



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-2-18

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ  $Q=3,25$  И  $6,5 \text{ м}^3/\text{ч}$   
С РЕЗЕРВУАРАМИ  $2 \times 100, 2 \times 250 (200), 2 \times 500 (400) \text{ м}^3$

АЛЬБОМ 32

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 1.1 *Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая.*
- АЛЬБОМ 1.2 *Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.*
- АЛЬБОМ 1.3 *Мазутонасосная. Санитарно-техническая часть.*
- АЛЬБОМ 1.4 *Мазутонасосная. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.*
- АЛЬБОМ 1.5 *Блоки тепломеханического оборудования.*
- АЛЬБОМ 2.1 *Содержания слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.*
- АЛЬБОМ 2.2 *Содержания слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.*
- АЛЬБОМ 3.1 *Приёмная ёмкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.*
- АЛЬБОМ 3.2 *Приёмная ёмкость. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.*
- АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 1 *Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 100 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.*
- АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2 *Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 100 \text{ м}^3$ . Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.*
- АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 1 *Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 250 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.*
- АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2 *Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 250 \text{ м}^3$ . Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.*
- АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 1 *Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 500 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.*
- АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 2 *Резервуарный парк с железобетонными резервуарами  $2 \times 500 \text{ м}^3$ . Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.*
- АЛЬБОМ 4.4 *Резервуарный парк с металлическими резервуарами  $2 \times 100 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.*

Привязан

Инд. №

## СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 4.5 Резервуарный парк с металлическими резервуарами  $2 \times 200 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.6 Резервуарный парк с металлическими резервуарами  $2 \times 400 \text{ м}^3$ . Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 5.1 Генеральный план. Инженерные сети (вариант отсоса с железобетонными резервуарами  $2 \times 100, 2 \times 250 \text{ м}^3$ ). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.2 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с железобетонными резервуарами  $2 \times 500 \text{ м}^3$ ). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.3 Генеральный план. Инженерные сети (вариант отсоса с металлическими резервуарами  $2 \times 100, 2 \times 200 \text{ м}^3$ ). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.4 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с металлическими резервуарами  $2 \times 400 \text{ м}^3$ ). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 6.1 Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.2 Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.3 Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноплачные (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.4 Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноплачные (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 7.1 Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств мазутонасосной.
- АЛЬБОМ 7.2 Металлоконструкции оборудования и устройств слива мазута, слива и хранения жидких присадок (сочленения исполнительных механизмов с регулирующими органами).
- АЛЬБОМ 7.3 Металлоконструкции оборудования и устройств приема и хранения мазута.
- АЛЬБОМ 8.1 Сметы. Общей часть.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1 Сметы. Мазутонасосная.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2 Сметы. Мазутонасосная.

					Привязан:	

Изм. №

### СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 8.3 *Сметы. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.*
- АЛЬБОМ 8.4 *Сметы. Приемная емкость.*
- АЛЬБОМ 8.5 *Сметы. Резервуарный парк с железобетонными резервуарами.*
- АЛЬБОМ 8.6 *Сметы. Резервуарный парк с металлическими резервуарами.*
- АЛЬБОМ 8.7 книги 1,2 *Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.*
- АЛЬБОМ 9.1 *Заказные спецификации. Мазутонасосная.*
- АЛЬБОМ 9.2 *Заказные спецификации. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.*
- АЛЬБОМ 9.3 *Заказные спецификации. Приемная емкость. Резервуарный парк.*
- АЛЬБОМ 9.4 *Заказные спецификации. Инженерные сети.*
- АЛЬБОМ 1 0 *Ведомости потребности в материалах.*

### ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

- Типовой проект 704-1-52 Альбом I, III* *Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 400 м<sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).*
- Типовой проект 704-1-50 Альбом I, III* *Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 200 м<sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).*
- Типовой проект 704-1-49 Альбом I, III* *Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 100 м<sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).*
- Типовой проект 704-1-108 Альбом I, III* *Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 25 м<sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИТП).*
- Типовой проект 704-1-104 Альбом I, III* *Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 5 м<sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИТП).*
- Типовой проект 4-18-841 Альбом I, II, III, IV* *Резервуар для воды ёмкостью 250 м<sup>3</sup> железобетонный прямоугольный заглубленный из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Тбилисский филиал ЦИТП).*
- Типовой проект 502-2-338 Альбом I, II, III* *Очистные сооружения замасоченных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутонасоса котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).*

Разработан  
 проектным институтом  
**ЛАТГИПРОПРОМ**

Утвержден и введен в действие  
 институтом "Латгипропром"  
 с 1 февраля 1982 г.  
 Приказ № 227 от 21 декабря 1981 г.

Главный инженер института *В. В. Даваров*  
 Главный инженер проекта *А. Думан*

						Привязан

Изд. №

Листом 32

903-2-10

Таблицы процентов

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание обойма	4
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ТТ	Технические требования	5
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ПТ-35-630, ПТ-35-640, ПТ-35-630, ПТ-35-640	Панели стеновые ПТ-35-630 ПТ-35-640 ПТ-35-630 ПТ-35-640	6
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ПТ-30-630, ПТ-30-640	Панели стеновые ПТ-30-630 ПТ-30-640	7
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ШП5-60, ШП5-60	Плиты, покрытие ШП5-60; ШП5-60	8
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ПК1, л.1,2	Арматурный пакет ПК1	9
КЖИ-ПК2, л.1,2	Арматурный пакет ПК2	10
ТЛ 903-2-10 КЖИ-КР1, КР3	Корнасы КР1, КР3	11
КЖИ-КР2, КР4	Корнасы КР2, КР4	
ТЛ 903-2-10 КЖИ-КР5	Корнасы КР5	12
КЖИ-КР6	Корнасы КР6	
ТЛ 903-2-10 КЖИ-С1, С2	Сетки арматурные С1, С2	13
КЖИ-С3	Сетка арматурная С3	
КЖИ-С4	Сетка арматурная С4	14
КЖИ-С5	Сетка арматурная С5	
КЖИ-С6, С8	Сетки арматурные С6, С8	15
КЖИ-С7, С9	Сетки арматурные С7, С9	
КЖИ-С10	Сетка арматурная С10	16
КЖИ-С11	Сетка арматурная С11	
КЖИ-С12	Сетка арматурная С12	17
КЖИ-С13	Сетка арматурная С13	
КЖИ-С14	Сетка арматурная С14	18
ТЛ 903-2-10 КЖИ-С15	Сетка арматурная С15	
КЖИ-С16, С17	Сетки арматурные С16, С17	19
КЖИ-С18	Сетка арматурная С18	
КЖИ-С19, С20	Сетки арматурные С19, С20	20

Обозначение	Наименование	Стр.
ТЛ 903-2-10 КЖИ-МН1, МН2	Защадные детали МН1, МН2	20
КЖИ-МН3	Защадная деталь МН3	21
КЖИ-МН4	Защадная деталь МН4	
КЖИ-МН5	Защадная деталь МН5	22
КЖИ-МН6	Защадная деталь МН6	
КЖИ-МН7	Защадная деталь МН7	23
КЖИ-МН8	Защадная деталь МН8	
КЖИ-МН9	Защадная деталь МН9	24
КЖИ-МН10	Защадная деталь МН10	
КЖИ-МН11, МН12	Защадные детали МН11, МН12	25
КЖИ-МН13	Защадная деталь МН13	
КЖИ-МН14	Защадная деталь МН14	26
КЖИ-МН15	Защадная деталь МН15	
ТЛ 903-2-10 КЖИ-МН16	Столик МН16	27
КЖИ-МН17	Защадная деталь МН17	
КЖИ-МН18	Столик МН18	28
КЖИ-МН19	Защадная деталь МН19	

### Технические требования

- И.1. Плоские сетки и каркасы изготавливать с помощью контактной точечной электросварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней.
- И.2. Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 «Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы» и с «Инструкцией по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-78.
- И.3. Прочность сварных соединений контактной сварки должна отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
- И.4. Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату «втавр» на сварочных автоматах под слоем флюса. Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или релеевно-точечной контактной сваркой. Сварку проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
- И.2. Материал пластин и проката - сталь марки В Ст 3кп2 по ГОСТ 380-71. Материал анкеров - арматурная сталь класса А III марки 25Г2С или 35ГС.

III.3. 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 48\* СНиП II-28-73\* (поверхности, не закладываемые в бетон).

Типовой проект 903-2-18 АЛГОМ 3.2

ИЗДАНИЕ ИМЕНА И СТАТУС

		ТП 903-2-18		КЖИ-ТТ	
Инж.пр.	Думан	Технические требования	Станд.	Масштаб	
Нач.отс.	Рябуха		Р		
Инж.пр.	Ильинский		лист 1	листо 1	
Инж.пр.	Ильинский		ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.пр.	Шульгина				

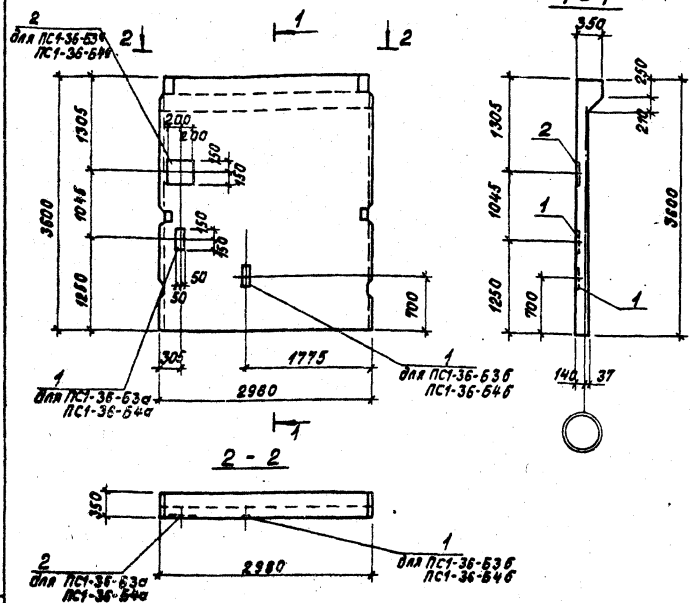
Инж. Леонидов

формат 12Г

ПС1-36-Б3а; ПС1-36-Б4а  
ПС1-36-Б3б; ПС1-36-Б4б

Албом 3.2

Типовой проект 903-2-18



- 1. Стеновые панели ПС1-36-Б3а, ПС1-36-Б3б, ПС1-36-Б4а, ПС1-36-Б4б изготовить по чертежам панелей ПС1-36-Б3 и ПС1-36-Б4 по серии 3.900-3 в. 4 часть 1 с дополнительными закладными изделиями по данному листу.
- 2. Стеновые панели изготовить из бетона М200 В8 по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

Форм.	Зона	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<b>Дополнительные закладные изделия</b>			
1			ТП903-2-18 КЖИ-МНБ	закладное изделие МНБ	1	1
2			КЖИ-МНБ	МН13	1	

Марка	Лит.
ПС1-36-Б3а	
ПС1-36-Б4а	
ПС1-36-Б3б	
ПС1-36-Б4б	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

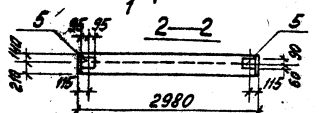
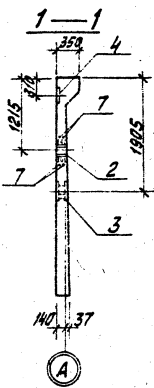
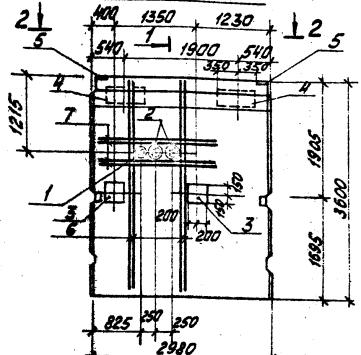
Марка ст-та	Закладные изделия				Итого	Итого	Всего
	Профильная сталь	Сталь арматурная ГОСТ 5781-73					
		А-8	Б-10	В-10			
ПС1-36-Б3а	1,9	18,8	20,7	0,2	0,25	0,48	21,15
ПС1-36-Б4а	1,9		4,9	0,2		0,2	2,1

Фирма "Латгипропроект" и "Вентура-инжиниринг"

ТП 903-2-18		КЖИ-ПС1-36-Б3а	
Панели стеновые		ПС1-36-Б4а	
ПС1-36-Б3б		ПС1-36-Б4б	
Лист 1	Листов 1	1:50	
ЛАТГИПРОПРОМ			
Формат 12Г			

Ин.ч.пр. Думан  
Нах.отв. Рябуха  
Н.контр. Шумилина  
Ин.контр. Шумилина  
Рис.пр. Шумилина  
Инж. Мелодова  
Пров. Шумилина

ПС1-36-Б3Б  
ПС1-36-Б4Б



Ведомость дополнительных стержней на один элемент

Марка ст-га	Поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.
ПС1-36-Б3Б ПС1-36-Б4Б	6	3500	18A III	3500	4
	7	1600	18A III	1600	4

1. Стеновые панели ПС1-36-Б3Б и ПС1-36-Б4Б изготовить по чертежам панелей ПС1-36-Б3Б и ПС1-36-Б4Б по серии 3.900-36.4.4.1 с дополнительными закладными изобелиями и отверстиями по данному листу.
2. Стеновые панели изготовить из бетона М200 Б6 по безбланочной рецептуре, на сульфатостойком портландцементе.

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные сборочные единицы и детали				
1	ТП 903-2-18	КЖИ-МН11, МН12	МН11	1 1
2		КЖИ-МН11, МН12	Закладной изобелии	МН11 2 2
3		КЖИ-МН13	Закладной изобелии	МН13 2 2
4		КЖИ-МН17	Закладной изобелии	МН17 2 2
5	1.400-6/76		Закладной изобелии	МН-29 2 2
6,7	ТП 903-2-18	ПС1-36-Б3Б, ПС1-36-Б4Б	Стержни стальные	

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изобелии										Итого	Всего
	Продольная сталь					Стержни арматурные ПС1-5 1459-12*						
	Класс А II	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм		
ПС1-36-Б3Б	40,8		3,6	102,7	0,2	0,6	0,5	6,2	19,8	154,6		
ПС1-36-Б4Б	40,8		3,6	102,7	0,2	0,6	0,5	6,2	19,8	154,6		

ТП 903-2-18	КЖИ-ПС1-36-Б3Б ПС1-36-Б4Б	ρ	1,50
Панели стеновые	ПС1-36-Б3Б; ПС1-36-Б4Б	Лист 1 / Лист 2	
ЛАТПРОПРОМ			



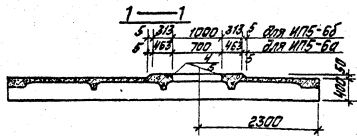
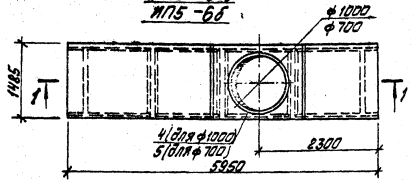
Альбом 3.2

проект 903-2-18

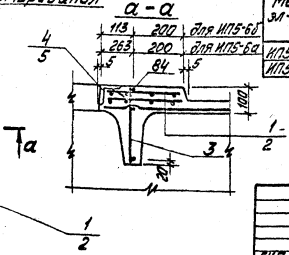
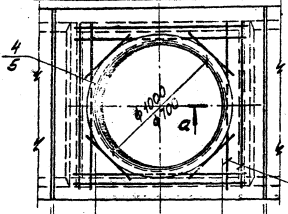
Толстов

Иванов

ИП5-6а  
ИП5-6б



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



$\phi$ ИП5-6а	5	313	1000	313	5
$\phi$ ИП5-6а	5	463	700	463	5
			1626		

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Зона	Марка	Лист	
						1/03	2/03
Дополнительные сборочные единицы и детали							
1	- 2	Сетка армат. С20	ИИ24-5/70				
2	-	С21	ИИ24-5/70				
3	2 2	Каркас армат. КР17	ИИ24-5/70				
4	- 1	Закладн. бет. МН 14	ТЛ903-2-18		КЖИ-МН14		
5	1 -	" " МН 15	"		КЖИ-МН15		
84	2 2	Отдельные стержни	ИИ24-5/70		Л3		
Дополнительные материалы							
		М-400	Бетон				0,08 0,1 м <sup>3</sup>

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

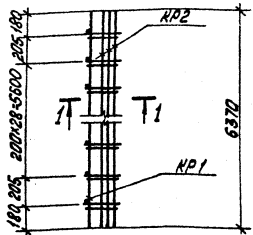
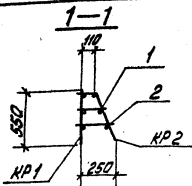
Марка	Арматурные изделия			Закладные детали			Итого	Всего
	Арматурная сталь	ТЛ903-2-18	КЖИ-МН14	Арматурная сталь	ТЛ903-2-18	КЖИ-МН15		
ИП5-6б	2,2	23,6	25,8	0,9	18,2	1,2	19,4	46,1
ИП5-6а	2,2	30,2	32,4	0,9	12,8	1,2	14,0	47,3

Основную отладку и армирование плиты см. серию ИИ24-2/70 для плиты ИП5-6.

ТЛ 903-2-18		КЖИ-ИП5-6а, ИП5-6б	
Плиты покрытия		Сталь МН50 МН51	
ИП5-6а		Р	
ИП5-6б		Лист 1 Листов 1	
ЛТИПРОПРОМ		Формат 12Г	

Альбом 3.2

Типовой проект 903-2-18



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

Исполнитель: [Signature]

ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1
Арматурный пакет ПК1	Сталь: Виско-Промет
	Р
	Латгипропром

Проект: Шельденгит

Формат 118

Альбом 3.2

Типовой проект 903-2-18

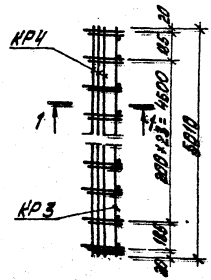
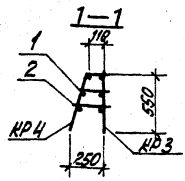
Исполнитель: [Signature]

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>			
ТП903-2-18	КЖИ-ПК1 лист 1		Сборочный чертеж
<u>Сборочные единицы детали</u>			
ТП903-2-18	КЖИ-КР1	Каркас	КР1 1 22,8 м <sup>2</sup>
ТП903-2-18	КЖИ-КР2	То же	КР2 1 15,9 м <sup>2</sup>
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ФРАТ, $\rho = 180$	31 2,2 м <sup>2</sup>
2	ГОСТ 5781-75	То же ФРАТ, $\rho = 220$	31 2,7 м <sup>2</sup>
			Итого: 43,6 м <sup>2</sup>

ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1
Арматурный пакет ПК1	Сталь: Виско-Промет
	Р 43,6 м <sup>2</sup>
	Латгипропром

Проект: Шельденгит

Формат

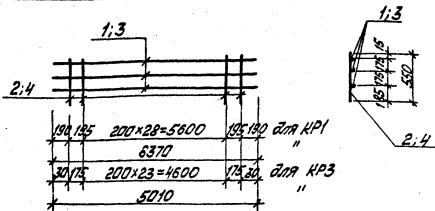


1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электросварочной сварки швами по шпилькам электродами типа Э-42

		ТП 903-2-18	КЖИ-ПК2
		Арматурный пакет ПК2	Сталь Марка Класс
			Р
			лист 1 из листов 2
			ЛАТГИПРОПРОМ
			формат 118

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация			
ТП903-2-18 КЖИ-ПК2	Сборочный чертёж		
Сборочные единицы и детали			
ТП903-2-18 КЖИ-КР3	Каркас КР3	1	28,6 кг
ТП903-2-18 КЖИ-КР4	То же КР4	1	13,0 кг
1 ГОСТ 5781-75	Сталь Арматурная Ф8А1; Р-180	26	1,9 кг
2 ГОСТ 5781-75	То же Ф8А1 Р=220	26	2,3 кг
Итого:			45,8 кг

		ТП 903-2-18	КЖИ-ПК2
		Арматурный пакет ПК2	Сталь Марка Класс
			Р
			лист 2 из листов 2
			ЛАТГИПРОПРОМ
			формат 118



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

Формат	Зона	Г/об.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>KP1</b>		
			1 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=6370	3	7,6 кг
			2 ГОСТ 5.1459-72*	То же Ф12А III; L=550	31	15,2 кг
				Итого:		22,8 кг
			3 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=5010	3	6,0 кг
			4 ГОСТ 5.1459-72*	То же Ф16А III; L=550	26	22,6 кг
				Итого:		28,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР1; КР3

Каркасы КР1; КР3

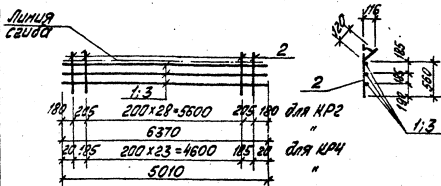
Р	22,8 кг
Р	28,6 кг

АТ в ст 3 кр 2 А III 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИВ

Проб. Шугалеи Кирин



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

Формат	Зона	Г/об.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>KP2</b>		
			1 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=6370	3	7,6 кг
			2 ГОСТ 5781-75	То же Ф8АГ; L=680	31	8,3 кг
				Итого:		15,9 кг
				<b>KP4</b>		
			2 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=680	25	7,0 кг
			3 ГОСТ 5781-75	То же Ф8АГ; L=5010	3	6,0 кг
				Итого:		13,0 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР2; КР4

Каркасы КР2; КР4

Р	15,9 кг
Р	13,0 кг

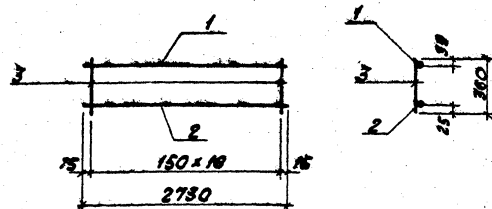
в ст 3 кр 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИВ

Проб. Шугалеи Кирин

Типовой проект 903-2-18 Алюминий 3.2



Технические требования на изготовление каркаса см. лист КЖИ-77, раздел I

№ п/п	Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Кр 5</b>		
		1	ГОСТ 5. 1459-72*	сталь арматурн. $\Phi 10 А III; L=2730$	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 5. 1459-72*	$\Phi 20 А III; L=2730$	1	6,7 кг
		3	ГОСТ 5781-75	$\Phi 6 А I; L=360$	19	1,5 кг
				Итого:		9,9 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-Кр 5

Таблица Масса Монтатов

**Каркас Кр 5**

P 99 кг

Лист 1 Листов 1

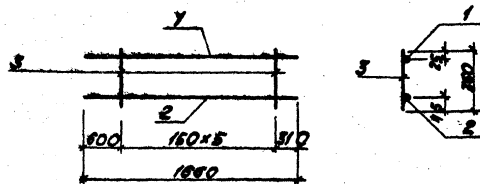
АІ- В ст 3 кл 2  
А III - 25 Г 2 С

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 11 В

Руководитель проекта Шумилова Ю. В.  
 Инженер-проектировщик Мещеряков А. А.  
 Инженер-проектировщик Ковалев А. В.  
 Инженер-проектировщик Мещеряков А. А.  
 Инженер-проектировщик Шульгина И. В.  
 Инженер-проектировщик Шумилова Ю. В.  
 Пров. Шульгина И. В.

Типовой проект 903-2-18 Алюминий 3.2



Технические условия на изготовление каркаса см. лист КЖИ-77, раздел I

№ п/п	Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<b>Кр 6</b>		
		1	ГОСТ 5. 1459-72*	сталь арматурн. $\Phi 10 А III; L=1650$	1	1,0 кг
		2	ГОСТ 5. 1459-72*	$\Phi 20 А III; L=1650$	1	4,1 кг
		3	ГОСТ 5781-75	$\Phi 6 А I; L=360$	6	0,5 кг
				Итого:		5,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-Кр 6

Таблица Масса Монтатов

**Каркас Кр 6**

P 80 кг

Лист 1 Листов 1

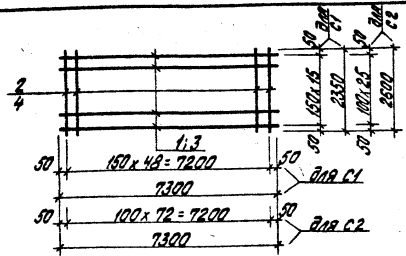
АІ- В ст 3 кл 2  
А III - 25 Г 2 С

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 11 В

Руководитель проекта Шумилова Ю. В.  
 Инженер-проектировщик Мещеряков А. А.  
 Инженер-проектировщик Ковалев А. В.  
 Инженер-проектировщик Мещеряков А. А.  
 Инженер-проектировщик Шульгина И. В.  
 Инженер-проектировщик Шумилова Ю. В.  
 Пров. Шульгина И. В.

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>С1</b>				
1	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. φ10 AII; P-7300	16	72,4 кг
2	ГОСТ 5.1459-72*	то же φ10 AII; P-2350	49	71,3 кг
			<b>Итого:</b>	<b>143,7 кг</b>
<b>С2</b>				
3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ8 AII; P-7300	26	75,0 кг
4	ГОСТ 5781-75	то же φ8 AII; P-2500	73	75,0 кг
			<b>Итого:</b>	<b>150,0 кг</b>

ТП 903-2-18 КЖИ-С1, С2

Сетка арматурная С1; С2

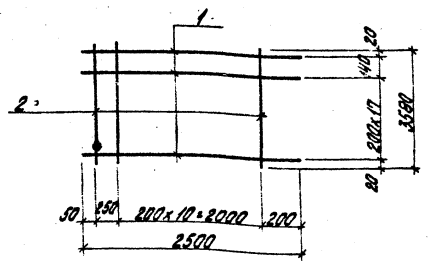
ρ	143,7 кг
лист	1

AII - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 1:5

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>С3</b>				
1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ8 AII; P-2500	19	19,0 кг
2	ГОСТ 5781-75	то же φ8 AII; P-3550	12	17,2 кг
			<b>Итого:</b>	<b>36,2 кг</b>

ТП 903-2-18 КЖИ-С3

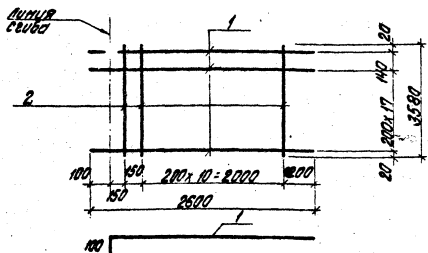
Сетка арматурная С3

ρ	36,2 кг
лист	1

25 Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 1:5



Технические условия на изготовление изделий  
с.м. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Форм. лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>C4</u>		
	1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; P-2600	19	19,7 кг
	2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8АIII; P-3580	12	17,2 кг
			<i>Итого:</i>		<i>36,9 кг</i>

ТП 903-2-18 КЖИ-С4

Сетка арматурная  
C4

Состав массы

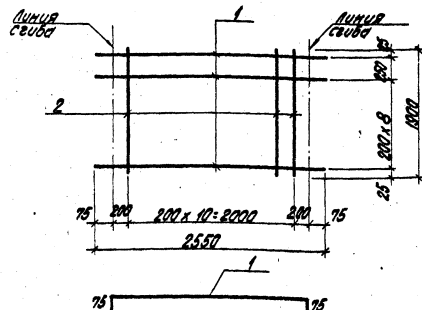
р 36,9 кг

25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИБ

Проб. Шувальков КЖИ-4



Технические условия на изготовление изделия  
с.м. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Форм. лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>C5</u>		
	1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; P-2550	10	10,2 кг
	2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8АIII; P-1800	11	8,3 кг
			<i>Итого:</i>		<i>18,5 кг</i>

ТП 903-2-18 КЖИ-С5

Сетка арматурная  
C5

Состав массы

р 18,5 кг

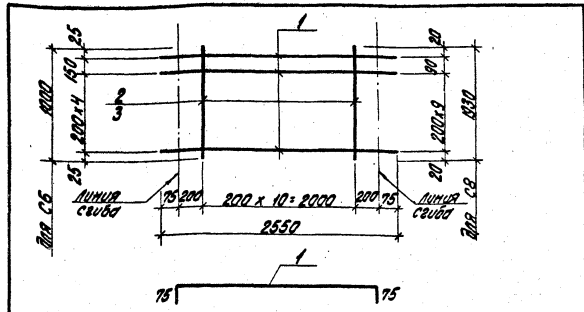
25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИБ

Проб. Шувальков КЖИ-4

Проб. Шувальков КЖИ-4



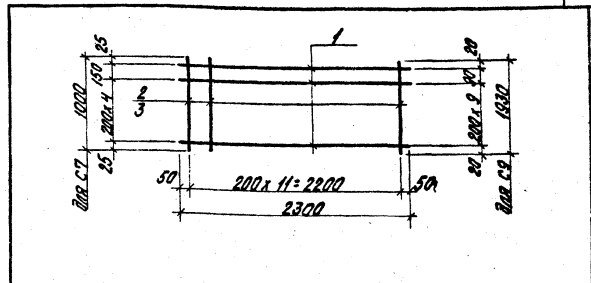
Технические условия на изготовление изделий см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

Кол. шт.	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>СВ</u>						
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 2550$	6	6,1 кг
	2		ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 1000$	11	4,4 кг
				<b>Итого:</b>		<b>10,5 кг</b>
<u>СВ</u>						
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 2550$	11	11,2 кг
	3		ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 1330$	11	8,5 кг
				<b>Итого:</b>		<b>19,7 кг</b>

ТТ 303-2-18 КЖИ-СВ; С8

Сетки арматурные СВ; С8	Стандарты
	$\rho$ 10,5 кг
	19,7 кг
лист 1	лист 1
25 Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИВ



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

Кол. шт.	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>С7</u>						
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 2300$	6	5,5 кг
	2		ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 1000$	12	4,8 кг
				<b>Итого:</b>		<b>10,3 кг</b>
<u>С9</u>						
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 2300$	11	10,1 кг
	3		ГОСТ 5781-75	То же $\Phi 8 A \text{ III}; \rho: 1330$	12	9,2 кг
				<b>Итого:</b>		<b>19,3 кг</b>

ТТ 303-2-18 КЖИ-С7; С9

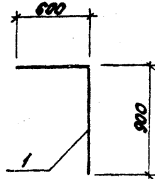
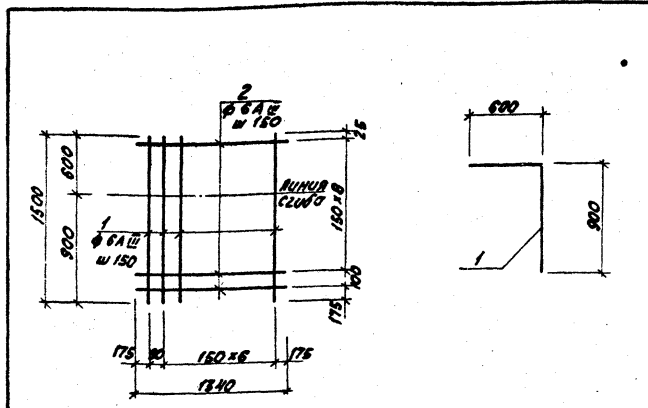
Сетки арматурные С7; С9	Стандарты
	$\rho$ 10,3 кг
	19,3 кг
лист 1	лист 1
25 Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИВ



Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2

Лист № 16 (общ. кол. листов) и дата выпуска



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

факт	Зона	Пол	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			<u>С10</u>			
	1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 6 А II; ℓ=1500	8	2,66 кг
	2		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 6 А II; ℓ=1340	10	2,97 кг
Итого:					18	5,63 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С10

Сетка арматурная С10

25 Г2С

Стандарт Массо Масылод

Р 5,6 кг

Лист 1 Листов 1

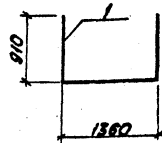
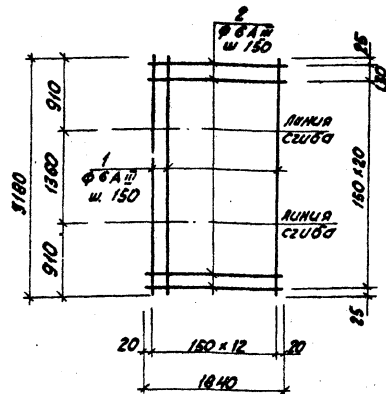
ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118

Прод. Шуглягина И.И.

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2

Лист № 16 (общ. кол. листов) и дата выпуска



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

факт	Зона	Пол	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			<u>С11</u>			
	1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 6 А II; ℓ=3180	13	92 кг
	2		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 6 А II; ℓ=1840	22	90 кг
Итого:					35	182 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С11

Сетка арматурная С11

25 Г2С

Стандарт Массо Масылод

Р 182 кг

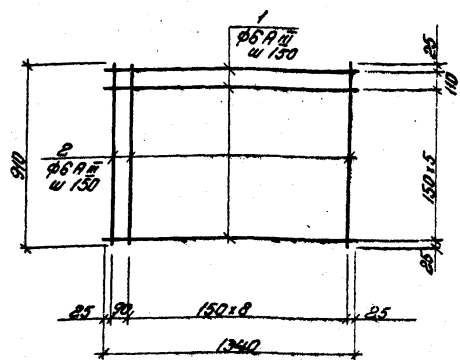
Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118

Прод. Шуглягина И.И.

Титової проект 903-2-18 Альбом 3.2



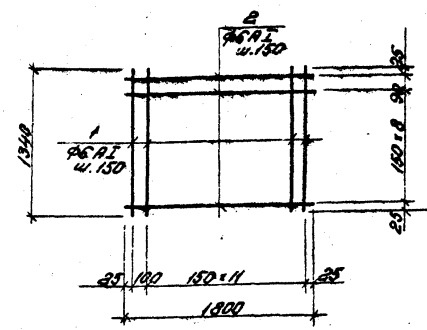
Технические условия на изготовление сетки  
от лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>С12</u>		
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6 АІІ; Р=1340	7	2,1 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6 АІІ; Р=910	10	2,0 кг
					Итого: 4,1 кг	

Ш.Б.Н.р.с. (Листы сетки в масштабе)

			ТТ 903-2-18 КЖУ-С12		
ТТ	Деталь	Масштаб	Сетка арматурная С12	Р	4,1 кг
Мат. от	Раздел	Лист		Лист 1	Листов 1
В. конст.	Шумягина	11.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
			25 Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат 118	

Титової проект 903-2-18 Альбом 3.2

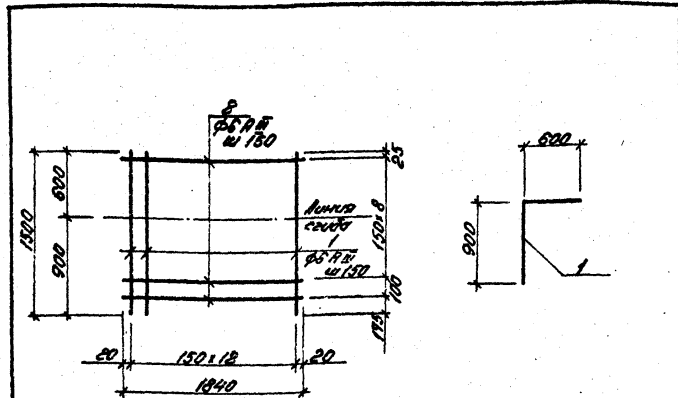


Технические условия на изготовление сетки  
от лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>С13</u>		
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6 АІІ; Р=1340	13	3,85 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6 АІІ; Р=910	10	4,60 кг
					Итого: 7,85 кг	

Ш.Б.Н.р.с. (Листы сетки в масштабе)

			ТТ 903-2-18 КЖУ-С13		
ТТ	Деталь	Масштаб	Сетка арматурная С13	Р	7,85 кг
Мат. от	Раздел	Лист		Лист 1	Листов 1
В. конст.	Шумягина	11.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
В. конст.	Шумягина	12.11.75			
			25 Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат 118	



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

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>С14</u>		
1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6 А II; P=1500	13	4,3 кг
2		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6 А II; P=1840	10	4,1 кг
Итого:					8,4 кг

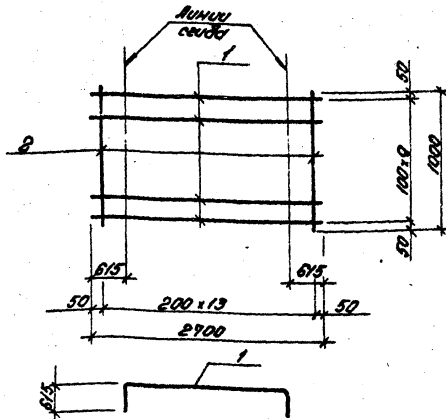
ТТ 903-2-18 КЖУ-С14

Сетка арматурная С14

25 Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



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

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>С15</u>		
1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8 А II; P=2700	10	10,8 кг
2		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф6 А I; P=1000	14	3,1 кг
Итого:					13,9 кг

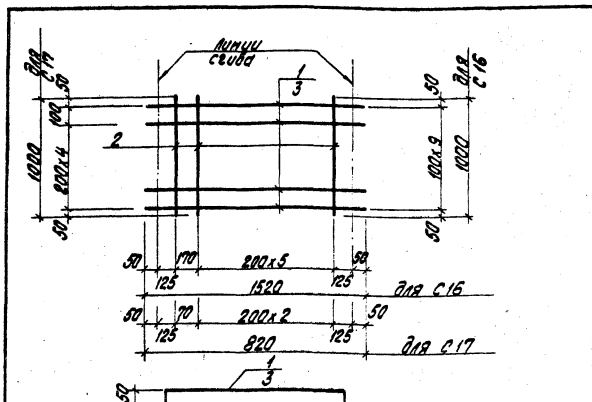
ТТ 903-2-18 КЖУ-С15

Сетка арматурная С15

А I - 60т3к2  
А II - 25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические условия на изготовление сеток см. лист КЖИ-77, раздел I

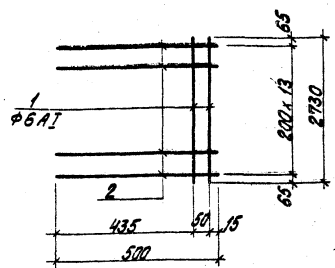
Формы	30 кв	10 кв	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>С.16</b>						
1			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6AII$ ; $\rho=1520$	10	3,4 кг
2			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6AII$ ; $\rho=1000$	7	1,5 кг
					Итого:	4,9 кг
<b>С.17</b>						
2			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6AII$ ; $\rho=1000$	4	0,9 кг
3			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6AII$ ; $\rho=820$	6	1,1 кг
					Итого:	2,0 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С16; С17

Сетка арматурные С16, С17		Сетка	4,9 кг
		р	2,0 кг
А7 - В Ст 3 кл 2		Лист 1	
А7 - 25 Г2С		ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат ИБ

Проектант: Шугалева  
 Проверка: Шугалева  
 Конструктор: Шугалева  
 Инженер: Шугалева  
 Главный инженер: Шугалева  
 Руководитель проекта: Шугалева  
 Проектант: Шугалева



Технические условия на изготовление сетки см. лист КЖИ-77, раздел I

Формы	30 кв	10 кв	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>С.18</b>						
1			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6AII$ ; $\rho=2730$	2	1,2 кг
2			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6AII$ ; $\rho=500$	14	1,5 кг
					Итого:	2,7 кг

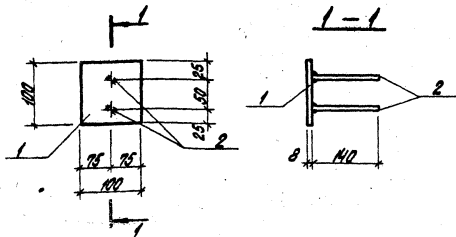
ТП 903-2-18 КЖИ-С18

Сетка арматурная С18		Сетка	2,7 кг
		р	2,7 кг
В Ст 3 кл 2		Лист 1	
		ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат ИБ

Проектант: Шугалева  
 Проверка: Шугалева  
 Конструктор: Шугалева  
 Инженер: Шугалева  
 Главный инженер: Шугалева  
 Руководитель проекта: Шугалева  
 Проектант: Шугалева





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

Формы	Значит	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН3</u>		
1			ГОСТ 19903-74*	сталь листовая =100x8 100	1	0,6 кг
2			ГОСТ 5781-75	сталь арматурная ФВАII; c=140	2	0,1 кг
Итого:						0,7 кг

ТТ 903-2-18 КЖИ-МН3

Закладная деталь МН3

Сталь Масса Арматура

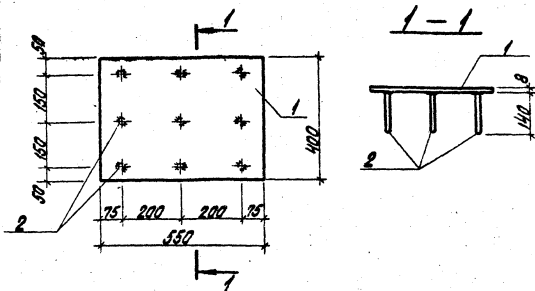
р 0,7 кг 1:50

лист 1 листов 1

вст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат И3



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

Формы	Значит	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН4</u>		
1			ГОСТ 19903-74*	сталь листовая =400x8 350	1	13,8 кг
2			ГОСТ 5781-75	сталь арматурная ФВАII; c=140	9	0,5 кг
Итого:						14,3 кг

ТТ 903-2-18 КЖИ-МН4

Закладная деталь МН4

Сталь Масса Арматура

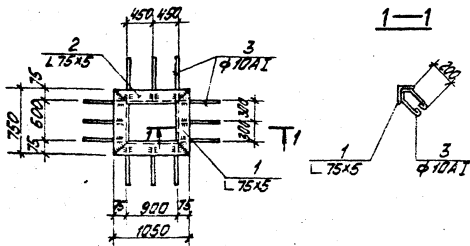
р 14,3 кг

лист 1 листов 1

вст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат И3

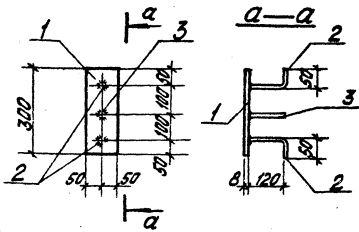


Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздела II.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		МН5		
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополосная L 75x5; l=700	2	8,7 кг
2	ГОСТ 8509-72*	— " — L 75x5; l=1050	2	12,1 кг
3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная φ10A1, l=700	12	5,2 кг
		Итого:		26,0 кг

ТП 903-2-18	КЖИ-МН5
Закладная деталь МН5	Сталь: масса/намотка
	ρ 26,0 1:50
В ст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ
	формат 118

Масштаб: 1:50  
 Изгот. в ЦИТИС  
 Проверено: [подпись]  
 Пров. Щульгина [подпись]



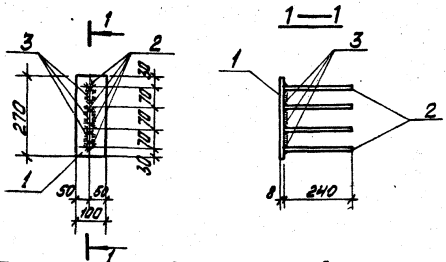
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		МН6		
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 100x8 l=300	1	1,9 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная φ8A1 l=170	2	0,13 кг
3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная φ8A1 l=125	1	0,05 кг
		Итого		2,08 кг

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

Масштаб: 1:50  
 Изгот. в ЦИТИС  
 Проверено: [подпись]  
 Пров. Щульгина [подпись]

ТП 903-2-18	КЖИ-МН6
Закладная деталь МН6	Сталь: масса/намотка
	ρ 2,08 кг
В ст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ
	формат 118

Туполобый проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм. Зона / 103.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<b>МН7</b>		
1	ГОСТ 19.903-74*	сталь листовая =10022 270	1	1,7кг
2	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная ф8АШ; l=240	4	0,35кг
3	ГОСТ 5781-75	То же ф8АШ; l=50	3	0,05кг
Итого:				2,1кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН7

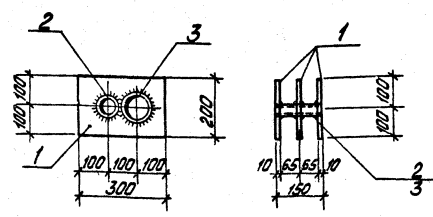
Закладная деталь МН7

в ст 3 кл 2

ЛАНТИПРОПРОМ  
Формат 118

Гип. Дыган  
Инженер  
Проф. Шурбаева Н.И.

Туполобый проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм. Зона / 103.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<b>МН8</b>		
1	ГОСТ 19.903-74*	сталь листовая =200 х320 300	3	14,1кг
2	ГОСТ 10704-75	Труба ф 57х2; l=150	1	0,4кг
3	ГОСТ 10704-75	Труба ф 89х2; l=150	1	0,6 кг
Итого:				15,1кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН8

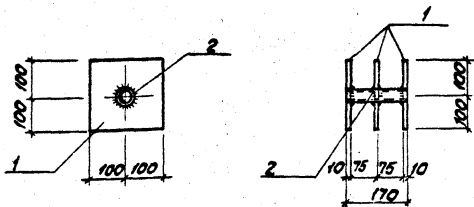
Закладная деталь МН8

в ст 3 кл 2

ЛАНТИПРОПРОМ  
Формат 118

Гип. Дыган  
Инженер  
Проф. Шурбаева Н.И.





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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН9</u>		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 200x10x200	3	9,3 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф.38x2; L=170	1	0,3 кг
				<b>Итого:</b>		<b>9,6 кг</b>

ТП 903-2-18 КЖИ-МН9

Закладная деталь МН9

Станд. Масса/Масштаб

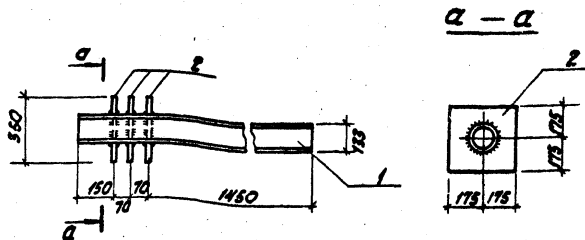
Р 96кг 1:10

Лист 1 Листов 1

В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина И.И.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>МН10</u>		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба 133x3; L=170	1	16,7 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 250x10x560	3	28,8 кг
				<b>Итого:</b>		<b>45,5 кг</b>

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН10

Закладная деталь МН10

Станд. Масса/Масштаб

Р 45,5кг

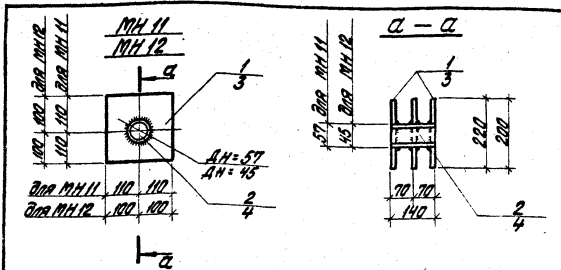
Лист 1 Листов 1

В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина И.И.

Формат ИВ



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>МН 11</u>				
1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10	3	11,4 кг
2	ГОСТ 10704-76	Труба $\Phi 57 \times 1,6$	1	0,3 кг
		Итого:		11,7 кг
<u>МН 12</u>				
3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10	3	9,3 кг
4	ГОСТ 10704-76	Труба $\Phi 45 \times 1,4$	1	0,2 кг
		Итого:		9,5 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН11, МН12

Закладная  
детали  
МН11, МН12

В Ст 3 кл 2

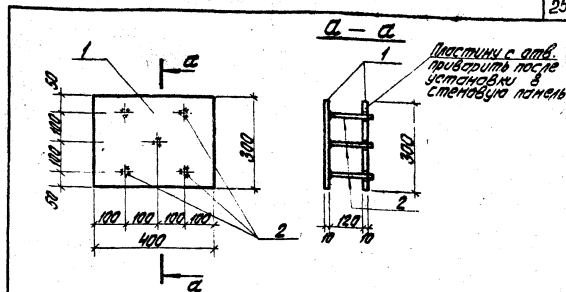
Статус Масса Максимум

р 117 кг  
9,5 кг

Лист 1 из 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИВ



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>МН 13</u>				
1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300x10	2	18,8 кг
2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурн. $\Phi 10 A II$	5	0,25 кг
		Итого:		20,05 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН13

Закладная  
детали  
МН13

В Ст 3 кл 2  
арм. 25 Г 2С

Статус Масса Максимум

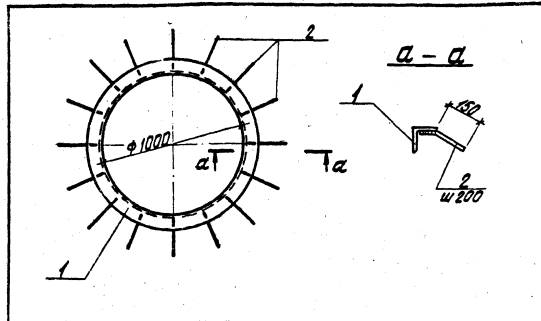
р 20,05 кг

Лист 1 из 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИВ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>МН 14</u>		
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равносторонняя 175x5, С-200	1	12,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\Phi$ 8АII, С-200	16	1,2 кг
		Итого:		13,4 кг

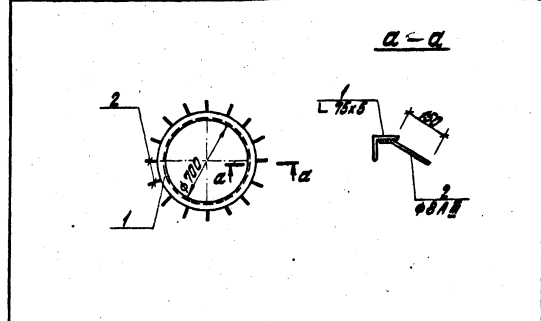
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

ТТ 903-2-18 КЖИ-МН14	
Закладная деталь МН 14 Проект В Ст 3 кл 2 арм. 25Г 2С	Стандарт Масса Усиление р 13,4 кг 1:20 Лист 1 из листов 1
	ЛАТГИПРОПРОМ Пров. Шульгина ГИИЦ

Пров. Шульгина ГИИЦ

Формат ИВ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



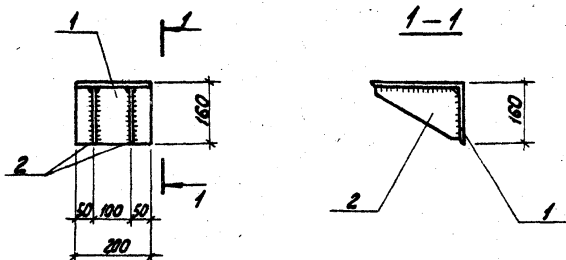
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>МН 15</u>		
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равносторонняя 175x5, С-200	1	12,8 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная $\Phi$ 8АII, С-200	16	1,2 кг
		Итого:		14,0 кг

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

ТТ 903-2-18 КЖИ-МН15	
Закладная деталь МН 15 Проект В Ст 3 кл 2 арм. 25Г 2С	Стандарт Масса Усиление р 14,0 кг 1:20 Лист 1 из листов 1
	ЛАТГИПРОПРОМ Пров. Шульгина ГИИЦ

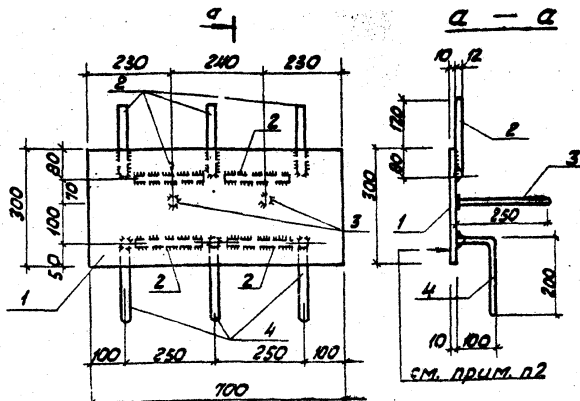
Пров. Шульгина ГИИЦ

Формат ИВ



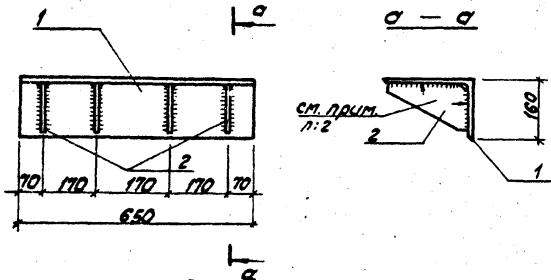
Технические условия на изготовление столика см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Формат листа	Зона	Проб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			1	ГОСТ 8510-72	сталь угловая неравнополочн. 250x160x16	1 190 кг
			2	ГОСТ 103-76	сталь поласовая - 140x8, l=230	2 3,76 кг
					Итого:	13,76 кг
			ТТ 903-2-18		КЖИ-МН16	
			Столик МН16		Стальная Масса Наклад	
					Р	13,76 кг 1:10
					Листы	Листов 1
			В Ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
					формат 118	



1. Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой, перед окраской по указаниям л. КЖИ-ТТ, раздел III.3 оцинковать способом металлизации (S=60 мкм).

Формат листа	Зона	Проб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
МН17						
			1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая - 300 x 10 / 700	1 16,5 кг
			2	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная φ 12 АШ; l=200	7 1,25 кг
			3	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. φ 12 АШ; l=250	2 0,45 кг
			4	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. φ 12 АШ; l=300	3 0,8 кг
					Итого:	19,0 кг
			ТТ 903-2-18		КЖИ-МН17	
			Закладная деталь МН17		Стальная Масса Наклад	
					Р	19,0 кг 1:10
					Листы	Листов 1
			Прокат - В Ст 3 кл 2 АШ - 25 Г 2С		ЛАТГИПРОПРОМ	
					формат 118	



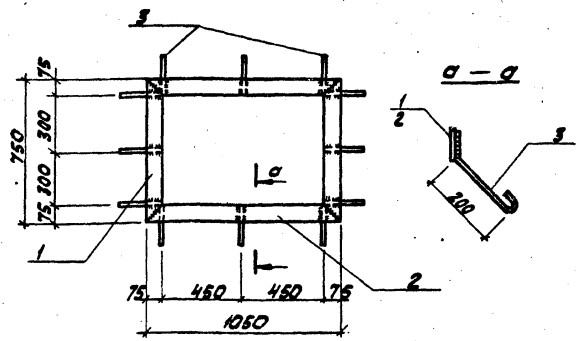
1. Технические условия на изготовление столика см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой; перед окраской по указаниям л. КЖИ-ТТ, раздел II; 3 оцинковать способом металлизации (6,60 м<sup>2</sup>).

Формат	Зона	№З	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				МН 18		
	1		ГОСТ 8510-72	сталь, угловая неравнополочная L 150x160x16 L=650	4	32,4 кг
	2		ГОСТ 103-78	сталь, полосовая 230	4	8,1 кг
<b>Итого:</b>						<b>40,5 кг</b>

Изд. № 2023, Подп. и дата выпуска

		Т.Т. 903-2-18	КЖИ-МН 18	
		Столик МН 18	Столик Масса Максимум	
			Р	40,5 кг 1:10
			Лист 1	Листов 1
		Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат 11 В	

Проект Шильгина Илья



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

Формат	Зона	№З	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 19		
	1		ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -75x8 750	2	7,0 кг
	2		ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -75x8 1050	2	9,9 кг
	3		ГОСТ 5781-76	сталь арматурная Ф 10 А1 L=320	12	2,3 кг
<b>Итого:</b>						<b>19,2 кг</b>

Изд. № 2023, Подп. и дата выпуска

		Т.Т. 903-2-18	КЖИ-МН 19	
		Закладная деталь МН 19	Столик Масса Максимум	
			Р	19,2 кг 1:10
			Лист 1	Листов 1
		Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат 11 В	

Проект Шильгина Илья

BAKAS B 2814 - BPAK 400 MS. IJHA 2 FEB. 28 1901.

KARAYKORGA BIRMAK IJHTPAJHOTO MEKHECTA TUDOGHO  
480010 r. ANH-ATA. KP. ABAN, 28