

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-18

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ
Q=3,25 И 6,5 м³/ч С РЕЗЕРВУАРАМИ
2×100, 2×250(200), 2×500(400) м³

АЛЬБОМ 2.2

СООРУЖЕНИЯ СЛИВА МАЗУТА,
СЛИВ И ХРАНЕНИЕ ЖИДКИХ ПРИСАДОК.
НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ
АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ.

					<i>Исполнитель</i>	
<i>Лист №</i>						

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами $2 \times 100 \text{ м}^3$. Тепловые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами $2 \times 250 \text{ м}^3$. Части: тепло-механическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами $2 \times 250 \text{ м}^3$. Тепловые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами $2 \times 500 \text{ м}^3$. Части: тепло-механическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами $2 \times 500 \text{ м}^3$. Тепловые изделия архитектурно-строительной части.
- АЛЬБОМ 4.4 Резервуарный парк с металлическими резервуарами $2 \times 100 \text{ м}^3$. Части: тепло-механическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.5 Резервуарный парк с металлическими резервуарами $2 \times 200 \text{ м}^3$. Части: тепло-механическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.6 Резервуарный парк с металлическими резервуарами $2 \times 400 \text{ м}^3$. Части: тепло-механическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 5.1 Генеральный план. Инженерные сети (вариант с железобетонными резервуарами 2×100 , $2 \times 250 \text{ м}^3$). Части: тепло-механическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.

Привязан

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 52** 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 53** Генеральный план. Инженерные сети (вариант автослива с металлическими резервуарами 2×100 , $2 \times 200 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 54** 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 крупноблочные (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.4** Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 7.1** Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств мазутагонной.

Привязан

ИИВ-10

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 7.2 *Металлоконструкции оборудования и устройств слива мазута, слива и хранения жидких присадок. Союнения исполнительных механизмов с регулирующими органами.*
- АЛЬБОМ 7.3 *Металлоконструкции оборудования и устройств приема и хранения мазута.*
- АЛЬБОМ 8.1 *Сметы. Общая часть.*
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1 *Сметы. Мазутонасосная.*
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2 *Сметы. Мазутонасосная.*
- 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 *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 10 *Ведомости потребности в материалах.*

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

- Типовой проект 704-1-52 Альбом I, III* *Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 400 м³ (распространяет Казахский филиал ЦНТИ г. Алма-Ата).*
- Типовой проект 704-1-50 Альбом I, III* *Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200 м³ (распространяет Казахский филиал ЦНТИ г. Алма-Ата).*

				Привязан	

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект
704-1-49
Альбом I, III

Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦНТП в. Алма-Ата).

Типовой проект
704-1-109
Альбом I, III

Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 м^3 (распространяет Киевский филиал ЦНТП).

Типовой проект
704-1-107
Альбом I, III

Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 м^3 (распространяет Киевский филиал ЦНТП).

Типовой проект
4-18-841
Альбом I, II, III, IV


Резервуар для воды емкостью 250 м^3 железобетонный прямоугольный заглубленный из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Тбилисский филиал ЦНТП).

Типовой проект
902-2-338
Альбом I, II, III

Очистные сооружения замасоченных важдевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутоснабжения котельных (распространяет ЦНТП г. Москва).

Разработан
проектным институтом
"ЛАТГИПРОПРОМ"

Главный инженер института
Волынский / В. Обчаров /
Главный инженер проекта

 А. Думан /

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

Привязан

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	6
ТП903-2-18 КЖИ-ТТЛ 1, л. 2	Технические требования	7, 8
КЖИ-К36-1а	Колонна К36-1а	9
КЖИ-МЛЧ-8	Лоток МЛЧ-8	10
КЖИ-С1; С2	Сетки С1; С2	11
КЖИ-С3	Сетка С3	12
КЖИ-С4	Сетка С4	13
КЖИ-С5	Сетка С5	14
КЖИ-МС1	Соединительный эл-т МС1	15
КЖИ-МС2	Соединительный эл-т МС2	16
КЖИ-МН1; МН2	Закладное изделие МН1; МН2	17
КЖИ-МН3	Закладное изделие МН3	18
КЖИ-МН4	Закладное изделие МН4	19
КЖИ-МН5	Закладное изделие МН5	20
КЖИ-МН6	Закладное изделие МН6	21
КЖИ-МН7	Закладное изделие МН7	22
КЖИ-МН8	Закладное изделие МН8	23
КЖИ-МН9	Закладное изделие МН9	24
КЖИ-МН10	Закладное изделие МН10	25
КЖИ-МН11; МН12	Закладное изделие МН11; МН12	26
КЖИ-МН13	Закладное изделие МН13	27

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2

Технические требования

- 1.1 Плоские сетки изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток.
- 1.2 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-393-69.
- 1.3 Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
- II Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

ТП 903-2-18

КЖИ-ТТ

Технические
требования.

Исполн. Массо Маршалов

Лист 1 Листов 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Альбом 2.2

903-2-18

Типовой проект

Лист 1 из 2

Лист 1 из 2

Прод. Индрейкина

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18

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

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

И2 Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗ КП2 по ГОСТ 380-71*. Материал анкеров - арматурная сталь класса АIII марки 25Г2С или 35ГС.

И3 Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоем эмали ХСЗ-759 (ТУ6-10-1115-71) в соответствии с группой IV таблицы 48* (НИИП II-28-73* (поверхности, не закладываемые в бетон), кроме оговоренных на чертежах.

Имя и фамилия исполнителя и дата выполнения

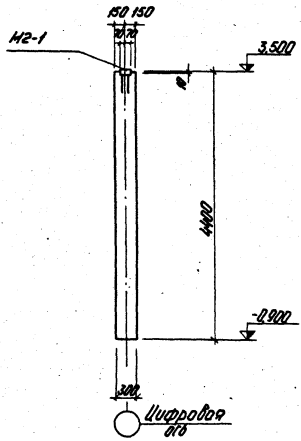
				ТП 903-2-18	КЖИ-77
				Технические требования.	Листов
					Лист 2
					ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Андреев

Формат ИВ

Амбон 22

Типовой проект 903-2-18



1 Основную опалубку и армирование колонны см. серию 1423-3 для колонны К36-1. Опалубка отличается от типовой привязкой закладной детали М2-1.
 2 Бетон для изготовления колонны марки МРЗ-50 по морозостойкости.

Имя и фамилия автора проекта

						ТП 903-2-18	КЖИ-К36-1а		
						Колонна К36-1а	Страна	Масштаб	Масштаб
							Р	1:01	
							Лист 1	Листов 1	
							ЛАТГИПРОПРОМ		

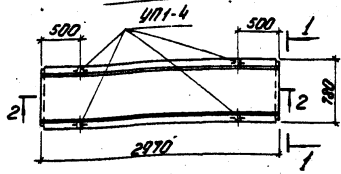
Проб. Андреевская

Формат 118

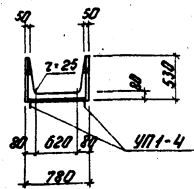
Листом 22

Типовой проект 903-2-18

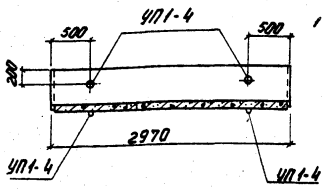
План лотка



1-1



2-2



1 Лоток НЛ4-8 изготовить в опалубке Н4-8 серии 3006-2 Вып. №-1 согласно размерам данного чертежа.

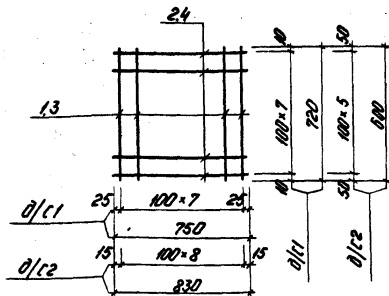
Кол-во	Зона	Лотк	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				НЛ4-8		
Оборудованные единицы и детали						
			1400-9 В.1	Защитное изделие УП1-4	4	
Материалы						
			ГОСТ 7473-76	бетон М200	238	м ³

Имя, Фамилия, Подпись и дата. Должность

ТТ 903-2-18		КЖИ-НЛ4-8	
Проект: А.Мухоморов Проверка: Р.Васильев И.Контр. Шуровкина И.Контр. Шуровкина Рук. гр. Шуровкина Ст. тех. Лотышева Ст. тех. К.Васильев	Лоток НЛ4-8		Исполн. П.О.91
			Лист 1 из 1
	АТТИПРОМ		Ф.Проект 442

Листом 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Др.м.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кв.м	Примеч.
				C1		
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АГ R=720	8	1,3 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АГ R=750	8	1,3 кг
				Итого:		2,6 кг
				C2		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АГ R=830	6	1,03 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АГ R=600	9	1,07 кг
				Итого:		2,1 кг

Лист 2.2

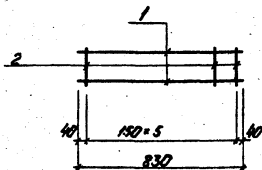
Лист 2.2

		ТТ 903-2-18		КЖИ-С1, С2	
		Сетки С1, С2		Толщина	Масса
				Р	2,6 кг
					2,1 кг
				Лист 1	Листов 1
		В СМЗ КПЗ		ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат ИВ	

Испол. инж. В.В.КОВА

Листов 22

Типовой проект 903-2-18



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

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кв.	Примечан.
			СЗ		
	1	ГОСТ 5.1459-72 ^н	Арматурная сталь φ10АІІ Р=830	2	0,93 кг
	2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь φ6АІ Р=290	6	0,32 кг
			Итого:		1,25 кг

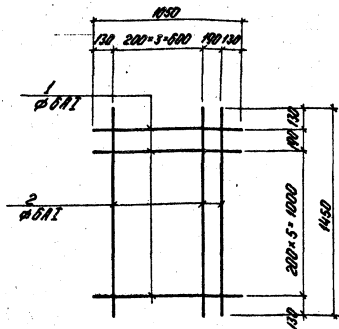
И.И.Козлов
Полта и дата выдачи

77 903-2-18				КЖИ-СЗ	
Исполн.	Кучман	Провер.	Сидорова	Исполн. Кв.	Кв. 1
Начальн.	Радуха	Провер.	Сидорова	Р	1,25 кг
К. контр.	Шульгина	К. контр.	Сидорова	Лист	1
Ин. проект.	Сидорова	Ин. проект.	Сидорова	Листов	1
Ст. экзп.	Сидорова	Ст. экзп.	Сидорова	МАТГИПРОПРОМ	
Ст. техн.	Сидорова	Ст. техн.	Сидорова	С. ДОМЕН. 11.	

И.И.Козлов

Листок 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Формат листа и масса

Формат листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>С4</u>		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ø6A1, R=1050	7	1,63 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ø6A1, R=1450	5	1,60 кг
		Итого:		3,23 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-С4	
Сетка С4		Масса	Масса
		Р	3,2 кг
В Ст 3 кл 2		Лист 1	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	

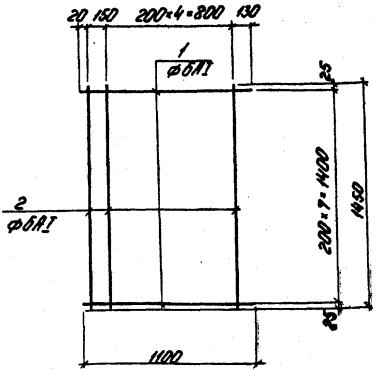
Проб. Андреевская

Формат 118

Альбом 2.2

903-2-18

Типовой проект



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

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С5		
	1		ГОСТ 5781-75	сталь ф8АІ, R=1100	8	1,95 кг
	2		ГОСТ 5781-75	— " — ф8АІ, R=1450	6	1,93 кг
				Итого		3,88 кг

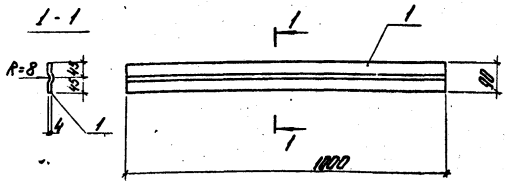
Материал: лист и лента фибровидная

ТП 903-2-18			КЖИ-С5		
Сетка С5	Стандарт	Масса	Материал		
	Р	3,9 кг			
Всего на 2	Лист 1		Листов 1		
	ЛАТГИПРОПРОМ		Формат ИВ		

Директор: [подпись]
 Начальник: [подпись]
 Инженер: [подпись]
 Прораб: [подпись]
 [подпись]
 [подпись]

Арбон 2.2

Типовой проект 903-2-18



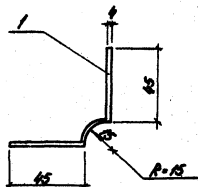
1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Исполнитель: Л.И.Сидорова
 Проверил: А.В.Сидорова
 Инженер: А.В.Сидорова
 Проект: А.В.Сидорова
 Конструктор: А.В.Сидорова
 Пров. Инженерия

Вид материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МС1</u>		
1	ГОСТ 103-76	сталь погодная - 100-4	1	3,2 кг
		ТП 903-2-18	КЖИ-МС1	
		Соединительный элемент МС1	Сталь	Масса
			Р	3,2 кг
		Лист 3 из 2	Лист 1	Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат 118	

Листом 22

Типовой проект 903-2-18



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

Время	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МС 2</u>		
		1	ГОСТ 103-76	сталь полосо- вая	1	3,6 кг

Экз. инв. №

Изд. и дата

Изд. №

			ТП 903-2-18	КЖИ-МС2	Стандарт	Масса	Материал
Исполн.	Лунин	Инж.	Соединительный элемент МС 2		Р	36 кг	
Провер.	Рябчук	Инж.			Лист 1	Листов 1	
И. констр.	Шургина	Инж.			ЛАТГИПРОПРОМ		
И. констр.	Шургина	Инж.			Формат ИВ		
Рис. ср.	Шургина	Инж.	В ст 3 №2				
Пр. инж.	Шургина	Инж.					
Ст. техн.	Шургина	Инж.					
Пров.	Андреев	Инж.					

Листок 2.2

Техпроект 903-2-18

Технические требования по изготовлению
изделия см. лист КЖИ-ТТ.

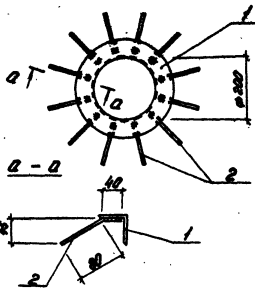
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>МН1</u>		
	№	ГОСТ 8510-72	сталь углов. неравнопол. 100x83x8; R=900	1	6,78 кг
			<u>МН2</u>		
	№	ГОСТ 8509-72*	сталь угл. равнополочн. 163x8 R=1000	1	5,72 кг

Исполн. И
Провер. и дата
Исполн. И

		ТТ 903-2-18		КЖИ-МН1, МН2	
Исполн. по	Лунин	Закладное изделие МН1, МН2	Сталь	Масса	Материал
Начальн.	Родуха		R	6,78 кг	
И. констр.	Шульгина			5,72 кг	
И. конст.	Андреев		Лист	Листов	1
Рис. гр.	Шульгина	Всг 3 кг2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Пр. тех.	Витовина		Формат ИВ		
Пр. тех.	Петрова				
	Иван				
	Иван				

Листом 22

Типовой проект 903-2-18



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

Деталь	Количество	Обозначение	Наименование	КВ	Примеч.
			ИИЗ		
1		ГОСТ 8509-72*	СТАЛЬ УГЛЕРОД Γ 50-5 РАЗОКРИТОУГОЛЬ Γ 980 ПРОВОДНИК ГОРЯЧ	1	3,4 кг
2		ГОСТ 5781-75	ϕ 20 Γ 120	12	2,6 кг
Итого:					4,0 кг

Итого масса листа и детали

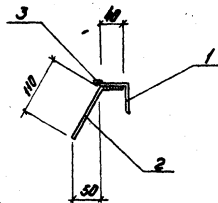
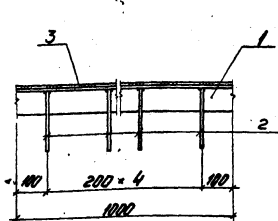
Итого масса

ТТ 903-2-18		КЖИ-ИИЗ	
		Масса	Масса
Закладное изделие ИИЗ		Р	4,0 кг
Проект-деталям 2 Л. И. 35 ГС		Лист 1	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат 110	

Исполн. Думан
 Проверил Рубца
 И. П. Ширшова
 И. П. Ширшова
 С. И. Ширшова
 И. П. Ширшова
 И. П. Ширшова
 И. П. Ширшова
 И. П. Ширшова

Лавбом 2.2

Толобой проект 903-2-18



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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кв.	Примеч.
				МН4		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь широкоравнополочная	1	5,7 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Пряматурн. сталь $\phi 8A \text{ III } L=150$	5	0,3 кг
		3	ГОСТ 103-76	сталь полосовая -12×6 -1000	1	0,6 кг
				Итого:		6,6 кг

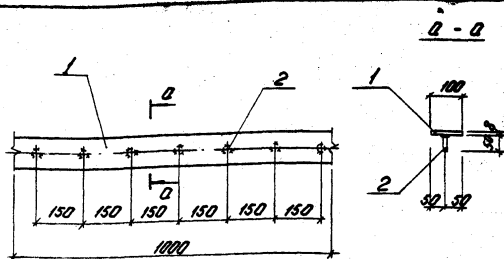
Взаметей:

Листов и всего

Листов и всего			ТТ 903-2-18		КЖИ-МН4	
Линейка	Дунан	А.С.	Закладное изделие МН4	прокат В ст 3 кл 2 А III - 35 ГС	Масса	6,6 кг
Ручка	Радуха	Б.С.			Лист 1 / Листов 1	
Линейка	Шибина	К.С.				
Линейка	А.С.	А.С.				
Линейка	Шибина	К.С.				
Линейка	Шибина	К.С.	ЛАТГИПРОПРОМ		Формат 11В	
Линейка	Левейка	Л.С.				
Проб. Норвежская						

Листов 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Форм. зона	№03	Обозначение	Наименование	№03	Примеч.
			МН5		
1		ГОСТ 103-76	сталь полосовая - 100*8	40	0,28
2		ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная $\phi 10A\text{III}$ $r=50$	7	0,22
			Итого:		0,5 м

Имя и дата выданья

			ТТ 903-2-18	КЖИ-МН5		
Проект	Думан		Закладное изделие МН5	Таблица Масса Изделия		
Конт. отдел	Рябуха			Р	0,5	1:10
И.конт. отдел	Шурлыгина			Лист 1	Листов 1	
Проект	Шурлыгина			ЛАТ ГИПРОПРОМ		
Проект	Шурлыгина			Формат 118		
Статус	Ветерина		Прокат - 8 ст. 3 кл 2 A III - 3512			

Пров. Андриенко

Листом 2,2

Типовой проект 903-2-18

Техническое

требование

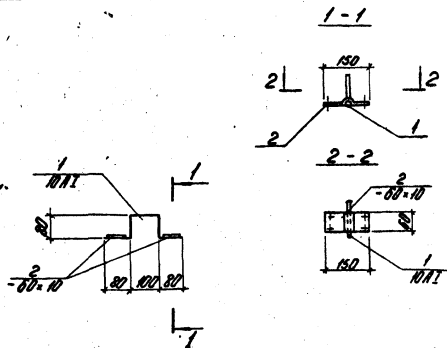
по изготовлению

изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Обозначение

Наименование

Кол.



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	<u>МНБ</u>		
1 ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ø10А1, с=420	1	0,3 кг
2 ГОСТ 103-76	сталь пологовая -60×10, с=150	2	1,4 кг
	Итого:		1,7 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-МНБ

Закладное
изделие
МНБ

Страна	Масса	Изготовитель
Р	1,7кг	
Лист 1		Листов 1

Вст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Инженерская

Формат ИВ

Альбом 22

903-2-18

Типовой проект

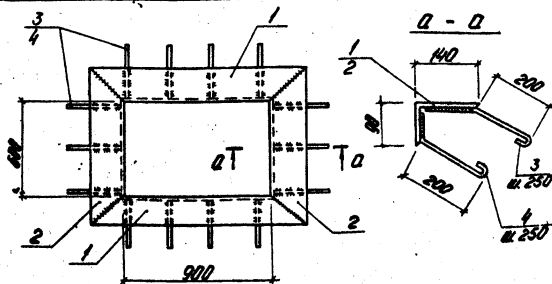
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Исполн.	Дата	Вид	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
						<u>МН 7</u>		
			б/л		ГОСТ 8240-72	Швеллер С 10; Р=900	1	7,73 кг
						ТП 903-2-18		КЖИ-МН 7
						Закладное изделие МН 7	Толщина	Масса
							Р	7,73 кг
							Лист 1	Листов 1
						Вст 3 кп 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
							Формат 118	

Исполн. Думан А.И.
 Нач. отд. Родуха А.Б.
 И. инж. Шулгина А.И.
 И. инж. Шулгина А.И.
 Рук. гр. Шулгина А.И.
 Ст. инж. Шулгина А.И.
 Инж. Шулгина А.И.
 Проб. Андреевская

Автом 2.2

Типовой проект 903-2-18



Кол.	Дата	Изм.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 8</u>		
1			ГОСТ 8510-72	сталь угловая нерегулярная 140x30x8 ρ=1180	2	33,3 кг
2			ГОСТ 8510-72	сталь угловая нерегулярная 140x20x8 ρ=780	2	24,8 кг
3			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 8 А I ρ=390	14	3,3 кг
4			ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ 10 А I ρ=340	14	2,9 кг
				<u>Итого</u>		<u>84,3 кг</u>

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

Имя и подпись, дата, должность

					ТП 903-2-18	КЖИ-МН 8
Проект	Личков				Закладное изделие МН 8	Итого Масса
Нач. отд.	Рубчик					ρ
И. инж.	Шурьгина					Лист 1
И. инж.	Игорькина					Листов 1
С. инж.	Игорькина				ВСТЗ КП 2	ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.	Игорькина					Формат 118
Проб.	Игорькина					

Типовой проект 903-2-18 Листов 22

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

Примечание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 10</u>		
	ГОСТ 5781-75	сталь формовальная φ 16 А1 С-1602	1	253 кг

Дата вступления в силу

		ТП 903-2-18	КЖИ-МН 10
		Закладное изделие МН 10	Материал
			Р 25 кг
		Всего кг 2	Листов 1
			Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ

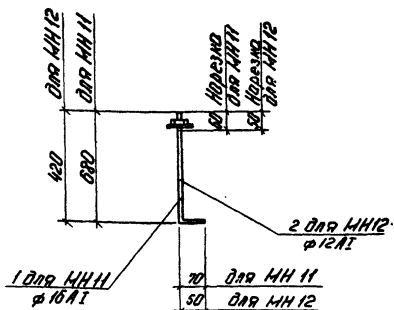
Изготовил: Кучеренко
 Проверил: Редькин
 Контр. Шурьгин
 Пр. гр. Шурьгин
 Пр. вкл. Шурьгин
 Ш.ж. Шурьгин
 Пр.б. Шурьгин
 Пр.б. Шурьгин

Формат 118

Автом 2.2

903-2-18

Типовой проект



Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ, раздел 5.

Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 11</u>		
1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная $\phi 16A1, \rho = 750$	1	12 кг
		<u>МН 12</u>		
2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная $\phi 12A1, \rho = 470$	1	0,4 кг

Проект и детали

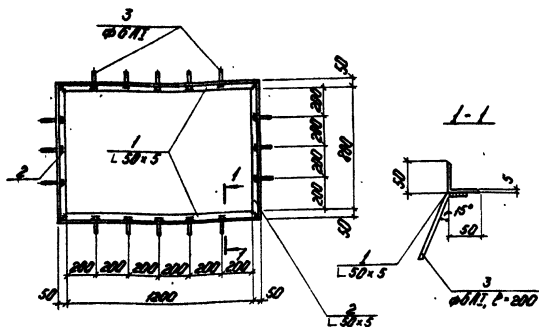
ТТ 903-2-18		КЖИ- МН 11 МН 12	
Исполн.	Масса	Максимум	
Р	12 кг 0,4 кг		
Лист 1		Листов 1	
Вст 3 КП 2		ЛАТИПРОПРОМ	

Проект. Инженерская

Формат 118

Львов 2.2

Типовой проект 903-2-18



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-11, раздел II

Формат листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН 13</u>		
1	ГОСТ 8509-72*	сталь угол равнопол. L50x5; l=1300	2	9,80 кг
2	ГОСТ 8509-72*	сталь угол. равнопол. L50x5; l=900	2	6,80 кг
3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 6 A1; l=200	16	0,70 кг
				Итого 17,30

ТП 903-2-18

КЖИ-МН 13

Закладное изделие
МН 13

Сталь Масса Масса

P 17,3 кг

Лист 1 Листов 1

В ст 3 кл 2

ЛАТТИПРОПРОМ

Формат ИВ

Проект. Инженерская

ЗАКАЗ № 3812 ТИРАЖ 400 ЭКЗ. ЦЕНА 0 РУБ. 55 КОП.

КАЗАХСКОЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАЯ, 50^В