

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-18

**УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=325 И 6,5 м³/ч
С РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100, 2×250 (200), 2×500 (400) м³**

АЛЬБОМ 43 ЧАСТЬ 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 1.1		<i>Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая.</i>
АЛЬБОМ 1.2		<i>Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.</i>
АЛЬБОМ 1.3		<i>Мазутонасосная. Санитарно-техническая часть.</i>
АЛЬБОМ 1.4		<i>Мазутонасосная. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 1.5		<i>Блоки тепломеханического оборудования.</i>
АЛЬБОМ 2.1		<i>Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.</i>
АЛЬБОМ 2.2		<i>Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 3.1		<i>Присыпная емкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.</i>
АЛЬБОМ 3.2		<i>Присыпная емкость. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.1	ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.1	ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м³. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.2	ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.2	ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м³. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.3	ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.3	ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м³. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.4		<i>Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×100 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>

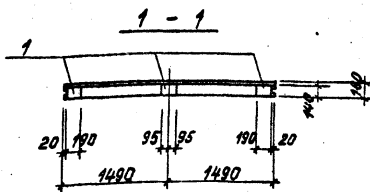
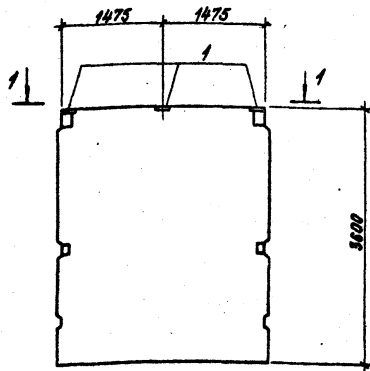
					Привязан

ИЛИН*

Содержание альбома

Марка	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	4
КЖИ-ПС2-35-Б3а	Стеновая панель ПС2-35-Б3а	5
КЖИ-НП5-Ба	Плита покрытия НП5-Ба	6
КЖИ-НП5-Бб	Плита покрытия НП5-Бб	7
КЖИ-НП5-Бв	Плита покрытия НП5-Бв	8
КЖИ-НК-1	Колонна НК-1	9
КЖИ-НК-2	Колонна НК-2	10
КЖИ-НБ8-4а	Ригель НБ8-4а	11
КЖИ-МС1,МС2,МС3	Соединительные элементы МС1, МС2, МС3	12
КЖИ-Р1	Рамка Р1	
КЖИ-С1,С2	Сетки С1, С2	13
КЖИ-С3	Сетка С3	
КЖИ-С4	Сетка С4	14
КЖИ-ПК1, ПК5	Арматурные пакеты ПК1, ПК5	
КЖИ-ПК2, ПК6	Арматурные пакеты ПК2, ПК6	15
КЖИ-ПК3	Арматурный пакет ПК3	16
КЖИ-ПК4	Арматурный пакет ПК4	17
КЖИ-ПК7	Арматурный пакет ПК7	18
КЖИ-ПК8	Арматурный пакет ПК8	19
КЖИ-Зд1	Закладная деталь Зд1	20
КЖИ-МН1, МН2, МН3	Закладные детали МН1, МН2, МН3	
КЖИ-МН4, МН6	Закладные детали МН4, МН6	
КЖИ-МН5	Закладная деталь МН5	21
КЖИ-МН7	Закладная деталь МН7	22
КЖИ-МН8, МН9	Закладные детали МН8, МН9	

Марка	Наименование	Стр.
КЖИ-МН10	Закладная деталь МН10	23
КЖИ-МН11	Закладная деталь МН11	
КЖИ-МН12	Закладная деталь МН12	24
КЖИ-МН13	Закладная деталь МН13	25
КЖИ-МН14	Закладное изделие МН14	
КЖИ-МН15	Закладное изделие МН15	26
КЖИ-МН16	Закладное изделие МН16	
КЖИ-МН17	Закладное изделие МН17	27
КЖИ-КР1, КР11	Каркасы КР1, КР11	
КЖИ-КР2, КР12	Каркасы КР2, КР12	28
КЖИ-КР3, КР5	Каркасы КР3, КР5	
КЖИ-КР4, КР6	Каркасы КР4, КР6	29
КЖИ-КР7	Каркас КР7	
КЖИ-КР8	Каркас КР8	30
КЖИ-КР9, КР13	Каркасы КР9, КР13	
КЖИ-КР10, КР14	Каркасы КР10, КР14	31
КЖИ-КР15, КР16	Каркасы КР15, КР16	
КЖИ-КР17	Каркас КР17	32
КЖИ-ТТ	Технические требования	

ПС2-36-БЗ^а

1. Стеновую панель ПС2-36-БЗ^а изготовить по чертежам панели ПС2-36-БЗ сер. 3.900-3 вып. 4 ч.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Панели изготовить на сульфатостойком цементе.
3. Закладные детали поз. 7 укладывать слоем 150 мм.
4. Арматура каркаса панели ф А III марки 35 ГС.

Индекс	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
Дополнительные закладные детали						
		7	Серия 1.400-6/76	Закладная деталь М4-29	3	шт.

Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали				Всего
	Профильная сталь	Итого	Арматура сталь		
			Уст. 5.1453-72 ^а	Итого	
ПС2-36-БЗ ^а	8-8		Ф 7 мм		
	5,4	5,4	1,8	1,8	7,2

		ТП 903-2-18		КЖИ-ПС2-36-БЗ ^а	
Исполн.	Антон	К. С. Ш.	Стеновая панель ПС2-36-БЗ ^а		
Нач. отд.	Рязань	В. И.			
И. контр.	Щукина				
И. конст.	Щукина				
Рис. экз.	Щукина		Стен. панель		
Ст. техн.	Щукина		ЛСТПРОПРОМ		

Пров. Щукина Лилия

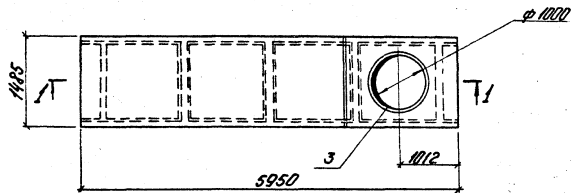
Формат 12Г

ИП5-6В

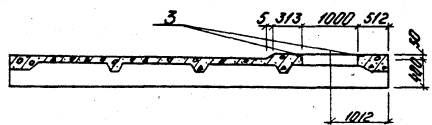
Листов 4,3 часть 2

тип-6В проект 903-2-18

ИП5-6В тип-6В проект 903-2-18

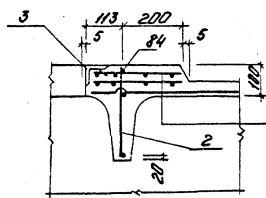
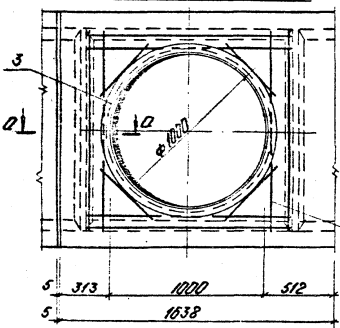


1-1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. φ 1000

а-а



Код	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
<u>Дополнительные сборочные единицы и детали</u>						
1			ИИ 24-5/70	Сетка армат. Г21	2	
2			ИИ 24-5/70	Кордас армат. КР 17	2	
3			ТТ 903-2-18	КЖИ-ИИ 12	1	
4			ИИ 24-5/70 п. 3	Отдельные стержни	2	
<u>Дополнительные материалы</u>						
				Бетон М400	0,1	м ³

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия		Защитные детали		Итого	Кв. М	Итого	Кв. М
	Диаметр ст. мм	Длина ст. мм	Диаметр ст. мм	Длина ст. мм				
38-та	φ 10	113	φ 10	113	2	0,002	0,002	0,002
	φ 12	200	φ 12	200	4	0,008	0,008	0,008
ИП5-6В	22	238	25,8	0,9	12,2	1,2	12,4	16,1

- Основично опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-6.
- Плиты изготовить из бетона марки В8 по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

	ТТ 903-2-18	КЖИ-ИП5-6В	Исполн. Мастер	Мастер
	Плита покрытия ИП5-6В		Р	Лист 1
			ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат 12Г	

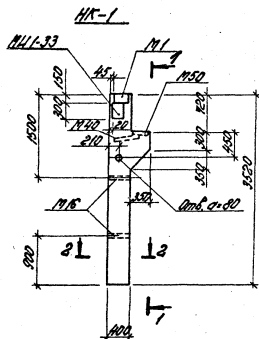
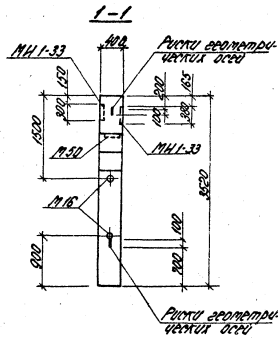
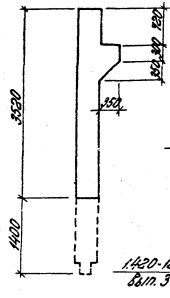


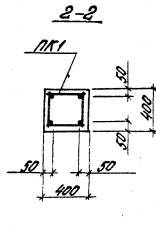
Схема расположения
колонны НК-1 в тяговой
опорной колонны К25а-1-4



Риски геометрии
каркаса арматуры



НК-1
(армирование)



Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
НК-1			
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
ТТ 903-2-18	КЖУ-ПКТ	Пространств	каркас ПКТ 1
МАТЕРИАЛЫ			
	Бетон М-200	88*	0,62 м ³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Автоматические сварки				Закладные изделия				Всего							
	И.А.А1		И.А.А2		И.А.А3		И.А.А4									
	φ мм	l мм	φ мм	l мм	φ мм	l мм	φ мм	l мм								
НК-1	104	20	124	9,2	4,3	420	53,5	54	37	0,9	5,8	30,1	134	2,3	0,4	130,4

1 Колонны НК-1 изготовить в опалубке колонны К25а-1-4
серии 1.420-12 выл.3 укороченной длины.

* Бетон М200 86 по водопропускности на сульфатостой-
ком портландцементе.

ТТ 903-2-18		КЖУ-НК-1	
Колонна НК-1		И.А.А1	И.А.А2
		Р 1,50м	1:50
		Лист 1	Листов 1
ЛАТТИПРОПРО		Формат 127	

Льбом №3 часть 2

Титульный проект 903-2-18

Имя, И.П. отб. и дата: 23.01.75

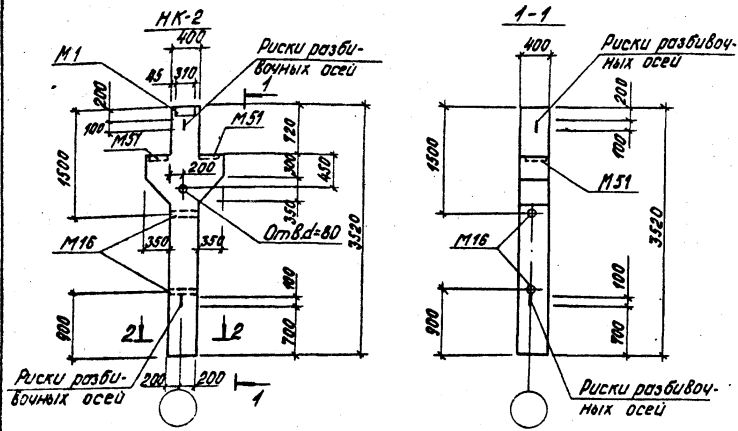
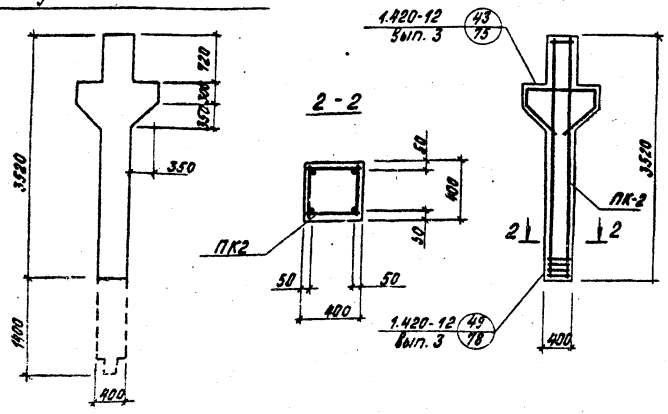


Схема расположения колонны НК-2 в титовой опалубке колонны К26а-1



Вид	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		НК-2			
Сборочные единицы					
		ТП 903-2-18	КЖИ-ПКВ	Простр. каркас ПКВ	1
Материалы					
		Бетон М200 В6*			0,69 м³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия				Всего						
	Арматурная сталь ГОСТ 5701-75		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*		Профильная сталь										
	Кл. А I	Кл. А II	Кл. А III	Кл. А III	δ-12	Кол./длина, пр. L1400	М16/д. 40	30-10							
НК-2	10,8	2,0	12,8	9,2	8,6	28,0	45,0	2,2	7,4	10,2	23,8	0,8	2,8	13,4	124,2

- 1. Колонну НК-2 изготовить в опалубке колонны К26а-1 серии 1.420-12 вып.3 укороченной длины.
- * Бетон М200 В6 по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

ТП 903-2-18		КЖИ-НК2	
Колонна НК-2	Стади	Масса	Расшир
	Р	1,65т	1:50
	Лист 1	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			
Формат 12Г			

И.И.И. пр. Шумгина
 И.И.И. отб. Рубина
 И.И.И. контр. Шумгина
 И.И.И. констр. Шумгина
 И.И.И. рук. пр. Шумгина
 И.И.И. ст. техн. Левочкин
 И.И.И. пр. Шумгина

Листов 43 часть 2

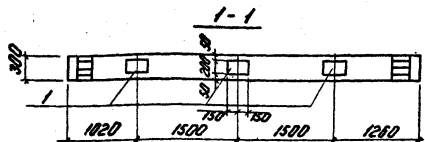
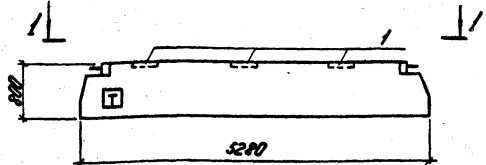
Техпроект 903-2-18

Листов 11

Техпроект 903-2-18

Листов 11

M68-4a



Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	M68-4a		

Дополнительные закладные изделия

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Ш 23-3/70	Закладное изделие	МЗ	1 42 кг

1 Ригель M68-4a изготовить в опалубке ригеля M68-4 по серии Ш 23-3/70 и измененной привязкой и количеством закладного изделия МЗ согласно единичной чертежу 2 бетон ригеля М300, В-5 на сульфатостойком портланд-цементе.
3 Буква □ для ориентации при монтаже.

ТТ 903-2-18	КЖМ-M68-4a	Материал	Высота	Ширина	Длина
	Ригель M68-4a	Р	3,1м	1-50	
		Лист 1	Листов 1		
		ЛАТГИПРОПРОМ			
		Формат ИБ			

Проб. Шенгина 118

Листов 43 часть 2

Техпроект 903-2-18

Листов 11

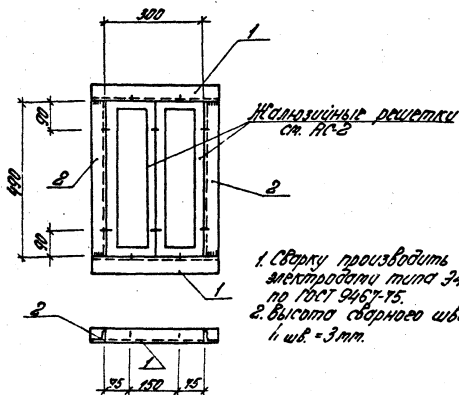
Техпроект 903-2-18

Листов 11

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	MС1		
ГОСТ 19903-74	сталь листовая -1005.12-500	1	19 кг
	MС2		
ГОСТ 51459-72*	сталь арматурная Ф36АЭ, Р-510	1	4,07 кг
	MС3		
ГОСТ 51459-72*	сталь арматурная Ф36АЭ, Р-580	1	5,29 кг

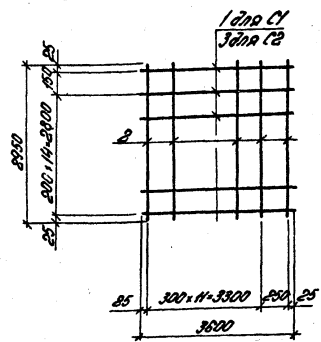
ТТ 903-2-18	КЖМ-МС1, МС2, МС3	Материал	Высота	Ширина	Длина
	Соединительные элементы МС1, МС2, МС3	Р	4,07м	5,29м	
		Лист 1	Листов 1		
		ЛАТГИПРОПРОМ			
		Формат ИБ			

Проб. Шенгина 118



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ГОСТ 8276-63	Жалюзийные решетки 1,50x3; Р=400	2	18 кг
2	ГОСТ 8276-63	Жалюзийные решетки 1,50x3; Р=490	2	22 кг

ТП 903-2-18		КЖУ-Р1
Рамы Р1.	Р	40кг
Вст 3 КП 2.	ЛАТГИПРОПРОМ формат 118	

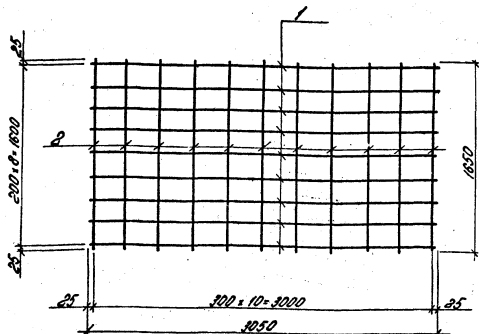


Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки согласно указаниям ГОСТ 10922-75 и СН 393-78.

Форм	Сорта	Мер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				С1		
1			ГОСТ 5.1459-72*	Ф 20 А II; Р=3600	16	171,88
2			ГОСТ 5781-75	Ф 8 А I; Р=2950	13	15,75
				С2		
2			ГОСТ 5781-75	Ф 8 А I; Р=2950	13	15,15
3			ГОСТ 5.1459-72*	Ф 12 А II; Р=3600	16	51,15

ТП 903-2-18		КЖУ-С1-С2
Сетка арматурная С1; С2	Р	187кг 68,3кг
Вст 3 КП 2	ЛАТГИПРОПРОМ формат 118	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 книга 2

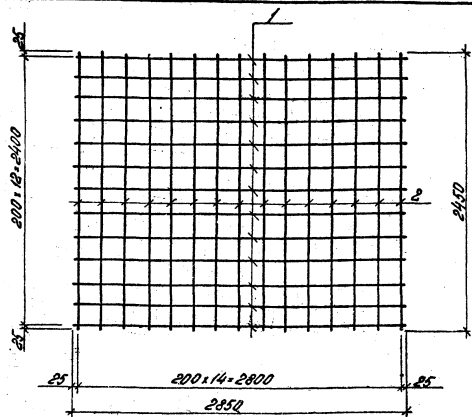


Технические условия на изготовление сетки ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>С3</u>		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АШ Р.3020	9	6,0 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АШ Р.1650	11	4,0 кг
		Итого:		10,0 кг

ТП 903-2-18		КЖУ-С3	
Сетка С3	Р	100	1:25
	Лист 1	Листов 1	
35/2	ЛАТГИПРОПРОМ		
	Формат 118		

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 книга 2



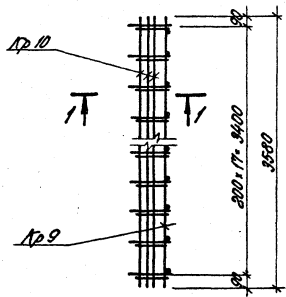
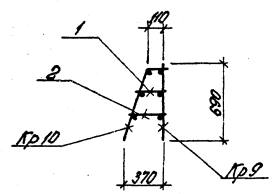
Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>С4</u>		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АШ Р.2850	13	8,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АШ Р.2450	15	8,1 кг
		Итого:		16,3 кг

Технические условия на изготовление сетки ст. лист КЖУ-ТТ.

ТП 903-2-18		КЖУ-С4	
Сетка С4	Р	163	1:25
	Лист 1	Листов 1	
35/2	ЛАТГИПРОПРОМ		
	Формат 118		

Рис. 4.3 часть 2

Титовский проект 903-2-18

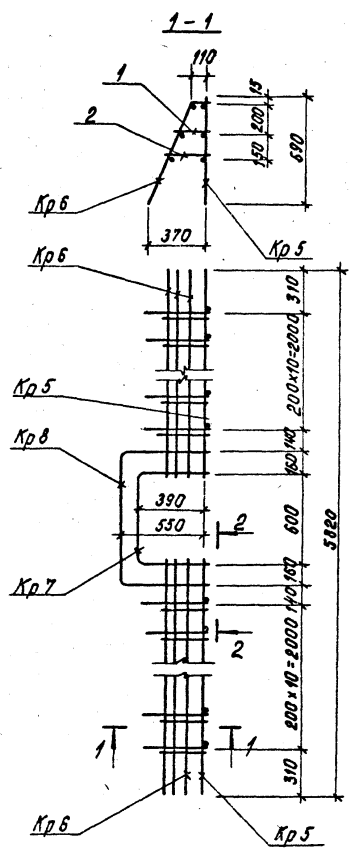


Указания по изготовлению пакетов
см. лист КЖУ-ГГ.

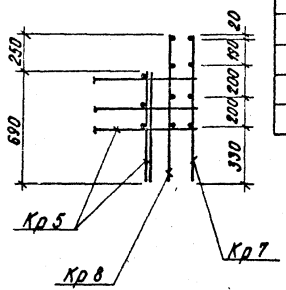
Возраст	Монитор	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				Документация		
			Сборочные единицы и детали			
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр 9	Каркас Кр 9	1	23,8 кг
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр 10	Каркас Кр 10	1	10,0 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь А-230	18	16 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь А-290	18	2,1 кг
				Итого:		37,5 кг

ТП 903-2-18		КЖУ-ПКЗ	
Возраст	Монитор	№	Примеч.
			Арматурный пакет ПКЗ
			Арматурный пакет ПКЗ
			АГ-8 см 3 КЖЗ
			ЛАТТИПРОПРОМ
			Формат А3

Тиловой проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2



2 - 2



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ПК 4		
Сборочные единицы и детали						
			ТП903-2-18 КЖИ-Кр5	Каркас Кр 5	2	30,2 кг
			ТП903-2-18 КЖИ-Кр6	Каркас Кр 6	2	13,4 кг
			ТП903-2-18 КЖИ-Кр7	Каркас Кр 7	1	23,3 кг
			ТП903-2-18 КЖИ-Кр8	Каркас Кр 8	1	34,4 кг
			1 ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8АІ l=230	22	2,0 кг
			2 ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8АІ l=290	22	2,6 кг
Итого:						105,9 кг

Указания по изготовлению пакетов см. лист КЖИ-77.

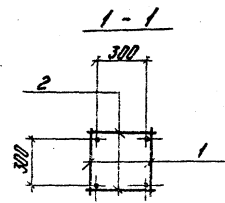
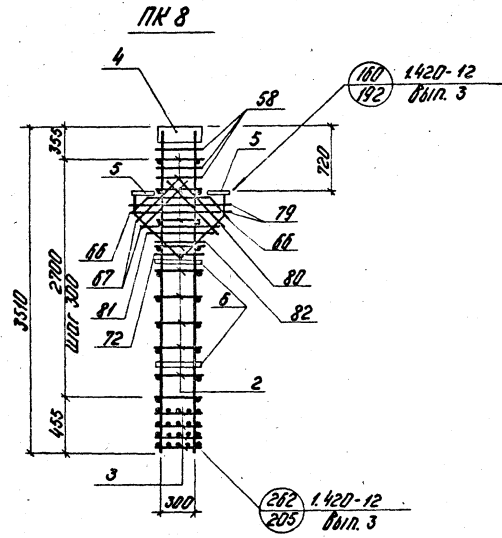
ТП 903-2-18		КЖИ-ПК4	
Вид	Материал	Станд.	Масса
Арматурный пакет ПК 4	АІ - Вст 3 кл 2	ρ	105,9
		Лист 1	Листов 1
		ЛАТГНПРОПРОМ	

Формат 121

Лист 17 из 17

Проб. Шульгина

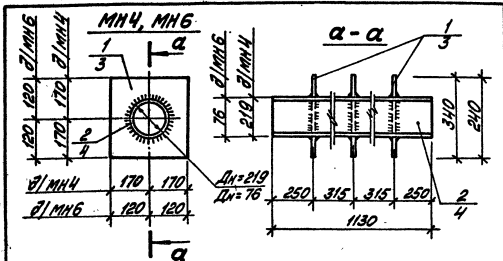
Технический проект 903-2-18 Листов 43 из 43



Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
ПК 8					
	1	ТП 903-2-18 КЖИ-КР15, КР16	Каркас КР15	2	
	2	1.420-12 Вып. 3 л. 217	Стержни обжимные ф 8 А1	20	
	3	1.420-12 Вып. 3 л. 216	Сетка С1	4	
	4	1.420-12 Вып. 5 л. 1	Складное изделие М1	1	
	5	1.420-12 Вып. 5 л. 1	М51	2	
	6	1.420-12 Вып. 5 л. 1	М16	2	
	58	1.420-12 Вып. 3 л. 217	Стержни обжимные поз. 58	6	
	66	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 66	2	
	67	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 67	4	
	79	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 79	2	
	80	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 80	1	
	81	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 81	1	
	82	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 82	1	
	72	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 72	1	

Каркас изготовить в соответствии с указаниями серии 1.420-12 В.3

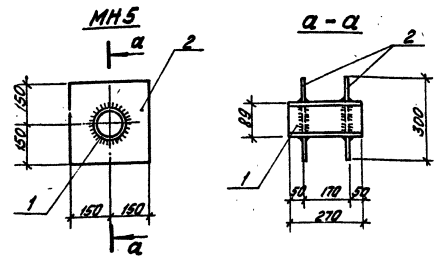
		ТП 903-2-18		КЖИ-ПК8	
		Пространственный каркас ПК8.		Сторона А	
				Сторона Б	
				Лист 1	
		А1 - ВСтЗ КР2		ААТТИПРОПРОМ	
		А II - 25 Г2С		Формат 121	
		Проб. Шидина			



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

№	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
MN4				
1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 340x10 L=340	3	27,3 кг
2	ГОСТ 10704-76	Труба ϕ 219x6 L=1130	1	35,6 кг
Итого:				62,9 кг
MN6				
3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240x10 L=240	3	13,5 кг
4	ГОСТ 10704-76	Труба ϕ 76x3 L=280	1	4,8 кг
Итого:				18,3 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН4, МН6	
Закладные детали			
МН4, МН6		Р	8,8 кг 1:10
В Ст 3 п 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат 118			

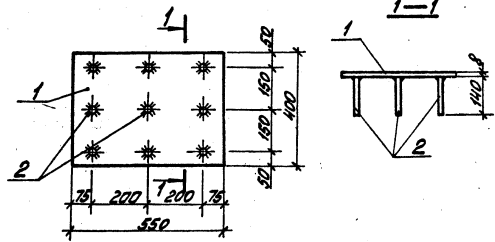


Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

№	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
MN5				
1	ГОСТ 10704-76	Труба ϕ 89x3 L=270	1	1,7 кг
2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300x10 L=300	2	7,1 кг
Итого:				8,8 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН5	
Закладная деталь			
МН5		Р	8,8 кг 1:10
В Ст 3 п 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат 118			

Титульный проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2

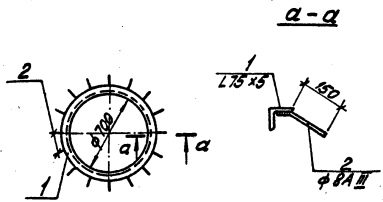


Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -400ЛВ L=550	1	13,8 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АIII L=140	9	0,5 кг
Итого:				14,3 кг

ТТ	КЖИ	МН	10
ТТ 903-2-18 КЖИ-МН 10			
Закладная деталь МН 10		ρ	14,3 кг
Прокат в Ст 3 кл 2 с/м. 35Г		Лист 1	1:10
		ЛАТГИПРОПРОМ формат 118	

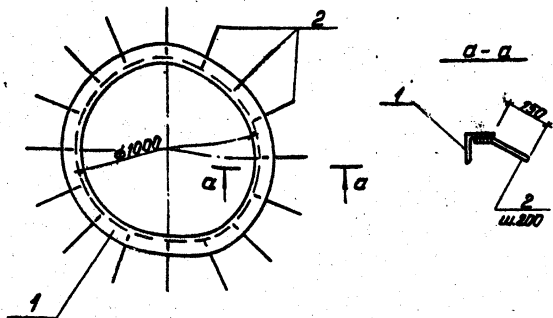
Титульный проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
МН 11				
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L75x5; L=2200	1	12,8 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АIII; L=200	16	1,2 кг
Итого:				14,0 кг

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

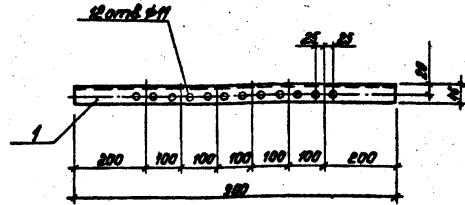
ТТ	КЖИ	МН	11
ТТ 903-2-18 КЖИ-МН 11			
Закладная деталь МН 11		ρ	14,0 кг
Прокат в Ст 3 кл 2 арм. 35Г		Лист 1	1:10
		ЛАТГИПРОПРОМ формат 118	



Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 12</u>		
1			ГОСТ 8509-78*	Сталь угловая равнопол. $\angle 75 \times 5$, $\rho = 3140$	1	18,2 кг
2			ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. В8АШ; $\rho = 200$	16	1,2 кг
				Итого:		19,4 кг

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

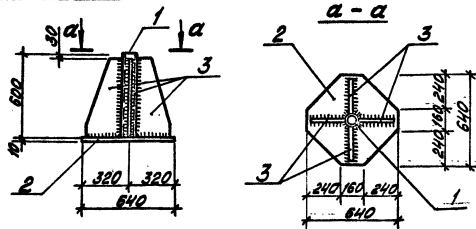
Имя, отчество, должность и дата выдачи		ТП 903-2-18		КЖИ-МН 12	
Имя, отчество, должность и дата выдачи		Закладная деталь МН 12		Станд.	Масса
Имя, отчество, должность и дата выдачи		Прокат ВСтЗ кл 2 арм. 35 ГС		1:10	1:20
Имя, отчество, должность и дата выдачи		ЛАНГИПРОПРОМ		Лист 1	Листов 1
Имя, отчество, должность и дата выдачи		Формат 118			



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

Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 13</u>		
1			ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 $\rho = 900$	1	7,7 кг

Имя, отчество, должность и дата выдачи		ТП 903-2-18		КЖИ-МН 13	
Имя, отчество, должность и дата выдачи		Закладная деталь МН 13		Станд.	Масса
Имя, отчество, должность и дата выдачи		ВСтЗ кл 2		7:7	1:20
Имя, отчество, должность и дата выдачи		ЛАНГИПРОПРОМ		Лист 1	Листов 1
Имя, отчество, должность и дата выдачи		Формат 118			



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

Кол-во	Знач.	Прим.	Обозначение	Наименование	К-во	Приме-чание
				<u>МН 14</u>		
1			ГОСТ 8732-70*	Труба $\phi 68 \times 5$ $L=600$	1	4,6 кг
2			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $\delta=10$ $S=0,41$ м	1	32,0 кг
3			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $\delta=10$ $S=0,18$ м	4	56,0 кг
Итого:						92,6 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-МН 14

Закладное изделие
МН 14

Станд. Масса МН 14

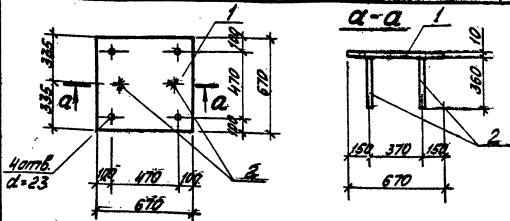
P 92,6 кг

Листы 1, 2, 3, 4

В ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



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

Кол-во	Знач.	Прим.	Обозначение	Наименование	К-во	Приме-чание
				<u>МН 15</u>		
1			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $\delta=10$ $S=0,45$ м	1	35,4 кг
2			ГОСТ 51459-72*	Арматурная сталь $\phi 14$ III $L=360$	2	0,88 кг
Итого:						36,28 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-МН 15

Закладное изделие
МН 15

Станд. Масса МН 15

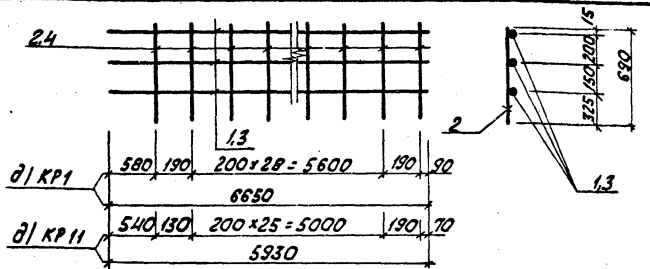
P 36,28 кг

Листы 1, 2

Проект В ст 3 кл 2
арм 3,5 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



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

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР1		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=6650	3	7,9 кг
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф 12AIII L=690	31	19,0 кг
				Итого:		26,9 кг
				КР11		
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф 16AIII L=690	28	30,6 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=5930	3	7,0 кг
				Итого:		37,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР1, КР11

Станд. масса Масса

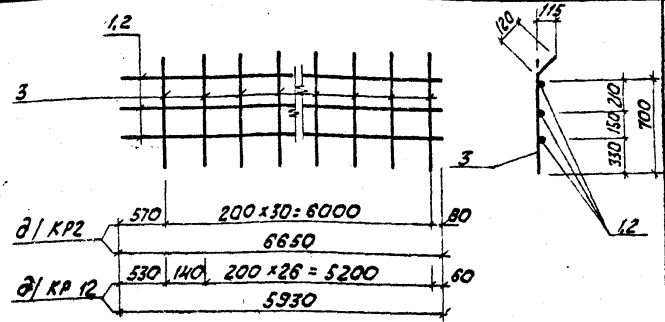
Каркасы КР1
КР11

Р	26,9 кг
Р	37,6 кг
Лист 1	Листов 1

А1 - 8 ст. 3 кп2
АIII - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118



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

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР2		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=6650	3	7,9 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=820	31	10,0 кг
				Итого:		17,9 кг
				КР12		
	2		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=5930	3	7,0 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=820	28	9,1 кг
				Итого:		16,1 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР2, КР12

Станд. масса Масса

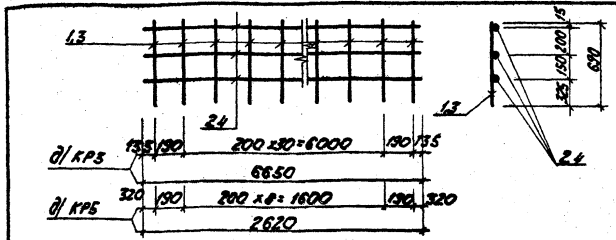
Каркасы КР2, КР12

Р	17,9 кг
Р	16,1 кг
Лист 1	Листов 1

8 ст. 3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

формат

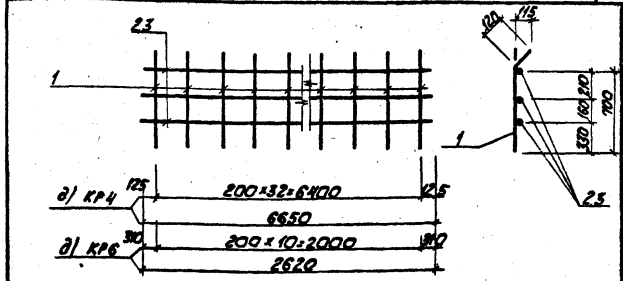


Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				КРЗ		
1			ГОСТ 5 1453-72*	Арматурная сталь ф 12АШ с-690	33	20,2 кг
2			ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф 8АШ с-6650	3	7,9 кг
					Итого:	28,1 кг
				КР5		
3			ГОСТ 5 1453-72*	Арматурная сталь ф 10АШ с-690	11	12,0 кг
4			ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф 8АШ с-2620	3	3,1 кг
					Итого:	15,1 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-КРЗ КР5

Каркасы КРЗ КР5	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	28,1 кг	
АІ-В ст. 3 кл 2 АШ-35 ГС	Лист 1	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		



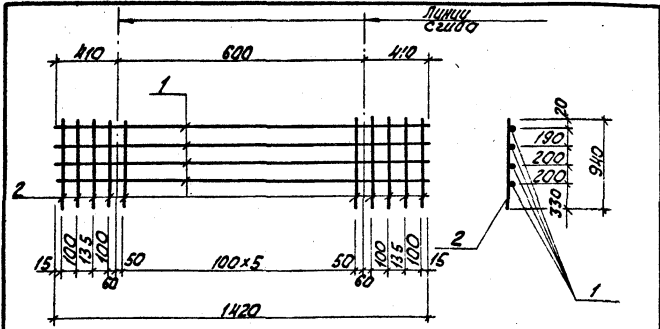
Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Формат	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				КР4		
1			ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф 8АШ с-820	33	10,7 кг
2			ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф 8АШ с-6650	3	7,9 кг
					Итого:	18,6 кг
				КР6		
1			ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф 8АШ с-820	11	3,6 кг
3			ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф 8АШ с-2620	3	3,1 кг
					Итого:	6,7 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-КР4 КР6

Каркасы КР4 КР6	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	18,6 кг	
В ст. 3 кл 2	Лист 1	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2



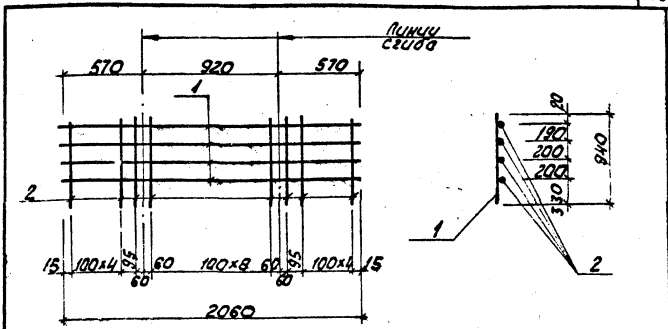
Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				КР7		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ϕ 8АІ ℓ : 1420	4	23 кг
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ϕ 16АШ ℓ : 940	14	21,0 кг
Итого:						23,3 кг

		ТП 903-2-18		КЖИ-КР7	
Исполн.	Л.Иван	Каркас КР7	Р	23,3 кг	
Начальн.	В.Васи		Лист 1	Лист 2	?
Проектант	Шульгина	АІ-В ст. 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рисовал	Шульгина	АШ-35 ГС			
Ст. тех.	Шульгина				
Пров.	Шульгина		формат 118		

Исполн. Л.Иван
Начальн. В.Васи
Проектант Шульгина
Рисовал Шульгина
Ст. тех. Шульгина
Пров. Шульгина

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2

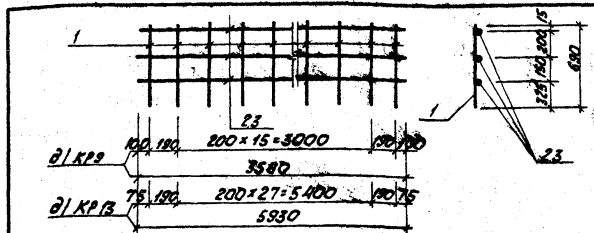


Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				КР8		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ϕ 8АІ ℓ : 2060	4	32 кг
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ϕ 16АШ ℓ : 940	21	31,2 кг
Итого:						34,4 кг

		ТП 903-2-18		КЖИ-КР8	
Исполн.	Л.Иван	Каркас КР8	Р	34,4 кг	
Начальн.	В.Васи		Лист 1	Лист 2	
Проектант	Шульгина	АІ-В ст. 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рисовал	Шульгина	АШ-35 Г			
Ст. тех.	Шульгина				
Пров.	Шульгина		формат 118		

Исполн. Л.Иван
Начальн. В.Васи
Проектант Шульгина
Рисовал Шульгина
Ст. тех. Шульгина
Пров. Шульгина



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

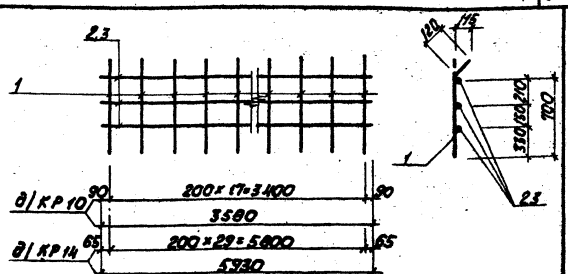
Формат	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				КР9		
	1		ГОСТ 51459-72*	Арматура стальная Ø16AIII L=690	18	19,6 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Арматура стальная Ø8AII L=3580	3	4,2 кг
				Итого:		23,8 кг
				КР13		
	1		ГОСТ 51459-72*	Арматура стальная Ø16AIII L=690	30	82,6 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматура стальная Ø8AII L=5330	3	7,0 кг
				Итого:		39,6 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-КР9, КР13

Линейк	Диман	Рядика	Лист	Листов	Листов
Каркасы	КР9	Р	23,8 кг	39,6 кг	
	КР13				
					Листов Листов I
					ЛТГПРОПРОМ
					А I - 8 ст. 3 кл. 2
					А III - 35.16.

Формат 118



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

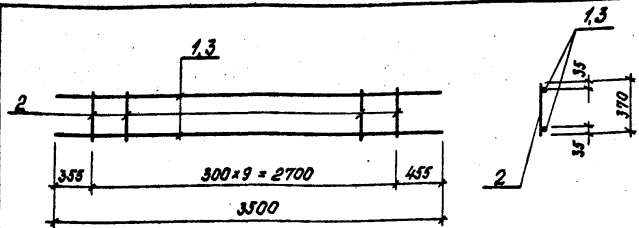
Формат	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				КР10		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматура стальная Ø8AII L=820	18	5,8 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Арматура стальная Ø8AII L=3580	3	4,2 кг
				Итого:		10,0 кг
				КР14		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматура стальная Ø8AII L=820	30	87 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматура стальная Ø8AII L=5930	3	7,0 кг
				Итого:		19,7 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-КР10, КР14

Линейк	Диман	Рядика	Лист	Листов	Листов
Каркасы	КР10, КР14	Р	100 кг	16,7 кг	
					Листов Листов I
					ЛТГПРОПРОМ
					8 ст. 3 кл. 2

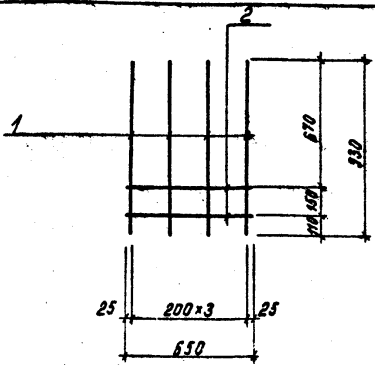
Формат 118



Технические требования на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР 15		
	1		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь φ22AII ρ=3500	2	21,0 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь φ8AII ρ=370	10	1,5 кг
				Итого:		22,5 кг
				КР 16		
	3		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь φ18AII ρ=3500	2	14,0 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь φ8AII ρ=370	10	1,5 кг
				Итого:		15,5 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-КР15, КР16	
И.И.Н.П.А.	Л.И.М.И.Н.	Стандарт	Масса
Л.И.О.П.Т.	Р.И.Б.И.С.	Р	22,5 кг
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	Лист 1	Листов 1
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	Каркасы КР15, КР16	
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	А-И - В ст. 3 кл 2	
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	А-III - 35 ГС	
Пров. Шумкина		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат 118	



Технические требования на изготовление каркаса см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР 17		
	1		ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурн. φ12AII ρ=930	4	3,3 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. φ8AII ρ=650	2	0,5 кг
				Итого:		3,8 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-КР17	
И.И.Н.П.А.	Л.И.М.И.Н.	Стандарт	Масса
Л.И.О.П.Т.	Р.И.Б.И.С.	Р	3,8 кг
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	Лист 1	Листов 1
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	Каркас КР17	
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	А-И - В ст. 3 кл 2	
Л.И.О.П.Т.	С.И.В.И.Д.А.	А-III - 35 ГС	
Пров. Шумкина		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат 118	

Титовый проект 903-2-18 Албом 4.3 часть 2

Технические требования:

- I 1. Плоские сетки и пространственные каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. При отсутствии электросварочных клещей пространственные каркасы допускается изготавливать с помощью дуговой сварки - скобам, привариваемыми к поперечным стержням.
- I 2. Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 "Соединения сварные элементов закладных деталей сварных 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 393-78.
- I 3. Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций".
Технические требования и методы испытаний.*
I 1. Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.
Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75.

- I 2. Материал пластин и проката - сталь марки В Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71.*
материал анкеров - арматурная сталь классов А-I; А-II; А-III по ГОСТ 5784-75.
- II 1. Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХС-759 (ТУ 6-10-1115-75) по грунтовке ХС-059 общей толщиной 130 мкм в соответствии с группой IV таблицы 4В.* СНиП II-20-73* (поверхности, не закладываемые в бетон).

Изд. № 1001 1 лист из 10 листов

		ТП 903-2-18		КЖИ-ТТ	
		Технические требования		Таблица Масса Масса	
				Р	
				Лист 1	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Проверено: [подпись]
 Исполнитель: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Исполнитель: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Исполнитель: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Исполнитель: [подпись]

САКАС № 2820 ТИПАХ 400 ШИС. ЦЕНА 1 РУБ. 29 КОП.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАЯ, 80^а