

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-2-11

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ  $Q=13/22 \text{ м}^3/\text{ч}$ ,  $P=25/10 \text{ кгс/см}^2$   
С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ  $2 \times 3000 \text{ м}^3$ .

АЛЬБОМ II ЧАСТЬ 2

СООРУЖЕНИЯ СЛИВА И ПРИЕМА МАЗУТА И ЖИДКИХ ПРИСАДОК  
НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ.

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

## 903-2-11

### УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=13/22 м<sup>3</sup>/ч Р=25/10 кгс/см<sup>2</sup>

### С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ 2×3000 м<sup>3</sup>

## 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	Сооружения слива и приема мазута и жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.
Альбом II	ЧАСТЬ 2	Сооружения 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, водопровод и канализация, тепловые сети.
Альбом V	ЧАСТЬ 1	Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП.
Альбом V	ЧАСТЬ 2	Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные.
Альбом VI		Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройства
Альбом VI	ЧАСТЬ 1	Сметы. Общая часть.
Альбом VI	ЧАСТЬ 2	Сметы. Мазутонасосная.
Альбом VI	ЧАСТЬ 3	Сметы. Сооружения слива и приема мазута и жидких присадок.
Альбом VI	ЧАСТЬ 4	Сметы. Резервуарный парк.
Альбом VI	ЧАСТЬ 5	Сметы. Генеральный план, инженерные сети.
Альбом VII	ЧАСТЬ 1	Заказные спецификации. Мазутонасосная.
Альбом VII	ЧАСТЬ 2	Заказные спецификации. Сооружения слива и приема мазута и жидких присадок.
Альбом VII	ЧАСТЬ 3	Заказные спецификации. Резервуарный парк.
Альбом VII	ЧАСТЬ 4	Заказные спецификации. Инженерные сети.

### ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 904-1-109 Альбом I, II	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 25 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
Типовой проект 904-1-156 Альбом I, II	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 3000 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
Типовой проект 902-2-158 Альбом I, II, III	Нефтеловушки из сборных железобетонных элементов на расход воды 10 л/с. (распространяет ЦИТП, г. Москва).
Типовой проект 4-18-942 Альбом I, II, III, IV	Резервуар для воды ёмкостью 500 м <sup>3</sup> железобетонный прямоугольный заглублённый (распространяет Свердловский филиал ЦИТП).

Разработан  
проектным институтом  
ЛАТГИПРОПРОМ  
Госстроя Латвийской ССР

Главный инженер института  
Григорьев В. П.

*В. П. Григорьев*

В. Филимонов  
А. Думан

Утвержден и введен в действие  
институтом Латгипропром  
Госстроя Латвийской ССР  
Приказ №290 от 16 ноября 1978 г.





Листом № 4 от 1982

Тяглов проект 903-2-11

Лист № 4 от 1982

### Технические требования

I.1. Плоские 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 19922-75. Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы и с "Указаниями по сварке соединений 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 двутавра дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

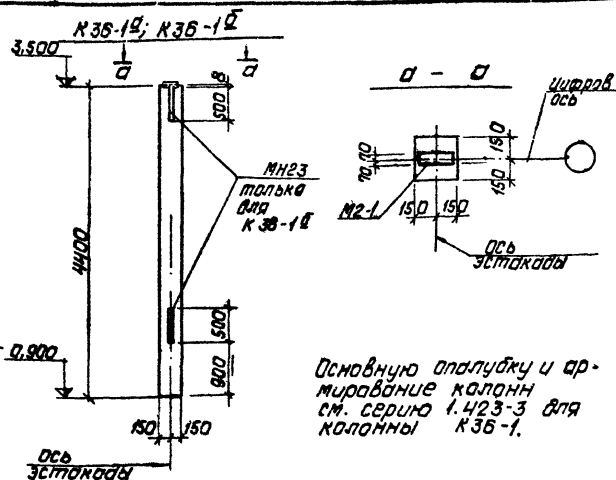
Изогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.

Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродом 342 по ГОСТ 9487-75.

II.2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСт 3кп2 по ГОСТ 380-71\*. Материал анкеров - арматурная сталь классов АI, АII, АIII по ГОСТ 5781-75.

II.3. Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХСЗ-759 (ТУ 6-10-1115-71) общей толщиной 300 мкм по грунтовке ХС-059 в соответствии с группой IV таблицы 48 дополнение к СНиП II-28-73 (поверхности, не закладываемые в бетон).

						ТП 903-2-11		КЖИ-ТТ	
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Технические требования		Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт.
Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.	Мин. инт.			Мин. инт.	Мин. инт

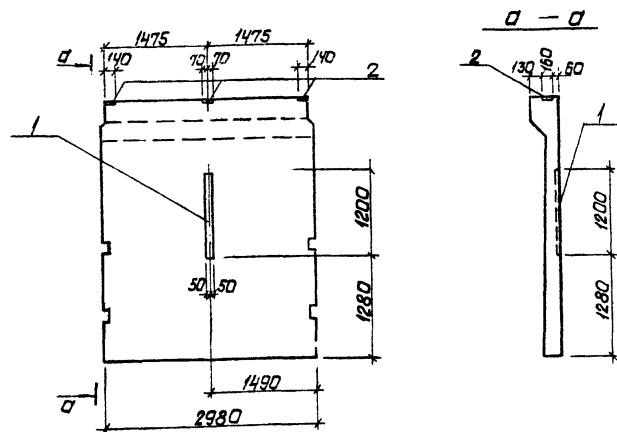


деталь	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>К36-1б</u>		
<u>Дополнительные закладные детали</u>						
1п 603-2-11			КЖН-МН23	Закладн. деталь МН23	2	172кг

[illegible]

Копировка: Давыдова

FORM 118



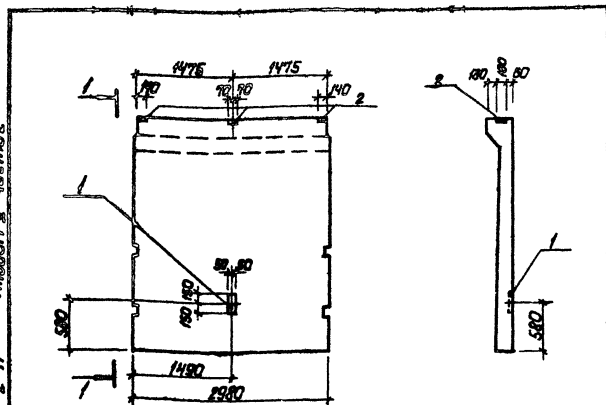
Материал	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				ПСИ - 36 - БЗД		
			Дополнительные сбо	рачные единицы и детали.		
		1	ТЛ 903-2-11 КЖИ-МН20	сер. лодная деталь МН20	1	
		2	сер. 1400-5	— МБ-4	3	

[illegible]

КОПИРОВАНА: 2005-07-05

формат II 8

[illegible]



Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<b>ПСИ-36-Б3В</b>		
			Дополнительные сборочные единицы и детали			
	1		ТП 903-2-11 КЖН-ПНБ	Закладн. дет. МНБ	1	
	2		сер. 1.400-Б	— — — МБ-4	3	

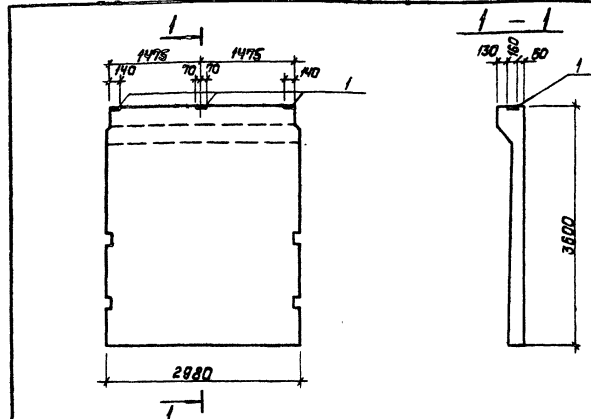
Основную опалубку и армирование панели см. серию 3.900-3 в.4 часть 1, лист 3 для панели ПСИ-36-Б3.

ТП 903-2-11 КЖН-ПСИ-36-Б3В

Панель стеновая  
балочная  
ПСИ-36-Б3В

Лит. Масса Мешков  
Р  
Лист 1 Листов 1  
Госстрой Латв ПР  
ДАТГИПРОПРОМ  
г. Рига  
Формат А3

Копировать: Давыдова



1. Основную опалубку и армирование панели см. серию 3.900-3 в.4 часть 1, лист 3 для панели ПСИ-36-Б3

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<b>ПСИ-36-Б3В</b>		
			Дополнительные сборочные единицы и детали			
	1		серия 1.400-Б	закладная деталь МБ-4	3	

ТП 903-2-11 КЖН-ПСИ-36-Б3В

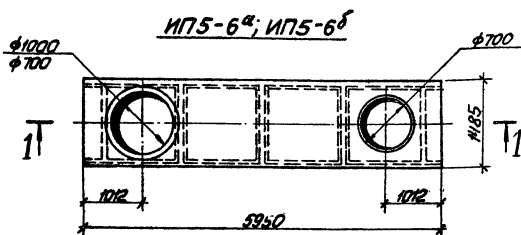
Стеновая панель  
балочная  
ПСИ-36-Б3В

Лит. Масса Мешков  
Р  
Лист 1 Листов 1  
Госстрой Латв ПР  
ДАТГИПРОПРОМ  
г. Рига  
Формат А3

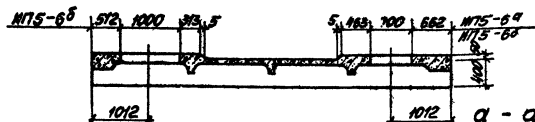
Копировать: Давыдова



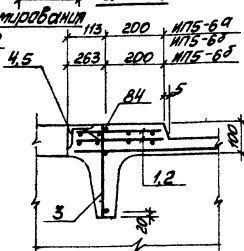
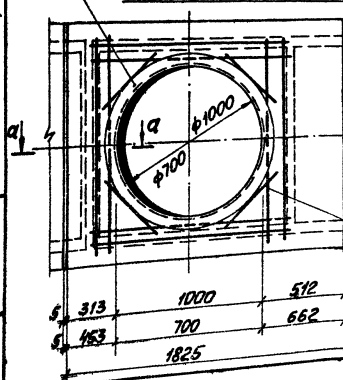
00000000 127



1-1



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

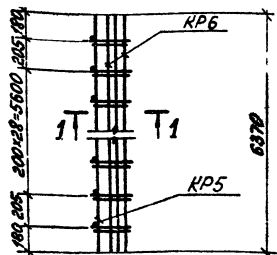
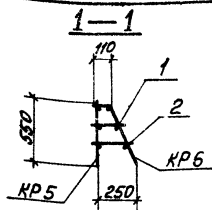


1.2 Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ24-2/70 для плит ИИ75-6.

Код	Измер	Лист	Обозначение	Наименование	Устойчивость	Примечания
Дополнительные сборочные единицы и детали						
1	Сер.	ИИ24-5/70	Сетка арматурн. С20	С20	2	2
2	Сер.	ИИ24-5/70	То же	С21	-	2
3	Сер.	ИИ24-5/70	Каркас арматурн. ИР17	ИР17	2	4
4	ТП	903-2-11	КЖИ-МН24	Закладная деталь МН24	-	1
5	ТП	903-2-11	КЖИ-МН32	МН32	1	1
84	сер.	ИИ24-5/70	Отдельные стержни	ИИ24-5/70	2	4
Дополнительные материалы						
Бетон М400					0,1	0,18
					м3	

Марка 31-1774	Арматурные изделия					Закладные детали					Штук	Всего	
	Арматурная сетка					Программн. сталь	Арматурная сетка						
	ГОСТ 5781-75						ГОСТ 5781-75						
	Класс А III						Класс А III						
	φ мм						φ мм						
8	10	12	17020	4	Л75х5	8	10	12	17020	4			
И75-6 <sup>а</sup>	2,2	30,2		32,4	0,9	12,8					14,0	47,3	
И75-6 <sup>б</sup>	4,4	30,2	23,6	58,2	1,8	31,0	2,4				33,4	93,4	

ИЗМ. ИЛИСТ. № 001. ИЛИСТ. Дата		ТП 903-2-11		КЖИ-ИП75-6а, ИП75-6б	
ИЛИСТ. 1		Плиты пенобетонные ИП75-6а ИП75-6б		ИЛИСТ. 1	
ИЛИСТ. 2				ИЛИСТ. 2	
ИЛИСТ. 3				ИЛИСТ. 3	
ИЛИСТ. 4				ИЛИСТ. 4	
ИЛИСТ. 5				ИЛИСТ. 5	
ИЛИСТ. 6				ИЛИСТ. 6	
ИЛИСТ. 7				ИЛИСТ. 7	
ИЛИСТ. 8				ИЛИСТ. 8	
ИЛИСТ. 9				ИЛИСТ. 9	
ИЛИСТ. 10				ИЛИСТ. 10	
ИЛИСТ. 11				ИЛИСТ. 11	
ИЛИСТ. 12				ИЛИСТ. 12	
ИЛИСТ. 13				ИЛИСТ. 13	
ИЛИСТ. 14				ИЛИСТ. 14	
ИЛИСТ. 15				ИЛИСТ. 15	
ИЛИСТ. 16				ИЛИСТ. 16	
ИЛИСТ. 17				ИЛИСТ. 17	
ИЛИСТ. 18				ИЛИСТ. 18	
ИЛИСТ. 19				ИЛИСТ. 19	
ИЛИСТ. 20				ИЛИСТ. 20	
ИЛИСТ. 21				ИЛИСТ. 21	
ИЛИСТ. 22				ИЛИСТ. 22	
ИЛИСТ. 23				ИЛИСТ. 23	
ИЛИСТ. 24				ИЛИСТ. 24	
ИЛИСТ. 25				ИЛИСТ. 25	
ИЛИСТ. 26				ИЛИСТ. 26	
ИЛИСТ. 27				ИЛИСТ. 27	
ИЛИСТ. 28				ИЛИСТ. 28	
ИЛИСТ. 29				ИЛИСТ. 29	
ИЛИСТ. 30				ИЛИСТ. 30	
ИЛИСТ. 31				ИЛИСТ. 31	
ИЛИСТ. 32				ИЛИСТ. 32	
ИЛИСТ. 33				ИЛИСТ. 33	
ИЛИСТ. 34				ИЛИСТ. 34	
ИЛИСТ. 35				ИЛИСТ. 35	
ИЛИСТ. 36				ИЛИСТ. 36	
ИЛИСТ. 37				ИЛИСТ. 37	
ИЛИСТ. 38				ИЛИСТ. 38	
ИЛИСТ. 39				ИЛИСТ. 39	
ИЛИСТ. 40				ИЛИСТ. 40	
ИЛИСТ. 41				ИЛИСТ. 41	
ИЛИСТ. 42				ИЛИСТ. 42	
ИЛИСТ. 43				ИЛИСТ. 43	
ИЛИСТ. 44				ИЛИСТ. 44	
ИЛИСТ. 45				ИЛИСТ. 45	
ИЛИСТ. 46				ИЛИСТ. 46	
ИЛИСТ. 47				ИЛИСТ. 47	
ИЛИСТ. 48				ИЛИСТ. 48	
ИЛИСТ. 49				ИЛИСТ. 49	
ИЛИСТ. 50				ИЛИСТ. 50	
ИЛИСТ. 51				ИЛИСТ. 51	
ИЛИСТ. 52				ИЛИСТ. 52	
ИЛИСТ. 53				ИЛИСТ. 53	
ИЛИСТ. 54				ИЛИСТ. 54	
ИЛИСТ. 55				ИЛИСТ. 55	
ИЛИСТ. 56				ИЛИСТ. 56	
ИЛИСТ. 57				ИЛИСТ. 57	
ИЛИСТ. 58				ИЛИСТ. 58	
ИЛИСТ. 59				ИЛИСТ. 59	
ИЛИСТ. 60				ИЛИСТ. 60	
ИЛИСТ. 61				ИЛИСТ. 61	
ИЛИСТ. 62				ИЛИСТ. 62	
ИЛИСТ. 63				ИЛИСТ. 63	
ИЛИСТ. 64				ИЛИСТ. 64	
ИЛИСТ. 65				ИЛИСТ. 65	
ИЛИСТ. 66				ИЛИСТ. 66	
ИЛИСТ. 67				ИЛИСТ. 67	
ИЛИСТ. 68				ИЛИСТ. 68	
ИЛИСТ. 69				ИЛИСТ. 69	
ИЛИСТ. 70				ИЛИСТ. 70	
ИЛИСТ. 71				ИЛИСТ. 71	
ИЛИСТ. 72				ИЛИСТ. 72	
ИЛИСТ. 73				ИЛИСТ. 73	
ИЛИСТ. 74				ИЛИСТ. 74	
ИЛИСТ. 75				ИЛИСТ. 75	
ИЛИСТ. 76				ИЛИСТ. 76	
ИЛИСТ. 77				ИЛИСТ. 77	
ИЛИСТ. 78				ИЛИСТ. 78	
ИЛИСТ. 79				ИЛИСТ. 79	
ИЛИСТ. 80				ИЛИСТ. 80	
ИЛИСТ. 81				ИЛИСТ. 81	
ИЛИСТ. 82				ИЛИСТ. 82	
ИЛИСТ. 83				ИЛИСТ. 83	
ИЛИСТ. 84				ИЛИСТ. 84	
ИЛИСТ. 85				ИЛИСТ. 85	
ИЛИСТ. 86				ИЛИСТ. 86	
ИЛИСТ. 87				ИЛИСТ. 87	
ИЛИСТ. 88				ИЛИСТ. 88	
ИЛИСТ. 89				ИЛИСТ. 89	
ИЛИСТ. 90				ИЛИСТ. 90	
ИЛИСТ. 91				ИЛИСТ. 91	
ИЛИСТ. 92				ИЛИСТ. 92	
ИЛИСТ. 93				ИЛИСТ. 93	
ИЛИСТ. 94				ИЛИСТ. 94	
ИЛИСТ. 95				ИЛИСТ. 95	
ИЛИСТ. 96				ИЛИСТ. 96	
ИЛИСТ. 97				ИЛИСТ. 97	
ИЛИСТ. 98				ИЛИСТ. 98	
ИЛИСТ. 99				ИЛИСТ. 99	
ИЛИСТ. 100				ИЛИСТ. 100	
ИЛИСТ. 101				ИЛИСТ. 101	
ИЛИСТ. 102				ИЛИСТ. 102	
ИЛИСТ. 103				ИЛИСТ. 103	
ИЛИСТ. 104				ИЛИСТ. 104	
ИЛИСТ. 105				ИЛИСТ. 105	
ИЛИСТ. 106				ИЛИСТ. 106	
ИЛИСТ. 107				ИЛИСТ. 107	
ИЛИСТ. 108				ИЛИСТ. 108	
ИЛИСТ. 109				ИЛИСТ. 109	
ИЛИСТ. 110				ИЛИСТ. 110	
ИЛИСТ. 111				ИЛИСТ. 111	
ИЛИСТ. 112				ИЛИСТ. 112	
ИЛИСТ. 113				ИЛИСТ. 113	
ИЛИСТ. 114				ИЛИСТ. 114	
ИЛИСТ. 115				ИЛИСТ. 115	
ИЛИСТ. 116				ИЛИСТ. 116	
ИЛИСТ. 117				ИЛИСТ. 117	
ИЛИСТ. 118				ИЛИСТ. 118	
ИЛИСТ. 119				ИЛИСТ. 119	
ИЛИСТ. 120				ИЛИСТ. 120	
ИЛИСТ. 121				ИЛИСТ. 121	
ИЛИСТ. 122				ИЛИСТ. 122	
ИЛИСТ. 123				ИЛИСТ. 123	
ИЛИСТ. 124				ИЛИСТ. 124	
ИЛИСТ. 125				ИЛИСТ. 125	
ИЛИСТ. 126				ИЛИСТ. 126	
ИЛИСТ. 127				ИЛИСТ. 127	
ИЛИСТ. 128				ИЛИСТ. 128	
ИЛИСТ. 129				ИЛИСТ. 129	
ИЛИСТ. 130				ИЛИСТ. 130	
ИЛИСТ. 131				ИЛИСТ. 131	
ИЛИСТ. 132				ИЛИСТ. 132	
ИЛИСТ. 133				ИЛИСТ. 133	
ИЛИСТ. 134				ИЛИСТ. 134	
ИЛИСТ. 135				ИЛИСТ. 135	
ИЛИСТ. 136				ИЛИСТ. 136	
ИЛИСТ. 137				ИЛИСТ. 137	
ИЛИСТ. 138				ИЛИСТ. 138	
ИЛИСТ. 139				ИЛИСТ. 139	
ИЛИСТ. 140				ИЛИСТ. 140	
ИЛИСТ. 141				ИЛИСТ. 141	
ИЛИСТ. 142				ИЛИСТ. 142	
ИЛИСТ. 143				ИЛИСТ. 143	
ИЛИСТ. 144				ИЛИСТ. 144	
ИЛИСТ. 145				ИЛИСТ. 145	
ИЛИСТ. 146				ИЛИСТ. 146	
ИЛИСТ. 147				ИЛИСТ. 147	
ИЛИСТ. 148				ИЛИСТ. 148	
ИЛИСТ. 149				ИЛИСТ. 149	
ИЛИСТ. 150				ИЛИСТ. 150	
ИЛИСТ. 151				ИЛИСТ. 151	
ИЛИСТ. 152				ИЛИСТ. 152	
ИЛИСТ. 153				ИЛИСТ. 153	
ИЛИСТ. 154				ИЛИСТ. 154	
ИЛИСТ. 155				ИЛИСТ. 155	
ИЛИСТ. 156				ИЛИСТ. 156	
ИЛИСТ. 157				ИЛИСТ. 157	
ИЛИСТ. 158				ИЛИСТ. 158	
ИЛИСТ. 159				ИЛИСТ. 159	
ИЛИСТ. 160				ИЛИСТ. 160	
ИЛИСТ. 161				ИЛИСТ. 161	
ИЛИСТ. 162				ИЛИСТ. 162	
ИЛИСТ. 163				ИЛИСТ. 163	
ИЛИСТ. 164				ИЛИСТ. 164	
ИЛИСТ. 165				ИЛИСТ. 165	
ИЛИСТ. 166				ИЛИСТ. 166	
ИЛИСТ. 167				ИЛИСТ. 167	
ИЛИСТ. 168				ИЛИСТ. 168	
ИЛИСТ. 169				ИЛИСТ. 169	
ИЛИСТ. 170				ИЛИСТ. 170	
ИЛИСТ. 171				ИЛИСТ. 171	
ИЛИСТ. 172				ИЛИСТ. 172	
ИЛИСТ. 173				ИЛИСТ. 173	
ИЛИСТ. 174				ИЛИСТ. 174	
ИЛИСТ. 175				ИЛИСТ. 175	
ИЛИСТ. 176				ИЛИСТ. 176	
ИЛИСТ. 177				ИЛИСТ. 177	
ИЛИСТ. 178				ИЛИСТ. 178	
ИЛИСТ. 179				ИЛИСТ. 179	
ИЛИСТ. 180				ИЛИСТ. 180	
ИЛИСТ. 181				ИЛИСТ. 181	
ИЛИСТ. 182				ИЛИСТ. 182	
ИЛИСТ. 183				ИЛИСТ. 183	
ИЛИСТ. 184				ИЛИСТ. 184	
ИЛИСТ. 185				ИЛИСТ. 185	
ИЛИСТ. 186				ИЛИСТ. 186	
ИЛИСТ. 187				ИЛИСТ. 187	
ИЛИСТ. 188				ИЛИСТ. 188	
ИЛИСТ. 189				ИЛИСТ. 189	
ИЛИСТ. 190				ИЛИСТ. 190	
ИЛИСТ. 191				ИЛИСТ. 191	
ИЛИСТ. 192				ИЛИСТ. 192	
ИЛИСТ. 193				ИЛИСТ. 193	
ИЛИСТ. 194				ИЛИСТ. 194	
ИЛИСТ. 195				ИЛИСТ. 195	
ИЛИСТ. 196				ИЛИСТ. 196	
ИЛИСТ. 197				ИЛИСТ. 197	
ИЛИСТ. 198				ИЛИСТ. 198	
ИЛИСТ. 199				ИЛИСТ. 199	
ИЛИСТ. 200				ИЛИСТ. 200	
ИЛИСТ. 201				ИЛИСТ. 201	
ИЛИСТ. 202				ИЛИСТ. 202	
ИЛИСТ. 203				ИЛИСТ. 203	
ИЛИСТ. 204				ИЛИСТ. 204	
ИЛИСТ. 205				ИЛИСТ. 205	
ИЛИСТ. 206				ИЛИСТ. 206	
ИЛИСТ. 207				ИЛИСТ. 207	
ИЛИСТ. 208				ИЛИСТ. 208	
ИЛИСТ. 209				ИЛИСТ. 209	
ИЛИСТ. 210				ИЛИСТ. 210	
ИЛИСТ. 211				ИЛИСТ. 211	
ИЛИСТ. 212				ИЛИСТ. 212	
ИЛИСТ. 213				ИЛИСТ. 213	
ИЛИСТ. 214				ИЛИСТ. 214	
ИЛИСТ. 215				ИЛИСТ. 215	
ИЛИСТ. 216				ИЛИСТ. 216	
ИЛИСТ. 217				ИЛИСТ. 217	
ИЛИСТ. 218				ИЛИСТ. 218	
ИЛИСТ. 219				ИЛИСТ. 219	
ИЛИСТ. 220				ИЛИСТ. 220	
ИЛИСТ. 221				ИЛИСТ. 221	
ИЛИСТ. 222				ИЛИСТ. 222	
ИЛИСТ. 223				ИЛИСТ. 223	
ИЛИСТ. 224				ИЛИСТ. 224	
ИЛИСТ. 225				ИЛИСТ. 225	
ИЛИСТ. 226				ИЛИСТ. 226	
ИЛИСТ. 227				ИЛИСТ. 227	
ИЛИСТ. 228				ИЛИСТ. 228	
ИЛИСТ. 229				ИЛИСТ. 229	
ИЛИСТ. 230				ИЛИСТ. 230	
ИЛИСТ. 231				ИЛИСТ. 231	
ИЛИСТ. 232				ИЛИСТ. 232	
ИЛИСТ. 233				ИЛИСТ. 233	
ИЛИСТ. 234				ИЛИСТ. 234	
ИЛИСТ. 235				ИЛИСТ. 235	
ИЛИСТ. 236				ИЛИСТ. 236	
ИЛИСТ. 237				ИЛИСТ. 237	
ИЛИСТ. 238				ИЛИСТ. 238	
ИЛИСТ. 239				ИЛИСТ. 239	
ИЛИСТ. 240				ИЛИСТ. 240	
ИЛИСТ. 241				ИЛИСТ. 241	
ИЛИСТ. 242				ИЛИСТ. 242	
ИЛИСТ. 243				ИЛИСТ. 243	
ИЛИСТ. 244				ИЛИСТ. 244	
ИЛИСТ. 245				ИЛИСТ. 245	
ИЛИСТ. 246				ИЛИСТ. 246	
ИЛИСТ. 247				ИЛИСТ. 247	
ИЛИСТ. 248				ИЛИСТ. 248	
ИЛИСТ. 249				ИЛИСТ. 249	
ИЛИСТ. 250				ИЛИСТ. 250	
ИЛИСТ. 251				ИЛИСТ. 251	
ИЛИСТ. 252				ИЛИСТ. 252	
ИЛИСТ. 253				ИЛИСТ. 253	
ИЛИСТ. 254				ИЛИСТ. 254	
ИЛИСТ. 255				ИЛИСТ. 255	
ИЛИСТ. 256				ИЛИСТ. 256	
ИЛИСТ. 257				ИЛИСТ. 257	
ИЛИСТ. 258				ИЛИСТ. 258	
ИЛИСТ. 259				ИЛИСТ. 259	
ИЛИСТ. 260				ИЛИСТ. 260	
ИЛИСТ. 261				ИЛИСТ. 261	
ИЛИСТ. 262				ИЛИСТ. 262	
ИЛИСТ. 263				ИЛИСТ. 263	
ИЛИСТ. 264				ИЛИСТ. 264	
ИЛИСТ. 265				ИЛИСТ. 265	
ИЛИСТ. 266				ИЛИСТ. 266	
ИЛИСТ. 267				ИЛИСТ. 267	
ИЛИСТ. 268				ИЛИСТ. 268	
ИЛИСТ. 269				ИЛИСТ. 269	
ИЛИСТ. 270				ИЛИСТ. 270	
ИЛИСТ. 271				ИЛИСТ. 271	
ИЛИСТ. 272				ИЛИСТ. 272	
ИЛИСТ. 273				ИЛИСТ. 273	
ИЛИСТ. 274				ИЛИСТ. 274	
ИЛИСТ. 275				ИЛИСТ. 275	
ИЛИСТ. 276				ИЛИСТ. 276	
ИЛИСТ. 277				ИЛИСТ. 277	
ИЛИСТ. 278				ИЛИСТ. 278	
ИЛИСТ. 279				ИЛИСТ. 279	
ИЛИСТ. 280				ИЛИСТ. 280	
ИЛИСТ. 281				ИЛИСТ. 281	
ИЛИСТ. 282				ИЛИСТ. 282	
ИЛИСТ. 283				ИЛИСТ. 283	
ИЛИСТ. 284				ИЛИСТ. 284	
ИЛИСТ. 285				ИЛИСТ. 285	
ИЛИСТ. 286				ИЛИСТ. 286	
ИЛИСТ. 287				ИЛИСТ. 287	
ИЛИСТ. 288				ИЛИСТ. 288	
ИЛИСТ. 289				ИЛИСТ. 289	
ИЛИСТ. 290				ИЛИСТ. 290	
ИЛИСТ. 291				ИЛИСТ. 291	



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами  $h_w=4$  мм электродом типа 3-42

ТП 903-2-11

КЖИ-ПК1

Арматурный  
пакет ПК1

Лист	Масса	Расчет
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		
53		
54		
55		
56		
57		
58		
59		
60		
61		
62		
63		
64		
65		
66		
67		
68		
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		
81		
82		
83		
84		
85		
86		
87		
88		
89		
90		
91		
92		
93		
94		
95		
96		
97		
98		
99		
100		

Копировать: МКС

Формат 11

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
ТП 903-2-11	КЖИ-ПК1		
Документация			
Сборочный чертеж			
Сборочные единицы и детали			
ТП 903-2-11	КЖИ-КР5	Коркас	КР5
1	22,8 кг		
ТП 903-2-11	КЖИ-КР6	То же	КР6
1	15,9 кг		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8А1, $\ell=180$	31
2	ГОСТ 5781-75	То же ф8А1 $\ell=220$	31
		Итого:	43,6 кг

ТП 903-2-11

КЖИ-ПК1

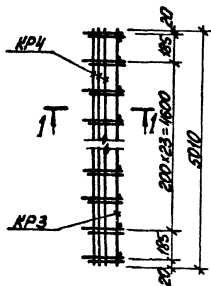
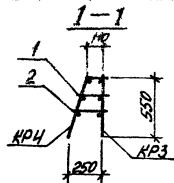
Арматурный  
пакет ПК1

Лист	Масса	Расчет
1	43,6 кг	
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		
53		
54		
55		
56		
57		
58		
59		
60		
61		
62		
63		
64		
65		
66		
67		
68		
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		
81		
82		
83		
84		
85		
86		
87		
88		
89		
90		
91		
92		
93		
94		
95		
96		
97		
98		
99		
100		

Всего 2

Формат 11

Копировать: МКС



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

ТП 903-2-11 КЖИ-ПК2

Арматурный  
пакет ПК2

Литт.	Масса	Число	Всего
р			
Литт. 1	Литт. 2		
Литт. 3	Литт. 4		
Литт. 5	Литт. 6		
Литт. 7	Литт. 8		
Литт. 9	Литт. 10		
Литт. 11	Литт. 12		
Литт. 13	Литт. 14		
Литт. 15	Литт. 16		
Литт. 17	Литт. 18		
Литт. 19	Литт. 20		
Литт. 21	Литт. 22		
Литт. 23	Литт. 24		
Литт. 25	Литт. 26		
Литт. 27	Литт. 28		
Литт. 29	Литт. 30		
Литт. 31	Литт. 32		
Литт. 33	Литт. 34		
Литт. 35	Литт. 36		
Литт. 37	Литт. 38		
Литт. 39	Литт. 40		
Литт. 41	Литт. 42		
Литт. 43	Литт. 44		
Литт. 45	Литт. 46		
Литт. 47	Литт. 48		
Литт. 49	Литт. 50		
Литт. 51	Литт. 52		
Литт. 53	Литт. 54		
Литт. 55	Литт. 56		
Литт. 57	Литт. 58		
Литт. 59	Литт. 60		
Литт. 61	Литт. 62		
Литт. 63	Литт. 64		
Литт. 65	Литт. 66		
Литт. 67	Литт. 68		
Литт. 69	Литт. 70		
Литт. 71	Литт. 72		
Литт. 73	Литт. 74		
Литт. 75	Литт. 76		
Литт. 77	Литт. 78		
Литт. 79	Литт. 80		
Литт. 81	Литт. 82		
Литт. 83	Литт. 84		
Литт. 85	Литт. 86		
Литт. 87	Литт. 88		
Литт. 89	Литт. 90		
Литт. 91	Литт. 92		
Литт. 93	Литт. 94		
Литт. 95	Литт. 96		
Литт. 97	Литт. 98		
Литт. 99	Литт. 100		
Литт. 101	Литт. 102		
Литт. 103	Литт. 104		
Литт. 105	Литт. 106		
Литт. 107	Литт. 108		
Литт. 109	Литт. 110		
Литт. 111	Литт. 112		
Литт. 113	Литт. 114		
Литт. 115	Литт. 116		
Литт. 117	Литт. 118		
Литт. 119	Литт. 120		
Литт. 121	Литт. 122		
Литт. 123	Литт. 124		
Литт. 125	Литт. 126		
Литт. 127	Литт. 128		
Литт. 129	Литт. 130		
Литт. 131	Литт. 132		
Литт. 133	Литт. 134		
Литт. 135	Литт. 136		
Литт. 137	Литт. 138		
Литт. 139	Литт. 140		
Литт. 141	Литт. 142		
Литт. 143	Литт. 144		
Литт. 145	Литт. 146		
Литт. 147	Литт. 148		
Литт. 149	Литт. 150		
Литт. 151	Литт. 152		
Литт. 153	Литт. 154		
Литт. 155	Литт. 156		
Литт. 157	Литт. 158		
Литт. 159	Литт. 160		
Литт. 161	Литт. 162		
Литт. 163	Литт. 164		
Литт. 165	Литт. 166		
Литт. 167	Литт. 168		
Литт. 169	Литт. 170		
Литт. 171	Литт. 172		
Литт. 173	Литт. 174		
Литт. 175	Литт. 176		
Литт. 177	Литт. 178		
Литт. 179	Литт. 180		
Литт. 181	Литт. 182		
Литт. 183	Литт. 184		
Литт. 185	Литт. 186		
Литт. 187	Литт. 188		
Литт. 189	Литт. 190		
Литт. 191	Литт. 192		
Литт. 193	Литт. 194		
Литт. 195	Литт. 196		
Литт. 197	Литт. 198		
Литт. 199	Литт. 200		
Литт. 201	Литт. 202		
Литт. 203	Литт. 204		
Литт. 205	Литт. 206		
Литт. 207	Литт. 208		
Литт. 209	Литт. 210		
Литт. 211	Литт. 212		
Литт. 213	Литт. 214		
Литт. 215	Литт. 216		
Литт. 217	Литт. 218		
Литт. 219	Литт. 220		
Литт. 221	Литт. 222		
Литт. 223	Литт. 224		
Литт. 225	Литт. 226		
Литт. 227	Литт. 228		
Литт. 229	Литт. 230		
Литт. 231	Литт. 232		
Литт. 233	Литт. 234		
Литт. 235	Литт. 236		
Литт. 237	Литт. 238		
Литт. 239	Литт. 240		
Литт. 241	Литт. 242		
Литт. 243	Литт. 244		
Литт. 245	Литт. 246		
Литт. 247	Литт. 248		
Литт. 249	Литт. 250		
Литт. 251	Литт. 252		
Литт. 253	Литт. 254		
Литт. 255	Литт. 256		
Литт. 257	Литт. 258		
Литт. 259	Литт. 260		
Литт. 261	Литт. 262		
Литт. 263	Литт. 264		
Литт. 265	Литт. 266		
Литт. 267	Литт. 268		
Литт. 269	Литт. 270		
Литт. 271	Литт. 272		
Литт. 273	Литт. 274		
Литт. 275	Литт. 276		
Литт. 277	Литт. 278		
Литт. 279	Литт. 280		
Литт. 281	Литт. 282		
Литт. 283	Литт. 284		
Литт. 285	Литт. 286		
Литт. 287	Литт. 288		
Литт. 289	Литт. 290		
Литт. 291	Литт. 292		
Литт. 293	Литт. 294		
Литт. 295	Литт. 296		
Литт. 297	Литт. 298		
Литт. 299	Литт. 300		
Литт. 301	Литт. 302		
Литт. 303	Литт. 304		
Литт. 305	Литт. 306		
Литт. 307	Литт. 308		
Литт. 309	Литт. 310		
Литт. 311	Литт. 312		
Литт. 313	Литт. 314		
Литт. 315	Литт. 316		
Литт. 317	Литт. 318		
Литт. 319	Литт. 320		
Литт. 321	Литт. 322		
Литт. 323	Литт. 324		
Литт. 325	Литт. 326		
Литт. 327	Литт. 328		
Литт. 329	Литт. 330		
Литт. 331	Литт. 332		
Литт. 333	Литт. 334		
Литт. 335	Литт. 336		
Литт. 337	Литт. 338		
Литт. 339	Литт. 340		
Литт. 341	Литт. 342		
Литт. 343	Литт. 344		
Литт. 345	Литт. 346		
Литт. 347	Литт. 348		
Литт. 349	Литт. 350		
Литт. 351	Литт. 352		
Литт. 353	Литт. 354		
Литт. 355	Литт. 356		
Литт. 357	Литт. 358		
Литт. 359	Литт. 360		
Литт. 361	Литт. 362		
Литт. 363	Литт. 364		
Литт. 365	Литт. 366		
Литт. 367	Литт. 368		
Литт. 369	Литт. 370		
Литт. 371	Литт. 372		
Литт. 373	Литт. 374		
Литт. 375	Литт. 376		
Литт. 377	Литт. 378		
Литт. 379	Литт. 380		
Литт. 381	Литт. 382		
Литт. 383	Литт. 384		
Литт. 385	Литт. 386		
Литт. 387	Литт. 388		
Литт. 389	Литт. 390		
Литт. 391	Литт. 392		
Литт. 393	Литт. 394		
Литт. 395	Литт. 396		
Литт. 397	Литт. 398		
Литт. 399	Литт. 400		
Литт. 401	Литт. 402		
Литт. 403	Литт. 404		
Литт. 405	Литт. 406		
Литт. 407	Литт. 408		
Литт. 409	Литт. 410		
Литт. 411	Литт. 412		
Литт. 413	Литт. 414		
Литт. 415	Литт. 416		
Литт. 417	Литт. 418		
Литт. 419	Литт. 420		
Литт. 421	Литт. 422		
Литт. 423	Литт. 424		
Литт. 425	Литт. 426		
Литт. 427	Литт. 428		
Литт. 429	Литт. 430		
Литт. 431	Литт. 432		
Литт. 433	Литт. 434		
Литт. 435	Литт. 436		
Литт. 437	Литт. 438		
Литт. 439	Литт. 440		
Литт. 441	Литт. 442		
Литт. 443	Литт. 444		
Литт. 445	Литт. 446		
Литт. 447	Литт. 448		
Литт. 449	Литт. 450		
Литт. 451	Литт. 452		
Литт. 453	Литт. 454		
Литт. 455	Литт. 456		
Литт. 457	Литт. 458		
Литт. 459	Литт. 460		
Литт. 461	Литт. 462		
Литт. 463	Литт. 464		
Литт. 465	Литт. 466		
Литт. 467	Литт. 468		
Литт. 469	Литт. 470		
Литт. 471	Литт. 472		
Литт. 473	Литт. 474		
Литт. 475	Литт. 476		
Литт. 477	Литт. 478		
Литт. 479	Литт. 480		
Литт. 481	Литт. 482		
Литт. 483	Литт. 484		
Литт. 485	Литт. 486		
Литт. 487	Литт. 488		
Литт. 489	Литт. 490		
Литт. 491	Литт. 492		
Литт. 493	Литт. 494		
Литт. 495	Литт. 496		
Литт. 497	Литт. 498		
Литт. 499	Литт. 500		
Литт. 501	Литт. 502		
Литт. 503	Литт. 504		
Литт. 505	Литт. 506		
Литт. 507	Литт. 508		
Литт. 509	Литт. 510		
Литт. 511	Литт. 512		
Литт. 513	Литт. 514		
Литт. 515	Литт. 516		
Литт. 517	Литт. 518		
Литт. 519	Литт. 520		
Литт. 521	Литт. 522		
Литт. 523	Литт. 524		
Литт. 525	Литт. 526		
Литт. 527	Литт. 528		
Литт. 529	Литт. 530		
Литт. 531	Литт. 532		
Литт. 533	Литт. 534		
Литт. 535	Литт. 536		
Литт. 537	Литт. 538		
Литт. 539	Литт. 540		
Литт. 541	Литт. 542		
Литт. 543	Литт. 544		
Литт. 545	Литт. 546		
Литт. 547	Литт. 548		
Литт. 549	Литт. 550		
Литт. 551	Литт. 552		
Литт. 553	Литт. 554		
Литт. 555	Литт. 556		
Литт. 557	Литт. 558		
Литт. 559	Литт. 560		
Литт. 561	Литт. 562		
Литт. 563	Литт. 564		
Литт. 565	Литт. 566		
Литт. 567	Литт. 568		
Литт. 569	Литт. 570		
Литт. 571	Литт. 572		
Литт. 573	Литт. 574		
Литт. 575	Литт. 576		
Литт. 577	Литт. 578		
Литт. 579	Литт. 580		
Литт. 581	Литт. 582		
Литт. 583	Литт. 584		
Литт. 585	Литт. 586		
Литт. 587	Литт. 588		
Литт. 589	Литт. 590		
Литт. 591	Литт. 592		
Литт. 593	Литт. 594		
Литт. 595	Литт. 596		
Литт. 597	Литт. 598		
Литт. 599	Литт. 600		
Литт. 601	Литт. 602		
Литт. 603	Литт. 604		
Литт. 605	Литт. 606		
Литт. 607	Литт. 608		
Литт. 609	Литт. 610		
Литт. 611	Литт. 612		
Литт. 613	Литт. 614		
Литт. 615	Литт. 616		
Литт. 617	Литт. 618		
Литт. 619	Литт. 620		
Литт. 621	Литт. 622		
Литт. 623	Литт. 624		
Литт. 625	Литт. 626		
Литт. 627	Литт. 628		
Литт. 629	Литт. 630		
Литт. 631	Литт. 632		
Литт. 633	Литт. 634		
Литт. 635	Литт. 636		
Литт. 637	Литт. 638		
Литт. 639	Литт. 640		
Литт. 641	Литт. 642		
Литт. 643	Литт. 644		
Литт. 645	Литт. 646		
Литт. 647	Литт. 648		
Литт. 649	Литт. 650		
Литт. 651	Литт. 652		
Литт. 653	Литт. 654		
Л			

Копировал. Указ

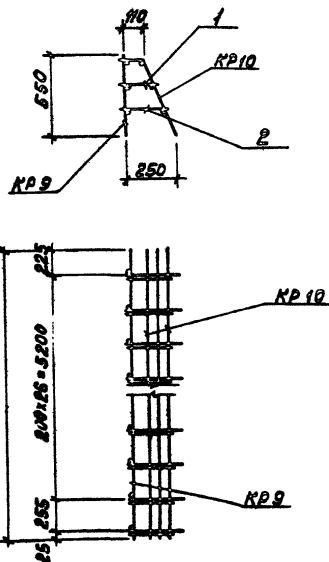
формат 11

Всего шт.	шт.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		ПП903-2-11 КЖ-П.2 лист	Сборочный чертёж		
			<u>Оборудование</u>		
		ПП903-2-11 КЖ-КР3	Наждак КР3	1	28,6 кг
		ПП903-2-11 КЖ-КР4	То же КР4	1	13,0 кг
		1 ГОСТ 5781-75	Сталь форматированная $\rho=180$	26	1,9 кг
		1 ГОСТ 5781-75	То же $\phi 8A I \rho=220$	26	2,3 кг
			Итого:		45,8 кг

				ТП 903-2-11		КЖИ-ПК2	
				Арматурный пакет ПК2		лист	Масса
						р	458кг
Шка.зет	норданым	Потт	Маск	В Ст 3 кл 2		лист 2	лист
Шка.зет	норданым	Потт	Маск			лист 3	лист
Шка.зет	норданым	Потт	Маск			ЛАТГПРОГРЕС	
Шка.зет	норданым	Потт	Маск			Формат 11	

Катировал: *В. А. К.*

Формат 1:

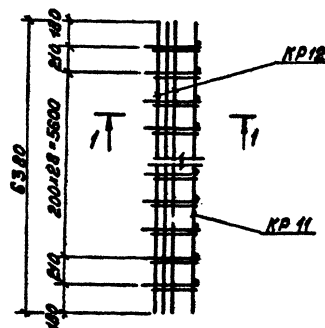
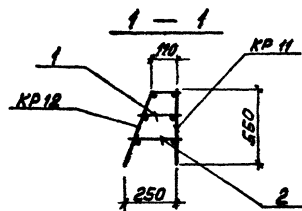


1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами  $b_w = 4 \text{ мм}$  электродами типа Э-42.

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата				ТП 903-2-11 КЖИ-ПКЗ			
Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Арматурный пакет ПКЗ.			
Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.				
Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Лист 1 Листов: 2			
Рук. зр.	Рук. зр.	Рук. зр.	Рук. зр.				
Ст. тех.	Ст. тех.	Ст. тех.	Ст. тех.	Гострой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ 2. Рига			
Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.				
Проб.	Проб.	Проб.	Проб.				
Копировал: Волкова				Формат А1			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
					ТП 903-2-11 КЖИ-ПКЗ.Л.1	Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы и детали		
					ТП 903-2-11 КЖИ-КР9	Каркас КР9	1	20,4 кг
						— КР10	1	14,3 кг
1					ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\phi 8 \text{ A I } b=180$	28	2,0 кг
2					ГОСТ 5781-75	— $\phi 8 \text{ A I } b=220$	28	2,5 кг
Итого:								39,2 кг

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата				ТП 903-2-11 КЖИ-ПКЗ			
Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Арматурный пакет ПКЗ			
Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.				
Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Лист 2 Листов: 2			
Рук. зр.	Рук. зр.	Рук. зр.	Рук. зр.				
Ст. тех.	Ст. тех.	Ст. тех.	Ст. тех.	Гострой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ 2. Рига			
Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.				
Проб.	Проб.	Проб.	Проб.				
Копировал: Волкова				Формат А1			



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

### ТП 903-2-11 КЖИ-ПК4

Арматурный  
пакет ПК4

Лит.	Масса	Масштаб
Р		
Лист 1	Листов 2	
Исполн.	Листов 2	
Провер.	Листов 2	

Копировал: Волкова

Формат 11

Форм.	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Ква	Примеч.
			ТП 903-2-11 КЖИ-ПК4.1	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
			ТП 903-2-11 КЖИ-ПК4	Каркас КР 11	1	23,5 кг
				То же КР 12	1	16,4 кг
1			ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8АТ $\sigma_s = 180$	32	2,3 кг
2			ГОСТ 5781-75	То же ф8АТ $\sigma_s = 220$	32	2,8 кг
				Итого:		45,0

### ТП 903-2-11 КЖИ-ПК4

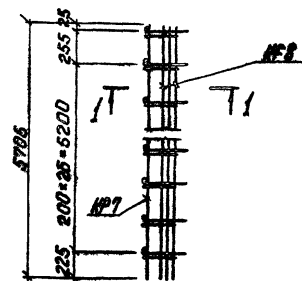
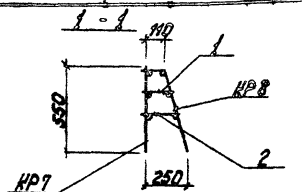
Арматурный  
пакет ПК4.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	45,0	
Лист 1	Листов 2	
Исполн.	Листов 2	
Провер.	Листов 2	

В ст. 3 кл 2

Копировал: Волкова

Формат 11



1. Элементы пакета соединяются между собой с помощью электродугосудных сварки шириной  $b_w = 4 \text{ мм}$  электродными палочками 3-42.

[illegible]

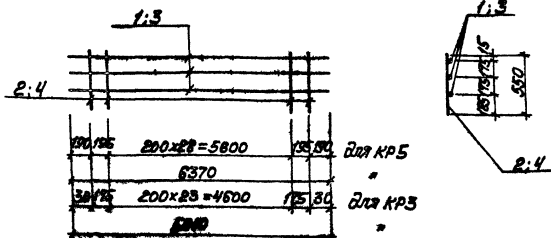
Түпнұсқа проект 903-2-11 Алғашқы II қысқарту 2

Виды зап.	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		ТТ 903-2-11 КЖН-ПКС.Л.1	Горючий чертёж		
			Горючие единицы и детали		
		ТТ 903-2-11 КЖН-КР7	Корпус КР7	1	20,4 кг
			То же КР8	1	14,3 кг
1		ГОСТ 5781-75	Сталь одношпун. Ø8A1 с-180	28	2,0 кг
2		ГОСТ 5781-75	То же Ø8A1 с-220	28	2,5 кг
			Итого:		39,2 кг

[illegible]

формат 11





Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖН-ТТ раздел I.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8AT$ $L=6370$	3	7,6 кг
2	ГОСТ 5781-75	" $\phi 12AT$ $L=550$	31	15,2 кг
		Итого:		22,8 кг
3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8AT$ $L=5010$	3	6,0 кг
4	ГОСТ 5781-75	" $\phi 16AT$ $L=550$	26	22,6 кг
		Итого:		28,6 кг

ТЛ 903-2-11 КЖН-КР5; КР3

Каркасы  
КР5; КР3

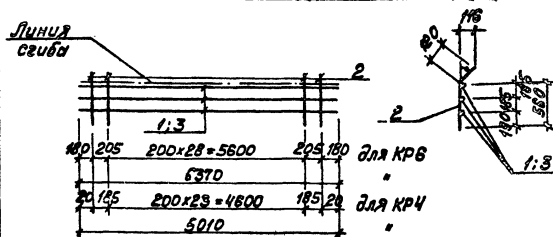
АТ-В Ст3 по2  
АШ-25ГРС

Лист 1 Листов 1  
28,6 кг  
28,6 кг

Лист 1 Листов 1  
28,6 кг  
28,6 кг

Копировал: Волкова

Формат 11



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖН-ТТ раздел I.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8AT$ $L=6370$	3	7,6 кг
2	ГОСТ 5781-75	" $\phi 8AT$ $L=680$	31	8,3 кг
		Итого:		15,9 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi 8AT$ $L=680$	26	7,0 кг
3	ГОСТ 5781-75	" $\phi 8AT$ $L=5010$	3	6,0 кг
		Итого:		13,0 кг

ТЛ 903-2-11 КЖН-КР6; КР4

Каркасы КР6; КР4.

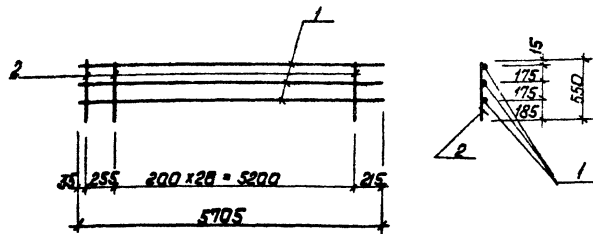
В Ст3 по2

Лист 1 Листов 1  
15,9 кг  
13,0 кг

Лист 1 Листов 1  
15,9 кг  
13,0 кг

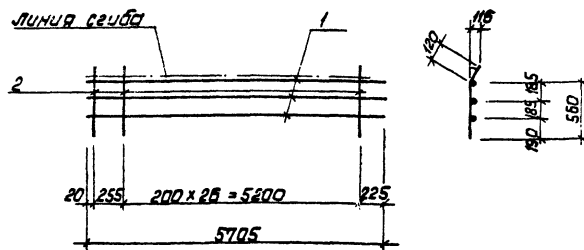
Копировал: Волкова

Формат 11



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

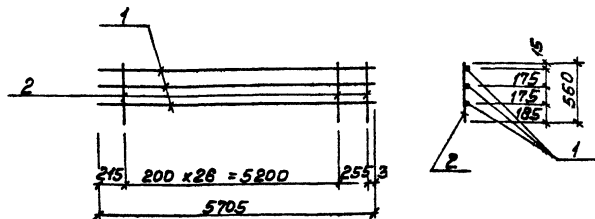
Изм.	Дат.	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР7		
		1	ГОСТ 5781-75	Уголь арматур. Ф8А1 Р-5705	3	6,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	— — — Ф12А1 Р-550	28	13,6 кг
				Итого:		20,4 кг

[illegible]

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

ГОДА ВВЕДЕНИЯ В ЗАМЕН	ГОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО	ПРИМЕР
			КРБ		
	1	ГОСТ 5781-75	ПРОТОТ.П.Н. СТАЛЬ Ф 8 А I L=5705	3	5,8 кг
	2	ГОСТ 5781-75	— — Ф 8 А I L=680	28	7,5 кг
			Итого:		14,3 кг

[illegible]



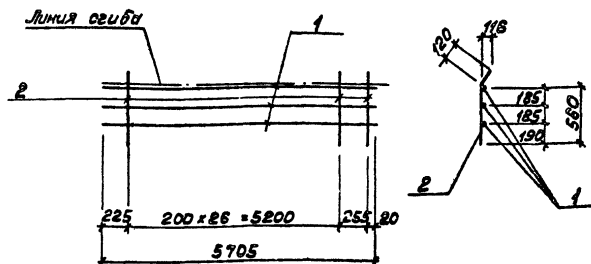
1. Технические условия на изготовление каркаса см. лист КЖИ-ТТ раздел Т.

Форм.	Вид	Пос.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КРЗ		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь пружин. 60AT В=5705	3	6,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	— « — 60AT В=550	28	13,6 кг
				Итого:		20,4 кг

[illegible]

Копировал: Валкова

### Формат 11



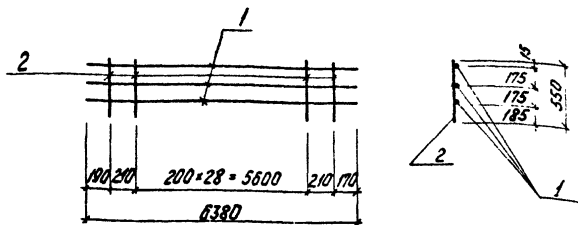
1. Технические условия на изготовление каркаса см. лист КЖИ-ТТ раздел Т.

Форм. номер	Пол.	Обозначение	Наименование	К-до	Примеч.
			КР10		
1		ГОСТ 5781-75	Сталь прутков. ф8А1 В-5705	3	6,8 кг
2		ГОСТ 5781-75	— " — ф8А1 В-680	28	7,5 кг
			Итого:		14,3 кг

Имя	Фамилия	Пол	Дата	Возраст	ТП 903-2-11 КЖУ-КР10	Лит. Масса	Масса
Иванов	Иванов	М	1930	35	Каркас КР10	Р	14,3кг
Сидоров	Сидоров	М	1935	30	В с.3 пс2	Лист 1	Листов 1
Петров	Петров	М	1940	25		Дострой	Лист 8. ССР
Климов	Климов	М	1945	20		ЛАТИПРОПРОМ	2. Риза

Копировал: Волкова

Формат 11



1 Технические условия на изготовление каркаса см. лист КЖН-ТТ раздел I

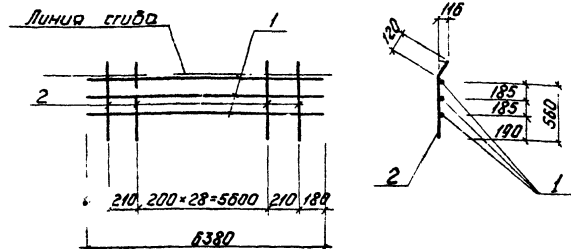
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР 11		
	1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн	Ø 8 А I P=6380	3	7,8 кг
	2	ГОСТ 5781-75	— " —	Ø 12 А II P=550	31	15,7 кг
			Итого:			23,5 кг

ТП 903-2-11 КЖН-КР 11

Каркас КР 11

А I - Восток 2  
А II - 25 Г 2 С

Формат 118



1 Технические условия на изготовление каркаса см. лист КЖН-ТТ раздел I

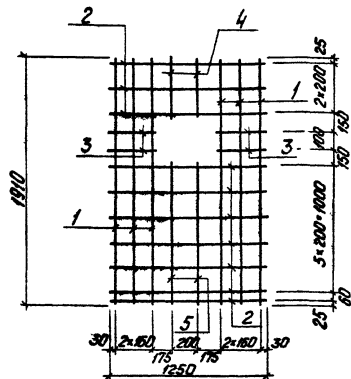
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР 12		
	1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн	Ø 8 А I P=6380	3	7,8 кг
	2	ГОСТ 5781-75	— " —	Ø 8 А I P=680	31	8,5 кг
			Итого:			16,4 кг

ТП 903-2-11 КЖН-КР 2

Каркас КР 12

Восток 2

Формат 118



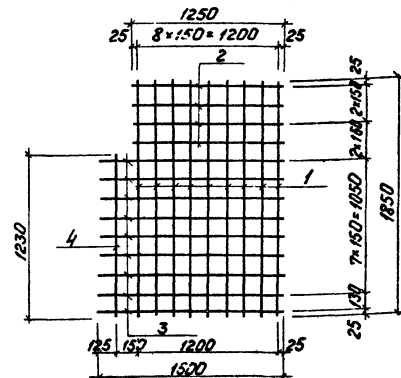
Технические условия на изготовление сетки  
см. лист КЖ-ТТ, раздел I

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
С1						
1	ГОСТ 5781-75		Сталь арматурная Ø8 мм; L=1250	6	2,5 кг	
2	ГОСТ 5781-75		— " — — Ø8 мм; L=1250	10	2,8 кг	
3	ГОСТ 5781-75		— " — — Ø8 мм; L=380	4	0,3 кг	
4	ГОСТ 5781-75		— " — — Ø8 мм; L=450	2	0,2 кг	
5	ГОСТ 5781-75		— " — — Ø8 мм; L=1100	2	0,5 кг	
					Итого:	6,3 кг

Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата	Тп 903-2-11	КЖИ-С1
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата	Сетка С1	Лист, Масса, Изготов.
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата	25 Г2С	Р 6,3 кг
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		Лист 1 / Листов 1
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		Госпроект Листов 1
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		ЛАТИПРОПРОМ
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		с. Рига

Копировал: Чубанова

Формат ИВ



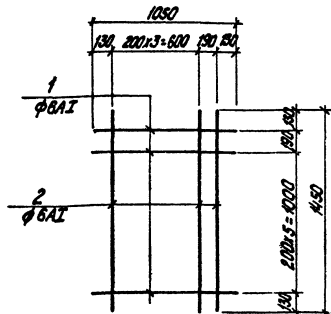
Технические условия на изготовление сетки  
см. лист КЖ-ТТ, раздел I

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
С2						
1	ГОСТ 5781-75		Сталь арматурная Ø8 мм; L=1250	9	3,7 кг	
2	ГОСТ 5781-75		— " — — Ø8 мм; L=1250	4	1,1 кг	
3	ГОСТ 5781-75		— " — — Ø8 мм; L=1500	9	3,0 кг	
4	ГОСТ 5781-75		— " — — Ø8 мм; L=1230	1	0,3 кг	
					Итого:	8,1 кг

Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата	Тп 903-2-11	КЖИ-С2
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата	Сетка С2	Лист, Масса, Изготов.
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата	25 Г2С	Р 8,1 кг
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		Лист 1 / Листов 1
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		Госпроект Листов 1
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		ЛАТИПРОПРОМ
Исполн.	Провер.	Инж.	Подп.	Дата		с. Рига

Копировал: Чубанова

Формат ИВ



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1 ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АІ, $\rho=1050$	7	1,60 кг
2 ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АІ, $\rho=1450$	5	1,60 кг
	Итого:		3,20 кг

ТП 903-2-11 КЖИ С5

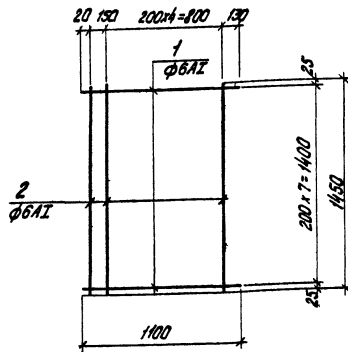
Сетка С5

Лит. Масса Шаг  
Р 3,20 кг 1:20

В Ст 3 пс 2

Формат 11

Копировал: Туль



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1 ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АІ, $\rho=1100$	8	1,95 кг
2 ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АІ, $\rho=1450$	6	1,93 кг
	Итого:		3,88 кг

ТП 903-2-11 КЖИ С6

Сетка С6

Лит. Масса Шаг  
Р 3,88 кг 1:20

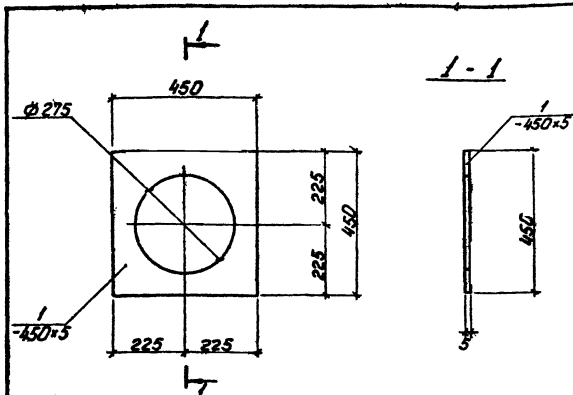
В Ст 3 пс 2

Формат 11

Копировал: Туль

Копировал: Туль

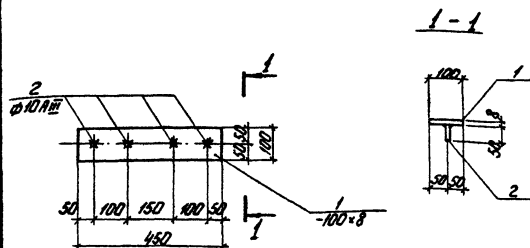




Технические <sup>1</sup> требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

№ п/п	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>МН1</u>		
1		ГОСТ 103-75	станд. подсоедин	1	7,9 кг

Түпнөсү проект 903-2-11 Албонм II үзөтб 2



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

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		МН 2		
1	ГОСТ 103-76	сталь прокатная - 100х8 Р-450	1	283 кг
2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная - 100х8 Р-50	4	0,12 кг
		Итого		2,95 кг

Имя	Фамилия	Подпись	Т.П. 903-2-11	КЖИ-МН2		
Имя	Фамилия	Подпись	Защитная Веталь МН2	Имя	Фамилия	Подпись
Имя	Фамилия	Подпись		Имя	Фамилия	Подпись
Имя	Фамилия	Подпись	Прокат ВМЗ кп2 ЗРМ. - 25 ГС	Имя	Фамилия	Подпись
Имя	Фамилия	Подпись		Имя	Фамилия	Подпись

Копировал: Чуданова

Формат 11:



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

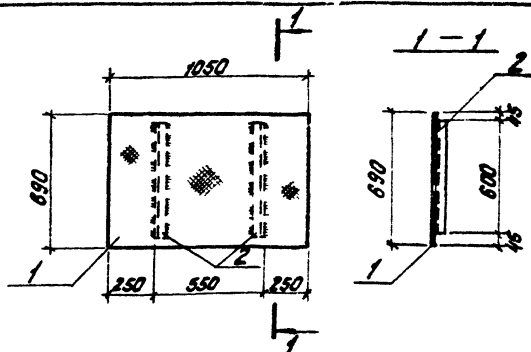
Вариант	Зона	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МНЗ</u>		
1			ГОСТ 8509-72*	сталь углов. L 100x6,5 равнополочная P=600	1	6,06 кг

Указ. № листа, листа и дата

Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата	ТП 903-2-11	КЖИ, МНЗ
Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата	Закладная деталь МНЗ	Лит. Масса
Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата		Р 6,06
Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата	В Ст 3 кл 2	Лист 1 Листов 4 госстанд. лист сер ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Копировал: Тук

Формат 11



Технические условия на изготовление закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Вариант	Зона	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МНЧ</u>		
1			ГОСТ 8568-77	сталь рифлен. $\delta=5$	30,4 кг	
2			ГОСТ 8509-72*	сталь угловая L 50x5 равнополочная P=600	4,5 кг	
Итого:					34,9 кг	

Указ. № листа, листа и дата

Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата	ТП 903-2-11	КЖИ-МНЧ
Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата	Закладное изделие МНЧ	Лит. Масса
Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата		Р 34,9 кг 1:20
Указ. № листа	Лист	№ листа	Дата	В Ст 3 кл 2	Лист 1 Листов 1 госстанд. лист сер ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Копировал: Тук

Формат 11

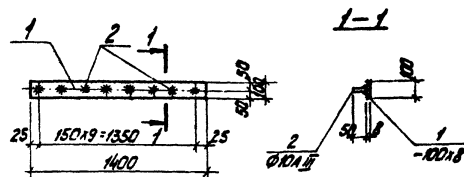


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Обозначение		Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МНТ</u>		
г.п.	ГОСТ 8240-72	Швеллер Г10; Р=900	1	7,73 кг

[illegible]

Типовой проект 903-2-11 Альбом II часть 2



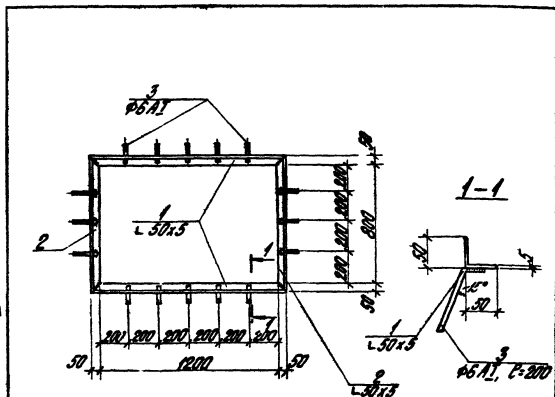
Технические условия на изготовление  
закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	<u>МНБ</u>		
1 ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100х8 С-1400	1	8,8 кл
2 ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. фл. 10х С=50	10	0,3 кл
	Итого:		9,1 кл

ТП 903-2-11		КЖИ-МНБ	
Закладная деталь МНБ		Лит.	Норматив
р		9,1 кл	1:20
Прокат ВСтЗ кл 2 арм. 25 Г2С		Лист 1 из 2 Госстандарт Мет. Сер. 2 ГОСТ 1090-77	
Формат 11			

*Suzanne H.*



Технические условия на изготовление  
заказной детали см. лист КЖН-ТТ, раздел I

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>МН 13</u>			
1 ГОСТ 8509-72*	сталь углеродистая L 50x5, L=1300	2	9,80 кг
2 ГОСТ 8509-72*	— L 50x5, L=900	2	6,80 кг
3 ГОСТ 5781-75	сталь оцинкованная Ф 6x12, L=200	16	0,71 кг
Итого:			17,31 кг

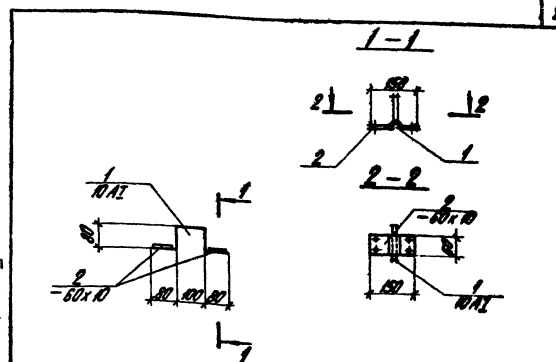
ТТ 903-2-11 КЖН-МН 13

Заказная деталь  
МН 13

Проект В.Ст.З. ил. 2  
црт. В.Ст.З. Л.С. 2

Колосов Б.И.

Формат А/В



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>МН 14</u>			
1 ГОСТ 5781-75	сталь оцинкованная Ф 10x12, L=1200	1	0,3 кг
2 ГОСТ 103-75	сталь литейная - 60x10, L=150	2	6,4 кг
Итого:			6,7 кг

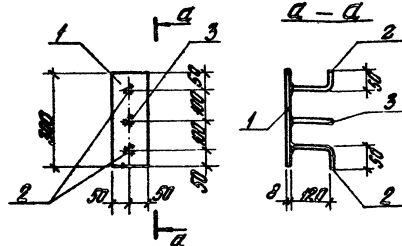
ТТ 903-2-11 КЖН-МН 14

Заказная деталь  
МН 14

Проект В.Ст.З. ил. 2  
црт. В.Ст.З. Л.С. 2

Колосов Б.И.

Формат А/В



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 16</u>		
1	ГОСТ 103-76	Сталь листовая -100х8 L=300	1	1,9 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8$ А II L=100	2	0,13 кг
3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8$ А II L=100	1	0,05 кг
		<u>Итого</u>		<u>2,08 кг</u>

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

ТТ 903-2-11 КЖН-МН 16

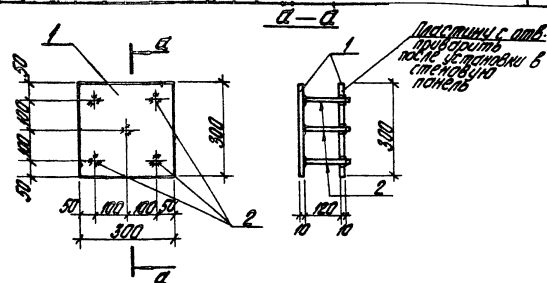
Закладная деталь МН 16

Прокат В Ст 3 кл 2  
арм. 25Г2С

Лист	Масса	Весовая
1	2,28 кг	
Лист 1	Удельная	1
Листовой прокат	СР	ЛАТИПРОПРОМ
2	Ред	

Копирован вручную

Формат ИБ



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 17</u>		
1	ГОСТ 19003-74	Сталь толстолистовая -100х10 L=300	2	14,0
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8$ А II L=100	3	0,25
		<u>Итого</u>		<u>14,25</u>

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

ТТ 903-2-11 КЖН-МН 17

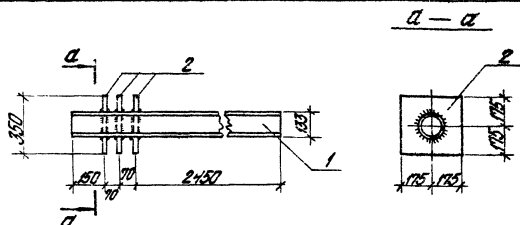
Закладная деталь МН 17

Прокат В Ст 3 кл 2  
арм. 25Г2С

Лист	Масса	Весовая
1	14,25 кг	
Лист 1	Удельная	1
Листовой прокат	СР	ЛАТИПРОПРОМ
2	Ред	

Копирован вручную

Формат ИБ



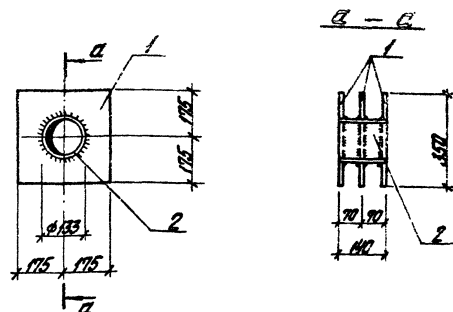
Вариант	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 19</u>		
1	ГОСТ 10704-76	Труба 135x3; L=2740	1	26,4 кг
2	ГОСТ 15903-74	Листовая сталь 2-350	3	28,8 кг
		<u>Итого</u>		<u>55,2 кг</u>

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

Вариант	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 19</u>		
1	ГОСТ 10704-76	Труба 135x3; L=2740	1	26,4 кг
2	ГОСТ 15903-74	Листовая сталь 2-350	3	28,8 кг
		<u>Итого</u>		<u>55,2 кг</u>

Копировать Бланш

Формат ИВ



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

Вариант	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 19</u>		
1	ГОСТ 15903-74	Листовая сталь 2-350	3	28,8 кг
2	ГОСТ 10704-76	Труба 135x3; L=140	1	11,1 кг
		<u>Итого</u>		<u>39,9 кг</u>

Вариант	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 19</u>		
1	ГОСТ 15903-74	Листовая сталь 2-350	3	28,8 кг
2	ГОСТ 10704-76	Труба 135x3; L=140	1	11,1 кг
		<u>Итого</u>		<u>39,9 кг</u>

Копировать Бланш

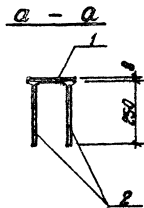
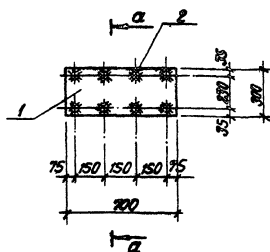
Формат ИВ





000000 140





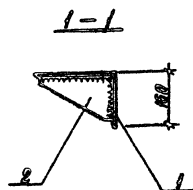
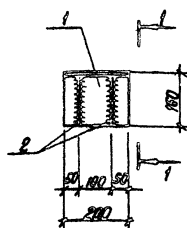
Технические условия на изготовление  
закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Материал	Эконт	Пост	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 28		
	1		ГОСТ 19903-74	Сталь листовая - 3002 8 - 700	1	13,2 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. - 10 28 - 650	8	1,2 кг
				Итого:		14,4 кг

[illegible]

Конур В. Ю. ч-

Формат 11 В



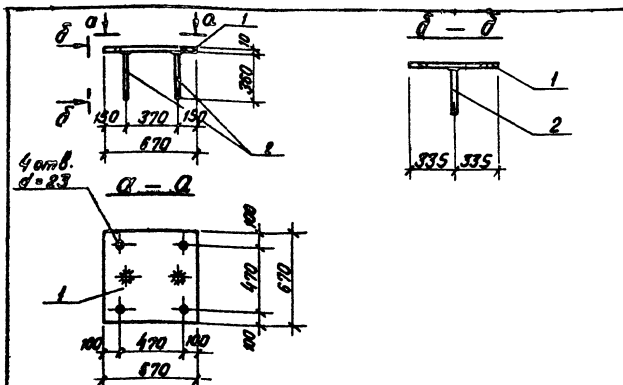
Технические условия на изготовление  
столико см. лист КЖИ-77 раздел II.

Формат листа	Дата 1983	Обозначение	Наименование	Чел.	Примеч.
			РАУ 29		
1		ГОСТ 8510-72	Сталь легированная нержавеющая	1	10,0 кг
2		ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 100-8, с. 250	2	3,96 кг
			Утолщ:		13,76 кг

				ТН 903-2-Н		ККМ-МН 29		
ИЗДАЮЩИЙ № ДОКУМЕНТА Подпись Дата				СМОЛК МН 29		Лет. Макс. Уменьш.		
ТН ИЛИ ПР. ДОКУМЕНТА						Р	В.Б.В. 1:10	Лист 1 из 10
НОВ. ИЛИ КОПИЯ								
ИЛИ КОПИЯ КОПИЯ								
ИЛИ КОПИЯ КОПИЯ								
ИЛИ КОПИЯ КОПИЯ				Всего 3 кн 2		Латинское		

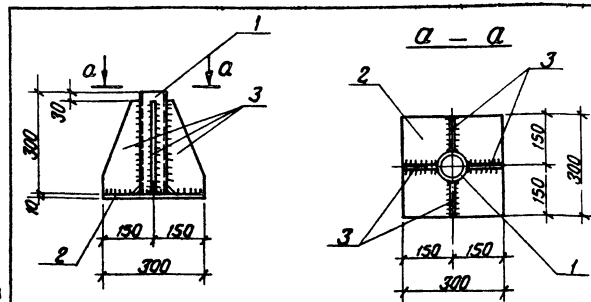
Копир. В. Стр. 4.

FORM 118



Кол-во	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		<u>МН 30</u>		
1	ГОСТ 19903-74	сталь толстолист. δ=10	1	35,4 кг
2	ГОСТ 5781-75	протек. сталь φ14 мм, l=360	2	0,88 кг
		<u>Итого:</u>		<u>36,28 кг</u>

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

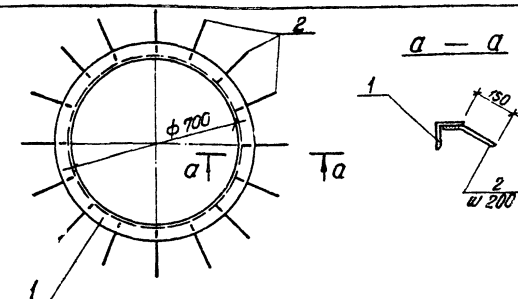


Кол-во	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		<u>МН 31</u>		
1	ГОСТ 8732-70*	труба φ68x5,0 l=300	1	2,3 кг
2	ГОСТ 19903-74	сталь толстолист. δ=10; S=0,09 м²	1	7,0 кг
3	"	" δ=10 S=0,09 м²	4	9,2 кг
		<u>Итого:</u>		<u>18,5 кг</u>

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

Кол-во	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		<u>МН 31</u>		
1	ГОСТ 8732-70*	труба φ68x5,0 l=300	1	2,3 кг
2	ГОСТ 19903-74	сталь толстолист. δ=10; S=0,09 м²	1	7,0 кг
3	"	" δ=10 S=0,09 м²	4	9,2 кг
		<u>Итого:</u>		<u>18,5 кг</u>

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



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 32</u>		
1	ГОСТ 8509-72 *	Сталь угловая равнополос. $\angle 75 \times 5$ ; $\ell = 2200$	1	12,8 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 \text{ А III}$ ; $\ell = 200$	15	1,2 кг
		<u>Итого:</u>		14,0 кг

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

ТП 903-2-11

КЖИ-МН32

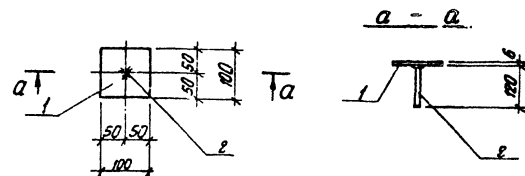
Закладная деталь  
МН 32

Прокат ВСт3 кп2  
арм. 25 Г2С

Лист 1 из 1  
Масса 14,0 кг  
1-10  
1-20  
Лист 1 из 1  
Гострой Лист 1  
Латипропром  
Реза

Копир В. В. В.

Формат К1Б



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

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 33</u>		
1	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая -100 x 6	1	0,47 кг
2	ГОСТ 5781-75	Прокат. сталь $\angle 75 \times 5$	1	0,05 кг
		<u>Итого:</u>		0,52 кг

ТП 903-2-11

КЖИ-МН33

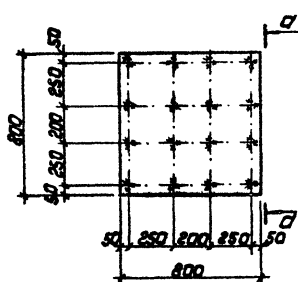
Закладная деталь  
МН 33

Прокат ВСт3 кп2  
арм. 25 Г2С

Лист 1 из 1  
Масса 0,52 кг  
Лист 1 из 1  
Гострой Лист 1  
Латипропром  
Реза

Копир В. В. В.

Формат К1Б



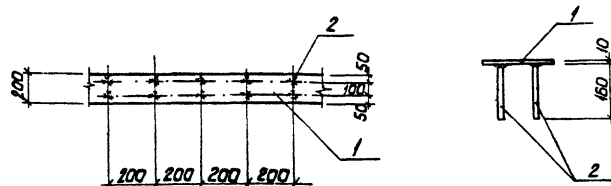
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖН-ТТ раздел II.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				МНЗ4		
	1		ГОСТ 19903-74	Сталь листовая - 800x8 l=800	1	40,2 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А II l=140	16	0,9 кг
				Итого:		41,1 кг

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				МНЗ4		
	1		ГОСТ 19903-74	Сталь листовая - 800x8 l=800	1	40,2 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А II l=140	16	0,9 кг
				Итого:		41,1 кг

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				МНЗ4		
	1		ГОСТ 19903-74	Сталь листовая - 800x8 l=800	1	40,2 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А II l=140	16	0,9 кг
				Итого:		41,1 кг



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

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				МНЗ5		
	1		ГОСТ 103-75	Сталь листовая - 200x70 l=1000	1п.м	15,7 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А II l=150	10	0,63 кг
				Всего:		16,33 кг

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				МНЗ5		
	1		ГОСТ 103-75	Сталь листовая - 200x70 l=1000	1п.м	15,7 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А II l=150	10	0,63 кг
				Всего:		16,33 кг

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				МНЗ5		
	1		ГОСТ 103-75	Сталь листовая - 200x70 l=1000	1п.м	15,7 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А II l=150	10	0,63 кг
				Всего:		16,33 кг

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

Раздел	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
				МН36		
		5/1	ГОСТ 8510-72	Сталь угловая неравнополочн. $L=1000$	1	10,9 кг

ТП 903-2-11 КЖИ-МН36

Закладная деталь МН36

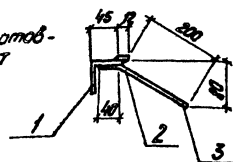
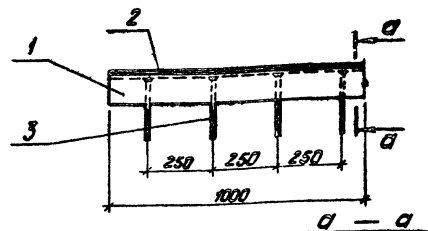
В Ст 3 кл 2

Лист	Масса	Насеиват
Р	10,9	
Лист 1 Листов 1 Посетрой Лист. с.р. ЛАНТИПРОМ в. Рука		

Копировать: ту

Формат И

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



Раздел	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
				МН37		
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полудовая $\phi=10,8$	1	0,6 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равностор. $\phi=10,8$	1	5,77 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\phi=10,8$	4	0,34 кг
				Итого:		4,75 кг

ТП 903-2-11 КЖИ-МН37

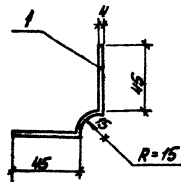
Закладная деталь МН37

Прокат В ст 3 кл 2  
Арм. - 25Г2С

Лист	Масса	Насеиват
Р	4,75 кг	
Лист 1 Листов 1 Посетрой Лист. с.р. ЛАНТИПРОМ в. Рука		

Копировать: ту

Формат И



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1 ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 100x4 L=1000	1	3,6 кг

ТП 903-2-11 КЖИ-МС2

Соединительный элемент МС2

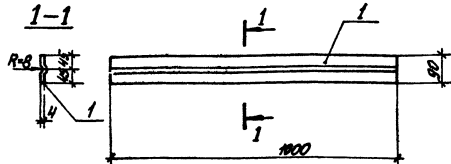
В Ст 3 кп 2

Лист 1 Масса 3,6 кг

Лист 1 Листов 1  
Установочный лист  
ЛАТГИПРОМ

Формат 11

Копировал: М.А.С.



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1 ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 100x4	1	3,2 кг

ТП 903-2-11 КЖИ-МС1

Защитная деталь МС1

В Ст 3 кп 2

Лист 1 Масса 3,2 кг

Лист 1 Листов 1  
Установочный лист  
ЛАТГИПРОМ

Формат 11

Копировал: М.А.С.



Формат 12Г

ЗАКАЗ № 1296 ТИПАМ 600 ЭКЗ. ЦЕНА 1 РУБ. 63 КОП.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
480070 г.АЛМА-АТА, ДЖАНГОСОВА.2