВА	Т.П. 903-1-174	-КЖН-МН 34	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ	И.О.С.А. СИМОНОВ	Т.П. ПОЛЯКОВА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 34		Р	4,4 кг	
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	И.О.С.А. СИМОНОВ	Т.П. ПОЛЯКОВА					
СТ. ИНЖ. ХРОМЕНКО	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕРИ. ХРОМЕНКО	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ	ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА				
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛ	И.О.С.А. СИМОНОВ	И.О.С.А. СИМОНОВ					



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		163x5; ГОСТ 8509-72; $\rho = 505$ ВСТ.ЗКП2 ГОСТ 380-71 *	2	2,4 кг
		2		ТО ЖЕ $\rho = 1381$	2	6,7 кг
		3		$\phi 10AII$ ; ГОСТ 5781-75; $\rho = 160$	10	0,1 кг

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		150x5; ГОСТ 8509-72; $\rho = 626$ ВСТ.ЗКП2; ГОСТ 380-71 *	2	2,4 кг
		2		ТО ЖЕ $\rho = 599$	2	2,9 кг
		3		$\phi 10AII$ ; ГОСТ 5781-75; $\rho = 130$	4	0,08 кг

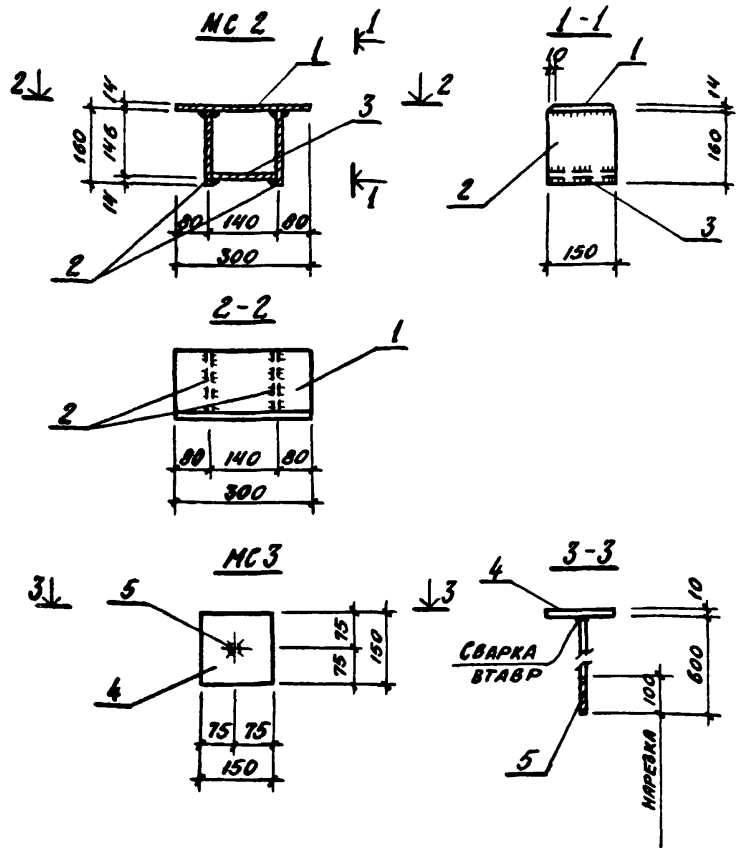
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.  
 2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ  $h_{ш} = 6$  ММ  
 3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.  
 2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ  $h_{ш} = 6$  ММ.  
 3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

ГЛ. ИНЖЕНЕР	УСКОВА		Т.П. 903-1-174	- КЖН-МН 35	СТРАНА	МАССА	НАСЧЕТЫ
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ						
ГЛ. АРХ.	НИКУЛИН		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 35		Р	9,2 кг	1:20
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОИ СССР	ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2	г. МОСКВА
РУК. АРХ.	ПРИХОДВКО						
СТ. ТЕХН.	ПОПОВА						
ПРОВЕРИЛ	ПРИХОДВКО						
НОРМ. КОНТ.	НИКУЛИН						

ГЛ. ИНЖЕНЕР	УСКОВА		Т.П. 903-1-174	- КЖН-МН 36	СТРАНА	МАССА	НАСЧЕТЫ
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ						
ГЛ. АРХ.	НИКУЛИН		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 36		Р	4,8 кг	1:20
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОИ СССР	ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2	г. МОСКВА
РУК. АРХ.	ПРИХОДВКО						
СТ. ТЕХН.	ПОПОВА						
ПРОВЕРИЛ	ПРИХОДВКО						
НОРМ. КОНТ.	НИКУЛИН						



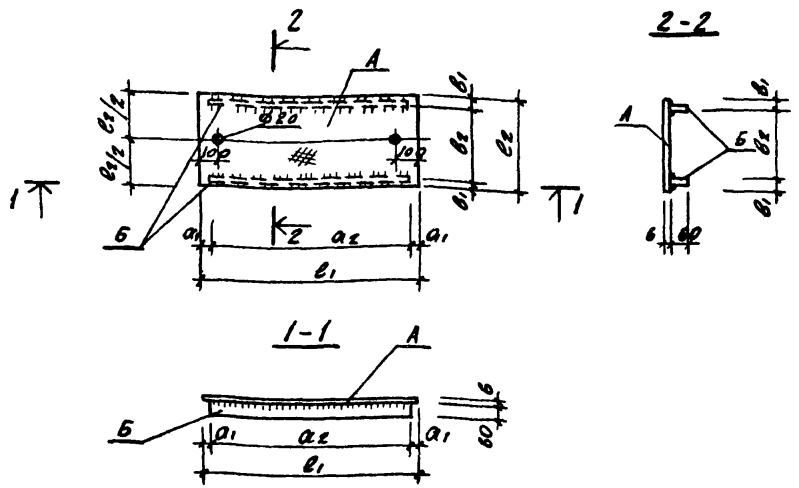


1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей ВСтЗПС по ГОСТ 380-71\*.
4. Сварку вести в соответствии с СН 393-69 электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75;  $t_{ш} = 12$  мм.
5. Соединительное изделие MC 2 должно быть защищено цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм.
6. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольце. всеми швами,  $t_{ш} = 6$  мм.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>MC 2</u>		
		1		- 150x14 ГОСТ 103-76 $\rho=300$	1	5,0 кг
		2		- 150x14 ГОСТ 103-76 $\rho=160$	2	2,7 кг
		3		- 150x14 ГОСТ 103-76 $\rho=140$	1	2,3 кг
				<u>MC 3</u>		
		4		- 150x10 ГОСТ 103-76 $\rho=150$	1	1,8 кг
		5		M12; ГОСТ 2590-71; $\rho=600$	1	0,6 кг

МАРКА ИЗДЕЛ.	МАССА, кг
MC 2	12,7
MC 3	2,4

ИИЧ.ОТД.	С.И.МОЛ.	С.И.ОТД.	Т.П. 903-1-174	КЖС-МС2, МС3
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ	2005		
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	2005		
С.Т. ИИЧ.	ПРОКИНА	2005		
ИИЧ.	АНТОНОВА	2005		
ПРОВЕР.	ПРОКИНА	2005		
И.КОНТР.	ФРЕНКЕЛ	2005		
			ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС2, МС3	СТАНДА. МАССА. МАСШТАБ.
				Р СМ.ТАБЛ. 1:10
				ЛИСТ ЛИСТОВ
				ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ М.Э. С.МОСКВА

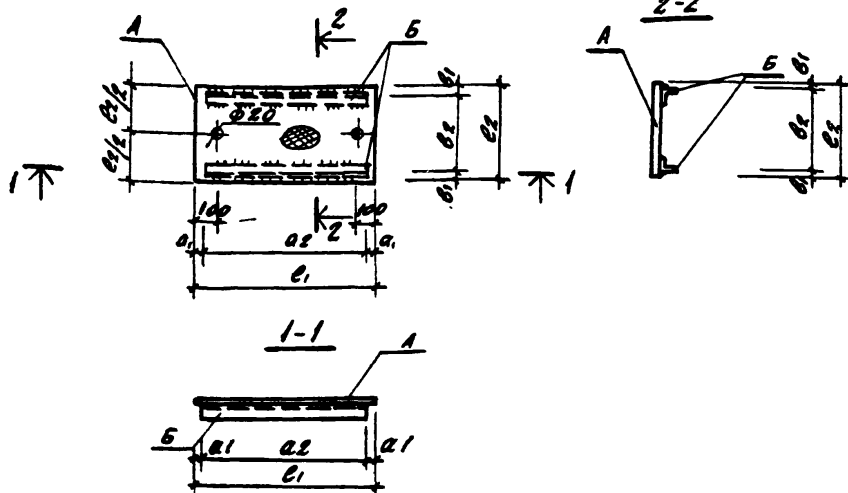


МАРКА ЩИТА	РАЗМЕРЫ, ММ						Поз.		МАССА кг
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A	B	
Щ1	60	210	30	220	330	280	1	2	5,85
Щ2	60	360	30	340	480	400	3	4	12,0
Щ3	60	480	30	440	580	500	5	6	17,2
Щ4	60	560	30	340	680	400	7	8	16,9

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСТЗКПЗ ПО ГОСТ 380-71\*.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЕ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>Щ1</u>		
		1		-530x6, ГОСТ 8568-77, l-280	1	4,85 кг
		2		-60x6, ГОСТ 103-76, l-210	2	0,6 кг
				<u>Щ2</u>		
		3		-480x6, ГОСТ 8568-77, l-400	1	9,6 кг
		4		-60x6, ГОСТ 103-76, l-360	2	1,2 кг
				<u>Щ3</u>		
		5		-580x6, ГОСТ 8568-77, l-500	1	14,6 кг
		6		-60x6, ГОСТ 103-76, l-480	2	1,3 кг
				<u>Щ4</u>		
		7		-680x6, ГОСТ 8568-77, l-400	1	13,7 кг
		8		-60x6, ГОСТ 103-76, l-560	2	1,6 кг

ИРЧ.ОЛД	СМЫЛОВ	Св.Л		Т.П. 903-1-174	КЭЖ-Щ1 ÷ Щ4	
ГЛ.СПЕЦ	ФРЕНКЕЛ	Св.Л				
РУК.ГР.	ПОЛЯКОВА	Л.Кол		ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ	СТАЦИЯ	
СТ.ИЗЖ.	ПРОНИНА	Л.Кол				МАССА
ИНЖЕНЕР	ДЯЧКЕВИЧ	Л.Кол		Щ1 ÷ Щ4	Р	СМ.ТАБЛ
ПРОВЕРКА	ПОЛЯКОВА	Л.Кол			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И.КОНТР.	ФРЕНКЕЛ	Св.Л			ГОССТРОЙ СССР ПРЕКТАТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2, Г.МОСКВА	



МАРКА ЩИТА	РАЗМЕРЫ, мм						ПОЗ.		МАССА
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	А	Б	кг
Щ5	60	660	30	290	780	350	1	2	21,4
Щ6	60	780	30	340	900	400	3	4	27,1
Щ7	60	860	30	440	980	500	5	6	34,4

- ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
- МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСТЗКЛ2 ПО ГОСТ 380-71\*.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942А ПО ГОСТ 9467-75.

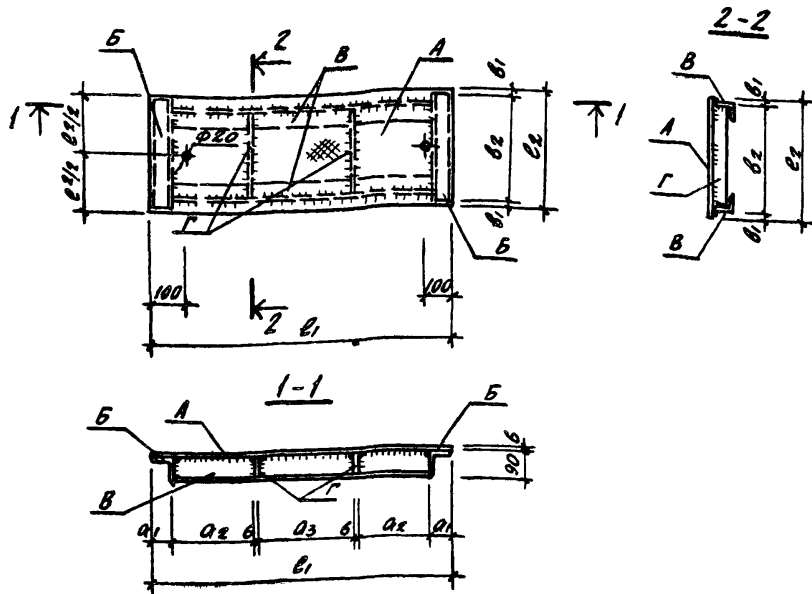
ФОРМА ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
			<u>Щ5</u>		
	1		-350x6, ГОСТ 8568-77*, l=780	1	13,8 кг
	2		163x6, ГОСТ 8509-72, l=660	2	3,8 кг
			<u>Щ6</u>		
	3		-400x6, ГОСТ 8568-77*, l=900	1	18,1 кг
	4		163x6, ГОСТ 8509-72, l=780	2	4,5 кг
			<u>Щ7</u>		
	5		-500x6, ГОСТ 8568-77*, l=980	1	24,6 кг
	6		163x6, ГОСТ 8509-72, l=860	2	4,9 кг

НАЧ. ОТД. СМОЛОВ	В. Л.	ТН. 903-1-174	К.ЖН-Щ5, Щ6, Щ7			
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ	В. Л.		ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ5 ÷ Щ7	СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	М. Кош			Р	СНТАВА	-
СТ. ИНАЖ. ПРОНИНА	В. Кош		Лист 1			
ИНАЖЕН. АЦКЕВИЧ	В. Кош		ГОСТРОИ СССР			
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	М. Кош	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ЛЭЗ				
И. КОМП. ФРЕНКЕЛ	В. Л.	Г. МОСКВА				
		ФОРМАТ А3				

16594-06

38

КОМПОВАЛ. ПЛЕН.



МАРКА ЩИТА	РАЗМЕРЫ, ММ						ПОЗ.				МАССА кг	
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	a <sub>3</sub>	b	b <sub>2</sub>	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	A	B	B		Г
Щ 8	80	306	316	20	460	1100	500	1	2	3	4	49,6
Щ 9	70	482	484	20	460	1600	500	5	2	6	4	69,0
Щ 10	70	382	384	20	460	1300	500	7	2	8	4	57,4

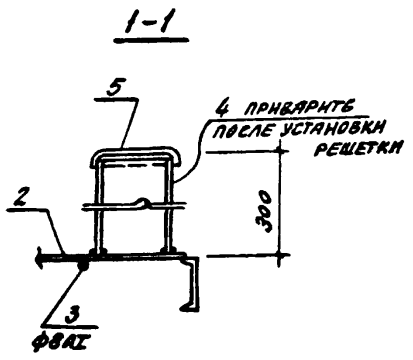
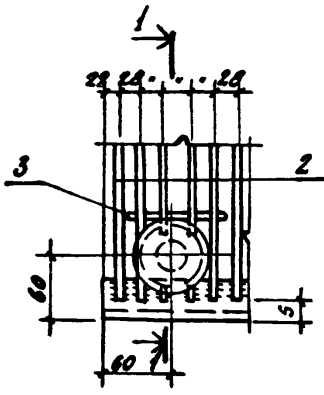
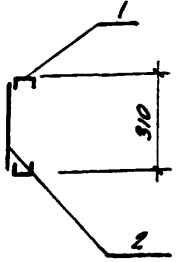
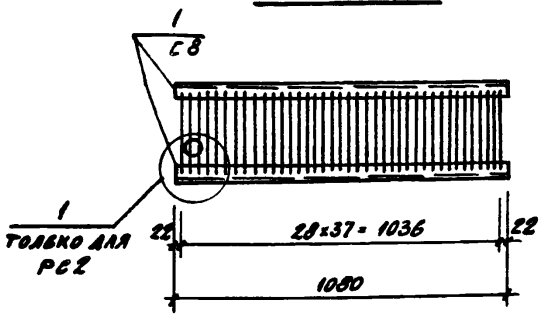
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71\*.
4. Сварку производите электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>Щ 8</u>		
		1		-500*6; ГОСТ 8568-77; c=1100	1	27,6 кг
		2		190*56*6; ГОСТ 8510-72; c=460	2	3,1 кг
		3		175*6; ГОСТ 8509-72; c=360	2	6,6 кг
		4		-60*6 ГОСТ 103-76; c=448	2	1,3 кг
				<u>Щ 9</u>		
		5		-500*6; ГОСТ 8568-77; c=1600	1	49,0 кг
		2		190*56*6; ГОСТ 8510-72; c=460	2	3,1 кг
		6		175*6; ГОСТ 8509-72; c=460	2	10,1 кг
		4		-60*6; ГОСТ 103-76; c=448	2	1,3 кг
				<u>Щ 10</u>		
		5		-500*6; ГОСТ 8568-77; c=1300	1	32,6 кг
		2		190*56*6; ГОСТ 8510-72; c=460	2	3,1 кг
		8		175*6; ГОСТ 8509-72; c=460	2	8,0 кг
		4		-60*6; ГОСТ 103-76 c=448	2	1,3 кг

Исполн. СИМОНОВ С. П.	Т.П. 903-1-174	К.Ж.М.-Щ8-Щ10	
Гл. спец. ФРЕНКЕЛЬ			
Рук. гр. ПОЛЯКОВА М. И.			
Ст. инж. ПРОКИНА Л. В.			
Инж. ДАЦКЕВИЧ М. И.			
Пров. ПОЛЯКОВА М. И.			
Н. контр. ФРЕНКЕЛЬ			
	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ	СТАНДА	МАССА
	Щ 8 ÷ Щ 10	Р	СМ.
		ТАБЛ.	
		Лист	Листов 1
		РЕГИСТР СССР	
		ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ ВЭ	
		г. МОСКВА	



PC1, PC2

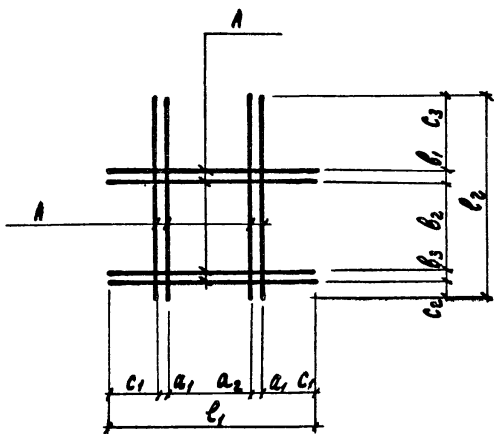


МАРКА	МАССА, КГ
PC1	18,8
PC2	23,1

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
<u>PC1</u>						
		1	СВ, ГОСТ 8240-72, С-1080	2	7,60 КГ	
		2	Ф8А2, ГОСТ 5781-75, В-300	38	0,12 КГ	
<u>PC2</u>						
		1	СВ, ГОСТ 8240-72, С-1080	2	7,60 КГ	
		2	Ф8А2, ГОСТ 5781-75, С-300	38	0,12 КГ	
		3	Ф8А2, ГОСТ 5781-75, С-200	1	0,10 КГ	
		4	ТР. ФН-83x3,5, ГОСТ 8732-70, С-300	1	2,1 КГ	
		5	-150x6, ГОСТ 103-76, С-150	1	1,1 КГ	

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЕ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.
4. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСТ 3 КЛ 2 ПО ГОСТ 380-71\*.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	СВ	Т.П. 903-1-174	-КЖН-РС1, РС2		
ГЛА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ	СВ				
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	СВ	РЕШЕТКИ РС1, РС2	СТАВКА	МАССА	МАШТАБ
СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	СВ		Р	СМ. ТАБЛ.	1:50
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	СВ		Лист	Листов 1	
ПРОВЕРИТЕЛЬ ПРОНИНА	СВ		ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ К 2 Г. МОСКВА		
И. КОНТРОЛ. ФРЕНКЕЛ	СВ				



МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм										Поз.		Масса, кг
	а1	а2	б1	б2	б3	с1	с2	с3	л1	л2	А	Б	
С1	50	440	50	440	50	300	60	540	1140	1140	1		5.6
С2	50	340	50	340	-	350	20	730	1140	1140	1		4.9

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>С1</u>		
		1		Ф10АЖ, ГОСТ 5781-75, L=1140	8	0,7 кг
				<u>С2</u>		
		1		Ф10АЖ, ГОСТ 5781-75, L=1140	7	0,7 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - сталь ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-74\*.
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 1098-68 и СН 393-69.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>С/</i>	ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф/</i>	РУК. ГР. ПОЛЯКОВА <i>П/</i>	СТ. МОНТ. ПРОНИНА <i>П/</i>	ИЗВЕЩА. ЛЕВИЦКАЯ <i>Л/</i>	ПРОВЕР. ПРОНИНА <i>П/</i>	И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф/</i>	Т.П. 903-1-174	-КЖИ-С1, С2	СТАЛЬНАЯ МАССА	МАССА В
							СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ	С1; С2	Р	СМ. ТАБЛ.
							ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	ГОСТРОЙ СССР	
							ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ Х 2			
							Г. МОСКВА			

16591-06 / ИСПОЛНОВА: ГРАЧСКАЯ

ФОРМАТ 11  
20.2.8 4 2 202