









Листок 14

Гипсовый вариант 903-2-18

## Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	4
КЖИ-ТТ	Технические требования	5
КЖИ-К36-2а; К36-3а; К36-4а	Колонны К36-2а; К36-3а; К36-4а	6
КЖИ-К36-2б; К36-3б; К36-4б	Колонны К36-2б; К36-3б; К36-4б	7
КЖИ-К36-2в; К36-3в; К36-4в	Колонны К36-2в; К36-3в; К36-4в	8
КЖИ-К36-2г; К36-3г; К36-4г	Колонны К36-2г; К36-3г; К36-4г	9
КЖИ-К36-2д; К36-3д; К36-4д	Колонны К36-2д; К36-3д; К36-4д	10
КЖИ-К36-2е; К36-3е; К36-4е	Колонны К36-2е; К36-3е; К36-4е	11
КЖИ-КФ3-1а	Колонны КФ3-1а	12
КЖИ-679-4АТУ-1; 679-5АТУ-1; 679-4АТУ-2; 679-5АТУ-2	Детали 679-4АТУ-1; 679-5АТУ-1; 679-4АТУ-2; 679-5АТУ-2	13
КЖИ-ПВ4-2АТЦа-6А-1; ПВ4-2АТЦб- 7А-1; ПВ4-2АТЦа-10А-1	Литые детали ПВ4-2АТЦа-6А-1; ПВ4-2АТЦа-7А-1; ПВ4-2АТЦа-10А-1	14
КЖИ-СФ-1а	Таблица СФ-1а	15
КЖИ-С1-1	Таблица С1-1	16
КЖИ-С1-2; С1-3	Таблицы С1-2; С1-3	16
КЖИ-С1-4	Таблица С1-4	17
КЖИ-С1-5	Таблица С1-5	17
КЖИ-С1; С2	Таблицы С1; С2	18
КЖИ-С3	Таблица С3	18
КЖИ-С4	Таблица С4	19
КЖИ-С5; С7	Таблицы С5; С7	19
КЖИ-С6; С8	Таблицы С6; С8	20
КЖИ-С9	Таблица С9	20
КЖИ-С10	Таблица С10	21
КЖИ-С11	Таблица С11	21
КЖИ-С12	Таблица С12	22
КЖИ-С13	Таблица С13	22

КЖИ-С14	Таблица С14	23
КЖИ-С15	Таблица С15	
КЖИ-С16	Таблица С16	
КЖИ-С17	Таблица С17	24
КЖИ-МН1-1	Закладное изделие МН1-1	25
КЖИ-МН1-2	Закладное изделие МН1-2	
КЖИ-МН1	Закладное изделие МН1	26
КЖИ-МН2	Закладное изделие МН2	
КЖИ-МН3; МН4	Закладные изделия МН3; МН4	27
КЖИ-МН5	Закладное изделие МН5	
КЖИ-МН6	Закладное изделие МН6	28
КЖИ-МН7	Закладное изделие МН7	
КЖИ-Р1	Рама Р-1	29
КЖИ-НТ-1	Таблица НТ-1	
КЖИ-ЗД1	Закладная деталь ЗД1	30
КЖИ-ЗД2	Закладная деталь ЗД2	
КЖИ-ЗД3	Закладная деталь ЗД3	31
КЖИ-ЗД4	Закладная деталь ЗД4	
КЖИ-ЗД5	Закладная деталь ЗД5	
КЖИ-ЗД6	Закладная деталь ЗД6	32
КЖИ-ЗД7	Закладная деталь ЗД7	
КЖИ-ЗД8	Закладная деталь ЗД8	33

Технические требования

- I.1. Платки сетки изготавливать с помощью контактной точечной сварки.  
Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней.
- I.2. Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73, соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкции. Контактная и автоматическая сварка плавлением.  
Основные типы и конструктивные элементы и с, инструкции по сварке соединений формы туры и закладных деталей железобетонных конструкций." СН-393-78.
- I.3. Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10222-75, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.  
Технические требования и методы испытаний."
- II.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 проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

- II.2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\*.  
Материал анкеров - арматурная сталь класса А III марки 25Г2С или 35ГС.
- III.1. Закладные и соединительные элементы, специально оговоренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СН и П II-28-73.  
Толщина цинкового металлизационного покрытия - 120-150 мкм; покрытия, наносимого горячим цинкованием - 50-60 мкм

Информ 1.4  
Тепловой проект 903-2-18

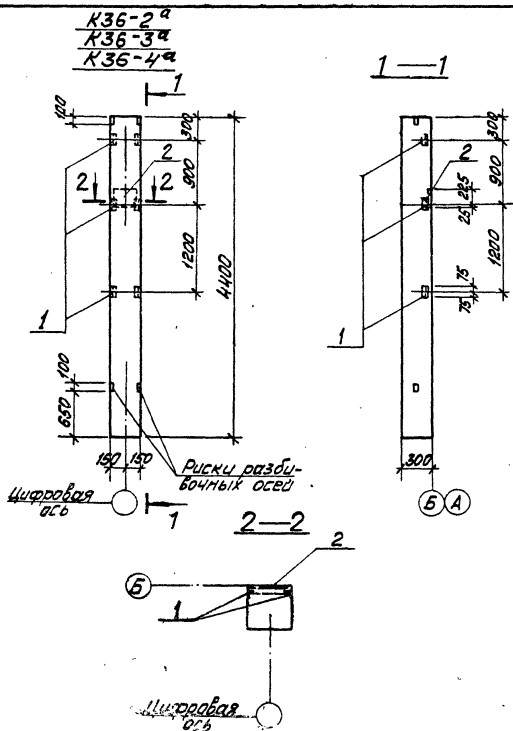
Имя, фамилия, инициалы и дата выдачи

		ТП 903-2-18 КЖИ-ТТ	
		Технические требования	Страницы
			Массы
		Лист 1	Листов 1
			ЛАТ ПИПРОПРО

Инженер Куман  
Маслова  
И. Канда  
В. Кондр  
Чук. Зв.  
УМН

Проб. Ротманова

формат 12



Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 В.2	Закладные изделия М1-13	3	
	2	1.423-3 В.2	Закладные изделия ММ1-2	1	циклобат

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

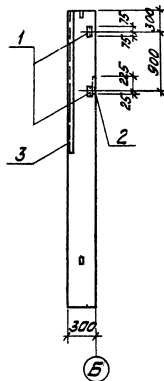
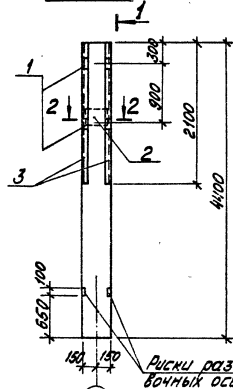
Марка элемента	Закладные изделия				Профильная сталь		Всего	
	Арматура класса А I		Арматура класса А II		L	S		
	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм				
К36-2 <sup>а</sup> К36-3 <sup>а</sup> К36-4 <sup>а</sup>	0,2		0,7	2,0	1,4	5,7	4,3	14,3

1. Колонны К36-2<sup>а</sup>, К36-3<sup>а</sup>, К36-4<sup>а</sup> изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 серии 1.423-3 В.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указаня по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

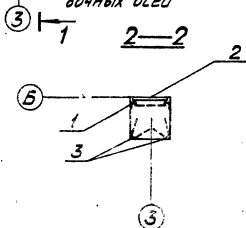
ТП 903-2-18		КЖИ-К36-2 <sup>а</sup> К36-3 <sup>а</sup> К36-4 <sup>а</sup>	
Колонны	К36-2 <sup>а</sup> К36-3 <sup>а</sup> К36-4 <sup>а</sup>	Сталь	Марка
		ρ	1,0г
ЛТИППРОМ		ЛТИППРОМ	
Проект. Липкина		Формат 12Г	

K36-2<sup>б</sup>  
K36-3<sup>б</sup>  
K36-4<sup>б</sup>

1—1



Риски разбивочных осей



Порядковый номер	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
Дополнительные закладные изделия			
1	1.423-3 в.2	Закладное изделие М1-13	2
2	1.423-3 в.2	Закладное изделие М1-2	1 цинковать
3	3.400-6/76	Закладное изделие МИЧ-21	4,2

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия						Профильная сталь			Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 51459-72*							
	класс А I	класс А II	класс А II							
	φ мм	φ мм	φ мм							
K36-2 <sup>б</sup>			12	14	22	б=10	63x5	76x7		
K36-3 <sup>б</sup>	0,2	5,0	0,5	2,0	1,4	5,7	2,9	33,6	51,3	
K36-4 <sup>б</sup>										

1. Колонны K36-2<sup>б</sup>, K36-3<sup>б</sup>, K36-4<sup>б</sup> изготовить по чертежам колонн K36-2, K36-3, K36-4 серии 1.423-3 в.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

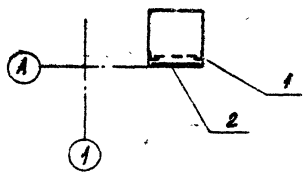
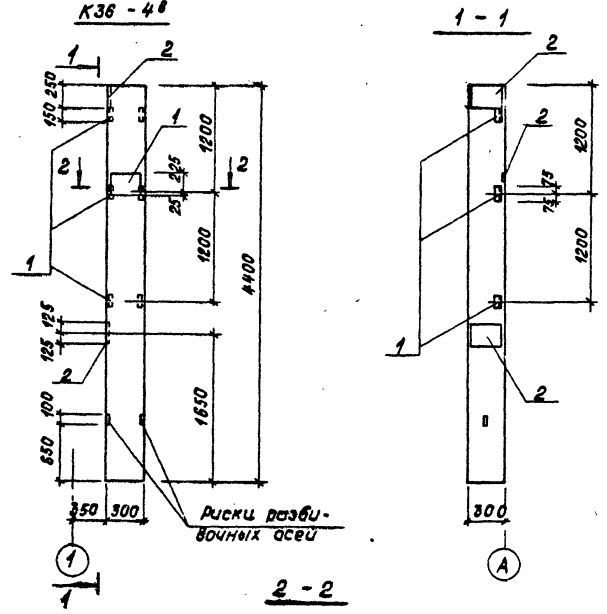
ТП 903-2-18		КЖИ-K36-2, K36-3, K36-4 <sup>б</sup>	
Колонны: K36-2 <sup>б</sup> , K36-3 <sup>б</sup> , K36-4 <sup>б</sup>		Стальная масса (кг)	
ГИП Думан		р 1,0г	
Мачута Радика		лист 1 из 2	
МАНТО Шуршэву		ЛАНТИРЭПЭ	
В. КАНСТА Шуршэву		Фармайт 2	
Рим. аэ. Шуршэву			
Ст. техн. Радика			
Пров. Шуршэву			



Альбом 1.4

Туровой проект 903-2-18

К36-2<sup>в</sup>  
К36-3<sup>в</sup>  
К36-4<sup>в</sup>



Фарт.	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1		1.423-3	В.2	Закладное изделие	М1-13
	2		1.423-3	В.2	Закладное изделие	НМ1-2
						3 Цинковать

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка	Закладные изделия				Профильная сталь		Всего
	Армат. сталь		Арматурная сталь		δ-10	63x3	
	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75			
К36-2 <sup>в</sup>							
К36-3 <sup>в</sup>	0,6		0,7	6,0	4,2	17,1	4,3
К36-4 <sup>в</sup>							32,9

1. Колонны К36-2<sup>в</sup>, К36-3<sup>в</sup>, К36-4<sup>в</sup> изготовить по чертежам колонн К36-2, К36-3, К36-4 серии 1.423-3 А.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

ТП 903-2-18		КЖИ-К36-2 <sup>в</sup> К36-3 <sup>в</sup> К36-4 <sup>в</sup>	
Колонны	К36-2 <sup>в</sup>	К36-3 <sup>в</sup>	К36-4 <sup>в</sup>
Литла Думан	р	1,0Т	
Начальн. Рядика	лист 1	листов 1	
Андрей Шумкина	<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>		
Инженер Андреев	Формат 12Т		
Рис. 20 Шумкина			
Ст. техн. Рядика			
Пров. Антонова			

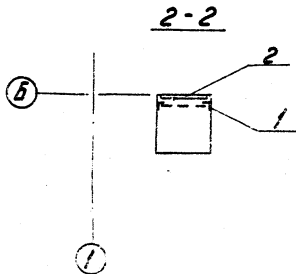
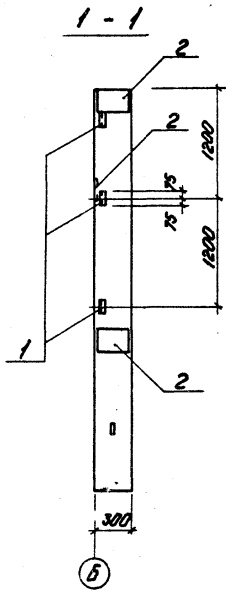
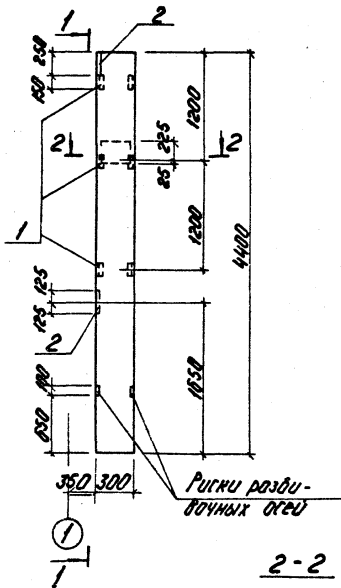
Мин. производств. Лесхоза и животн. Ветеринарии

Лист 14

Технический проект 903-2-18

№ 12 по плану, листы и детали

K36-2<sup>2</sup>  
K36-3<sup>2</sup>  
K36-4<sup>2</sup>



Риски разбивочных осей

Ряд	Линия	Прим.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 В.2	закладное изделие М1-13	3	
	2		1.423-3 В.2	закладное изделие НМ1-2	3	Циклопад

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка стали	Закладные изделия				Профильная сталь	Всего
	Прямая сталь ВЛ1 5711-75		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*			
	Класса А?		Класса А?			
	Ø мм		Ø мм		δ=10	δ <sup>2</sup> ×5
K36-2 <sup>2</sup> K36-3 <sup>2</sup> K36-4 <sup>2</sup>	0,6	0,7	6,0	4,2	17,1	4,3
						32,9

- 1 Колонны K36-2<sup>2</sup>, K36-3<sup>2</sup>, K36-4<sup>2</sup> изготовить по чертежам колонн K36-2, K36-3, K36-4 серии 1.423-3 В.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- 2 Указания по изготовлению см. пояснительную записку серии 1.423-3.

		ТП 903-2-18	КЖИ-K36-2 <sup>2</sup> K36-3 <sup>2</sup> K36-4 <sup>2</sup>	
		Колонны	K36-2 <sup>2</sup> K36-3 <sup>2</sup> K36-4 <sup>2</sup>	Стальной металл
Инж. п. А. Мухоморов	Инж. п. Р. Бабич			ρ 1,01
А. КОМТ. Ш. ЧУДАКОВА	И. КОМТ. Ш. ЧУДАКОВА			Лист 1. Листов 1
И. КОМТ. Ш. ЧУДАКОВА	И. КОМТ. Ш. ЧУДАКОВА			ЛАТГИПРОПР
И. КОМТ. Ш. ЧУДАКОВА	И. КОМТ. Ш. ЧУДАКОВА			Формат 131



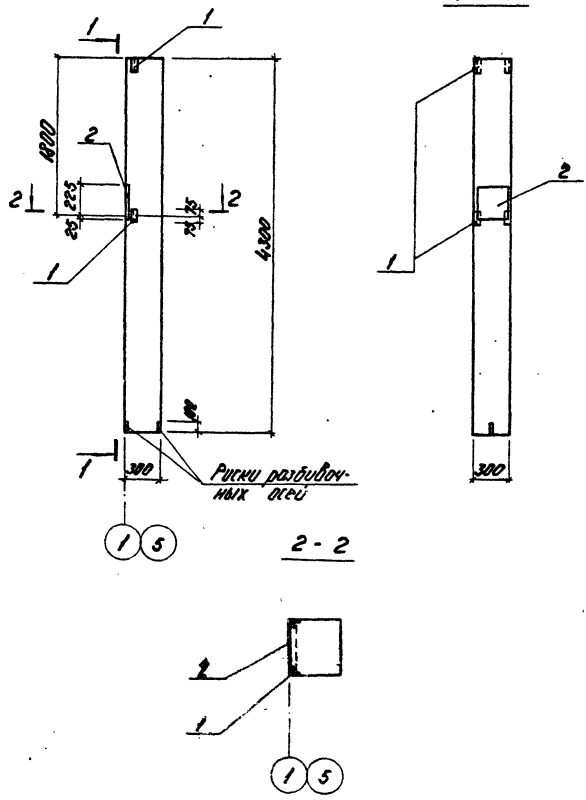


Архив 14

Титульный проект 903-2-18

Лист 1 из 1

КФЗ-1<sup>а</sup>



№	Кол-во	Прим.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
1	1		1.423-3 8.2	Закладное изделие ИИ-13	2	
2	1		1.423-3 8.2	Закладное изделие ИИ-2	1	Шлифован

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент, кг

Марка ст-ли	Закладные изделия					Итого	
	Продольная сталь						
	Класса А III						
	φ мм		L				
	10	12	8-8	83+5			
КФЗ-1 <sup>а</sup>	2,1	0,5			5,7	2,9	11,2

- 1 Колонны КФЗ-1<sup>а</sup> изготовить по чертежам колонн КФЗ-1 шифра 460-75 вып. 1-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- 2 Указания по изготовлению см. пояснительную записку шифра 460-75.

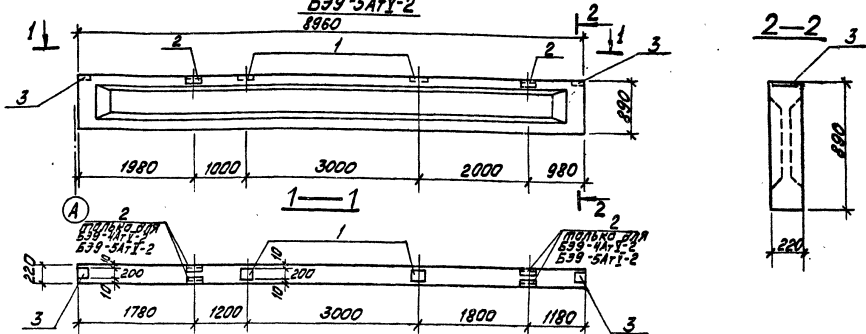
ТП 903-2-18		КЖИ-КФЗ-1 <sup>а</sup>	
Колонны КФЗ-1 <sup>а</sup>		Стальной	Масса
		Р	0,98т
		Лист 1	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Исполнитель: Д.С.С. [Signature]  
 Проверил: Р.В.С. [Signature]  
 Инженер: В.И.С. [Signature]  
 Главный инженер: В.И.С. [Signature]  
 Руководитель: В.И.С. [Signature]  
 Проект: Л.С.С. [Signature]

Формат 12г

Типовой проект 903-2-18 Двухм 1.4

**Балки Б39-4АГУ-1; Б39-5АГУ-1; Б39-4АГУ-2; Б39-5АГУ-2**



Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали					
	Профильная сталь		Арматура из стали ГОСТ 3-1459-72		Всего	
	δ=8	Утолщ	Класса А III	Утолщ		
Б39-4АГУ-1	9,6					
Б39-5АГУ-1	9,6	9,6	1,2	1,2	10,8	
Б39-4АГУ-2	9,6	4,8	14,4	1,2	1,2	15,6
Б39-5АГУ-2						

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные детали				
1	1.462-10 В.2	Закладное	М8	2 2 штифты
2	1.462-10 В.2	Закладное	М10	— 2
3	1.462-10 В.2	Закладное	М7	2 2 штифты

Марка	Литр
Б39-4АГУ-1	
Б39-5АГУ-1	
Б39-4АГУ-2	
Б39-5АГУ-2	

- Балки Б39-4АГУ-1, Б39-5АГУ-1, Б39-4АГУ-2, Б39-5АГУ-2 изготовить по чертежам балок Б39-4АГУ и Б39-5АГУ серии 1.462-10 В.1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению балок см. пояснительную записку серии 1.462-10.

ТТ 903-2-18		КЖ-Б39-4АГУ-1, Б39-5АГУ-1; Б39-4АГУ-2, Б39-5АГУ-2	
Балки Б39-4АГУ-1; Б39-5АГУ-1; Б39-4АГУ-2; Б39-5АГУ-2		Масштаб	1:50
		Лист 1	Из всего 1
		ЛАТИПРОПРОМ	

Проект. Латвинова М.И.

Формат 12Г

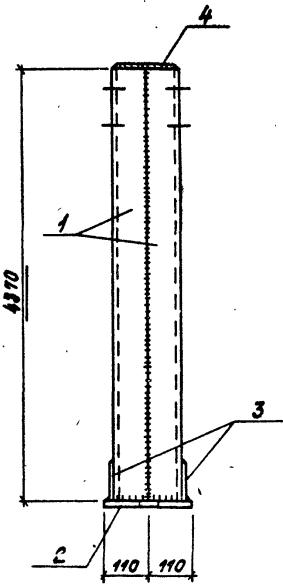
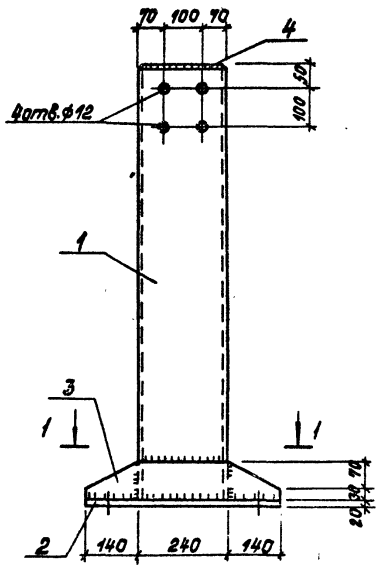


Альбом 1.4

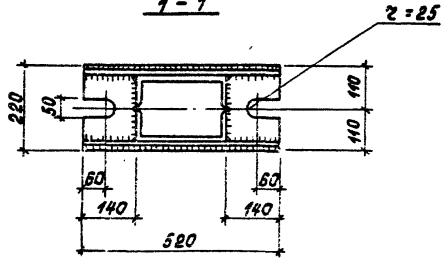
Типовой проект 903-2-18

Имя, Фамилия, Подпись и дата

СФ-1<sup>а</sup>



1-1



Форм. зона	Гор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			СФ-1 <sup>а</sup>		
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С24 L=4370	2	210,0 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -200x20 L=520	1	16,3 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -100x8 L=520	2	6,6 кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -170x8 L=230	1	2,5 кг
			Итого:		235,4 кг

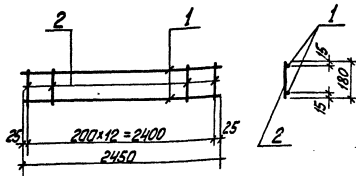
1. Материал конструкций - Вст.3 кл2 по ГОСТ 380-71\*
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Толщина сварных швов h<sub>шв.</sub> = 6 мм.
4. Изделие окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-020. Общая толщина покрытия 55 мкм.

		ТП 903-2-18	КЖИ-СФ-1 <sup>а</sup>	
		Стойка СФ-1 <sup>а</sup>	Стадия	Масса
			р	235,4 кг
		Вст.3 кл2	Масштаб	1:10
			Лист 1	Листов 1
Л.И.Жданов		Л.А.Т.ПРОПРОМ		
Нач. отд. Р.Я.Буха				
И.К.Мирошников				
Л.К.Кондратьев				
С.М.Михайлов				
Пров. Л.В.Войков				

Формат А2







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

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение
		<b>С1-4</b>	
1	4,4 кг	Арматурная сетка	ГОСТ 5.1459-72*
2	0,9 кг	Арматурная сетка	ГОСТ 5781-75
	5,3 кг	Итого:	

ТП 903-2-18 КЖИ-С1-4

Сетка С1-4

Средств. Масса

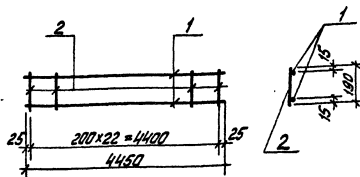
ρ 5,3 кг

Лист 1 Листов 1

А I - В ст 3 кл 2  
А II - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



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

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение
		<b>С1-5</b>	
1	8,0 кг	Арматурная сетка	ГОСТ 5.1459-72*
2	1,7 кг	Арматурная сетка	ГОСТ 5781-75
	9,7 кг	Итого:	

ТП 903-2-18 КЖИ-С1-5

Сетка С1-5

Средств. Масса

ρ 9,7 кг

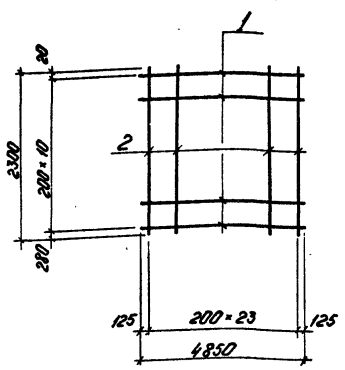
Лист 1 Листов 1

А I - В ст 3 кл 2  
А II - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118





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

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-75	φ 8 АІ, Р=4850	11	21,07
2	ГОСТ 5781-75	φ 8 АІІ, Р=2300	24	21,80
Итого				42,87

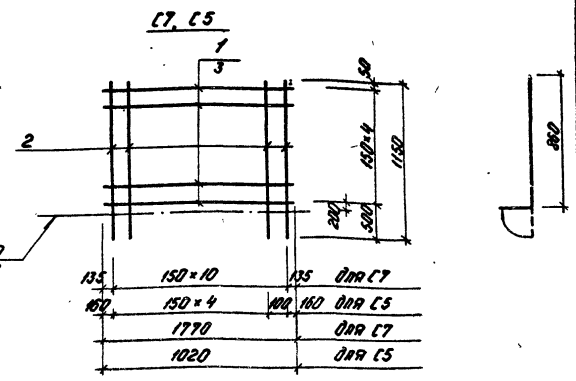
ТП 903-2-18 КЖИ-С4

Сетка С4

ЛІ - В ст 3 кп 2  
АІІ - 351С

ЛАНГИПРОПРОМ

Формат ИТ



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

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
С7				
1	ГОСТ 5781-75	сталь форматурн. φ 8 АІ, Р=1770	5	19,92
2	ГОСТ 5781-75	То же φ 8 АІІ, Р=1150	11	23,82
Итого:				43,74
С5				
2	ГОСТ 5781-75	сталь форматурн. φ 8 АІ, Р=1150	8	15,84
3	ГОСТ 5781-75	То же φ 8 АІІ, Р=1020	5	11,82
Итого:				27,66

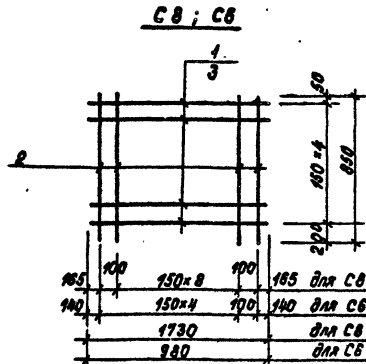
ТП 903-2-18 КЖИ-С7, С5

Сетки С7, С5

ЛІ - В ст 3 кп 2

ЛАНГИПРОПРОМ

Формат ИТ



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

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<b>СВ</b>				
1	ГОСТ 5781-75	сталь протитумр. $\phi$ 6АІ; $\ell=1730$	5	1,9 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же $\phi$ 6АІ; $\ell=850$	11	2,1 кг
		Итого:		4,0 кг
<b>СБ</b>				
2	ГОСТ 5781-75	сталь протитумр. $\phi$ 6АІ; $\ell=850$	6	1,1 кг
3	ГОСТ 5781-75	То же $\phi$ 8АІ; $\ell=980$	5	1,1 кг
		Итого:		2,2 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-СВ; СБ

Сетка СВ; СБ

В ст 3 кл 2

Стадия Масса Масштаб

р 4,0 кг  
2,2 кг

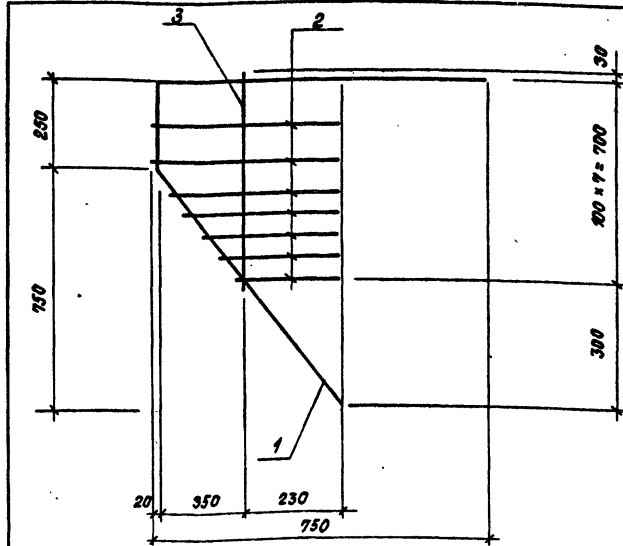
Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Инж.пр. Думан  
Нач.отд. Рубика  
Н.контр. Шульгина  
Н.контр. Шуревская  
Рук.гр. Шульгина  
Инженер Шафарава

Проб. Лутвинова



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ГОСТ 5 5.1459-72*	$\phi$ 12 АІІ; $\ell=1950$	1	1,7
2	ГОСТ 5781-75	$\phi$ 8 АІ; $\ell=250 \pm 600$	7	1,1
3	ГОСТ 5781-75	$\phi$ 8 АІ; $\ell=750$	1	0,3
		Итого		3,1

ТП 903-2-18 КЖИ-СБ

Сетка СБ

АІІ - 35 ГС  
АТ - В ст 3 кл 2

Стадия Масса Масштаб

р 3,1 кг

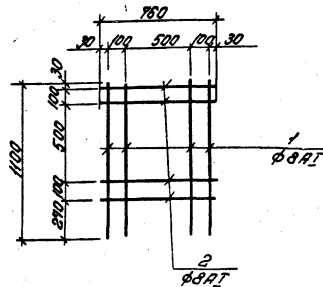
Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Инж.пр. Думан  
Нач.отд. Рубика  
Н.контр. Шульгина  
Н.контр. Шуревская  
Рук.гр. Шульгина  
Инженер Шафарава

Проб. Лутвинова



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

Вариант	Значение	Позиция	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>СИ</u>		
1	ГОСТ 5781-75			Сталь арматурная Ø8A1 Р-1100	4	1,7 кг
2	ГОСТ 5781-75			То же Ø8A1 С-760	4	1,2 кг
Итого:						2,9 кг

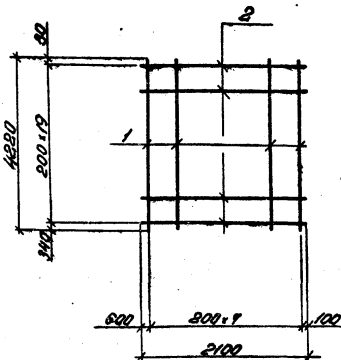
ТТ 903-2-18 КЖУ-СИ

Сетка СИ

ρ 2,9 кг

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат II



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

Вариант	Значение	Позиция	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>СИ</u>		
1	ГОСТ 5781-75			Сталь арматурная Ø8 A1 Р-1100	8	7,49
2	ГОСТ 5.1459-12*			Сталь арматурная Ø 16 A II, Р-2100	20	68,28
Итого:						73,77

ТТ 903-2-18

КЖУ-СИ

Сетка СИ

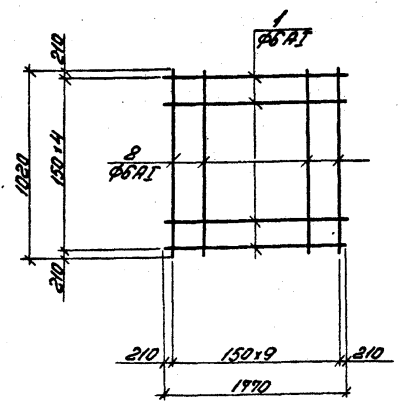
ρ 73,77 кг

А1 - Ø12 3 м<sup>2</sup>  
АII - 35 м<sup>2</sup>

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат II



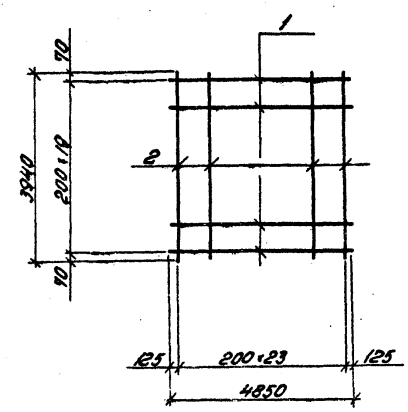


Технические требования на изготовление изделия ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С14		
	1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АГ, R=1770	5	1,9
	2		ГОСТ 5781-75	Ф8АГ, R=1020	10	2,2
Итого:					4,1	

ТТ 903-2-18		КЖУ-С14	
Гип	Зона	Сетка арматурная С14	Р 4/кв
Лист	Лист	Лист 1	Лист 2
8ст3кп2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат 118



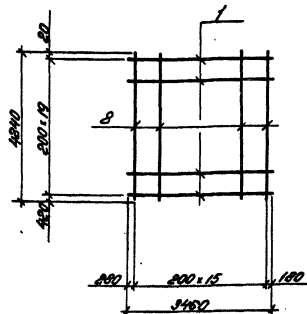
Технические требования на изготовление изделия ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		ГОСТ 5781-75	Ф8АГ, R=4850	20	38,32
	2		ГОСТ 51459-72*	Ф14АБ, R=3940	24	114,22
Итого:					15255	

ТТ 903-2-18		КЖУ-С15	
Гип	Зона	Сетка арматурная С15	Р 153кв
Лист	Лист	Лист 1	Лист 2
Р10-35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ	
Р1-8ст3кп2			

Формат:





Техническе требования на изготовление изделия от лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Вид	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-75	Ф8 А I ;	Р=3460	20	27,33 кв
2	ГОСТ 5.1459-72*	Ф12 А В ;	Р=4240	16	60,24 кв
Итого:					87,57 кв

ТП 903-2-18

КЖУ-С16

Итого: 88 кв

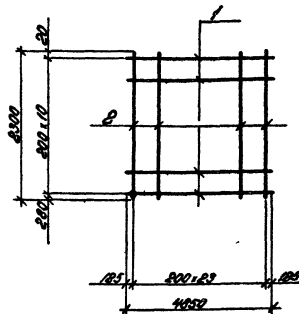
Лист I Листов I

ЛАНТИПРОПРОМ

Формат 118

Итого: 88 кв

Лист I Листов I  
ЛАНТИПРОПРОМ  
Формат 118



Техническе требования на изготовление изделия от лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Вид	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-75	Ф8 А I ;	Р=4680	11	21,07 кв
2	ГОСТ 5.1459-72*	Ф10 А В ;	Р=2300	24	34,06 кв
Итого:					55,13 кв

ТП 903-2-18

КЖУ-С17

Итого: 55 кв

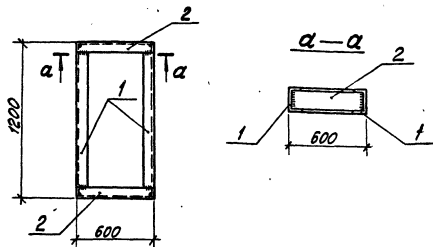
Лист I Листов I

ЛАНТИПРОПРОМ

Формат 118

Итого: 55 кв

Лист I Листов I  
ЛАНТИПРОПРОМ  
Формат 118

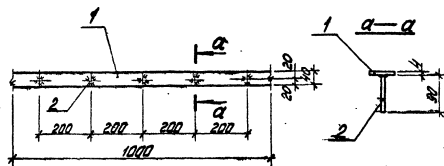


Технические требования на изготовление закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		МН1-1		
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С18 $\ell=1200$	2	39,0 кг
2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С18 $\ell=600$	2	19,5 кг
		Итого:		58,5 кг

ТП 903-2-18	КЖИ-МН1-1
Закладное изделие МН1-1	$\rho$ 58,5 кг
В ст 3 кп 2	ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



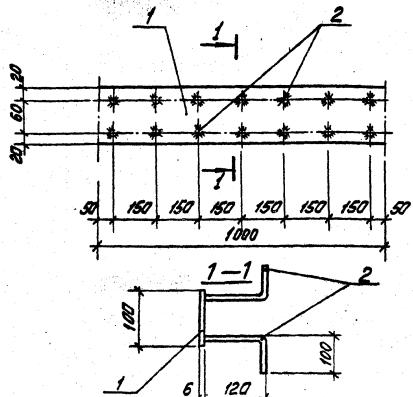
Технические требования на изготовление закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		МН1-2		
1	ГОСТ 103-76	Сталь листовая - 40x4 $\ell=1000$	10	1,3 кг
2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь $\phi 8AII$ $\ell=90$	5	0,1 кг
		Итого		1,4 кг

ТП 903-2-18	КЖИ-МН1-2
Закладное изделие МН1-2	$\rho$ 1,4 кг
В ст 3 кп 2	ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Топовый проект 903-2-18 Альбом 1.4



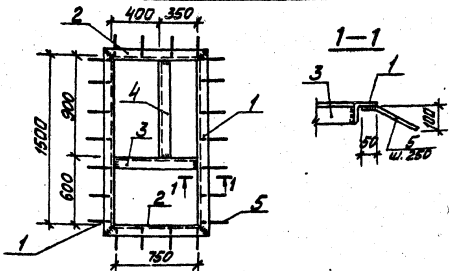
1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.  
2. Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020.

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосов. - 100x6 1000	1mm	4,7 кг
	2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АИ, R-220	14	1,1 кг
Всего					5,6 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН1
Закладное изделие МН1		Масса р. 5,6 кг
В ст. 3 кл. 2		ЛАТИПРОПРОМ Формат 118

Согласовано: [подписи]  
Пров. Шубаева И.И.

Топовый проект 903-2-18 Альбом 1.4

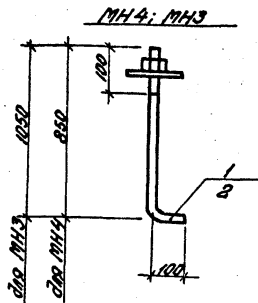


1. Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.  
2. Изделие покрыть одним слоем грунтовки ГФ-020 (поверхности не закладываемые в бетон)

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая L75x8 R=900	2	29,7 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	То же L75x8 R=900	2	16,2 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	То же L75x8 R=750	1	6,7 кг
	4	ГОСТ 8509-72*	То же L75x8 R=900	1	8,1 кг
	5	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АИ, R=220	22	1,8 кг
Итого:					62,0 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН2
Изделие закладное МН-2		Масса р. 62,0 кг
В ст. 3 кл. 2		ЛАТИПРОПРОМ Формат 118

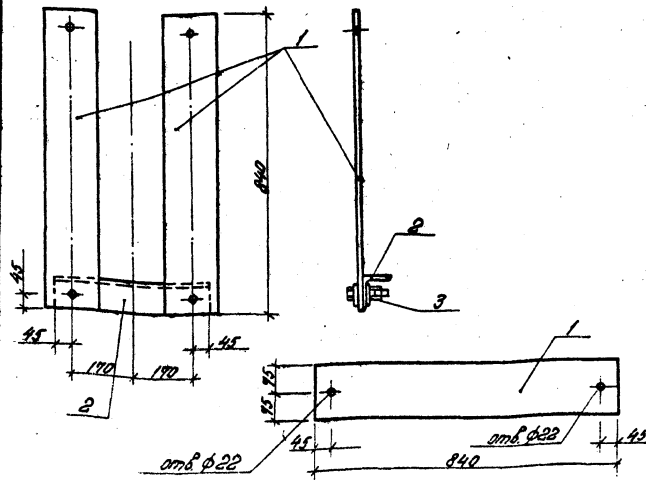
Согласовано: [подписи]  
Пров. Шубаева И.И.



Формы	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1	ГОСТ 2590-71	МН-4 Сталь углерод ф20, Р-950	1	2,3 кг
		2	ГОСТ 2590-71	МН-3 Сталь углерод ф24, Р-1150	1	4,1 кг

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

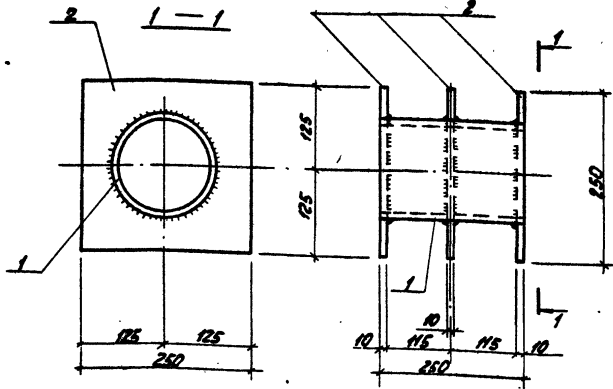
ТИП 903-2-18		КЖУ-МН3; МН4	
Закладные изделия МН3; МН4		Р	2,3 кг
всего 3 кг 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат 11/8			



! Технические требования по изготовлению см лист КЖУ-ТТ, раздел II.

Формы	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь прокатная -130*8 Р-840	2	15,22 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углерод L 90*8 ребрированная Р-430	1	4,7 кг
		3	ГОСТ 7798-70	Болт М20	2	0,6 кг
				всего:		21,12 кг

ТИП 903-2-18		КЖУ-МН5	
Закладная деталь МН5		Р	21,12 кг
всего 3 кг 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат 11/8			



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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание КЭ
				МНБ		
	1		ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 133 \times 4$ ; $L=250$	1	3,18
	2		ГОСТ 103-76	Сталь лист $\delta=10$ ; $250 \times 250$	3	14,72
				Итого		17,90

ТТ 903-2-18 КЖИ-МНБ

Закладная деталь МНБ

Сталь Масса Маркировка

Р 17,9 кг

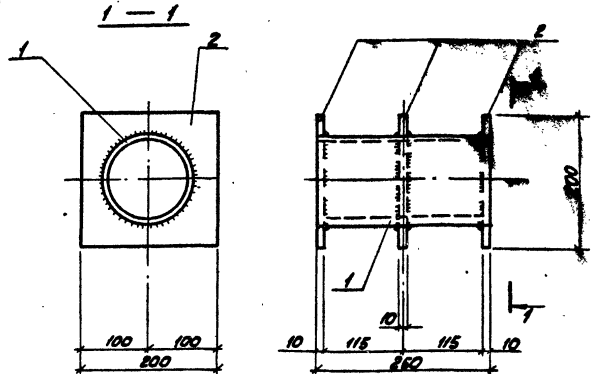
Лист 1 Листов 1

В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

И. инж. пр. Лутман  
 Н. котел. Рябуха  
 И. констр. Шилькина  
 П. констр. Андреева  
 Р. ук. эр. Шилькина  
 И. ук. Шафурова  
 Пред. Литвинова



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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание КЭ
				МНТ		
	1		ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 108 \times 4$ ; $L=250$	1	2,57
	2		ГОСТ 103-76	Сталь лист $\delta=10$ ; $200 \times 200$	3	9,42
				Итого		12,0

ТТ 903-2-18 КЖИ-МНТ

Закладное изделие МНТ

Сталь Масса Маркировка

Р 12,0 кг

Лист 1 Листов 1

В Ст 3 кл 2

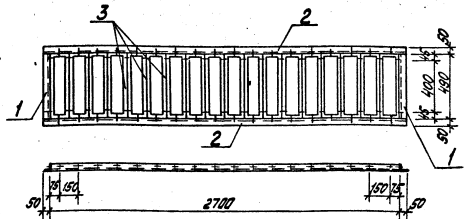
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

И. инж. пр. Лутман  
 Н. котел. Рябуха  
 И. констр. Шилькина  
 П. констр. Андреева  
 Р. ук. эр. Шилькина  
 И. ук. Шафурова  
 Пред. Литвинова

Титульный проект 903-2-18 Альбом 1.4

**Рама Р-1**



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

Деталь	Зона	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	ГОСТ 8276-63	2	2,27кг
			2	ГОСТ 8276-63	2	12,53кг
			3	Механический завод "ИТЭ" г. Санкт-Петербург	12	19,8кг
					Всего:	35,06кг

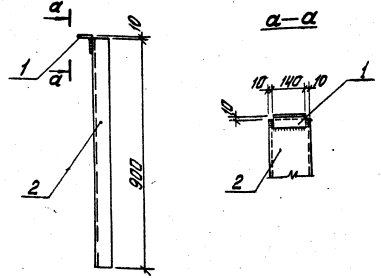
ТП 903-2-18		КЖИ-Р-1	
Рама Р-1		Р	35,06 кг
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Проб. Шугрина И.И.

Формат 118

Титульный проект 903-2-18 Альбом 1.4

**НТ-1**



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

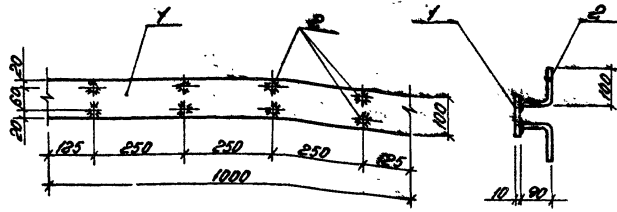
Титульный проект 903-2-18 Альбом 1.4

Деталь	Зона	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	ГОСТ 8240-72	1	12,8кг
			2	ГОСТ 8509-72*	1	0,5кг
					Всего:	13,3кг

ТП 903-2-18		КЖИ-НТ-1	
Стойка НТ-1		Р	13,3 кг
В ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Проб. Шугрина И.И.

Формат 118



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

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 100 x 10 P-1000	1	7,85 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8 А II P-190	8	0,6 кг
		<b>Всего:</b>		<b>8,45 кг</b>

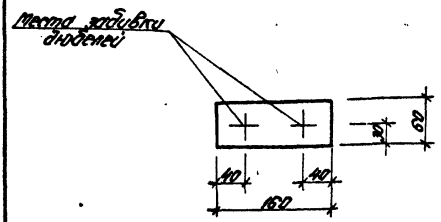
ТД 903-2-18 КЖУ-ЗД1

Закладная деталь ЗД1

АЭ - ВСтЗ КЛ2  
А II - 35 ПР

Лист 1 / Листов 1  
ЛАТИПРОПРОМ  
Формат ИВ

Исполнитель: Шувалова И.И.



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

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 60 x 12 P-160	1	0,95 кг

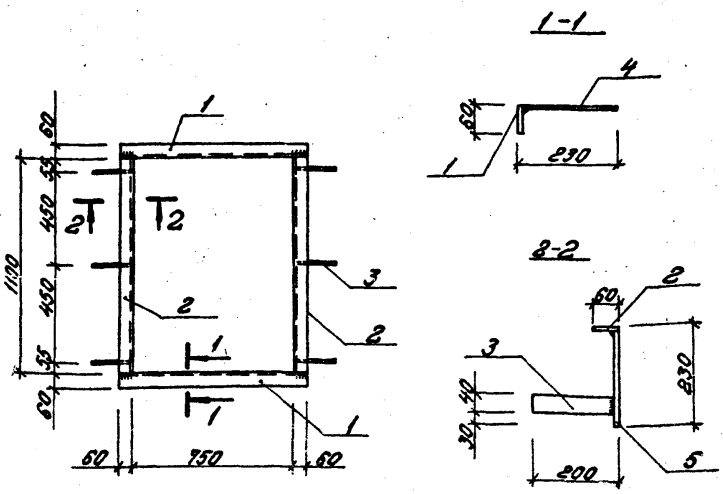
ТД 903-2-18 КЖУ-ЗД2

Закладная деталь ЗД2

ВСтЗ КЛ2

Лист 1 / Листов 1  
ЛАТИПРОПРОМ  
Формат ИВ

Исполнитель: Шувалова И.И.



Технические требования по изготовлению ст. лист КЖУ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусвар -60x4 P=670	2	3,29 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полусвар -60x4 P=1100	2	4,16 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полусвар -40x4 P=200	6	1,51 кг
		4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 870	2	12,08 кг
		5	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 1100	2	15,27 кг
					Всего:	36,31 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-3Д3

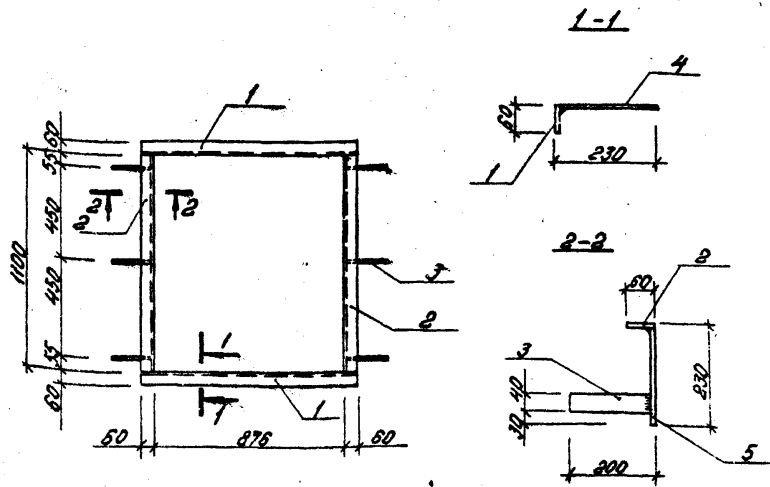
Закладная деталь 3Д3

Сталь/Лист/Листов	Р	36,31 кг
Лист 1	Листов 1	

вст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические требования по изготовлению ст. лист КЖУ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусвар -60x4 P=670	2	3,75 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полусвар -60x4 P=1100	2	4,16 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полусвар -40x4 P=200	6	1,51 кг
		4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 995	2	13,83 кг
		5	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -225x4 1100	2	15,27 кг
					Всего:	38,53 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-3Д4

Закладная деталь 3Д4

Сталь/Лист/Листов	Р	38,53 кг
Лист 1	Листов 1	

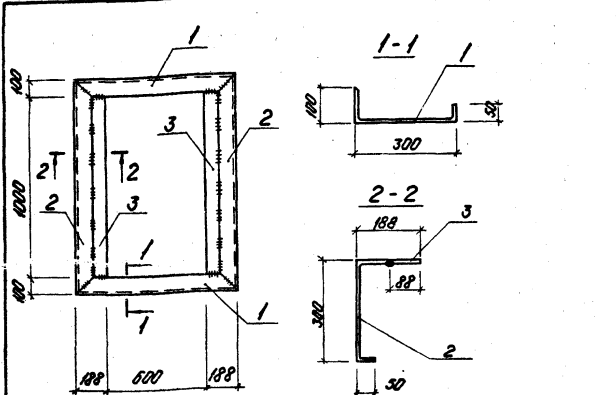
вст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118







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

Формы	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
	1	ГОСТ 8240-72	30 Р=975	2	62,08 кг
	2	ГОСТ 8240-72	30 Р=1200	2	78,32 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 235-B 1600	2	8,3 кг
				Итого:	148,7 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-ЗД7

Защитная деталь ЗД7

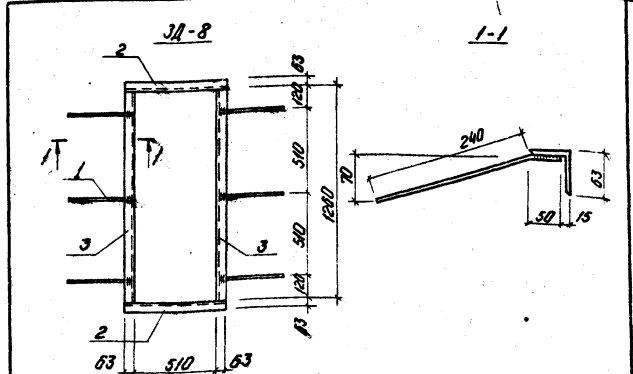
Масса кг

Р 148,7 кг

Лист Листов

ЛТГТИПРОПРОМ

Формат ИВ



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

Формы	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
	1	ГОСТ 5781-75	сталь листовая Р=290	6	0,69 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	сталь листовая равнополочная Р=635	2	6,12 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	сталь листовая равнополочная Р=1200	2	12,12 кг
				Итого:	18,93 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-ЗД8

Защитная деталь ЗД8

Масса кг

Р 18,93 кг

Лист Листов

ЛТГТИПРОПРОМ

Формат ИВ

ВАКАС № 2809 ТИРАЖ 400 экз. ЦЕНА 1 руб. 33 коп.

---

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОГРАФИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАЯ, 50<sup>а</sup>