

СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОМБИНИРОВАННЫХ КОТЕЛЬНЫХ
С КОТЛАМИ КВ-ГМ-20(10) И КОТЛАМИ ДЕ-16(10)-14ГМ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903 - 1 - 199
КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ КОТЛАМИ КВ-ГМ-20
И ТРЕМЯ КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ. ОТКРЫТАЯ
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ
АЛЬБОМ 5.14

КОТЕЛЬНАЯ. АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.

НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

19462-17
ЦЕНА 4-37

5 14

				<i>Привязан</i>	
<i>Инд. №</i>					

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VI 1984 года

Заказ № 7826 Тираж 875 экз

СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОМБИНИРОВАННЫХ КОТЕЛЬНЫХ
 С КОТЛАМИ КВ-ГМ-20(Ю) И КОТЛАМИ ДЕ-16(Ю)-14ГМ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903 - 1 - 199

КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ КОТЛАМИ КВ-ГМ-20 И ТРЕМЯ КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ ОТКРЫТАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

АЛЬБОМ 5.14

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 0.	<i>Пояснительная записка.</i>
АЛЬБОМ 1.1	<i>Тепломеханическая часть.</i>
АЛЬБОМ 1.9	<i>Тепломеханическая часть, блоки тепломеханического оборудования.</i>
АЛЬБОМ 2.1	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.</i>
АЛЬБОМ 2.2	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Металлоконструкции газозадухопроводов.</i>
АЛЬБОМ 2.5	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.</i>
АЛЬБОМ 2.6	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Металлоконструкции газозадухопроводов.</i>

				<i>Привязан</i>	
<i>Изм. №</i>					

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	3.1	Узел сбора конденсата.
АЛЬБОМ	4.1	Водоподготовительная установка. Общие материалы. Технология потока для паровых котлов.
АЛЬБОМ	4.5	Водоподготовительная установка. Технология общего потока.
АЛЬБОМ	4.8	Водоподготовительная установка. Реагентное хозяйство.
АЛЬБОМ	4.10	Водоподготовительная установка. Блоки тепломеханического оборудования.
АЛЬБОМ	5.1	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.
АЛЬБОМ	5.2	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи. (Вариант закрытой установки вымассов).
АЛЬБОМ	5.5	Деаэрационная. Камера управления. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.
АЛЬБОМ	5.6	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Конструкции нулевого цикла и барава.
АЛЬБОМ	5.14	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Нетоповые изделия.
АЛЬБОМ	6.1	Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.
АЛЬБОМ	6.3	Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Нетоповые изделия.
АЛЬБОМ	7.1	Генеральный план. Инженерные сети. Архитектурно-строительная часть - конструкции, электротехническая часть, связь и сигнализация, водопровод и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ	8.1	Котельная. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Чертежи монтажной зоны.
АЛЬБОМ	8.9	Котельная. Электротехническая часть. Механизмы, управляемые с НКУ и щитов КИП и А. Схемы принципиальные.
АЛЬБОМ	8.17	Котельная. Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на низковольтные комплектные устройства.
АЛЬБОМ	8.25	Водоподготовительная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация.
АЛЬБОМ	8.27	Водоподготовительная установка. Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на низковольтные комплектные устройства.
АЛЬБОМ	9.1	Котельная. Автоматизация.
АЛЬБОМ	9.9	Котлоагрегат КВ-ГМ-20 (10). Задание заводу-изготовителю на щит автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	9.10	Котлоагрегат ДЭ-16 (10)-14ГМ. Задание заводу-изготовителю на щит автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	9.11	Котельная. Вспомогательное оборудование. Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	9.17	Водоподготовительная установка. Автоматизация.
АЛЬБОМ	9.18	Водоподготовительная установка. Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	10.1	Котельная. Отопление и вентиляция, тепловые сети.

						Привязки

Ил. №

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	10.3	Котельная. Водопровод и канализация.
АЛЬБОМ	10.9	Водоподаготовительная установка. Сантехнические устройства.
АЛЬБОМ	11.1	Котельная. Сочленения исполнительных механизмов с регулирующими органами.
АЛЬБОМ	11.5	Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств.
АЛЬБОМ	12.1	Котельная. Инженерные сети. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
АЛЬБОМ	12.9	Водоподаготовительная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
АЛЬБОМ	13.1	КН.1-11 Сметы. Котельная.
АЛЬБОМ	13.2	КН.1-8 Сметы. Водоподаготовительная установка.
АЛЬБОМ	13.3	КН.1: 3 Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.
АЛЬБОМ	14.1	КН.1,2 Спецификации оборудования. Котельная.
АЛЬБОМ	14.2	Спецификации оборудования. Водоподаготовительная установка.
АЛЬБОМ	14.3	Спецификации оборудования. Инженерные сети.
АЛЬБОМ	15.1	Ведомости потребности в материалах. Котельная.
АЛЬБОМ	15.2	Ведомости потребности в материалах. Водоподаготовительная установка.
АЛЬБОМ	15.3	Ведомости потребности в материалах. Генеральный план. Инженерные сети.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-216

Типовое проектное решение

№ 907-02-222 альбомы 1.3, 2.3

Типовые конструкции серия

4.903-11 Вып.1 альбом I, часть 2,

Вып.4 альбом I, часть 2 Вып.5 альбом I

Типовые конструкции

серия 4.903-10 Вып.8

Типовые конструкции

серия 5.903-3 Вып.0,1-8,2

Труба дымовая кирпичная Н=60м, $D_0=3.0$ м с наземным примыканием газопровод (распространяет Теплопроект г. Ленинград).

Световые ограждения высотных дымовых труб (распространяет

ВНИИТеплопроект г. Москва).

Котельные установки. Вспомогательное оборудование и блоки (распространяет

Тбилисский филиал ЦИТЛ).

Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Грязевики (распространяет

Тбилисский филиал ЦИТЛ).

Вакуумные деаэраторы и водоструйные эжекторы (распространяет ЦИТЛ г. Москва).

Утвержден и введен в действие с 1 июля 1984г.

Глобпротстройпроектот Госстроя СССР.

Приказ № 41 от 10 ноября 1983 г.

Разработан
проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

					Привязан
Инв. №					

Главный инженер института
Главный инженер проекта

В. В. Вичаров
А. Думан

В. Вичаров
А. Думан

Содержание альбома (начало)

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома (начало)	4
	Содержание альбома (продолжение)	5
	Содержание альбома (окончание)	6
КЖН-ТТ	Технические требования	7
КЖН-К72-5а	Колонна К72-5а	8
КЖН-К72-5б	Колонна К72-5б	9
КЖН-К72-5в	Колонна К72-5в	10
КЖН-К72-5г	Колонна К72-5г	11
КЖН-К72-5д	Колонна К72-5д	12
КЖН-К72-5е	Колонна К72-5е	13
КЖН-К72-5ж	Колонна К72-5ж	14
КЖН-К72-5и	Колонна К72-5и	15
КЖН-К72-5к	Колонна К72-5к	16
КЖН-К72-5л	Колонна К72-5л	17
КЖН-К72-5м	Колонна К72-5м	18
КЖН-К72-5н	Колонна К72-5н	19
КЖН-К72-5о	Колонна К72-5о	20
КЖН-К72-5п	Колонна К72-5п	21
КЖН-К72-5с	Колонна К72-5с	22
КЖН-К72-5т	Колонна К72-5т	23
КЖН-К72-5у	Колонна К72-5у	24
КЖН-К72-5ф	Колонна К72-5ф	25
КЖН-К72-5ч	Колонна К72-5ч	26
КЖН-К72-5ш	Колонна К72-5ш	27
КЖН-К72-5ц	Колонна К72-5ц	28
КЖН-К72-5ч	Колонна К72-5ч	29

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖН-К72-5 ^а	Колонна К72-5 ^а	30
КЖН-К72-5 ^ю	Колонна К72-5 ^ю	31
КЖН-К72-5 ^я	Колонна К72-5 ^я	32
КЖН-К72-5-1	Колонна К72-5-1	33
КЖН-К72-5-2	Колонна К72-5-2	34
КЖН-К72-18 ^а	Колонна К72-18 ^а	35
КЖН-К72-18 ^б	Колонна К72-18 ^б	36
КЖН-К72-18 ^в	Колонна К72-18 ^в	37
КЖН-К72-18 ^г	Колонна К72-18 ^г	38
КЖН-К72-18 ^д	Колонна К72-18 ^д	39
КЖН-К72-18 ^е	Колонна К72-18 ^е	40
КЖН-КФ18-1 ^а	Колонна КФ18-1 ^а	41
КЖН-КФ18-1 ^б	Колонна КФ18-1 ^б	42
КЖН-КФ18-1 ^в	Колонна КФ18-1 ^в	43
КЖН-К7-1-1	Колонна К7-1-1	44
КЖН-К7-1-2	Колонна К7-1-2	44
КЖН-К7-1-3	Колонна К7-1-3	45
КЖН-ПС600.12.20-П-9-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-9-А	46
КЖН-ПС600.12.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-А	46
КЖН-ПС600.12.20-П-3-Б	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-Б	47
КЖН-ПС600.12.20-П-3-В	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В	48
КЖН-ПС600.18.20-П-1-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-1-А	49
КЖН-ПС600.18.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-3-А	50
КЖН-ПС295.12.20-П-А	Стеновая панель ПС295.12.20-П-А	51
КЖН-ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	Стеновые панели ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	51
КЖН-ПС145.18.20-П-А	Стеновая панель ПС145.18.20-П-А	52
КЖН-ПС145.12.20-П-А	Стеновая панель ПС145.12.20-П-А	52

Содержание альбома (продолжение)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-1БДР18-1АIV-а	Балка 1БДР18-1АIV-а	53
КЖИ-1БДР18-2АIV-а	Балка 1БДР18-2АIV-а	54
КЖИ-2БДР18-3АIV-а	Балка 2БДР18-3АIV-а	55
КЖИ-2БДР18-3АIV-б	Балка 2БДР18-3АIV-б	56
КЖИ-2БДР18-3АIV-в	Балка 2БДР18-3АIV-в	57
КЖИ-2БДР18-3АIV-г	Балка 2БДР18-3АIV-г	58
КЖИ-3БДР18-5АIV-а	Балка 3БДР18-5АIV-а	60
3БДР18-4АIV-а	3БДР18-4АIV-а	
КЖИ-3БДР18-4АIV-б	Балка 3БДР18-4АIV-б	61
56-5АIV-а	Балки 56-5АIV-а 56-6АIV-а 56-5АIV-б	62
КЖИ-56-6АIV-а		
56-5АIV-б		
КЖИ-56-7АIV-а	Балки 56-7АIV-а 56-6АIV-б	63
56-6АIV-б		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-а	Ригели 2Р04.60-35АIV-а 2Р04.60-35АIV-б 2Р04.60-35АIV-в	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-б		
2Р04.60-35АIV-в		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригели 2Р04.60-35АIV-г 2Р04.60-35АIV-д	65
2Р04.60-35АIV-д		
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригели 2РД4.60-66АIV-а 2РД4.60-66АIV-б	66
2РД4.60-66АIV-б		
КЖИ-50П25-1Т-А	Обвязочная балка 50П25-1Т-А	67
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б)	Плуты ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б) ПВ4-2АIV-14Я ^{а,б} (-17Я ^{а,б})	68
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^{а,б} (-17Я ^{а,б})		
КЖИ-ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	Плута ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я ^б -А	Плута ПГ-3АIV-8Я ^б -А	69
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я-г	Плута ПГ-3АIV-8Я-г	70
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	Плута ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	71
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	Плута ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	72
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	Плута ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	73
КЖИ-ПГТIV-1-А	Плута ПГТIV-1-А	74
КЖИ-ПГТIV-1 ^б -А	Плута ПГТIV-1 ^б -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Т-А	Плута ПРС56-15-6АIV-Т-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1	Перегородка ПГБ-1-Д-1	77
КЖИ-5,98x2,985 А л.1		5,98x2,985
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А л.2		
КЖИ-ЛУ18-8-А	Лоток ЛУ18-8-А	79
КЖИ-ЛУ17-8Н-А	Лоток ЛУ17-8Н-А	80
КЖИ-ЛУ8-8Н-А	Лоток ЛУ8-8Н-А	81
КЖИ-Л18-3-А	Лоток Л18-3-А	82
КЖИ-Л8-5-А	Лоток Л8-5-А	83
КЖИ-Л8-5*-А	Лоток Л8-5*-А	84
КЖИ-Л8 ^б -5-А	Лоток Л8 ^б -5-А	85
КЖИ-СКМ1	Стойка СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стойка СКМ2	
КЖИ-РК2-1	Столик РК2-1	87
КЖИ-РК2-2	Столик РК2-2	
КЖИ-МД1	Столик МД1	88
КЖИ-МС1-1	Узеление соединительное МС1-1	

Содержание альбома (окончание)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МС1-2	Изделие соединительное МС1-2	89
КЖИ-МС1-3	Изделие соединительное МС1-3	
КЖИ-МС1-4	Изделие соединительное МС1-4	90
КЖИ-МС1-5	Изделие соединительное МС1-5	
КЖИ-МС1	Изделие соединительное МС1	91
КЖИ-МС2	Изделие соединительное МС2	
КЖИ-МС3	Изделие соединительное МС3	92
КЖИ-МС4	Изделие соединительное МС4	
КЖИ-МС5	Изделие соединительное МС5	93
КЖИ-МС6	Изделие соединительное МС6	
КЖИ-МС7	Изделие соединительное МС7	94
КЖИ-МС8	Изделие соединительное МС8	
КЖИ-МН1-1	Изделие закладное МН1-1	95
КЖИ-МН1-2	Изделие закладное МН1-2	
КЖИ-МН1-3	Изделие закладное МН1-3	96
КЖИ-МН1-4	Изделие закладное МН1-4	
КЖИ-МН1-5	Изделие закладное МН1-5	97
КЖИ-МН1-6	Изделие закладное МН1-6	
КЖИ-МН1-7	Изделие закладное МН1-7	98
КЖИ-МН1-11	Изделие закладное МН1-11	
КЖИ-МН1-8	Изделие закладное МН1-8	99
КЖИ-МН1-9	Изделие закладное МН1-9	
КЖИ-МН1-10	Изделие закладное МН1-10	100
КЖИ-МН1	Изделие закладное МН1	101
КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	
КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3	102
КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МН5	Изделие закладное МН5	103
КЖИ-МН6	Изделие закладное МН6	
КЖИ-МН7	Изделие закладное МН7	104
КЖИ-МР1	Рама МР1	
КЖИ-Р1; Р2	Решетки Р1; Р2	105
КЖИ-Р3; Р4	Решетки Р3; Р4	106
КЖИ-С1	Сетка арматурная С1	107
КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	
КЖИ-Кр1; Кр2	Каркасы Кр1; Кр2	108
КЖИ-Кр3; Кр4	Каркасы Кр3; Кр4	
КЖИ-Кр5	Каркас Кр5	109
КЖИ-Кр6	Каркас Кр6	
КЖИ-Кр7	Каркас Кр7	110
КЖИ-К30-7 ^а ; К30-7 ^б	Колонны К30-7 ^а К30-7 ^б	111
КЖИ-К30-7 ^в ; К36-2 ^а	Колонны К30-7 ^в К36-2 ^а	112
КЖИ-РЖ-1	Рама РЖ-1	113
КЖИ-РЖ-2	Рама РЖ-2	

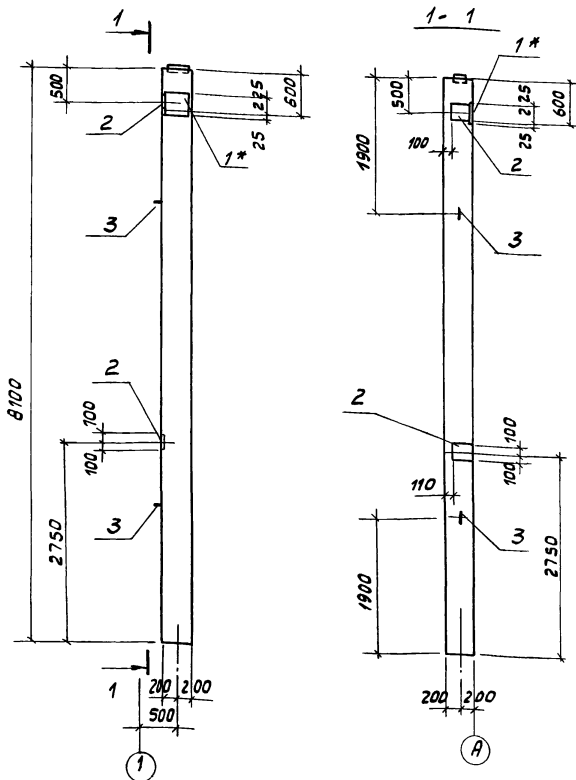
Технические требования

- Арматурные, закладные, соединительные изделия изготовить в соответствии с ГОСТ 19292-73, Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы конструктивных элементы, ГОСТ 5264-80, Швы сварных соединений: Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы; ГОСТ 4039-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы; СН 393-78, Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций; СН 313-65*, Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
- Плоские сетки и каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. Все размеры даны по осям стержней.
- Объединение плоских каркасов в пространственный каркас выполнять при помощи электросварочных клещей.
- Приварку анкеров к пластинам, «вабр» выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса
- Приварку анкеров к пластинам «вабр» кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.
- Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки притяжными швами.
- Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{шв} = 6 \text{ мм}$ (кроме оговоренных) и не более наименьшей толщины свариваемых элементов.
- Арматурные закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 19292-75*, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- Закладные и соединительные элементы, специально оговоренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СН 1171-28-73*, Толщина цинкового металлизационного покрытия 120-150 мкм, покрытие наносимого горячим цинкованием 50-60 мкм. Остальные покрываются слоем грунта ГФ-020.

Условия привязки.

- Опалубочные чертежи колонн и балок покрытия разработаны для основного варианта (I ветровой и III снеговой район). Для иных сочетаний нагрузок разбивка закладных изделий не меняется, корректируются марки элементов по несущим способностям, а для балок закладные изделия в зависимости от ширины балки.
- На опалубочных чертежах плит покрытия в марках плит не проставлены толщины утеплителя, которые проставляются при привязке.
- При привязке проекта из альбома изымаются марки, не использованные в маркировочных схемах и относящиеся к другим проектам серии.

				ТП 903-1-199		КЖИИТ	
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
Технические требования				Технические требования		Технические требования	
Латгипропротм				Латгипропротм		Латгипропротм	



1. Колонну К72-5А изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.

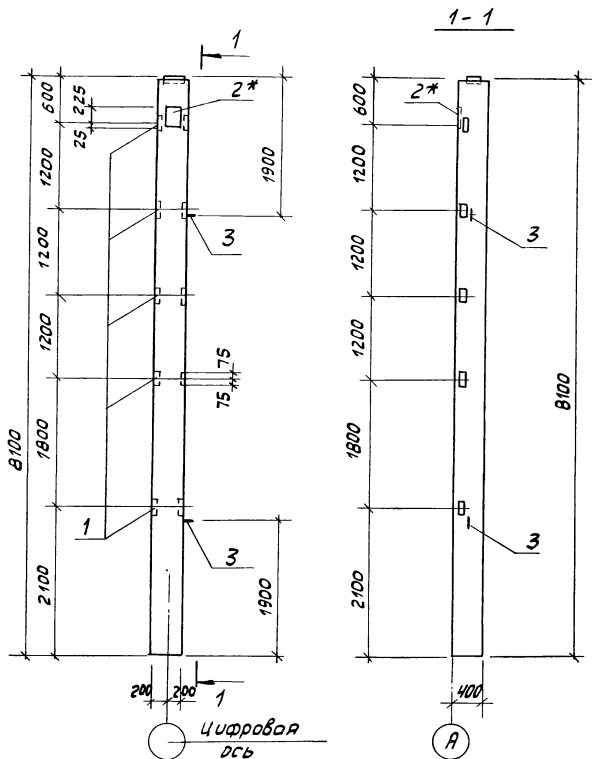
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	М1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные										всего
	Арматура класса					Прокат марки					
	А I		А II			ВСт 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	б=10		Итого	
К72-5 А	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9		16,9	26,9

3. Закладное изделие поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

				ТП 903-1-199		КЖИ - К72-5 А	
				Колонна К72-5 А		Страницы Масса	
						3,3т 1:50	
						Лист Листов 1	
						ЛАТГИПРОПРОМ	



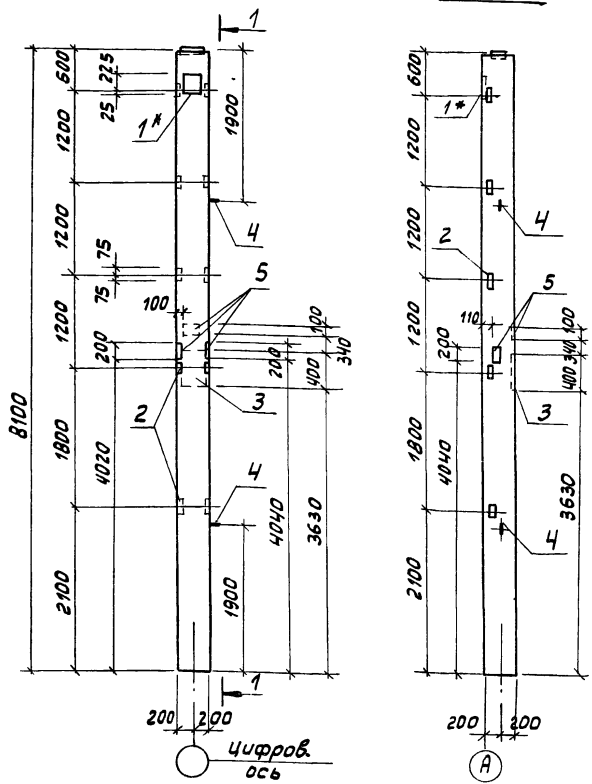
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	M16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст 3 К72						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
φ 6	φ 16	Итого	φ 12	φ 14	φ 22	Итого	δ=10	Итого	δ=15	Итого		
К72-5б	0,2	2,8	3,0	1,5	2,8	1,4	5,7	5,7	5,7	7,5	7,5	21,9

1. Колонну изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5б	
ТИП	Диман	СА	3	ЯЛ	
ИЗЧ. ОБО	Рябчука	М	1	С	
И. КОНТРОЛ	Андреевская	М	1	С	
ПЛАНИР.	Андреевская	М	1	С	
РИС. ГР.	Бобчук	М	1	С	
СТАЛЖ.	Яковчук	М	1	С	
ИНЖ.	Григорянца	М	1	С	
КОЛОННА К72-5б					
Сталь		Масса		Масштаб	
P		3,3т		1:50	
Лист		Листов 1			
ЛАТГИПРОПРОМ					



Форм. зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	1,423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	2	1,423-3 Вып.2	М1-14	5	
	3	1.438.1-3 Вып.1	МД 1	1	
	4	1,423-3 Вып.2	М16-200	2	
	5	1.400-6/76 Вып.1	МН-13	3	

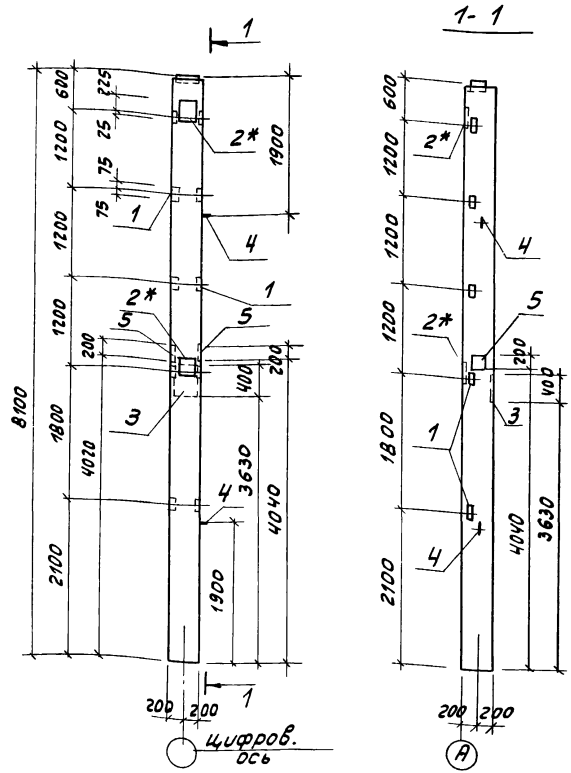
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСт 3 кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
	φ6	φ10	φ16	Итого	φ12	φ14	φ22	φ25	Итого	б=8	б=10	б=20	Итого	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 124		
К72-5в	0,2	0,2	2,8	3,2	5,6	2,8	1,4	8,1		17,9	3,9	5,7	33,9	4,35	7,2	7,2	0,6	72,4

1. Колонну К72-5^в изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать остальные покрыть грунтом ГФ-020

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^в		
ГИЛ	Думан	Колонна К72-5 ^в	Стадия	Масса	Масштаб	
Исполн.	Рубила		Р	3,3т	1:50	
И.ком.	Игорьевская		Лист	Листов 1		
П.конт.	Игорьевская		ЛАТГИПРОПРОМ			
Рис. гр.	Заврык					
Сол. инж.	Яковчук					
Инж.	Степанова					

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



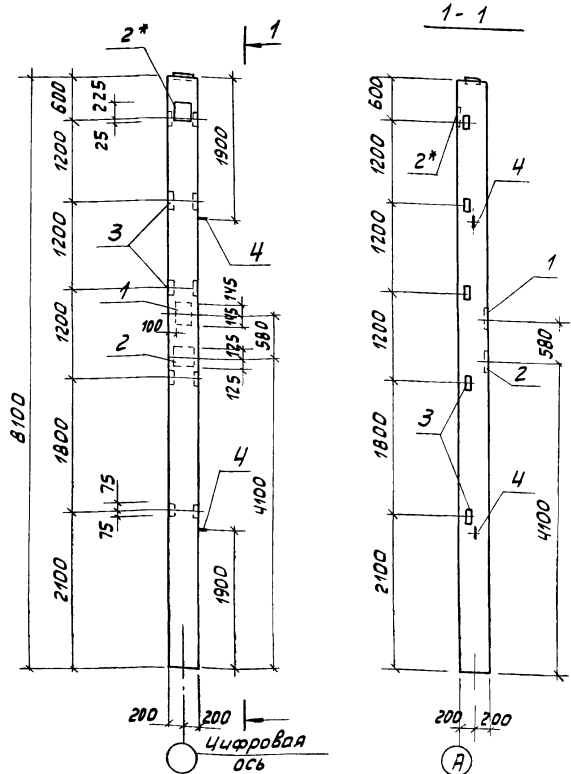
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										прокат марки				всего		
	Арматура класса					А III					ВСт 3кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5915-70				
	Ø6	Ø10	Ø16	Итого	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Итого	6-8	6-10	6-20	Итого	ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5915-70	
К72-52	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	Ø1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6	79,9

- Колонну К72-52 изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указанная по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
- Закладные изделия поз.2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТИП		Дуриан		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-52	
Мат.об.		Равуха		Колонна		Станд. Масса	
И.Конт.		Андреевская		К72-52		Максимум	
У.Конт.		Андреевская				Р 3,3 1:50	
Рис.эр.		Бобрук				Лист Листов 1	
Ст.инж.		Яковчук				ЛАТИПРОПРОМ	
Инж.		Старонова					



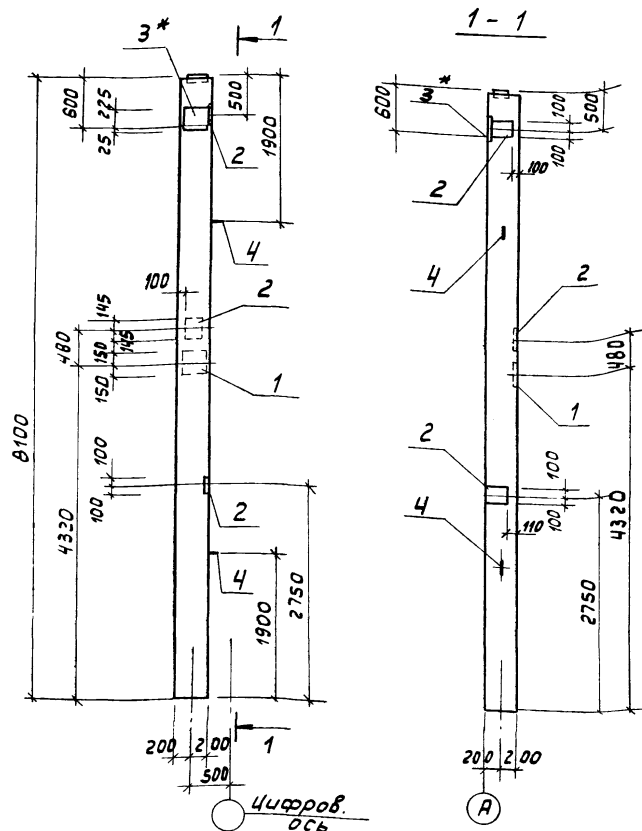
1. Колонну К72-5^д изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.3 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып.1.
3. Закладное изделие поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А I					Арматура класса А II						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-79						
	φ 6	φ 16	Итого	φ 12	φ 14	φ 22	Итого	б-10	Итого	б3х5		Итого
К72-5 ^д	0,4	2,8	3,2	3,1	5,6	2,8	11,5	16,0	16,0	7,2	7,2	37,9

		ТП903-1-199		КЖИ-К72-5 ^д	
Глп нач. отд. И.конт. Гл.конт. Рук.гр. Ст.инж. инж.	Думан Рябуца Видриевский Видриевский Бобрык Яковчик Степанова	42-51 11/68 11/68 11/68 11/68 11/68 11/68	Колонна		
			К72-5 ^д		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	3,3т	1:50
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1,423-3 Вып. 3	НМ1-10	1	
		2	1,423-3 Вып. 3	М1-12	3	
		3*	1,423-3 Вып. 3	НМ 1-11	1	
		4	1,423-3 Вып. 3	М16-200	2	

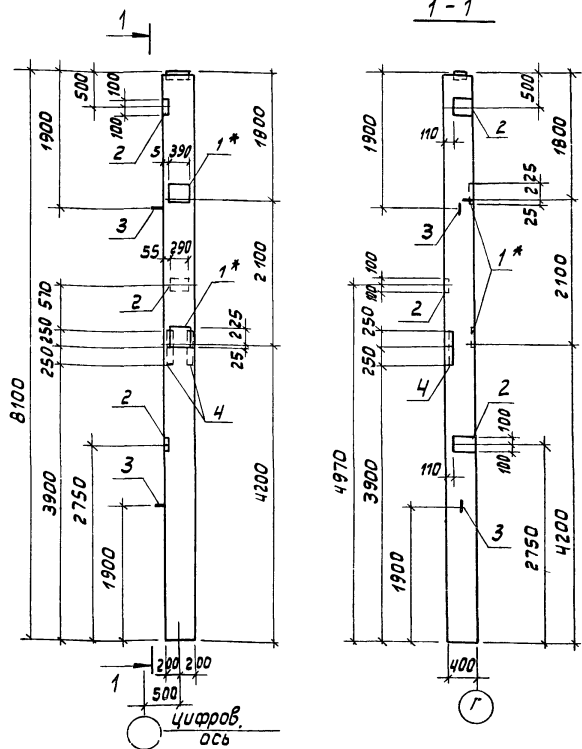
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										всего
	арматура класса					прокат марки					
	А I					А III					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	φ 6	φ 16	итого	φ 12	φ 14	φ 22	итого	δ=10		итого	
К 72-5 ^е	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	30,7		30,7	46,5

3. Закладные изделия поз. 3* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

1. Колонну К72-5^е изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 0.

			ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5 ^е		
Гип	Ачман	С.С.С.	Колонна		Сталь	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябиха	Рябиха	К72-5 ^е		Р	3,3т	1:50
Н. конт.	Андреевская				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андреевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. з.р.	Бобрык						
Ст. инж.	Яковчик						
инж.	Степанова						



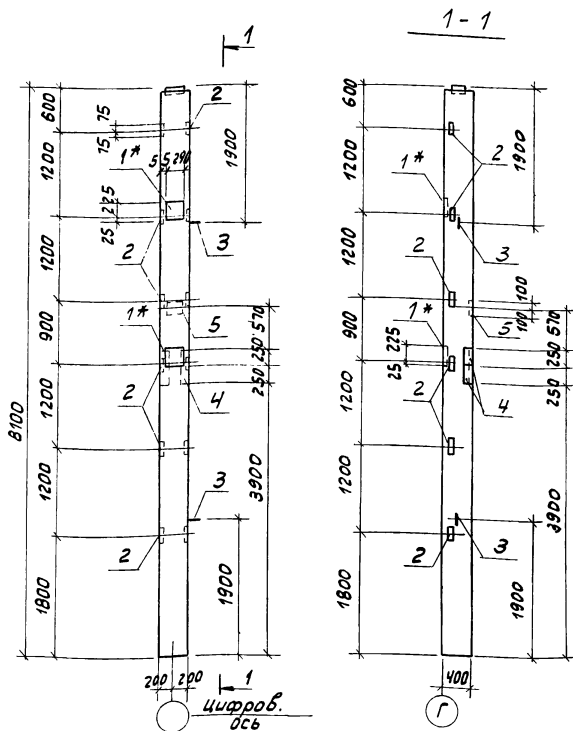
№ докум	30/12	№з.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	ММН-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А II					В Ст3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74 ГОСТ 8509-72*							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Итого φ 6	φ 16	Итого 5-10	Итого	175x7	Итого			
К72-5*	1,6	4,2	5,6	2,8	14,2	0,4	28	3,2	29,2	29,2	8,0	8,0	54,6

1. Колонну К72-5* изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрн-том ГФ-020.

ТП903-1-199 КЖИ-К72-5Ж			Латвия	Масса	Мехштаб
Колонна К72-5Ж			ρ	3,3т	1:50
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



Формат	Дата	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып.2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 Вып.2	М1-14	6	
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	МИЧ-30	4	
		5	1.423-3 Вып.2	М1-12	1	

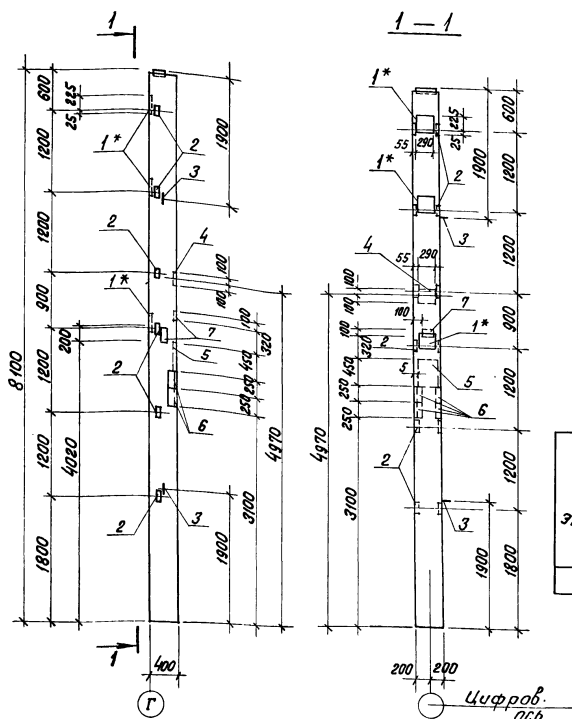
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные											Всего		
	Арматура класса						Прокат марки							
	А III			А I			В Ст 3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74		ГОСТ В 509-72*					
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Итого φ 6	φ 16	Итого φ-10	Итого φ-12	Л 63х5	Л 75х7	Итого			
К72-54	1,6	3,8	5,6	2,8	13,8	0,4	2,8	3,2	16,0	16,0	8,6	8,0	16,6	49,6

1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ.020.

ТЛ903-1-199			КЖИ-К72-54		
Студия	Масса	Масштаб			
Р	3,3т	1:50	Колонна К72-54		
Лист	Листов 1				
ЛАТГИПРОПРОМ					

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



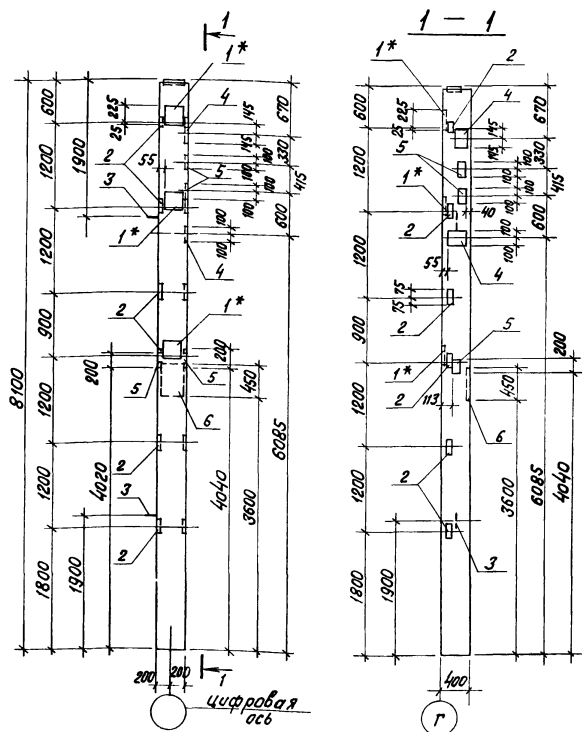
1. Колонну К72-5^к изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-5	3	
2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4	1.423-3 вып. 2	М1-12	1	
5	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	
6	3.400-6/76	ММ4-30	4	
7	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные										Всего								
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст 3 кп 2													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74*													
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ25	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16									
К 72-5 ^к	0,6	0,2	2,8	3,6	1,6	6,0	8,4	4,2	8,1	28,3	2,6	21,7	37,0	61,3	8,6	8,0	16,6	0,6	110,4

Типовой проект 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^к	
Колонна К72-5 ^к		Стальной	Масса
		р	3,3 т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



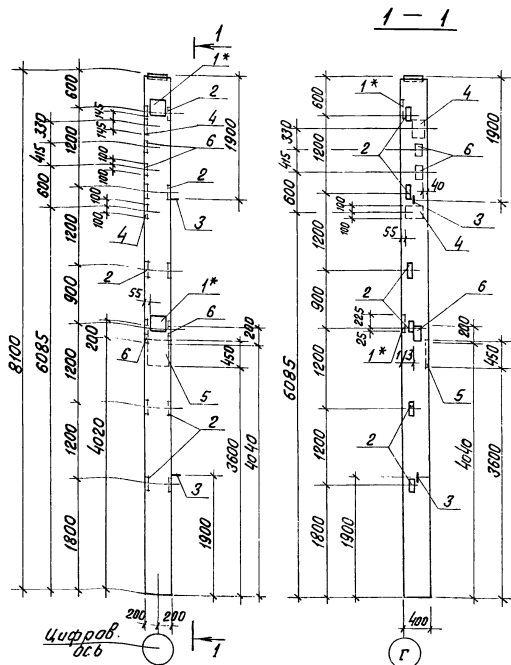
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1.423-3 вып.2	ММ1-5	3	
			2	1.423-3 вып.2	ММ-14	6
			3	1.423-3 вып.2	М16-200	2
			4	1.423-3 вып.2	М1-12	2
			5	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4
			6	1.438-1-3 вып.1	МДЗ	1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные														Итого	
	Арматура класса							Прокат марки								
	А-1							А-III								
	гост 5781-82							гост 19903-74*								
К 72-5 ^л	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая-δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	6х5	6х6	0.6	112.0
	0.6	0.2	2.8	3.6	10.0	8.4	4.2	8.1	30.7	5.2	26.3	37.0	68.5	8.6		

1. Колонну К 72-5^л изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-Г20.

		ТП 903-1-199		КЖИ-К 72-5 ^л	
Уточн пр	Думан	С	С	Стандарт	Масштаб
Нач. отд	Радук	1/2	1/2	р	3,3т
Н.контр	Бобрук	1/2	1/2	Лист 1	
Гл.контр	Ивановская	1/2	1/2	Листов 1	
Рук. гр	Бобрук	1/2	1/2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж	Яковчук	1/2	1/2		
Ст. техн	Затуриева	1/2	1/2		



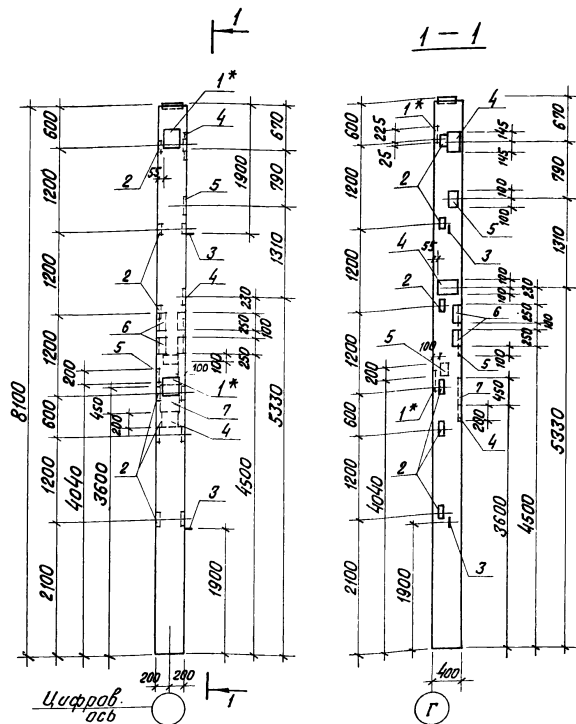
1. Колонну К72-5 м изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	2	
		5	1.438.1-3 вып. 1	МЦЗ	1	
		6	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса					Прокат марки										
	А I		А III			ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
К 72-5 м	0,4	0,2	2,8	3,4	10,0	5,6	2,8	8,1	26,5	5,2	20,6	37,0	62,8	8,6	0,6	101,9

		тп 903-1-199		КЖИ-К72-5 м	
Ген. инж. Думан	Инж. Вдовин	Инж. Вдовин	Инж. Вдовин	Инж. Вдовин	Инж. Вдовин
Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук
Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук	Инж. Кондр. Бобрук
Ст. инж. Яковчик	Ст. инж. Яковчик	Ст. инж. Яковчик	Ст. инж. Яковчик	Ст. инж. Яковчик	Ст. инж. Яковчик
Ст. техн. Захарова	Ст. техн. Захарова	Ст. техн. Захарова	Ст. техн. Захарова	Ст. техн. Захарова	Ст. техн. Захарова
				Колонна К72-5 м	Стандарт Масса Максимум
					ρ 3,3т 1:50
					Лист Листов 1
					ЛАТИПРОПРОМ



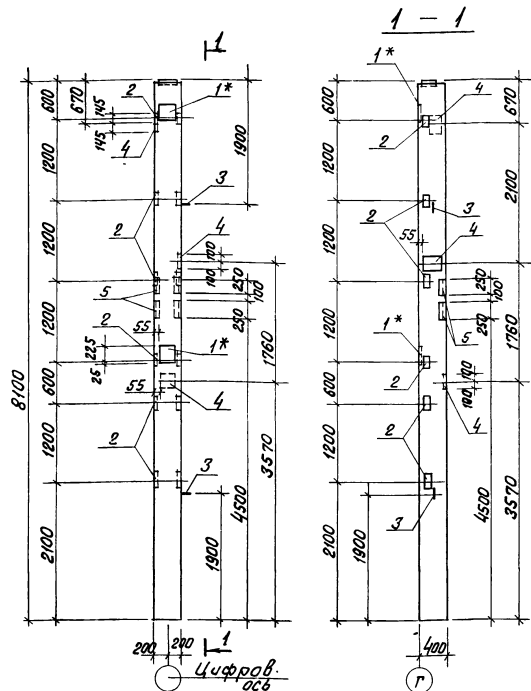
1. Колонны К72-5^н изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* — цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

цифров.	пол.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
2			1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
5			1.400-6/76 вып. 2	М4-13	3	
6			з.400-6/76	МН4-30	4	
7			1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Всего									
	Арматура класса				Прокат марки														
	A I		A III		ВСтЗ кп 2														
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5935-70										
	φ 6	φ 10	φ 16	Утолщ	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	φ 25		Утолщ	δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ	δ=7	Утолщ	ГОСТ 1024	
К 72-5 ^н	а4	0,2	2,8	3,4	1,6	10,1	5,6	2,8	8,1	28,2	3,9	25,2	37,0	66,1	8,6	8,0	16,6	0,6	114,9

ТП 903-1-199		КЖН-К72-5 ^н	
Изм. по	Д. Чумаков	р	3,3т
Нач. работ	Яковчук	лист	листов 1
Н. констр.	Бобчук	ЛАТГИПРОПРОМ	
Н. констр.	Айзиковас		
Рук. гр.	Бобчук		
Ст. техн.	Яковчук		
Ст. техн.	Зотурова		



1. Колонну К72-5^п изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

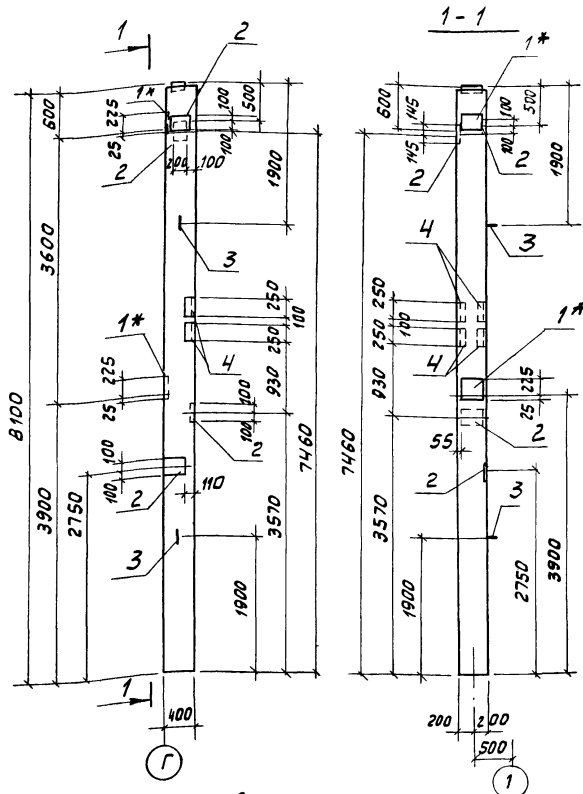
Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	М1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	3.400-6/76	МН4-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А-III					А-I								
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 1903-74*								
К72-5 ^п	φ8	φ12	φ14	φ22	Уголок	φ6	φ16	Уголок	δ=10	Уголок	δ=5	75*7	Уголок	
	1.6	6.2	5.6	2.8	16.2	0.4	2.8	3.2	25.2	25.2	8.6	8.0	16.6	61.2

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^п	
Время	Длительность	Масса	Мощность	Лист	Листов
Нач. отд.	Рядука	3,3 т	1:50		
Н.контр.	Бобрук				
П.контр.	Андреевская				
Рис. гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Кравчук				
Ст. техн.	Землярова				

Колонна К72-5^п



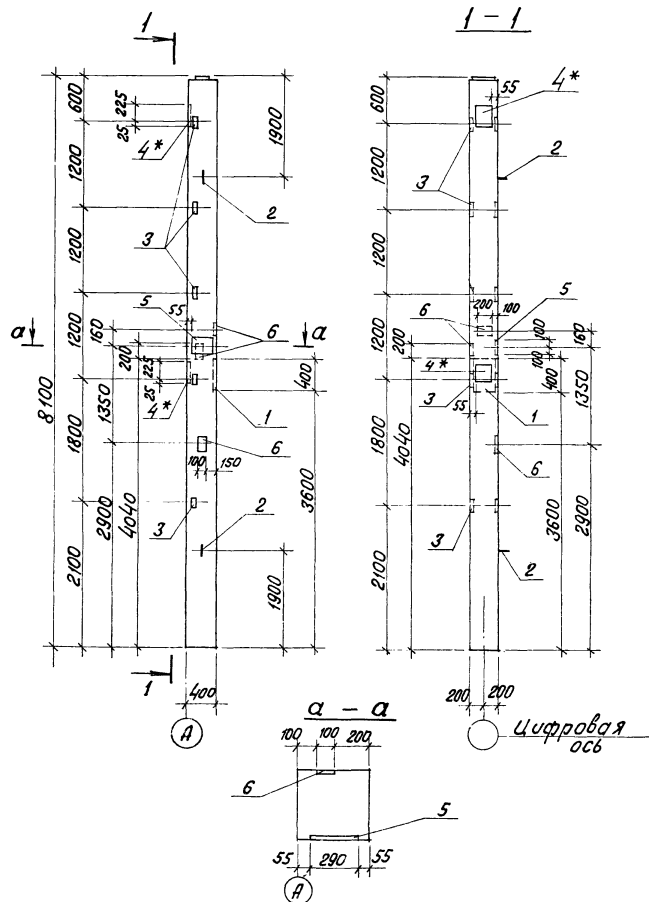
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	4	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-Б/76	МИЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные											Всего	
	Арматура класса А-III						Прокат марки ВСтЗ КЛ2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74 / ГОСТ 2509-72*						
	Ø8	Ø12	Ø14	Ø22	Итого	Ø6	Ø16	Итого	Ø=10	Итого	75x7		Итого
К72-5Р	1,6	5,6	5,6	2,8	15,6	0,4	2,8	3,2	33,8	33,8	8,0	8,0	60,6

ТП903-1-199			КЖИ-К72-5Р		
Гип	Дучман		Колонна К72-5Р	Стадия	Масштаб
Нав. Дир.	Рябуча			Р	3:1
И. Констр.	Бобрук			Лист	Листов 1
Гл. Констр.	Андреев			ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Яковлев				
Ст. техн.	Замурава				



Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
2	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
3	1.423-3 вып.2	М1-14	5	
4*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
5	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	3	

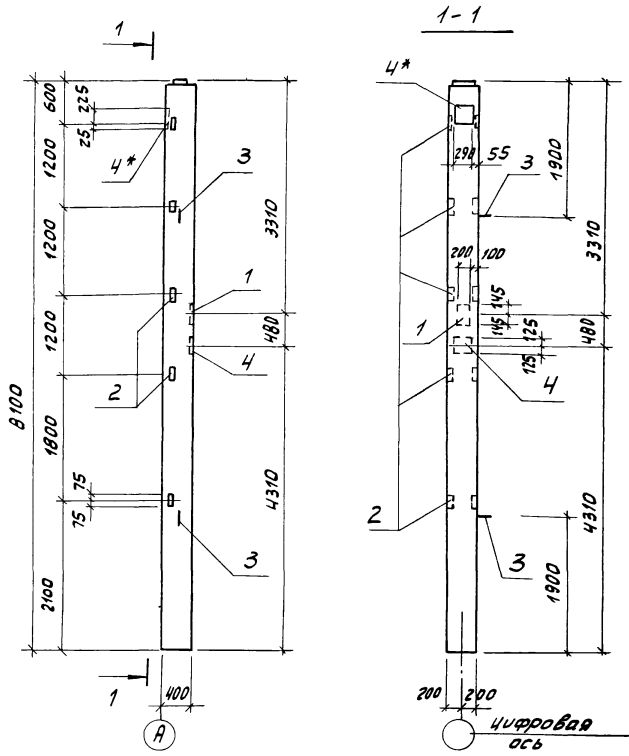
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего									
	Арматура класса					Прокат марки														
	А I		А III			Вст 3 кл 2														
	гост 5781-82					гост 18903-74*														
	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая	δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	L63x5	гост 8509-72	гост 5915-70	гост 10000	М 24		
К 72-5 ^с	0,4	0,2	2,8	3,4	6,9	5,6	2,8	8,1	23,4	3,9	16,0	33,9	53,8	7,2	0,6					88,4

- Колонну К72-5^с изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями и по данному чертежу.
- Закладные элементы поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^с	
Колонна К72-5 ^с	Сталь	Масса	Максимум
	Р	3,3Т	1:50
	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5, 14



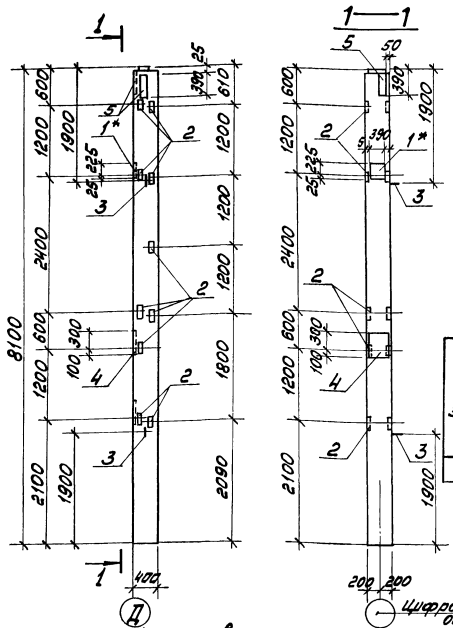
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные											
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст3 кл2		ГОСТ			Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72		ГОСТ 19903-74*				
φ6	φ16	шпоза	φ12	φ14	φ22	шпоза	шпоза	б-10	шпоза			
K72-5 м	0,4	2,8	3,2	3,0	5,6	2,8	11,4	7,2	7,2	16,0	16,0	37,8

- Колонну K72-5 м изготовить по чертежам колонны K72-5 серии 1.423-3 вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Закладные элементы поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТЛ 903-1-199 КЖИ - K72-5 ^м		
ГУП Начальн. Рабочая Н. Контр. Андрейевская Гл. конст. Андрейевская Рук. зр. Бабичук Гл. инж. Яковчук Исп. инж. Прищанина	Колонна K72-5 ^м	Стадион Масса Максимум
		Р 33т 1:50
		Лист 1 Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ		



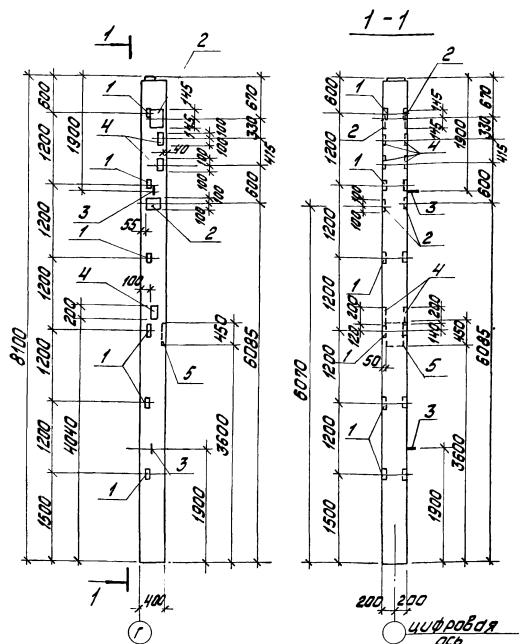
Ферма	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные														Всего			
	Арматура класса А-III							Прокат марки В Ст 3 кп 2										
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*										
	φ12	φ14	φ22	φ25	Углад	φ6	φ10	φ16	Углад	δ=8	δ=10	δ=20	Углад	φ13х5		Углад	φ12х4	Углад
К72-54	4,9	2,8	1,4	8,1	17,2	0,2	0,2	2,8	3,2	5,0	7,7	33,9	46,6	14,4	14,4	0,6	0,6	82,0

1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтовым ФФ-02Г

		ТТ 903-1-199	КЖИ-К72-54
К.инж.р. Думан С.И. Исполн. Рядуха М.С. Н.контр. Верахун В.Ф. С.контр. Мухоморова Л.И. Руч.р. Верахун В.Ф. Ст.инж. Яковлев С.В. Ст.техн. Чурова В.А.		Колонна К72-54	Стади. Масса/Масштаб ρ 3,37 1:50 Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



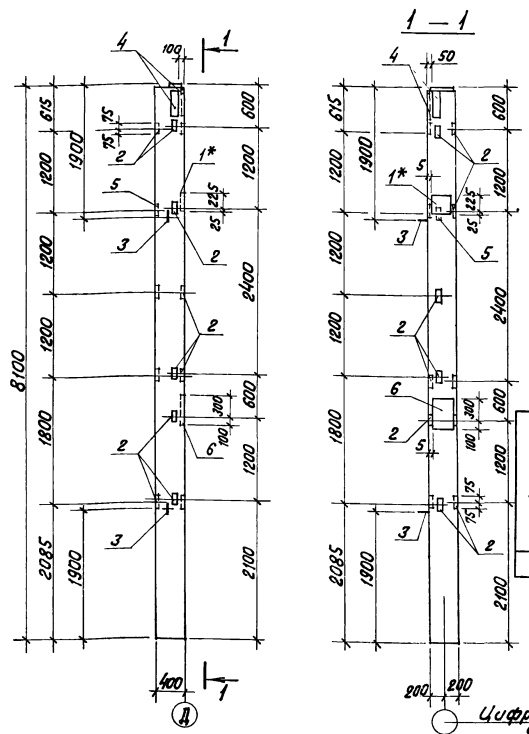
- Колонну К72-5 ϕ изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.
- Закладные изделия покрыть грунтом гф-020.

№ элем.	№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.423-3 вып.2	М1-14	6	
2		1.423-3 вып.2	М1-12	4	
3		1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4		1.400-6/76 вып.1	М4-13	6	
5		1.438.1-3 вып.1	МД3	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса А I					Прокат марки А III							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*							
	$\phi 10$	$\phi 16$	штырь	$\phi 12$	$\phi 25$	штырь	Б=10	Б=20	штырь	ГОСТ 19903-74*			
К72-5 ϕ	0,2	2,8	3,0	15,4	8,1	23,5	7,8	18,4	37,0	63,2	8,6	0,6	98,9

ТТЛ 903-1-199 КМН-К72-5 ϕ		
Л. инж. п. Думан	Л. инж. п. Думан	Л. инж. п. Думан
Инж. п. Думан	Инж. п. Думан	Инж. п. Думан
Инж. п. Думан	Инж. п. Думан	Инж. п. Думан
Инж. п. Думан	Инж. п. Думан	Инж. п. Думан
Инж. п. Думан	Инж. п. Думан	Инж. п. Думан
Инж. п. Думан	Инж. п. Думан	Инж. п. Думан
Колонна К72-5 ϕ		Сталин Масса Высота
р	3,3 м	1:50
Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ		



Индекс	Зона	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	ММ1-5	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
5			3.400-6/76	ММ1-11	1	
6			1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные																	
	Артатура класса							Прокат марки										
	А-III			А-I				ВСт3 кп2										
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 5781-70		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72					
К 72-54	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	φ 25	φ 28	φ 10	φ 16	φ 18	φ 20	φ 24	φ 28	φ=10	φ=20	φ 200	φ 225	φ 250	φ 270
	0,2	4,5	2,8	1,4	8,1	10,7	0,2	0,2	2,8	3,2	0,6	0,6	5,6	7,7	33,9	47,2	12,9	12,9

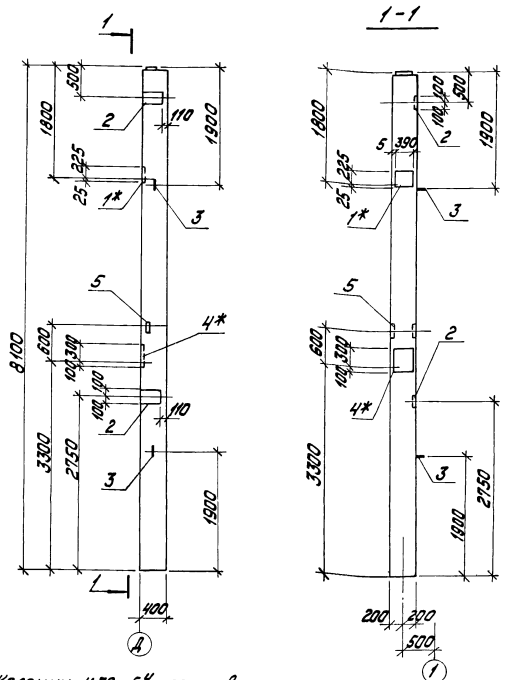
1. Колонну К 72-54 изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладное изделие поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020. (при изготовлении)

Цифровая ось

ТП 903-1-199		КЖИ-К 72-54	
Гл. инж. Думан	Инж. Пруха	Инж. Бобрук	Инж. Шайкина
Инж. Бобрук	Инж. Шайкина	Инж. Бобрук	Инж. Шайкина
Ст. инж. Бобчук	Ст. техн. Захарова		

Колонна К 72-54	Сталь	Масса	Масштаб
	р	3,3 т	1:50
	Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



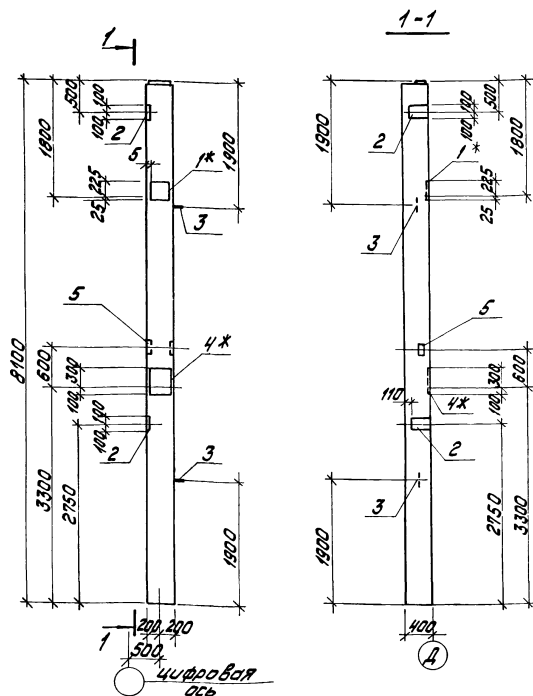
Вариант	Возраст	Наименование	Обозначение	Материал	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	1.423-3	вып. 2	ММ1-11	1
	2	1.423-3	вып. 2	М1-12	2
	3	1.423-3	вып. 2	М16-200	2
	4*	1.438.1-3	вып. 1	МД1	1
	5	1.423-3	вып. 2	М1-14	1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего				
	Арматура класса А-I					Арматура класса А-III									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*									
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø22	Ø25	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63		Ø75			
K72-5 ⁴	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	0,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

1. Колонны К72-5⁴ изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия поз.1*,4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТЛ 903-1-199 - КЖИ-К72-5 ⁴		
И.инж. по. А.Уман	И.пр. 5	Колонна К72-5 ⁴ р 3,3 м 1:50 Лист Листов 1 ЛАТГИПРОПРОМ
И.инж. по. А.Власик	И.пр. 6	
И.инж. по. В.Бабич	И.пр. 7	
И.инж. по. В.Власик	И.пр. 8	
И.инж. по. В.Бабич	И.пр. 9	
И.инж. по. В.Власик	И.пр. 10	
И.инж. по. В.Власик	И.пр. 11	
И.инж. по. В.Власик	И.пр. 12	



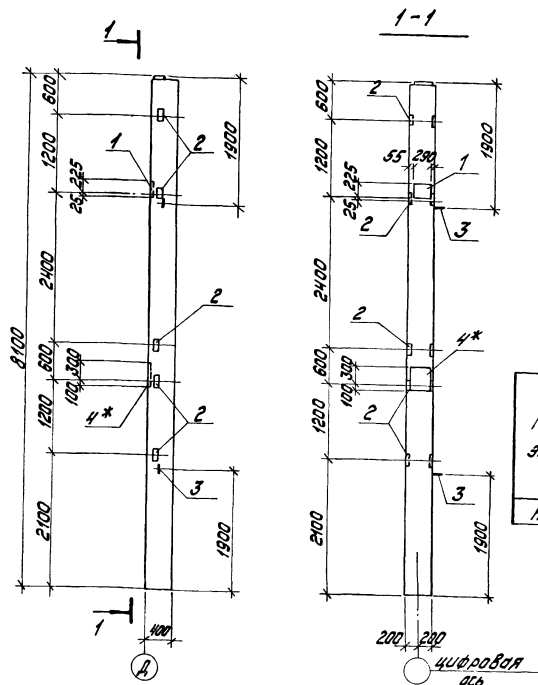
1. Колонну К72-5^ш изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1*, 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Марк	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*			1.423-3 вып.2	ММ1-11	1	
2			1.423-3 вып.2	М1-12	2	
3			1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4*			1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
5			1.423-3 вып.2	М1-14	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего:				
	Арматура класса А-III					Провит марки ВСтЗ кл 2									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 15903-74*									
	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ φ6	φ10	φ16	Утолщ φ10	φ20	М16		φ3+5	ГОСТ 922*		
К72-5 ^ш	3,1	2,8	1,4	8,1	15,4	0,2	0,2	2,8	3,2	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

ТЛ903-1-199 КЖН-К72-5 ^ш	
Колонна К72-5 ^ш	Утолщ Марка ВСтЗ кл 2 ρ 3,3т 1:50
	Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



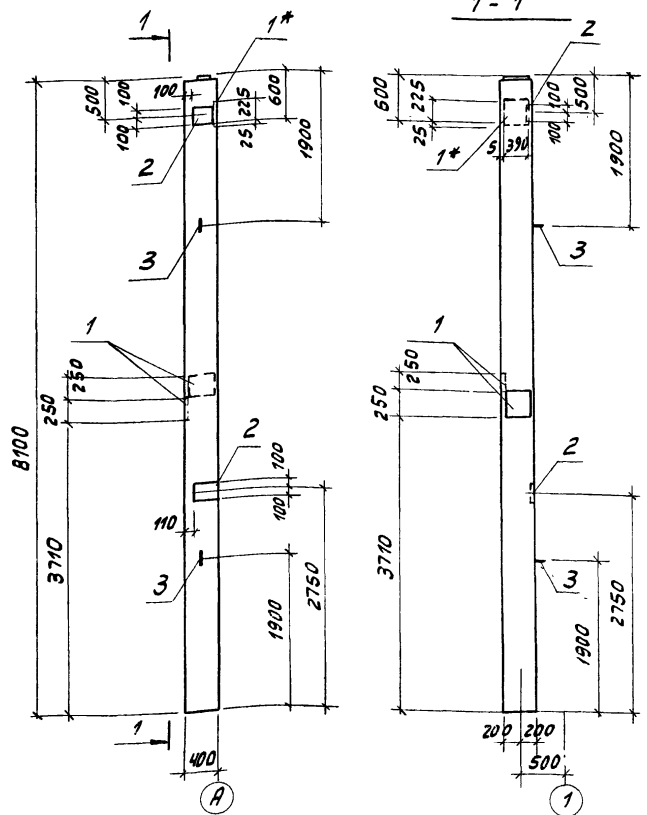
Порядк. номер	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*	1.423-3	Вып.2	М1-5	М1-5	1	
2	1.423-3	Вып.2	М1-14	М1-14	5	
3	1.423-3	Вып.2	М16-200	М16-200	2	
4*	1.438.1-3	Вып.1	МД1	МД1	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего				
	Арматура класса					Прокат марки									
	А-III		А-I			В Ст 3п2									
	ГОСТ 5781-82														
К72-544	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	М16Ø6	Ø10	Ø16	М16Ø	Б=20	Б=10	М16Ø63x5	М16Ø6	ГОСТ 5915-70*	ГОСТ 5915-70*	64,8
	1,9	2,8	1,4	8,1	14,2	0,2	0,2	2,8	3,2	33,9	5,7	39,6	7,2	7,2	

1. Колонну К72-544 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия па. 1*, 4* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

		ТП.903-1-199 КЖИ-К72-544		Сталь	Масса	Минимум
Колонна К72-544		ρ	3,37	1:50		
		Лист		Листа в 1		
		ЛАТГИПРОПРОМ				



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	1,423-3 Вып.2	НМ1-11	3	
	2	1,423-3 Вып.2	М1-12	2	
	3	1,423-3 Вып.2	М16-200	2	

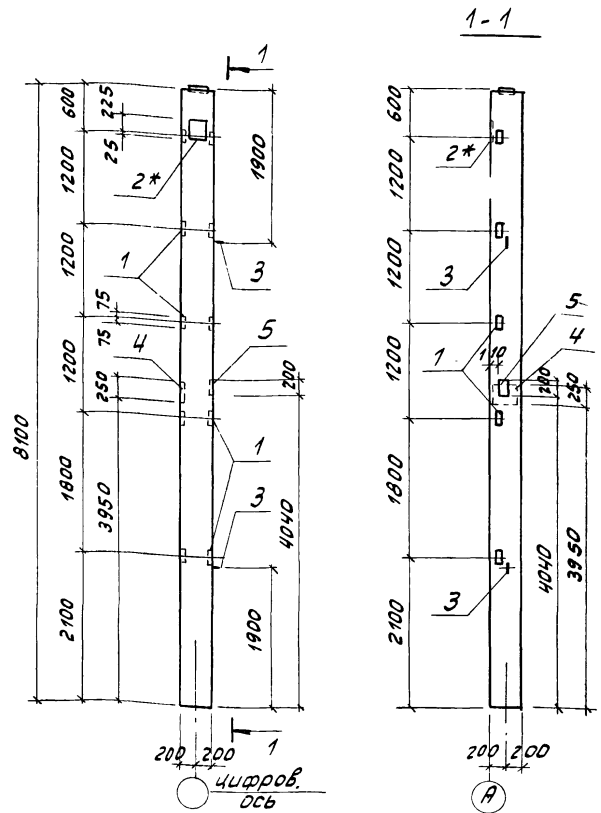
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А-III					Прокат марки В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ12	φ14	φ22	шпоз	φ6	φ16	шпоз	φ=10		шпоз		
К72-53	2,8	8,4	4,2	15,4	0,6	2,8	3,4	36,8			36,8	55,6

1. Колонну К72-53 изготовить по чертежам колонны К72-53 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-53		
ГИП нач.ола И.Кант Гл.инст Рук.гр. Ст.инж. Лт.техн.	Думан Рябуха Бобрук Андреевская Бобрук Яковчук Заморожен	Колонна К72-53		
		Стация	Масса	Масштаб
		Р	3,3т	1:50
		Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ				

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



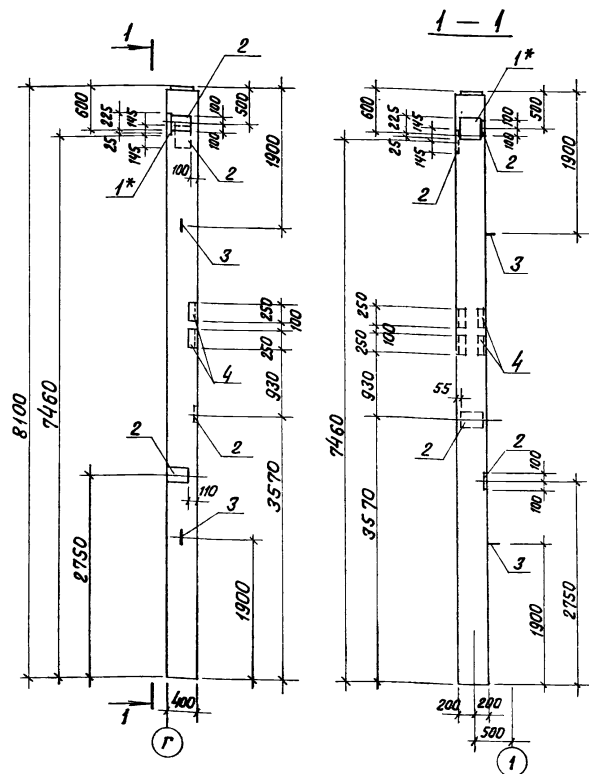
Верхняя зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	2*	1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3	1.423-3 Вып.2	M16-200	2	
	4	1.423-3 Вып.2	HM1-11	1	
	5	1.400-6/76 Вып.1	M4-13	1	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					пруток марки						
	А I		А III			ВСтЗ Кр2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
К72-5 ^ю	φ6	φ16	итого	φ12	φ14	φ22	итого	δ=10	итого	δ=6,3х5	итого	
	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9	14,9	7,2		7,2

1. Колонну К72-5^ю изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2.4казания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^ю	
ГИП. Думан Инж.авт. Рядчик Инж.ит. Андриевская Гл.инж. Андриевская Рук.зр. Бобрик Ст.инж.Яковчик Инж. Степанова	КОЛОННА К72-5 ^ю	Стадия	Масштаб
		P	3:3т 1:50
		Лист	Листов 7
ЛАТГИПРОПРОМ			



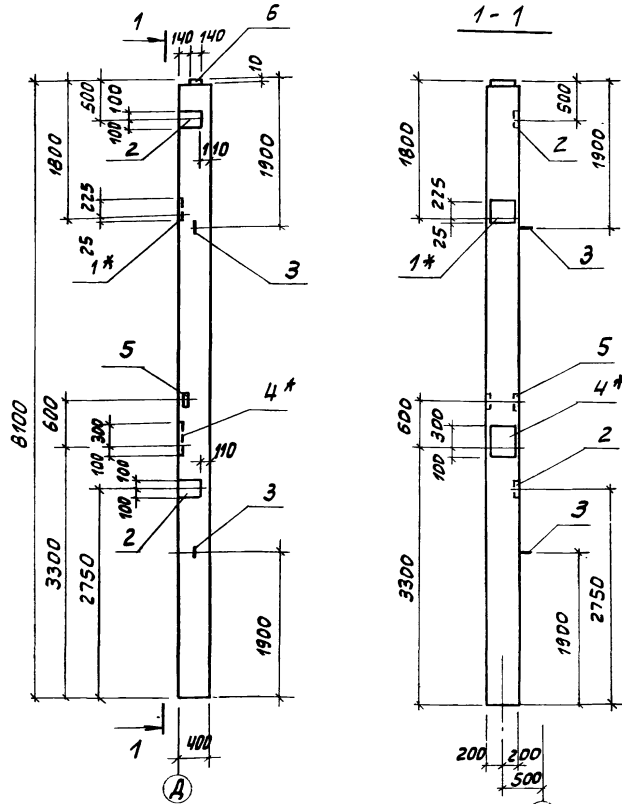
1. Колонну К72-5^А изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Порядк. номер	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			3.400-6/76	МНЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса А-III					Прокат марки ВСтЗ кп 2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Утолщ	φ 6	φ 16	Утолщ δ=10	Утолщ δ=15+7	Утолщ			
К 72-5 ^А	1,6	4,2	2,8	1,4	10,0	0,2	2,8	3,0	21,5	21,5	8,0	8,0	42,5

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^А		
Гл. инж. Дуван	И	Колонна К72-5 ^А		Масса	Момент	
Нач. отд. Рыбка	И			Р	3,3т	1:50
Инженер Бабчук	И			Лист	Листов 1	
Инженер Антребет	И			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. пр. Бабчук	И					
Ст. инж. Яковчук	И					
Ст. техн. Затураева	И					



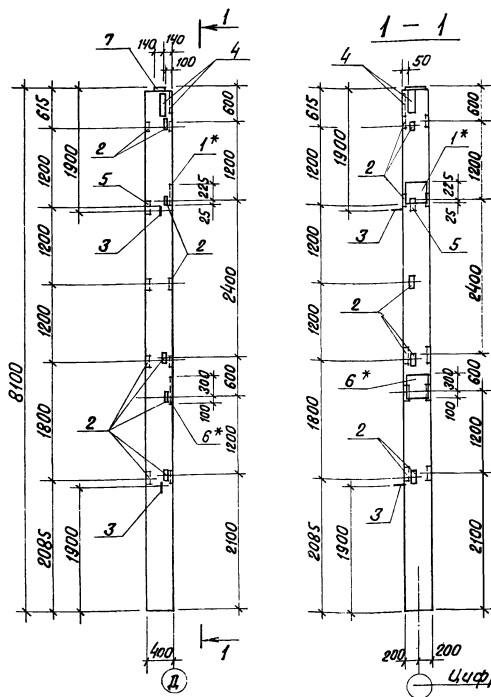
Формат Зона	№.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
	2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
	3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
	4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
	5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	
	6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные												Всего					
	Арматура класса						прокат марки											
	А I			А III			ВСт3 КЛ2			ВСт3 КЛ2								
	ГОСТ 5781-82																	
К72-5-1	φ6	φ10	φ16	штырь	φ12	φ14	φ22	φ25	штырь	δ=10	δ=20	штырь	63x5	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*	0,6	82,0
	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	4,8	1,4	8,1	17,4	16,9	42,5	59,4	1,4					

1. Колонну К72-5-1 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1*, 4* цинковать остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-5-1		
Гип. Ачман Нач. отд. Рабуха Н.контр. Бобрук Гл.контр. Андриедина Руч.р. Бобрук Стинж. Яковчик	Колонна К72-5-1	Студия
		Масса
		Максимум
		Р 3,3т 1:50
		Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



Формат	Вопрос	Гр.3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1*		1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6*		1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	
	7		1.423-3 вып. 2	М2-2	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

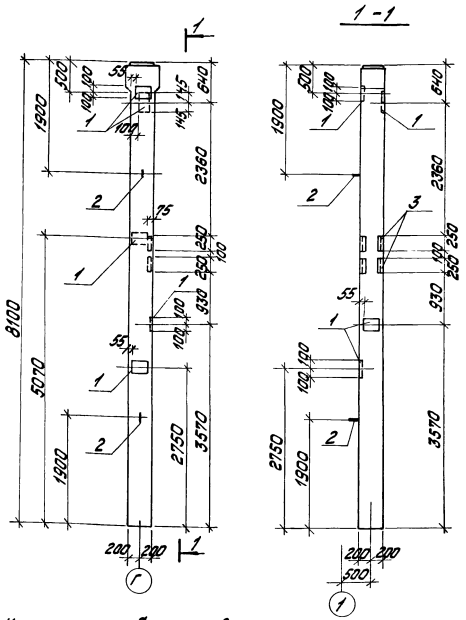
Марка элемента	Изделия закладные												Всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
К72-5-2	φ6	φ10	φ16	Углок	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углок	φ=8	φ=10	φ=20	Углок	ГОСТ 8509-72* 63x5	ГОСТ 5915-70* тачка М 24	0.6	85.2
	0.2	0.2	2.8	3.2	0.2	4.5	4.8	1.4	8.1	12.7	5.6	7.7	42.5	55.8	12.9			

- Колонну К72-5-2 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
- Закладные изделия поз. 1*, 6* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5-2	
		Колонна К72-5-2		Сталь	Масса
				р	3,3т
				лист	лист 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



1. Колонну К72-18^а изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

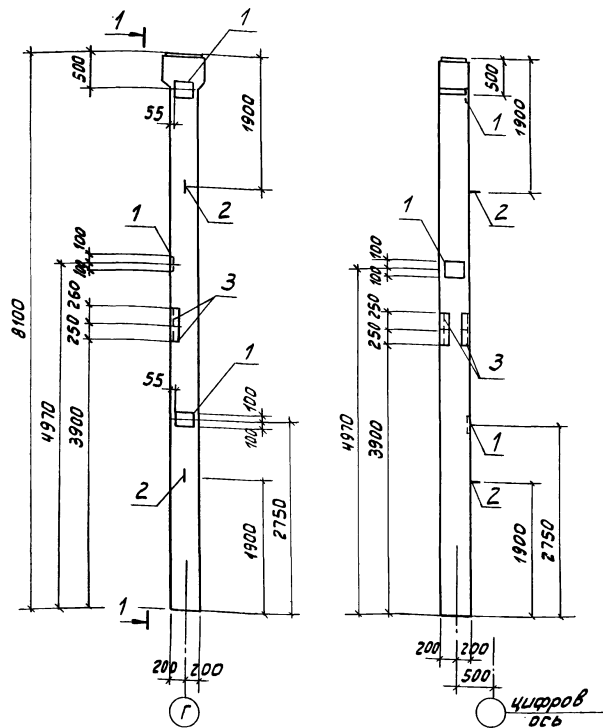
Марка бетона	№/г	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
	2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	МН4-30	4	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	
	Арматура класса				Прокат марки			
	А-III		А-I		В ст 3 КП2			
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19003-74*	ГОСТ 8509-72*		
	φ12	φ8	Итого φ16	Итого φ20		15x7		
К72-18 ^а	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	230	8,0	424

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18 ^а	
Колонна К72-18 ^а	Сталь Марка Массштаб
	ρ 3,3 т 1:50
	Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	

1-1



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	М1-12	3	
	2	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	МНЧ-30	4	

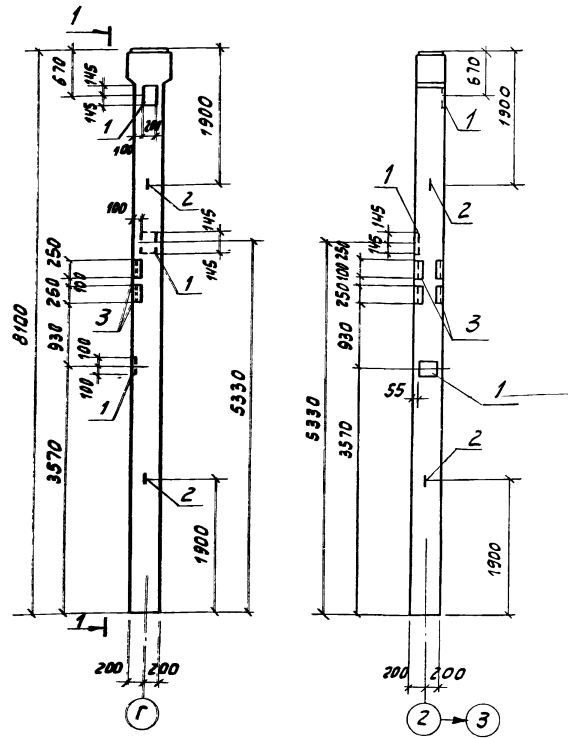
ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	
	Арматура класса				Прокат марки					
	А-III		А-I		В ст3 кп2					
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19003-74* ГОСТ 8509-72*					
	φ8	φ12	Итого φ16		Итого φ	Итого 175x7		Итого		
К72-18 ^б	1,6	4,2	5,8	2,8		2,8	13,8	13,8	8,0	30,4

1. Колонну К72-18^б изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып.12 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия покрыть грунтовым ГФ-020

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^б		
ТИП	Думан	М-2	С-1	Колонна К72-18 ^б	Стальная масса	
Мок.мат.	Яковуха	Иван			Р	3,3т
И.конст.	Бордык	Иван			Лист	Листов 1
Руч.зр.	Бордык	Бордык			ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст.инж.	Яковчик	Зуб				
Ст.техн.	Зимуров	Зуб				

1-1



1. Колонну К72-18^в изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покр. ить грунтом ГФ.020 (при изгот.)

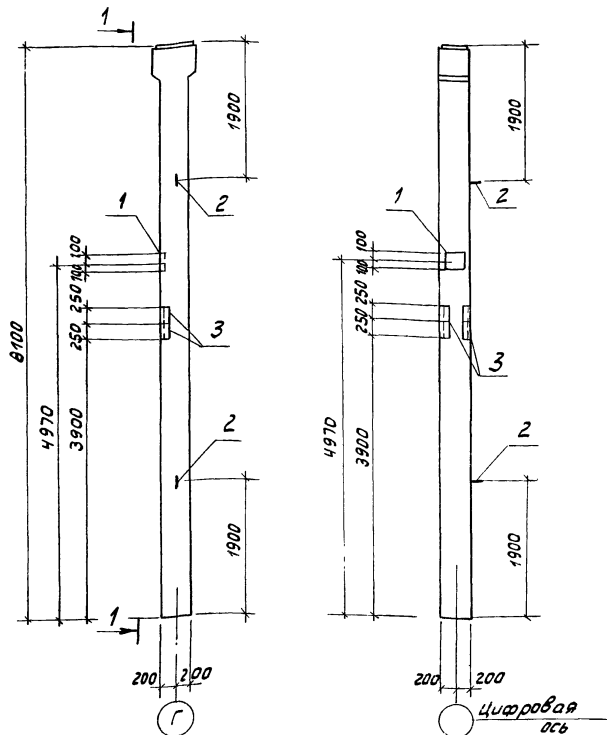
Формы Зона	№.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
	2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	М16-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные											
	Арматура класса					Прокат марки						
	А-III		А-I			В Ст 3 кп 2						
	ГСТ 5181-82					ГОСТ 19903-74		ГОСТ 509-72*				
К72-18 ^в	φ 8	φ 12	Итого φ 16		Итого д=10		Итого L 75x7				Итого	Всего
	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0			8,0	

		ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-18 ^в	
Гип	Думан	Рыбуха	В.С.С.К.	Колонна К72-18 ^в	
нач. отв.	Рыбуха	В.С.С.К.			Стадия
И.КОНТА	Бобруч	В.С.С.К.			масса
Г.КОНТА	Андреевский	В.С.С.К.			Мехшпав
ЧК. ЗР.	Бобруч	В.С.С.К.			Р
С.И.ИЖ.	Яковчук	В.С.С.К.			3,3т
С.И.ИЖ.	Замыряев	В.С.С.К.			1:50
				Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



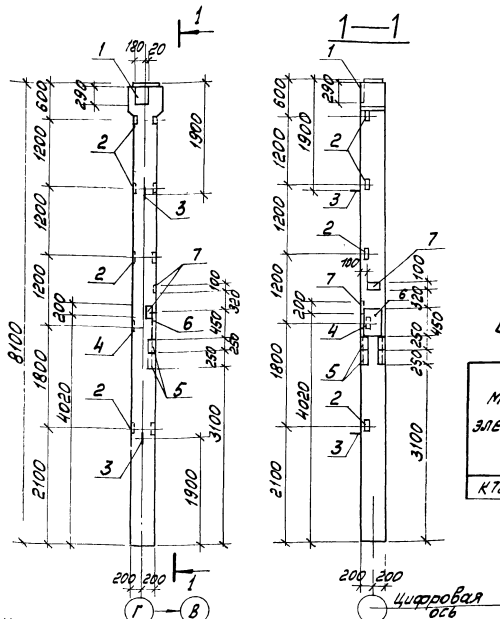
1. Колонны К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

Формы зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	
	2	1.423-3 Вып. 2	М16-203	2	
	3	3.400-6/76	МИЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А-III		А-I			ВСтЗ кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ В509-72*				
φ В	φ 12	Итого φ 16	Итого φ 10	Итого φ 8	Итого φ 10	Итого φ 8	Итого φ 6	Итого φ 4	Итого φ 3	Итого φ 2		
К72-18 ²	1,6	1,4	3,0	2,8	2,8	4,6	4,6	8,0			8,0	18,4

ТЛ 903-1-199			КЖИ-К72-18 ²		
Гип	Думан	Иванов	Стадия	Масса	Максимум
Нов. отд.	Рядуца	Иванов	Р	33г	1:50
Н.контр.	Бодрик	Бодрик	Лист	Листов 1	
Гл.контр.	Иванов	Иванов	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.пр.	Бодрик	Бодрик			
Гл.инж.	Як.Звук	Як.Звук			
Ст.техник	Як.Звук	Як.Звук			



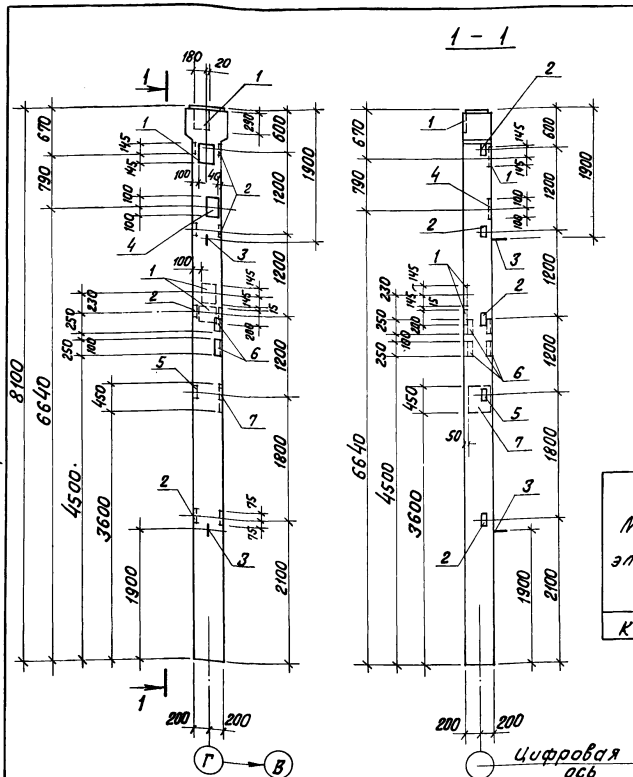
1. Колонну К72-18^а изготовить по чертежам колонны К72-18 по серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия покрыть грунтовым ГФ-020 (при изготовлении)

Колонна	Вып.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.423-3	Вып.1	М1-12	1	
2	1.423-3	Вып.1	М1-14	4	
3	1.423-3	Вып.1	М16-200	2	
4	3.400-6/76		МИ1-11	1	
5	3.400-6/76		МИ4-30	4	
6	1.438.1-3	Вып.1	МД3	1	
7	1.400-6/76	Вып.2	М4-13	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст3 кп2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
	φ10	φ16	Углов φ8	φ12	φ25	Углов φ8	φ10	φ20	Углов φ8	φ10						
К72-18 ^а	0,2	2,8	3,0	1,8	5,3	8,1	15,2	3,2	4,6	37,0	44,8	5,6	8,0	13,6	0,6	77,2

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^а	
Колонна К72-18 ^а		ρ	3,3т
		1:50	
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



1. Колонну К72-18^е изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

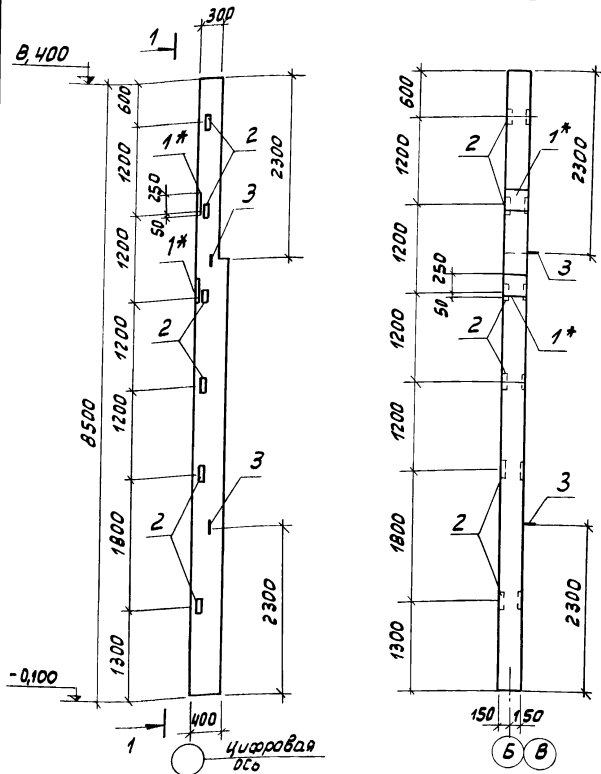
Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки А III										
	гост 5781-82					гост 19903-74*										
	φ10	φ16	Утолщ	φ8	φ12	φ25	Утолщ δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ 63x5		75x7	Утолщ 75x7	гост м 24		
К 72-18 ^е	0,2	2,8	3,0	1,8	9,5	8,1	19,4	3,2	18,4	37,0	38,6	5,7	8,0	13,7	0,6	95,3

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^е	
Колонна К72-18 ^е		Сталь	Масса	Масштаб	
		Р	3,3 т	1:50	
		Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



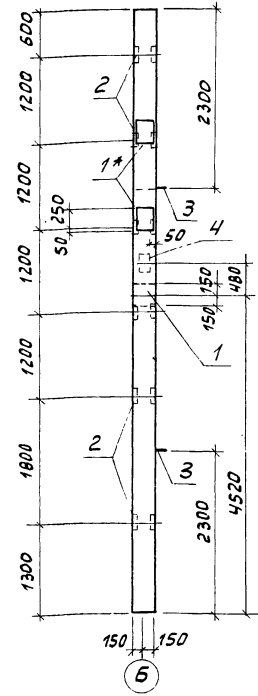
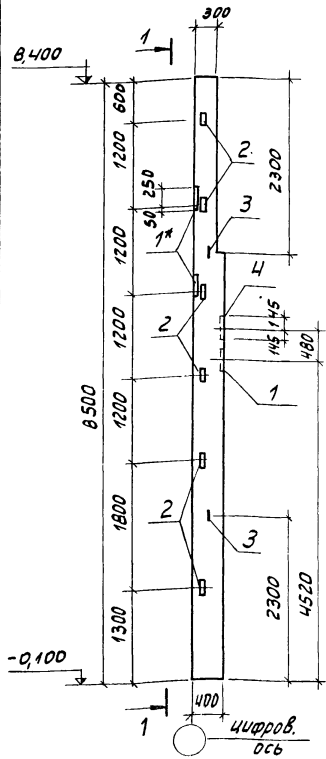
1. Колонну кФ18-1А изготовить по чертежам колонны кФ18-1 шифр 460-75 вып.1-1; 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	460-75 Вып. 1-2	МН10	2	
		2	460-75 Вып. 1-2	МН-В	6	
		3	460-75 Вып. 1-2	УП2-4	2	

Марка элемента	Изделия закладные						всего			
	Арматура класса			Прокат марки						
	А-III		А-I	В Ст 3 кл 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*				
	φ12	Итого φ12	Итого δ=10	Итого 163x5		Итого				
кФ18-1А	6,4	6,4	2,0	2,0	14,2	14,2	11,4		11,4	34,0

ТИП			ТЛ 903-1-199 КЖИ-кФ18-1А		
Нач. отд.	Рябчук	И.С.	Колонна кФ18-1А		
Н.к.инж.	Бабруч	В.С.			
Т.л.констр.	Андреев	К.А.			
Р.к.зр.	Бабруч	В.С.			
Ст.инж.	Яковчик	С.А.			
Ст.техн.	Замараева	Л.А.	Лист Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



Прокат зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1, 1*	460-75 вып. 1-2	МН10	3	
	2	460-75 вып. 1-2	МНВ	6	
	3	460-75 вып. 1-2	ЧЛ2-4	2	
	4	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								всего
	Арматура класса				Прокат марки				
	А-III		А-I		ВСтЗкп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72 *		
КФ18-1б	10,4	10,4	2,0	2,0	25,9	25,9	11,4	11,4	49,7

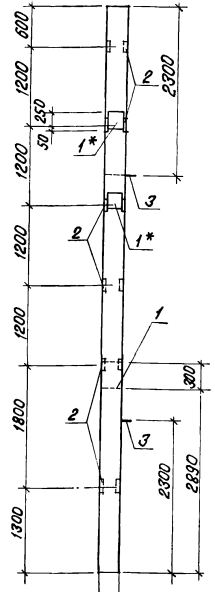
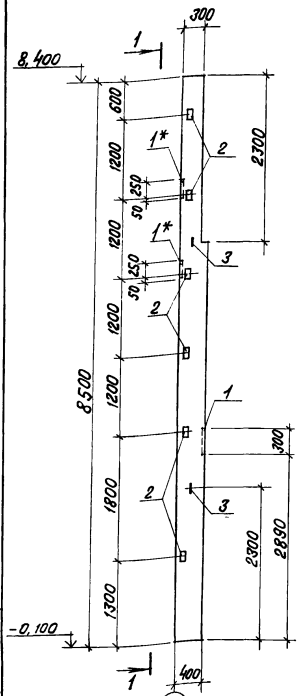
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрцитом ГФ-020.

ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
Колонна КФ18-1б	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	2,38г	1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199

1-1



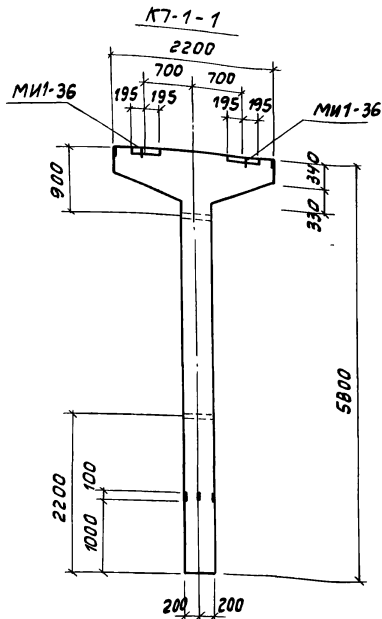
- 1 Колонны КФ18-1^в изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1,1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
- 3 Закладное изделие поз 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020

Порядковый номер	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	460-75 вып.1-2	МН10	3	
	2	460-75 вып.1-2	МН8	6	
	3	460-75 вып.1-2	УП2-4	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего		
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	ВСт3кп2					
	гост 5781-82			гост 19903-74*		гост 8509-72*			
	φ12	Утолщ φ12	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10		
КФ18-1 ^в	9.0	9.0	2.0	2.0	21.3	21.3	11.4	11.4	43.7

Тп 903-1-199		КЖИ-КФ18-1 ^в	
Колонна КФ18-1 ^в	Сталь	Масса	Максимум
	Р	2,38т	1,50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			
19462-17		44	Объем 27



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-1

КОЛОННА
К7-1-1

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

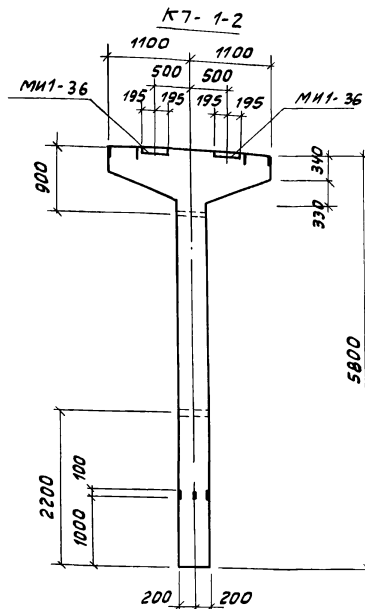
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Гип Думан
Нач. отд. Рабыха
И. Конст. Андреевская
Рук. зр. Бобрук
Ст. инж. Кузнецова
Ст. тех. Белюкова

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-2

КОЛОННА
К7-1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

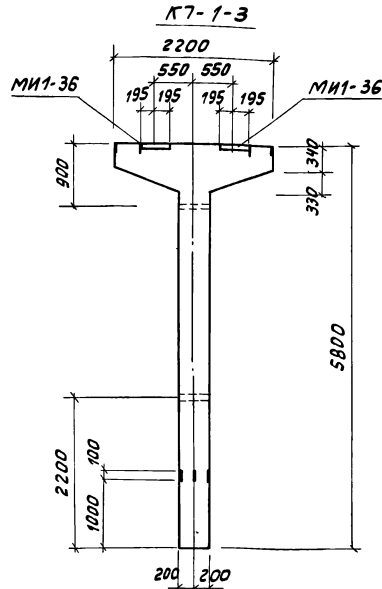
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

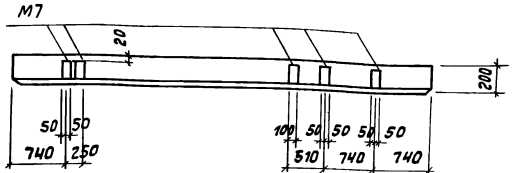
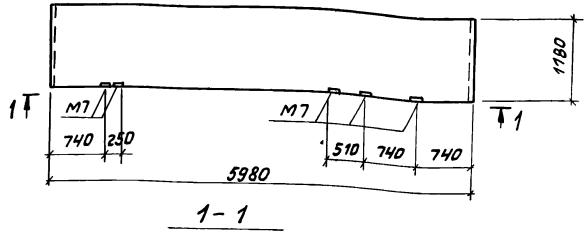
Имя на листе, Пользователь В.С.М.И.М.

Гип Думан
Нач. отд. Рабыха
И. Конст. Андреевская
Рук. зр. Бобрук
Ст. инж. Кузнецова
Ст. тех. Белюкова



1. Колонну К7-1-3 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3,015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС 600.12.20П-9А изготовить по чертежам панели ПС 600.12.20П-9 серии 1432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу цинковать слоем 130 мкм
2. Закладные детали.

ТП 903-1-199 - КЖИ-К7-1-3

Колонна
К7-1-3

Стадия Масса Масштаб

Р

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Нарышкин
Г.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобчук
Ст.инж.Кузнецова
Ст.тех. Белякова

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС600.12.20П-9А

Стеновая панель
ПС600.12.20П-9А

Стадия Масса Масштаб

Р

1,8т

1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Имя, фамилия, отчество, должность, дата

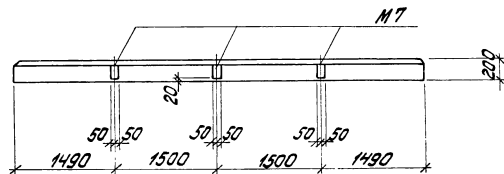
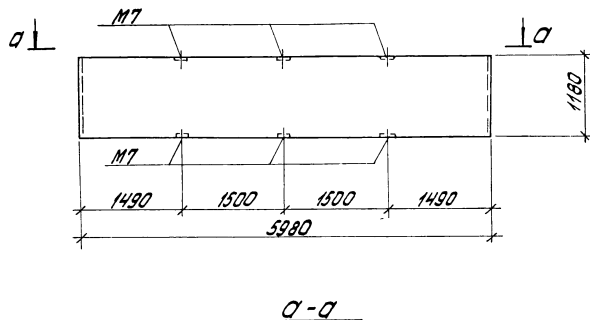
ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Бобчук
Г.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобчук
Ст.инж.Иполитова
Ст.тех.Замураева

19462-17

46

Спецификация изымаемых закладных изделий

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.432-14/80 вып.1	Изделия закладные М7	4	



Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

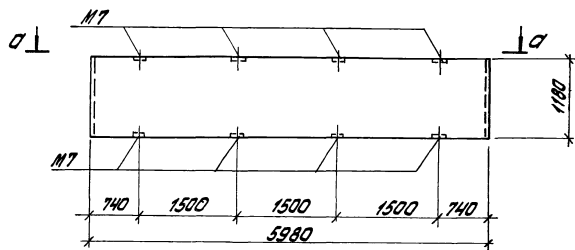
Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІІ		Прокат марки ВСтЗ кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	φ10	Итого	100x8	Итого		
ПС600.12.20П-3-А	1,6	1,6	4,0	4,0	5,6	5,6

1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-А изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 вып.1 с прибрязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

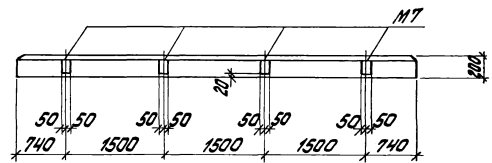
ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	М.инж.	Стеновая панель
И.инж.ата	В.инж.	И.инж.	ПС600.12.20П-3-А
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	ρ 1,87 1:50
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Лист 1
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Листов 1
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	ЛАТГИПРОПРОМ
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	19462-17
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	47
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Формат А3

Спецификация изымаемых закладных изделий

Вид	Велич	Толк	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
			1.432-14/80 Вып. 3	Изделия закладные М7	2	



a - a

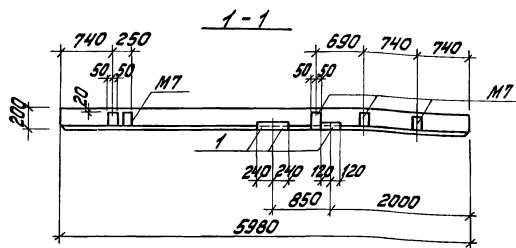
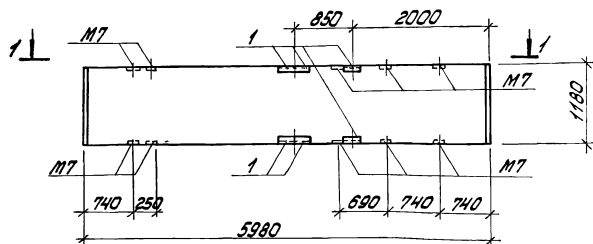


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	Ø10	Итого-100кв	Итого			
ПС600.12.20П-3-Б	0,8	0,8	2,0	2,0	2,8	2,8

1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-Б изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 Вып.1 с привязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

		ТП903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-Б			
И.инж. Д.И.Синица		2.50.1		Стеновая панель	
И.инж. В.И.Сидоров		100/1		ПС 600.12.20П-3-Б	
И.инж. С.В.Сидоров		100/1		р 1,8т 1:50	
И.инж. В.И.Сидоров		100/1		Лист Листов 1	
И.инж. В.И.Сидоров		100/1		ЛАТГИПРОПРОМ	



Спецификация дополнительных закладных изделий

Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1. 432-14/80 Вып.3	Изделия закладные М1	6	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса АIII		Прокат марки В Ст3 К12				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		
	φ10	Итого	Итого	Л531А6	Итого	Итого	
ПС 600.12.20-П-3-В	1,2	1,2	3,6	3,6	8,4	8,4	13,2

1. Стеновую панель ПС600.12.20-П-3-В изготовить по чертежу панели ПС600.12.20-П-3 серии 1.432-14/80 Вып.1 с расположением и привязкой закладных деталей по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТТ903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-В			
Стеновая панель ПС 600.12.20-П-3-В			Стандарт
Составляющие	Длина	Ширина	Масса
нач. отк. ряды	1700	1700	1,8т
и конгр. бордюры	100	100	1:50
Составляющие	Длина	Ширина	Масса
и конгр. бордюры	1700	1700	1,8т
и конгр. бордюры	100	100	1:50
Ст. лист	Итого	Итого	Итого
Ст. лист	Итого	Итого	Итого

Спецификация дополнительных закладных изделий

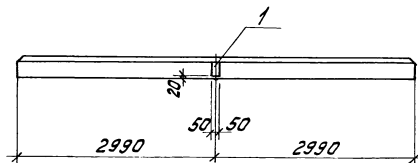
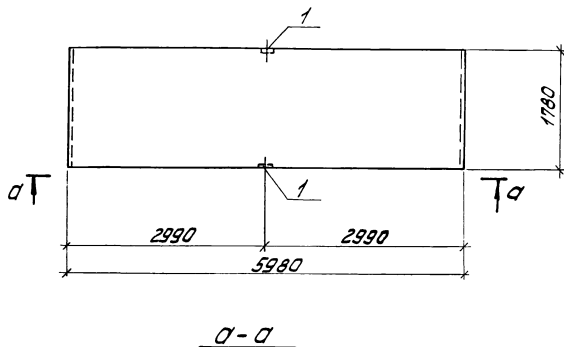
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

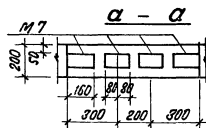
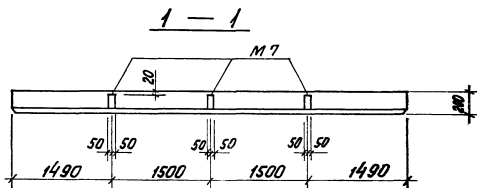
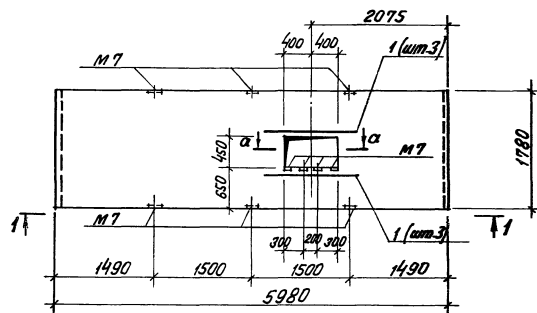
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки		Всего	расход	
	А II		ВСтЗкп2				
	Гост 5781-82		Гост 103-76				
φ16	Итого	100кв	Итого				
ПС600.18.20П-1-А	0,8		0,8	2,0		2,8	2,8

1. Стеновую панель ПС600.18.20П-1-А изготовить по чертежу панели ПС600.18.20П-1 серии 1.432-14/80 Вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.18.20П-1-А			Этап	
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	р	27 м
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	р	27 м
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	лист	лист 1
Стеновая панель ПС600.18.20П-1-А			ЛАТГИПРОПРОМ	





Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
	1		ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III L = 1400	6	

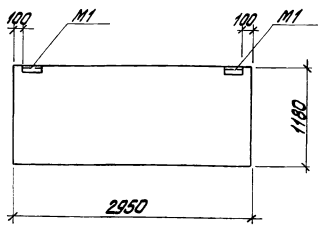
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Общий всего расход
	Арматура класса А III		
	ГОСТ 5781-82	Углерод	
ПС 600.18.20-П-3-А	8.1	8.1	8.1

1. Стеновую панель ПС 600.18.20-П-3-А изготовить по чертежу панели ПС 600.18.20-П-3 серии 1.432-14/80 выш.п с расположением закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТЛ 903-1-199 КЖИ-ПС 600.18.20-П-3-А				Стеновая	Масса	Масштаб
Исполн.	Д.М.М.С.	Инж.	С.М.	Р	2,77	Лист
Нач. отд.	В.В.В.В.	Инж.	В.В.В.			
Н.контр.	В.В.В.В.	Инж.	В.В.В.	Лист		
Т.контр.	В.В.В.В.	Инж.	В.В.В.	Лист		
Рис. вр.	В.В.В.В.	Инж.	В.В.В.	Лист		
Ст. спец.	В.В.В.В.	Инж.	В.В.В.	Лист		
Ст. техн.	В.В.В.В.	Инж.	В.В.В.	Лист		

Тиловай проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновая панель ПС 295.12.20-П-А изготовить по чертежам панели ПС 295.12.20-П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

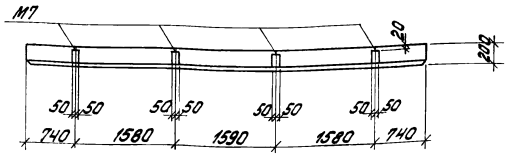
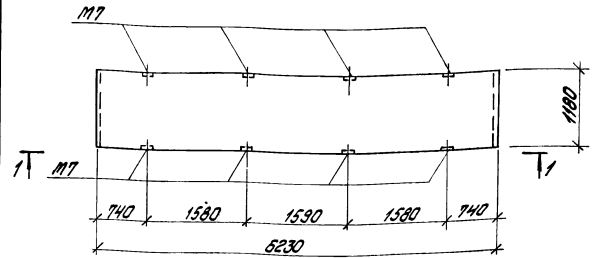
ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-П-А

И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов
И.инж.атт. В.Васильев	И.инж.атт. В.Васильев	И.инж.атт. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев

Стеновая панель
ПС 295 12 20-П-А

Страна	Россия	Материал	Латипропром
ρ	0,97	Лист	Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			

Тиловай проект 903-1-199 Альбом 5.14



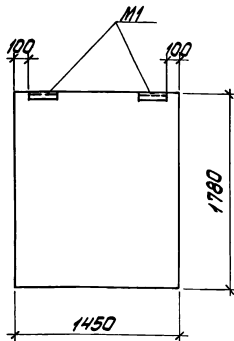
1. Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А и ПС 625.12.20-П-22-А изготовить по чертежам панелей ПС 625.12.20-П-21 и ПС 625.12.20-П-22 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-ПС 625.12.20-П-21-А
ПС 625.12.20-П-22-А

И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов
И.инж.атт. В.Васильев	И.инж.атт. В.Васильев	И.инж.атт. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев
И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев	И.инж. В.Васильев

Стеновые панели
ПС 625 12.20-П-21-А
ПС 625 12.20-П-22-А

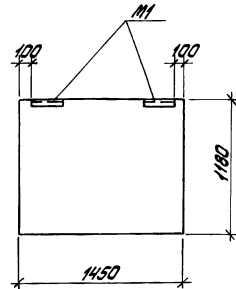
Страна	Россия	Материал	Латипропром
ρ	1,9 м	Лист	Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			



1. Стеновую панель ПС145.18.20П-А изготовить по чертежам панели ПС145.18.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.

2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС145.12.20П-А изготовить по чертежам панели ПС145.12.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.

2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.18.20П-А

Стеновая панель
ПС 145.18.20П-А

Сталь Масса Утолщение

Р 0,47

Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Инж.пр. Дыман
Нач.отд. Дядюха
И.монтаж. Бабич
Инж.пр. Андреев
Инж.пр. Бабич
Инж.пр. Малахова
Инж.пр. Замураева

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А

Стеновая панель
ПС 145.12.20П-А

Сталь Масса Утолщение

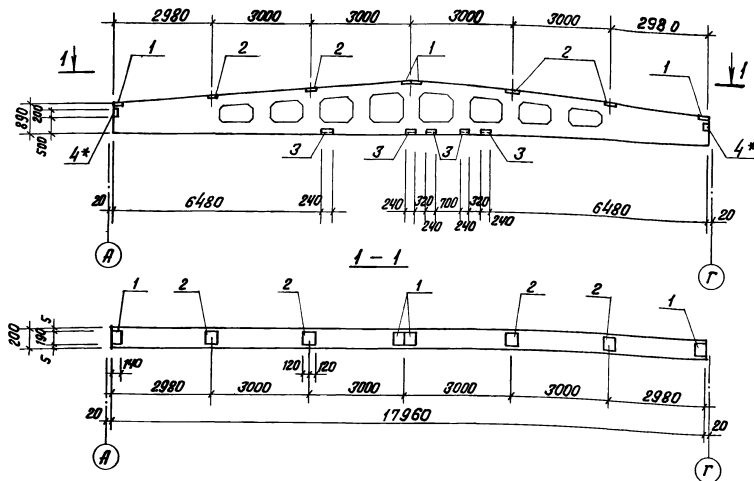
Р 0,47

Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Инж.пр. Дыман
Нач.отд. Дядюха
И.монтаж. Бабич
Инж.пр. Андреев
Инж.пр. Бабич
Инж.пр. Малахова
Инж.пр. Замураева



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на 1 элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт3 кп 2		ГОСТ 8510-72*				
	ГОСТ 5781-82	Итого	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 8510-72*	Итого			
φ6	φ8	φ10	φ5	φ6	φ8				
1БДР18-1АIV-а	1.2	3.2	1.0	5.4	14.0	4.8	26.0	44.8	50.2

1. Балку 1БДР18-1АIV-а изготовить по чертежам длины 1БДР18-1АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз.4 цинкуются, остальные покрыты грунтом гФ-020.

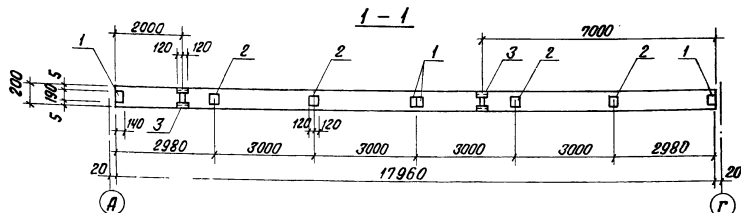
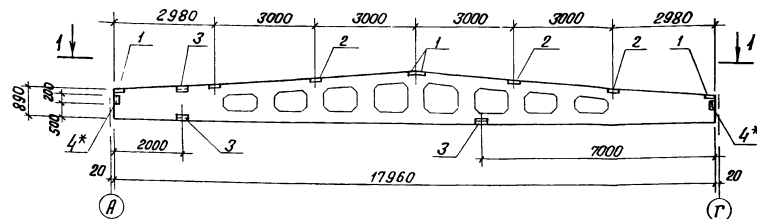
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	М4-22	5	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-1БДР18-1АIV-а	
Сталь	Масса	Масштаб	
Р	8,5т	1:50	
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один эл., кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки						
	A-I	A-III	Ст 3 кп 2		Уголок				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	
1БДР18-2АIV-а	1,2	2,4	0,6	4,2	14,0	4,8	15,6	34,4	38,6

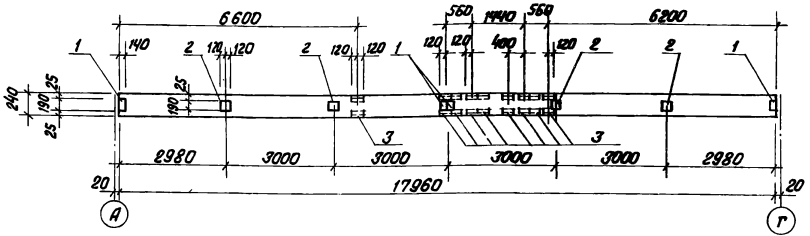
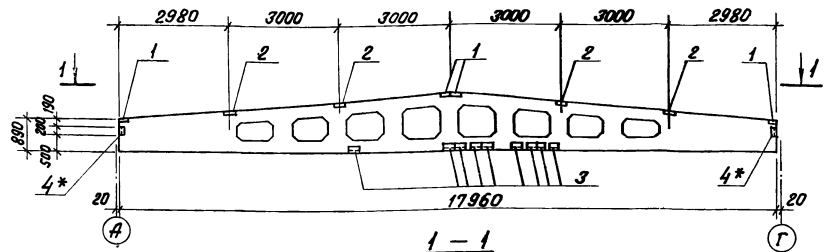
1. Балку 1БДР18-2АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-2АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Закладные изделия поз 4* цинковать, остальное покрыть грунтом ГФ-020



Позиция	Содержание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.400-6/76	вып.1	м4-1-3	4	
2	1.400-6/76	вып.1	м4-3-4	4	
3	1.400-6/76	вып.1	м4-22	3	
4*	2.430-1	вып.0	мд1	2	

ТП 903-1-199			КЖИ-1БДР18-2АIV-а		
Балка 1БДР18-2АIV-а			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	8,5Т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

Таблицы проект 903-1-199 Албам 5.14



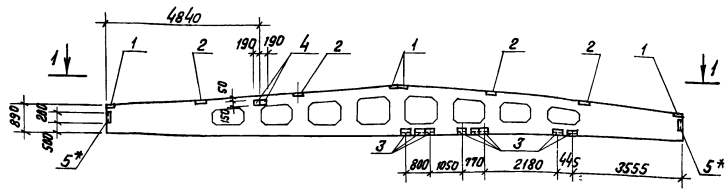
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса А-I				Арматура класса А-III				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		
	Ф6	Ф8	Ф10	Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20	
Б5ДР18-ЗАИВ-а	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2

1. Балка Б5ДР18-ЗАИВ-а изготовить по чертежу балки Б5ДР18-ЗАИВ серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом гф-020.

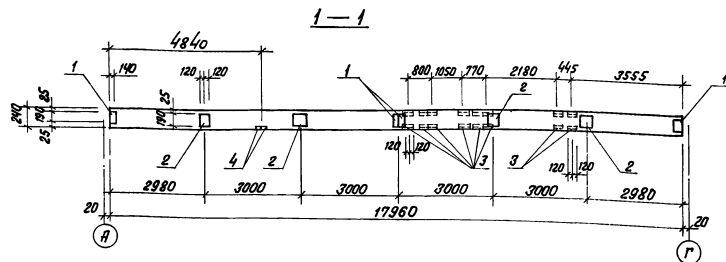
Формат	Таблицы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
	2	1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
	3	1.400-6/76 вып.1	м4-22-1	9	
	4*	2.432-1 вып.0	м4З	2	

ТП 903-1-199			КЖИ-Б5ДР18-ЗАИВ-а		
Балка Б5ДР18-ЗАИВ-а			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход		
	Арматура класса				Прокат марки						
	А-III		А-III		Всг 3 кп 2		Учгого				
	гост 5781-82		гост 19903-74		гост 8510-72*		Учгого				
φ6	φ8	φ10	φ12	δ=6	δ=8	δ=10	δ=8	δ=10	δ=8		
2БДР18-3АIV-δ	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	4.0	3.6	4.6	4.8	64.0	72.2



1. Балку 2БДР18-3АIV-δ изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.5* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

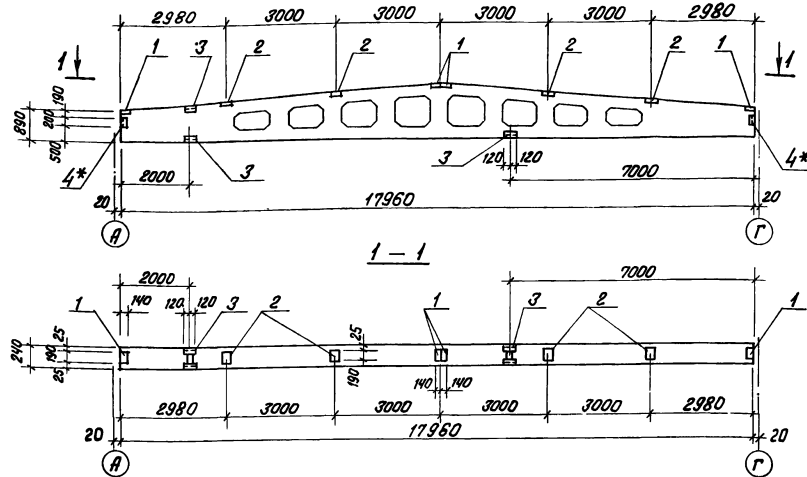
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
	1		1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	8	
	4		1.400 - 6/76 вып.1	М4-29-1	2	
	5*		2.432 - 1 вып.0	МДЗ	2	

тп 903-1-199		кжи-2БДР18-3АIV-δ	
Балка		Свойства	Масса
2БДР18-3АIV-δ		ρ	10,4т
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход
	Арматура класса А-I			Прокат марки ВСт.З.к.п.2				
	А-III			ВСт.З.к.п.2				
	ГОСТ 5701-82	Умного		ГОСТ 10988-79	ГОСТ 8510-72*	Умного		
	φ6	φ8	φ10	δ=6	Л110хЛ80х	Л100хВ8	δ=6	
2БДР18-3АII-в	0,2	2,6	0,6	3,4	14,0	41,6	4,8	60,4
								63,8

1. Балку 2БДР18-3АII-в изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АII серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз. 4* цинковать остальными покрыть грунтом ГФ-020.



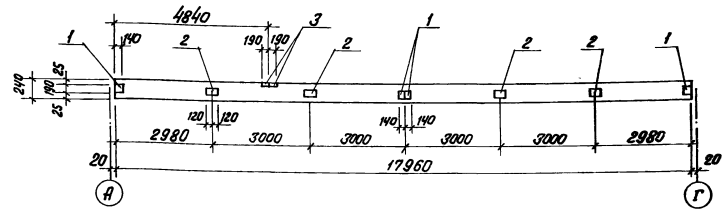
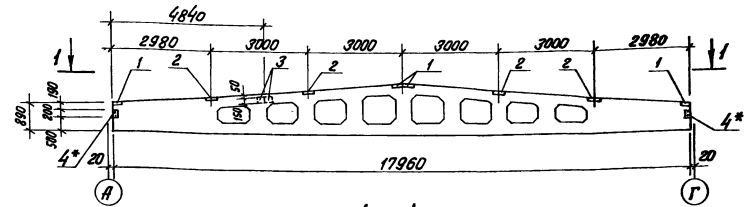
Формат Заглав.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АII-в	
		Балка		2БДР18-3АII-в	
				Ктобыл	Масса
				Р	1:100
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-І			Прокат марки					
	А-І	А-ІІ	А-ІІІ	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 7067					
φ6	φ8	φ12	Умощ	δ=6	δ=8	δ=8	Умощ		
2БДР18-3АІІ-2	0,2	2,0	1,2	3,4	14,0	3,6		4,8	22,4

1. Балку 2БДР18-3АІІ-2 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АІІ серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020



Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

ТП 303-1-199		КЖИ-2БДР18-3АІІ-2	
Балка 2БДР18-3АІІ-2		Стандарт	Масштаб
Р	10,4	1:100	
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

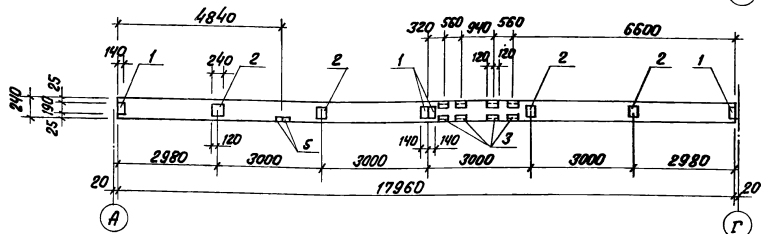
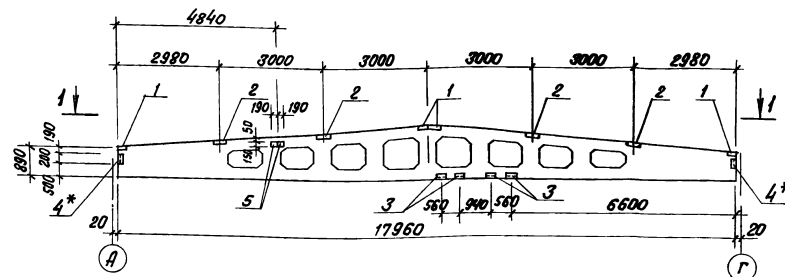
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

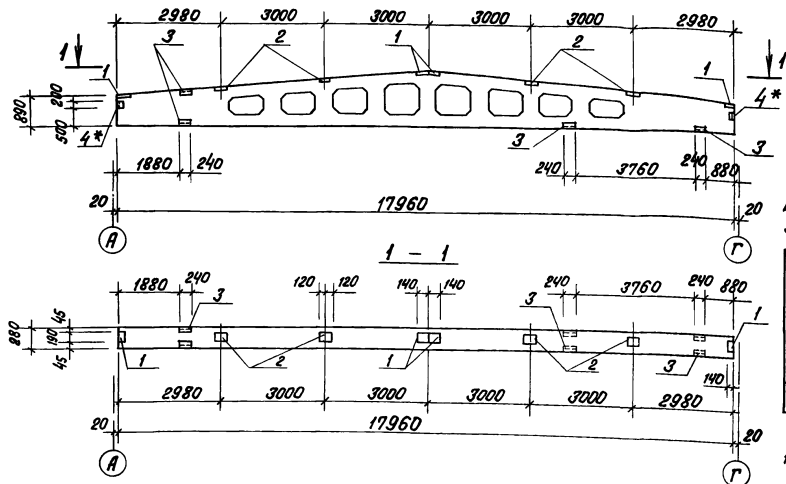
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Учго 20						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ А 1903-74		ГОСТ А 8510-72						
φ6	φ8	φ10	φ12	Учго 20	Учго 20	Учго 20					
2БДР18-ЗАIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	2.8	4.8	43.2	48.2

1. Балку 2БДР18-ЗАIV-9 изготовить по чертежам балки 2БДР18-ЗАIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.



Порядк. Звезда	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
3		1.400-6/76 вып.1	М4-22-1	4	
4*		2.432-1 вып.0	МДЗ	2	
5		1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	

		ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-ЗАIV-9	
		Балка 2БДР18-ЗАIV-9		Сталь	Масса
				Р	10,4
				Масштаб	1:100
				Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ			



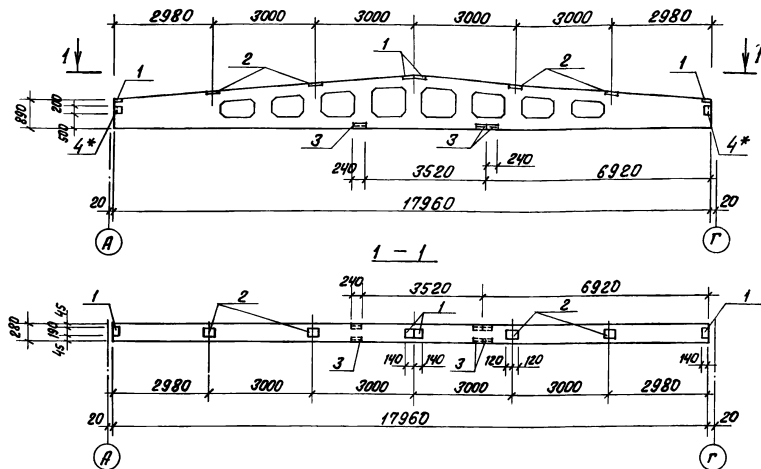
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт 3 кп 2		Уголок				
	φ 6	φ 8	φ 10	ГОСТ 19903-79 50x5	ГОСТ 8018-72 50x8	ГОСТ 1107-70 10x8			
ЗБДР18-5А II-a	0.2	3.6	1.2	5.0	14.0	7.6	20.8	42.4	47.9
ЗБДР18-4А II-a									

1. Балки ЗБДР18-5А II-a и ЗБДР18-4А II-a изготовить по чертежам балки ЗБДР18-5А II и ЗБДР18-4А II серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4
	2	1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4
	3	1.400-6/76	вып.1	М4-22-2	4
	4*	2.432-1	вып.0	МД5	2

ТН 903-1-199		КЖИ-ЗБДР18-5А II-a - ЗБДР18-4А II-a	
Балки		Сталь	Масса/Масштаб
ЗБДР18-5А II-a		Р	12,1т 1:50
ЗБДР18-4А II-a		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

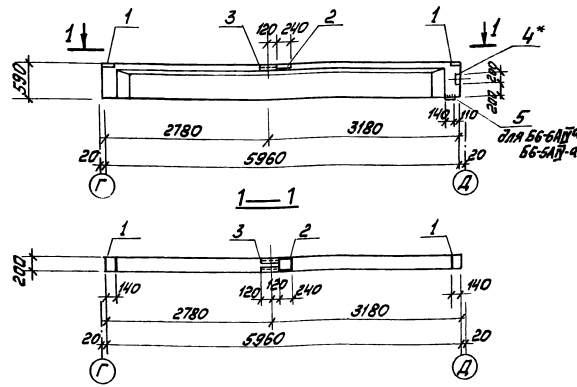
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход
	Арматура класса А I		Арматура класса А II		Прокат марки ВСтЗ кп 2		
	φ 6	φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	
ЗБДР-18-4А IV б	Всего						41.5
	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	

1. Балку ЗБДР-18-4А IV б изготовить по чертежу балки ЗБДР-18-4А IV серии 1462-3 вып. 1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.400-6/76	вып. 1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76	вып. 1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76	вып. 1	М4-22-2	3	
	4*	2.432-1	вып. 0	МД 5	2	

ТП 903-1-199		КЖИ-ЗБДР-18-4А IV б	
Балка		Сталь	Масса
ЗБДР-18-4А IV б		Р	12,1 т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Илловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а				
1	1.462-10	вып.2	М7	2
2	1.462-10	вып.2	М8	1
3	1.462-10	вып.2	М9	1
4*	2.432-1	вып.0	МД1	1
5	ТП 903-1-199 -МС4	КЖИ-а а.л.5.14	МС4	1
Б6-5АІV-б				
1	1.462-10	вып.2	М7	2
2	1.462-10	вып.2	М8	1
3	1.462-10	вып.2	М9	1
4*	2.432-1	вып.1	МД1	1

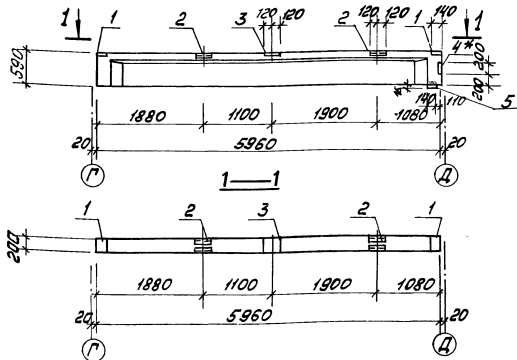
1. Балки Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а; Б6-5АІV-б изготовить по чертежам Б6-5АІV и Б6-6АІV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего			
	Арматура класса АІІІ					Прокат марки В ст 3 кп 2								
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-79*		ГОСТ 8510-72*						
	φ 8	φ 10	φ 6	φ 6	φ 6	φ 8	φ 16	φ 20	φ 24	φ 24				
Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	4,4	11,0	2,4	2,4	4,8	17,7
Б6-5АІV-б	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	—	6,6	2,4	2,4	4,8	13,3

ТП 903-1-199		КЖИ -	
Балки Б6-5АІV-а		Б6-6АІV-а	
Б6-6АІV-а		Б6-5АІV-б	
ρ	1,15т	1:50	
ЛАТТИПРОПРИМ			

Фарт.	Возв.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.462-10	Вып.2	М7	2
		2	1.462.10	Вып.2	М8	2
		3	1.462-10	Вып.2	М9	1
		4*	2.432-1	Вып.0	МД1	1
		5	ТП 903-1-199	КЖИ- ал. 5.14	МСЧ	1



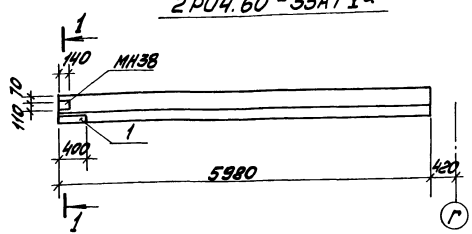
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

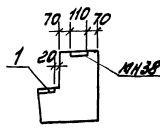
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ=8	δ=16	Утол		
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

ТП 903-1-199		КЖИ-Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	
Сталь	Масса	Масса	Масса
р	1,15т	1:50	
Лист		Листов	1
ЛАТИПРОПРОМ			

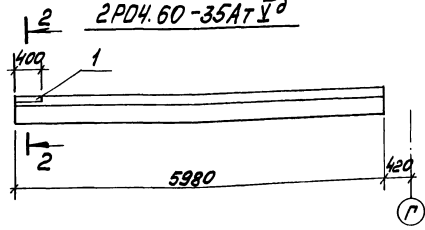
2Р04.60-35АТ \bar{A}



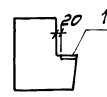
1-1



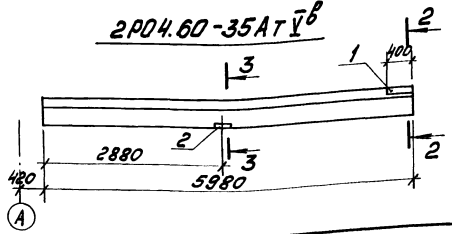
2Р04.60-35АТ \bar{B}



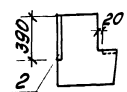
2-2



2Р04.60-35АТ \bar{B}



3-3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Клп	Примечание
	2Р04.60-35АТ \bar{A} , 2Р04.60-35АТ \bar{B}			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
	2Р04.60-35АТ \bar{B}			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
2	1.400-6/76 Вып.1	М1-6-4		1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

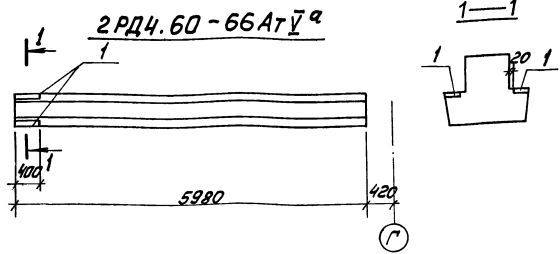
Марка элемента	Изделия закладные				Всего
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп2		
	Гост 5781-82	Гост 19903-74*	Гост 5781-82	Гост 19903-74*	
2Р04.60-35АТ \bar{A}	0,5	0,5	2,5	2,5	3,0
2Р04.60-35АТ \bar{B}	0,5	1,2	1,7	3,5	6,1
				9,6	11,3

Рулевь 2Р04.60-35АТ \bar{A} 2Р04.60-35АТ \bar{B} , 2Р04.60-35АТ \bar{B} изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АТ \bar{A} с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по банному чертежу.

ТП 903-1-199		КНИ-2Р04.60-35АТ \bar{A} -2Р04.60-35АТ \bar{B} -2Р04.60-35АТ \bar{B}	
Рулевь 2Р04.60-35АТ \bar{A} 2Р04.60-35АТ \bar{B} 2Р04.60-35АТ \bar{B}		Таблица Массы Маштаб	
		Р 2,0т	
		Лист Листов 1	
		ЛАТИПРОПРОМ	

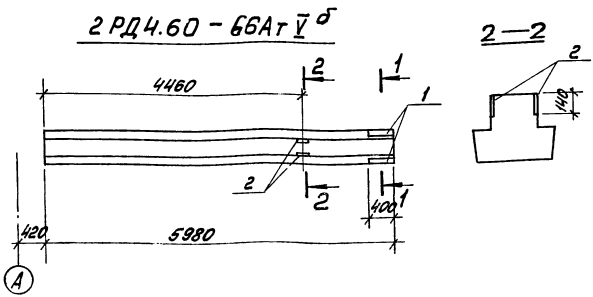
Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199 Албам 5.14



Фабрика	Завод	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2РД4.60-66АТІᶞ			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
			2РД4.60-66АТІᶞᶜ			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
	2	1.020-1	Вып. 3-7	МН38	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг



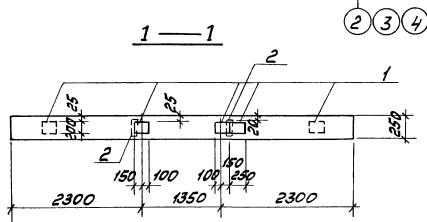
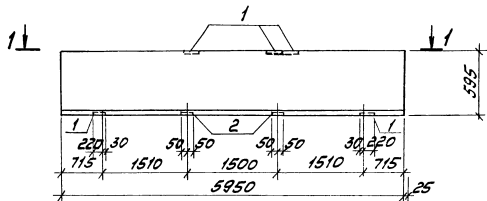
Марка элемента	Изделия закладные					
	Арматура класса			Прокат марки		
	А III			ВСтЗ кп2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74 *		
	φ 8	φ 10	Утолщ	δ=8	Утолщ	Всего
2РД4.60-66АТІᶞᶜ	1,0	1,0	5,0		5,0	6,0
2РД4.60-66АТІᶞᶜ		1,8	1,8	7,0		8,8

1 Ригель 2РД4.60-66 АТІᶞᶜ и 2РД4.60-66АТІᶞᶜᶜ
изготовить по чертежам марки 2РД4.60-66АТІᶞᶜ
и 2РД4.60-66АТІᶞᶜ с дополнительными закладными
изделиями по банному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 Вып. 3-5.

		ТП 903-1-199 МЖИ-2РД4.60-66АТІᶞᶜ	
		2РД4.60-66АТІᶞᶜ	
		Ригели 2РД4.60-66АТІᶞᶜ	
		2РД4.60-66АТІᶞᶜ	
Климов И.И.	Иванов	Иванов	
Медведев	Рыжова	Медведев	
Иванов	Бобочка	Иванов	
Г. Кондратьев	Иванов	Г. Кондратьев	
С.И. М. В. Бобочка	Бобочка	С.И. М. В. Бобочка	
		ЛАНГИПРОПРОМ	

Спецификация дополнительных закладных изделий

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 24893.2-81	Изоляция закладные М1	5	
2	ГОСТ 24893.2-81	Изоляция закладные М6	2	



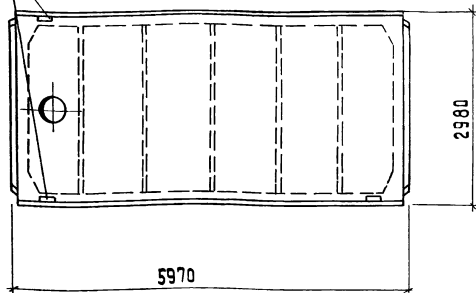
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изоляция закладные						Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп 2		Итого	Итого	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
	φ 10	φ 12	Уголок 100x8	200x10	Итого		
Б0П25-1Т-А	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4

- Обязочную балку Б0П 25-1Т-А изготовить по чертежам балки Б0П25-1Т ГОСТ 24893.0-81 ГОСТ 24893.2-81 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199-КЖИ-Б0П25-1Т-А			
Длина	Длина	Вес	Обязочная балка Б0П25-1Т-А
Диаметр	Вес	Масса	
Количество	Количество	Масса	Стальной лист
Количество	Количество	Масса	Лист
Количество	Количество	Масса	Листов 1
Количество	Количество	Масса	Латипропром
Количество	Количество	Масса	Латипропром

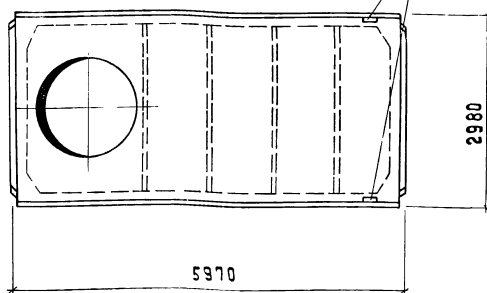
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я^б(-17 я^б), ПВ4-2 Ат \bar{V} -14 я^б(-17 я^б) изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил.3 с ориентацией закладных изделий и отверстий по данному чертежу.

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З	ТП 903-1-199-КЖИ-ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б) ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б)	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радуха	М.С.З		Р	3,30т	
Л.констр.	Бобрык	М.С.З	Плиты ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б) ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я ^б (-17 я ^б)	Лист	Листов	1
Л.констр.	Андреевская	М.С.З		ЛАТГИПРОПРОМ		
уч.гр.	Бобрык	М.С.З	формат А4			
Л.инж.	Ипполитова	М.С.З				
ст.техн.	Затирева	М.С.З				

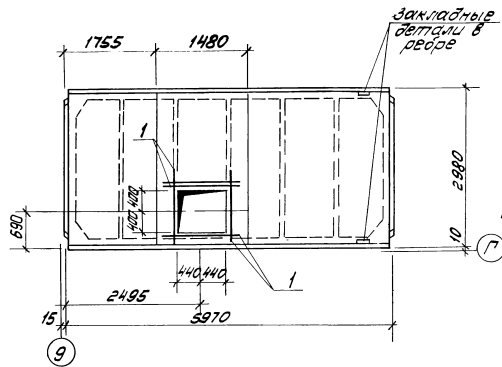
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я^б и ПВ14-3Ат \bar{V} Т-8 я^б изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил.3 с ориентацией закладных изделий и отверстий по данному чертежу.

Имя и должность исполнителя и дата издания альбома

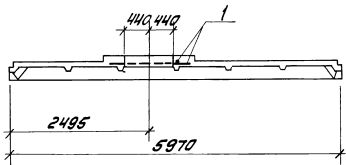
Л.инж.пр.	Думач	М.С.З	ТП 903-1-199 КЖИ-ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я ^б (-8 я ^б)	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радуха	М.С.З		Р	3,40т	
Л.констр.	Бобрык	М.С.З	Плита ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я ^б (-8 я ^б)	Лист	Листов	1
Л.констр.	Андреевская	М.С.З		ЛАТГИПРОПРОМ		
уч.гр.	Бобрык	М.С.З	формат А4			
Л.инж.	Ипполитова	М.С.З				
ст.техн.	Затирева	М.С.З				



Кодом	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ12 А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м³

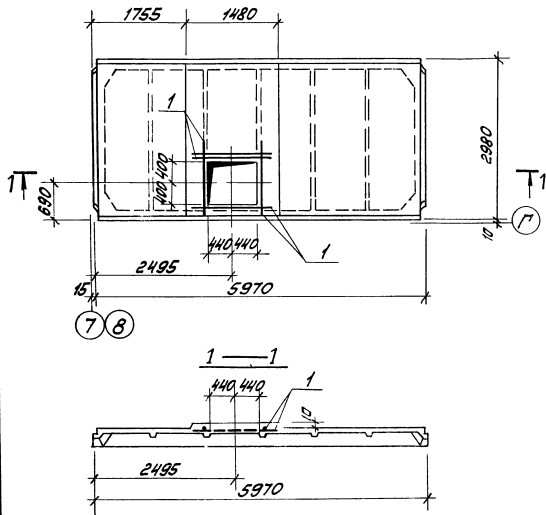
Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий расход
	Арматура класса А III		φ12	
	ГОСТ 5781-82	Уточн.		
ЛГ-ЗАУТ-8Я ^б -А	6,1	6,1	6,1	6,1



1. Плиты ЛГ-ЗАУТ-8Я^б-А изготавливать в опалубке плиты ЛГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701ю-77, 22 701.1-77 с утеплителем по сержу 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ЛГ-ЗАУТ-8Я ^б -А			
Изменить Листами Листов 1/2 И. КОМ. ТА. БОДРЯК Л. КОМ. ТА. ШИШЕВ Л. КОМ. ТА. БОДРЯК С. КОМ. ТА. ШИШЕВ С. КОМ. ТА. ШИШЕВ С. КОМ. ТА. ШИШЕВ	Плита ЛГ-ЗАУТ-8Я ^б -А	Сталь	2,65т
		Лист	1/50
		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			
		Формат А3	



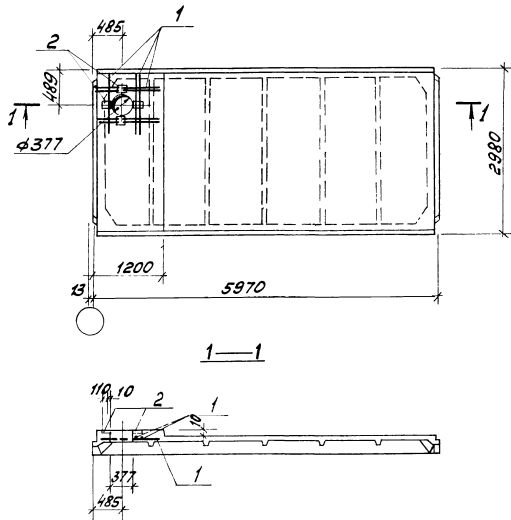
Идентификация	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	ГОСТ 5781-82	5	
Детали						
				сталь		
				φ 12 А III		
				формативная		
				с=1350		
Материалы						
				ГОСТ 7473-76		
				Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий всего расход
	Арматура класса		Всего	
	А III			
	ГОСТ 5781-82			
	φ 12	Итого		
ПГ-3АТyT-8А-Г	6,1	6,1	6,1	6,1

1. Плиты ПГ-3АТyT-8А-Г изготовить в опалубке плиты ПГ-3АТyT по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом элементов серии 1.465-10 и дополнительной арматуры по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АТyT-8А-Г			
Исполнитель	Дизайнер	Проверенный	Статус
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Масштаб
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	ρ 2,65
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	1:50
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Лист
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Листов
ЛАТВИПРОПРОМ			



№ п/п	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
1	ГОСТ 5781-82	Дополнительные закладные изделия	сталь А III арматурная φ12АIII φ10В	7	
2	ГОСТ 22701.5-77		М6	4	
			Материалы		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные					Общий расход				
	Арматура класса		Арматура класса		Профиль марки							
	А III	Всего	А III	ВЛЗ кл 2	Всего							
ЛГ-ЗАТІТ-7Я-А	ГОСТ 5781-82 φ12 Утозо	7,2	7,2	7,2	ГОСТ 5781-82 φ10 Утозо-Б-8	1,6	1,6	ГОСТ 19903-74 * Утозо	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ЛГ-ЗАТІТ-7Я-А и ЛГ-ЗАТІТ-8Я-А изготовить в опалубке плиты ЛГ-ЗАТІТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом лителем по серии 1.465-10.

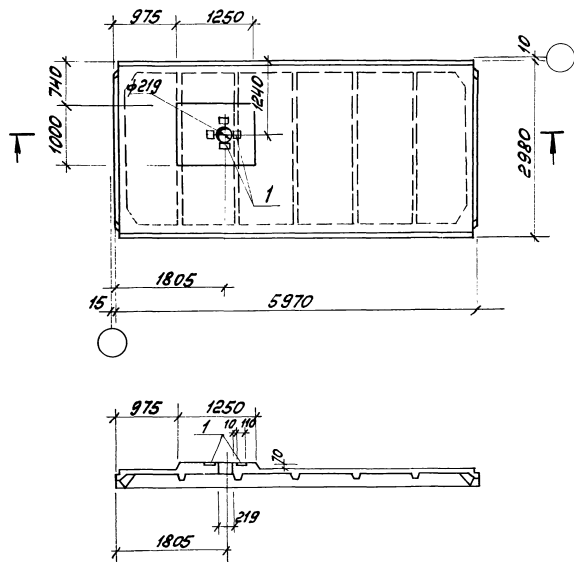
ТЛ 903-1-199 КЖИ-ЛГ-ЗАТІТ-7Я-А(-8Я-А)			
Исполнитель	Д.И.МАН	Проверено	С.В.
Наименование	Брянская	Утверждено	И.С.
Масштаб	Борознь	Исполнено	С.В.
Материал	Литые	Сделано	С.В.
Срок изготовления	500 дней	Сделано	С.В.
Срок службы	50 лет	Сделано	С.В.
Срок эксплуатации	50 лет	Сделано	С.В.
Срок службы	50 лет	Сделано	С.В.

ПЛИТА ЛГ-ЗАТІТ-7Я-А(-8Я-А)

Стальной	Масса	Машиной
ρ	2,65т	1:50
Лист	Листов	

ЛАТГИПРОПРОМ

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5-14



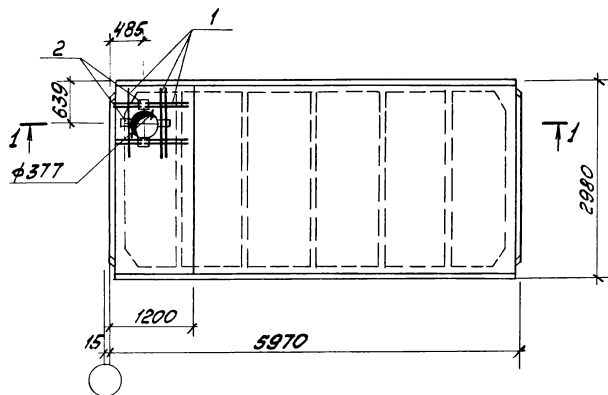
Форм. №	Всего листов	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		Дополнительные закладные изделия			
			ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,09 м³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

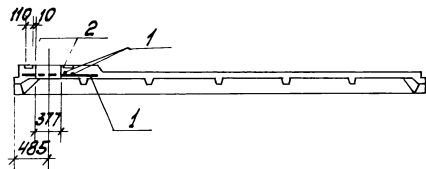
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход	
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСт3 кп2			
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			
	φ10	Утолщ	-б-8	Утолщ		
ПГ-3АтҮТ-7А-Б(8А-Б)	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	5,2

1. Плиты ПГ-3АтҮТ-7А-Б и ПГ-3АтҮТ-8А-Б изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтҮТ по ГОСТ 22701.Д-77; ГОСТ 22701.1-77, с утеплителем по серии 1.465-10.

тп 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтҮТ-7А-Б(8А-Б)			
Составитель	Проверил	Составитель	Проверил
С.И.Михайлов	Л.И.Мухоморов	С.И.Михайлов	Л.И.Мухоморов
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Плита		Сталь М200	
ПГ-3АтҮТ-7А-Б(8А-Б)		Масштаб	
		ρ 2,65т 1:50	
		Лист	
		Листов 1	
ЛАТИПРОПРОМ			



1—1



Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
	1		ГОСТ 5781-82	сталь $\Phi 12$ II арматурная $\lambda=16\delta$	7	
				<u>Дополнительные закладные изделия</u>		
	2		ГОСТ 22701.5-77	M6	4	
				<u>Материалы</u>		
			ГОСТ 7473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

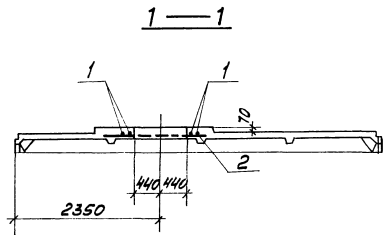
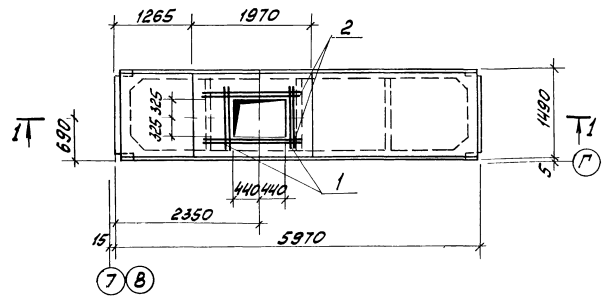
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса	Прокал марки	Арматура класса	Прокал марки	Всего				
	A III	B CТЗ кп2	A III	B CТЗ кп2					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 7473-76*	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 7473-76*					
	$\Phi 12$ Угодо	Угодо	$\Phi 10$ Угодо	$\delta=8$ Угодо					
ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-ЗАУТ-7Я-В и ПГ-ЗАУТ-8Я-В изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701.0-77, 22701.1-77 с учетом лимитом по сержи 1.465-10.

		ТН 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	
П.И.И.К. ПО	В.С.У.М.А.Н.	Плитта	Средств Масса
К.И.О.В.	В.С.У.Х.О.	ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	р 2,657 1:50
К.И.О.Н.Т.О.	В.О.Д.Р.У.К.		Лист Листов 1
К.И.О.Н.Т.О.	В.О.Д.Р.У.К.		
К.И.О.В.	В.О.Д.Р.У.К.		
С.Т.И.К.	В.И.П.О.Л.И.Т.Е.В.		
С.Т.И.К.	В.И.П.О.Л.И.Т.Е.В.		
С.Т.И.К.	В.И.П.О.Л.И.Т.Е.В.		

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
	1		ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1250$	4	
	2		ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1600$	4	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

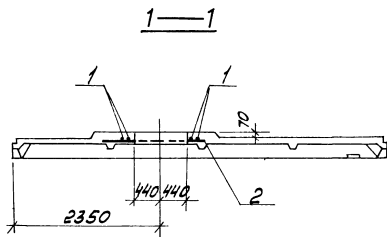
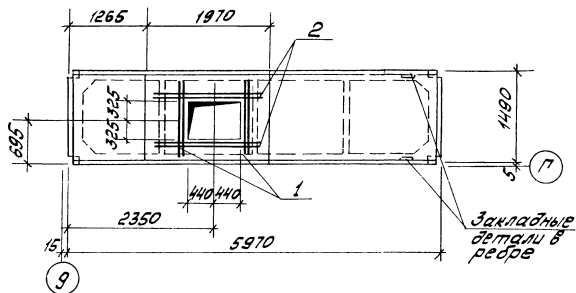
Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные		Всего	Общий расход
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
ПАТ V 1,5x6,0 -1-A	$\phi 12$	Шпоза	10,1	10,1

- Плиты ПАТ V 1,5x6,0 -1-A изготовить в опалубке плиты ПАТ V 1,5x6,0 -1 по серии 1.465-7 Вып. 3 с дополнительными арматурными изделиями по данному чертежу.

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 -1-A	
Плита ПАТ V 1,5x6,0 -1-A		Кладка Масса/Масштаб	
		ρ	1:50
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	

Проверил: А. М. А. /
 Начальник: В. Д. Х. /
 Инженер: В. Д. Х. /
 Проектант: В. Д. Х. /
 Руч. пр. В. Д. Х. /
 Ст. инж. В. Д. Х. /
 Ст. тех. В. Д. Х. /



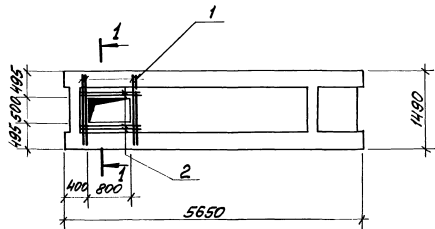
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 14$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

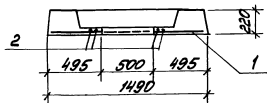
Марка элемента	Изделия арматурные		Всего расход	Площадь
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\phi 12$		Итого		
ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	10,1	10,1	10,1	10,1

1. Плиты ПАТ V 1,5x6,0 1^б-А изготовить в опалубке плиты ПАТ V 1,5x6,0 1^б по серии 1.465-7 вып. 3 с ориентацией закладных изделий по данному чертежу и дополнительной арматурой.

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А
Плита ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А		Таблица Масса Максимум
р	1,5т	1:50
Лист		Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



1—1



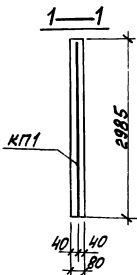
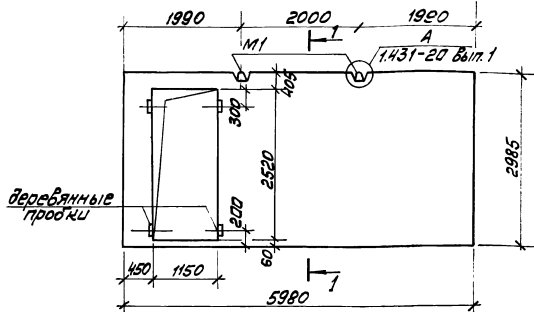
арматура	Углы	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 10А III ρ = 1100	4	
		2	ГОСТ 5781-82	φ 10А III ρ = 1200	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Всего
	Арматура класса			
	А III			
	ГОСТ 5781-82			
	φ 10		Итого	
ПРС56-15-6АТІТ-А	6,4		6,4	6,4

1. Плитку ПРС56-15-6АТІТ-А изготовить в отапли-
ке плиты ПРС56-15-6АТІТ серии 1.041-1 вып. 4
с дополнительной арматурой по данному чертежу

		тп 903-1-199		КЖИ-ПРС56-15-6АТІТ-А	
Л. ИЖИЛ	Л. ИЖИЛ	Ш	5	9,5	Плита ПРС56-15-6АТІТ-А
И. КОТЛ	В. БОДУН	И	1	1	
Л. КОТЛ	В. БОДУН	И	1	1	Сталь Класс Масса
Л. КОТЛ	В. БОДУН	И	1	1	р 2,5т
Л. КОТЛ	В. БОДУН	И	1	1	Лист Листов 1
Л. КОТЛ	В. БОДУН	И	1	1	ЛАТГИПРОПРОМ
Л. КОТЛ	В. БОДУН	И	1	1	
Л. КОТЛ	В. БОДУН	И	1	1	



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Всего	Общий расход
	Арматура класса А III		Вр1			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5782-82	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-82		
	φ16 φ8	φ16 φ8	φ5	φ16		
ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А	37,6	3,6	43,6	18,1	18,1	68,1

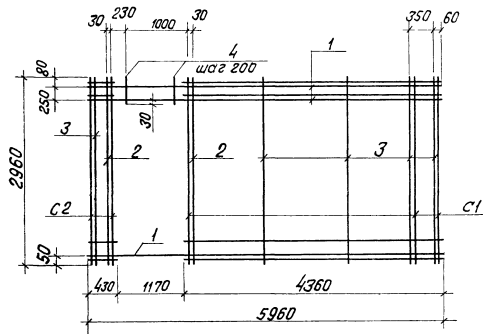
Спецификация элементов на перегородку

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Перегородка ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985		
		Сборочные единицы		
		Каркас		
	лист 2	КП1	1	
	1.431-20 Вып.7 4.1	Изделие закладное		
		М1	2	
		Материалы		
	ГОСТ 7473 - 76	Бетон М100		0,39м ³

1. Перегородку ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А изготовить по чертежам перегородки ППБ-1-Д-1 серии 1.431-20 Вып.1 с изменением по данному чертежу.

ТП 903-1-199		КЖИ ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А	
Перегородка		Сталь	Масса
ППБ-1-Д-1 5,98 × 2,985 А		ρ	2,917
		Лист	Листов 2
		ЛАТИПРОПРОМ	

Спецификация элементов каркаса

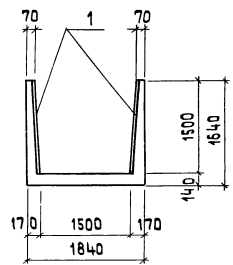


Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			тп 903-1-199 КЖИ-С1 9Л 5.14	С1	1	15,91к2
			тп 903-1-199 КЖИ-С2 9Л 5.14	С2	1	1,9к2
				Детали		
				φ 16 А III гост 5781-82		
	1			ℓ = 5960	3	9,42к2
	2			ℓ = 2960	2	4,68к2
				φ 8 А III гост 5781-82		
	3			ℓ = 2960	5	1,19к2
				φ 5 В I гост 6727-80		
	4			ℓ = 360	5	0,055к2
				Итого		59,275к2

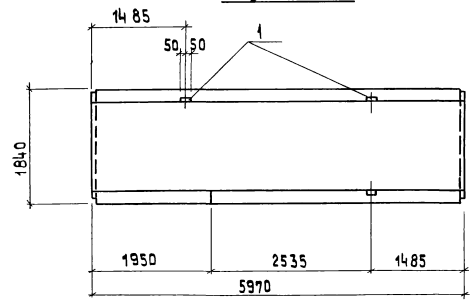
1. Указания по изготовлению каркаса
см. серию 1.431-20 вв.ч. 7 часть 1.

тп 903-1-199	КЖИ-пп5-1-А-1 5,98 × 2,985 А	лист 2
--------------	---------------------------------	-----------

1-1



Лу 18-8-А



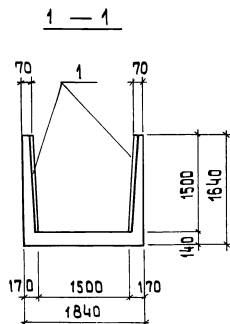
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

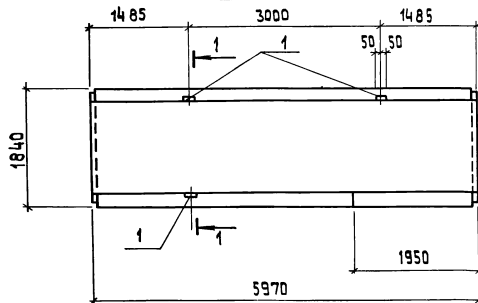
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

1. Лоток Лу 18-8-А изготовить по чертежам лотка Лу 18-8 серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть слоем грунта ГФ-020.

			ТП 903-1-199 КЖИ - Лу 18-8-А			
Д. инж. по	Думан	И. 28.82	Лоток Лу 18-8-А	Сталь	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябича	И. 28.82		Р		
Н. конст.	Андреевская	И. 28.82		Лист	Листов 1	
Р.к. гр.	Бобрук	И. 28.82		ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Кузнецова	И. 28.82				
Ст. тех.	Белякова	И. 28.82				



Лу 17 - 8Н - А



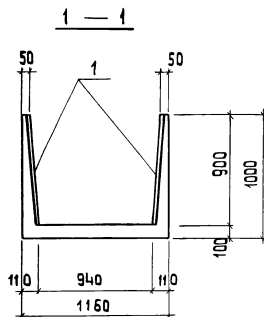
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

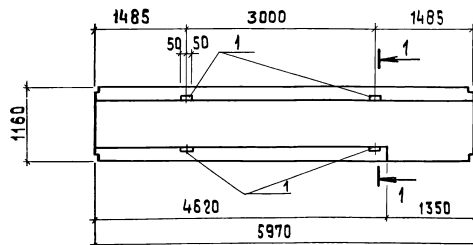
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

1. Лоток Лу 17-8Н-А изготовить по чертежам лотка Лу 17-8Н серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

			ТП 903-1-199 - КЖИ - Лу 17-8Н-А			
Л.инж.пр.	Думан	4.5.82	Лоток Лу 17-8Н - А	Стальная	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуча			Р		1:50
Н.контр.	Андреевская		Лист	Листов 1		
А.контр.	Андреевская		ЛАТГИПРОПРОМ			
УК.пр.	Борчук		формат А3			
Ст.инж.	Кузнецова					
Ст.тех.	Белякова					



Лч В-ВН-А



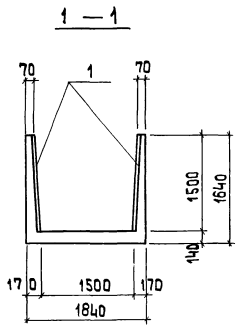
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 Дл. 514	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

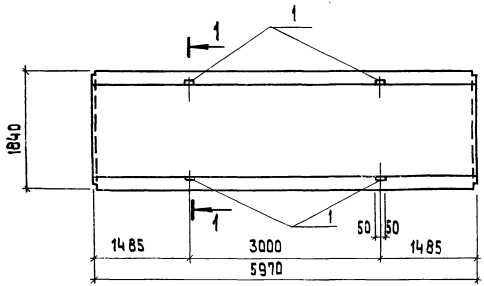
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

1. Лоток Лч В-ВН-А изготовить по чертежам лотка Лч В-ВН серии 3.008-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

ТП 903-1-199 КЖИ-ЛчВ-ВН-А		
Инж.пр. Думан	Рядуха	МН1
Н.контр. Андриевская	Андриевская	МН1
Инж.пр. Бабрик	Бабрик	МН1
Инж. Кузнецова	Кузнецова	МН1
Инж. Белякова	Белякова	МН1
Лоток Лч В-ВН-А		Сталь Масса /Масштаб
		Р 1:50
		Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 18-3-А



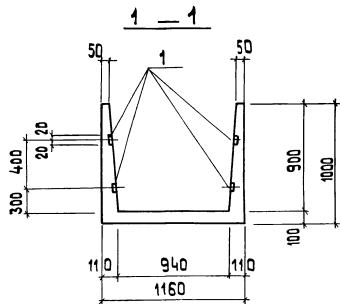
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 - КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

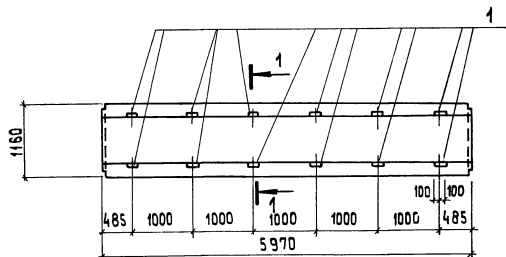
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

1. Лоток Л18-3-А изготовить по чертежам лотка Л16-3 серии 3.006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

ТП 903-1-199 КЖИ-Л18-3-А		Стадия	Масштаб
Инж. Думан	Рядика	Р	1:50
Инж. Андриевская	Белый	Лист	Листов 1
Инж. Андриевская	Белый	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Воробик	Белый		
Инж. Кузнецова	Белый		
Инж. Беляева	Белый		



Л 8 - 5 - А



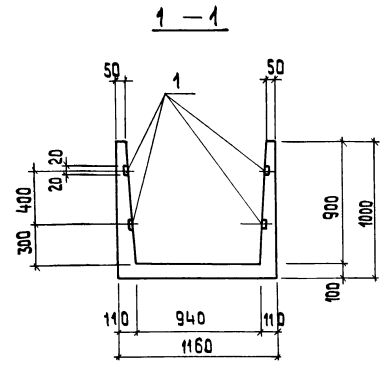
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

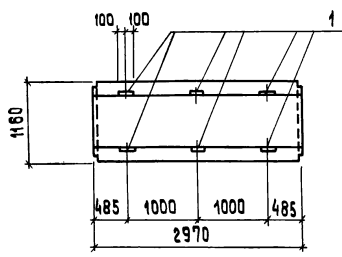
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
Л 8 - 5 - А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

1. Лоток Л8-5-А, изготовить по чертежам лотка Л8-5 серии 3,006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

ТП 903-1-199 - КЖИ-Л8-5-А					
Д.инж.нр.	Думан	<i>[Signature]</i>	Лоток Л 8 - 5 - А	Стадия	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха	<i>[Signature]</i>		Р	1:50
И.контр.	Андреевская	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1
Д.конст.	Андреевская	<i>[Signature]</i>		ЛАТГИПРОПРОМ	
Руч.тр.	Бобруч	<i>[Signature]</i>			
Ст.инж.	Кузнецова	<i>[Signature]</i>			
Ст.тех.	Белякова	<i>[Signature]</i>			



ЛВ-5*-А



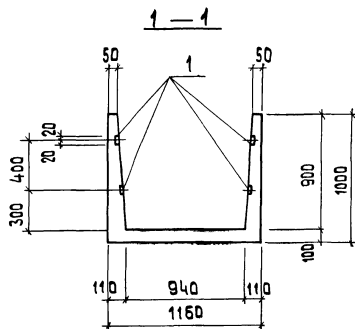
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

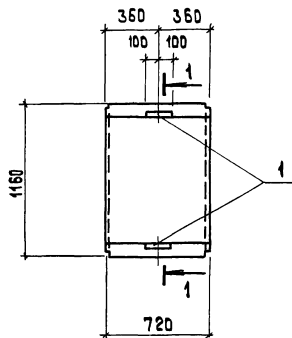
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
ЛВ-5*-А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

1. Лоток ЛВ-5*-А изготовить по чертежам лотка ЛВ-5 серии 3.006-2 вып II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

		ТП 903-1-199 КЖИ - ЛВ-5* А		Стация	Масса	Масштаб
Инж. Д. Чман	Рядук	Лоток ЛВ-5*-А	Р	лист	1	Листов 1
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. К. Звездора	Бордук					
Инж. М. Велякова	Велякова			ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 8 г - 5 - А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199- кжи-мн2 Ал. 5.14	МН2	4	

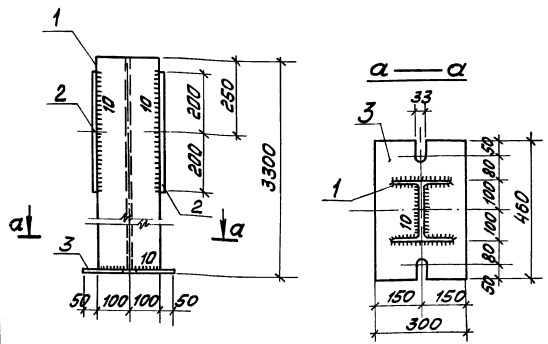
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-І		Прокат		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБ	Итого	40x4	Итого	
Л 8 г - 5 - А	0,6	0,6	1,0	1,0	1,6

1. Лоток Л 8 г - 5 - А изготовить по чертежам лотка Л 8 г - 5 серии 3,006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

			ТП 903-1-199 - кжи-18г-5-А		
Линк	Думан	Рубоча	Лоток	Классификация	Масштаб
Л.инж.лр. Думан			Лоток	Р	1:25
Л.инж.лр. Рубоча			Л 8 г - 5 - А	Лист	Листов 1
Л.инж.лр. Анриевская				ЛАТИПРОПРОМ	
Л.инж.лр. Анриевская					
Л.инж.лр. Бабчук					
Л.инж.лр. Кизирцова					
Л.инж.лр. Белякова					

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Формы Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр $\times 20 \times 2$ $\rho = 35,9 \text{ кг/м}$	1	155,5 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 400×2 $\rho = 240 \text{ кг/м}^2$	2	4,52 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300×14 $\rho = 460 \text{ кг/м}^2$	1	15,19 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

Стойка СКМ1

Сталь Масса Магнитод

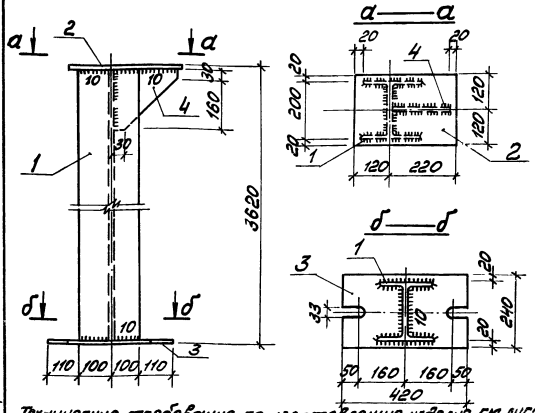
ρ 179,52 кг

Листы 1 Листов 1

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Формы Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр $\times 20 \times 2$ $\rho = 35,9 \text{ кг/м}$	1	164,5 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200×14 $\rho = 410 \text{ кг/м}^2$	1	9,0 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240×14 $\rho = 460 \text{ кг/м}^2$	1	11,1 кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200×6 $\rho = 190 \text{ кг/м}^2$	1	1,88 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ2

Стойка СКМ2

Сталь Масса Магнитод

ρ 185,78 кг

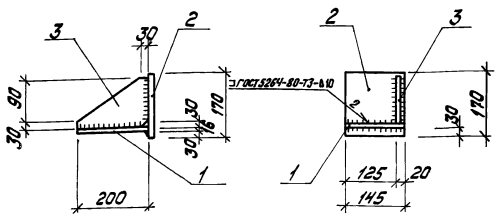
Листы 1 Листов 1

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Таблицы проект 903-1-199



Форм. Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 l=145	1	3,6кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 l=145	1	2,3кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 l=200	1	1,9кг

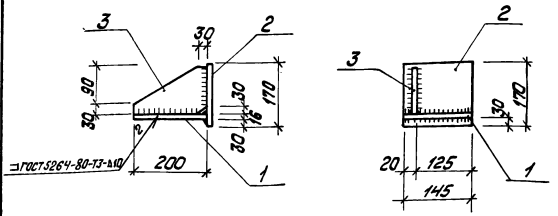
1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-77.
2. Толщина сварных швов hш=10мм.
3. Изделие цинковать слоем 130мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-1

Л. инж. Д. Ивонин		Лист	Листов 1	Л. инж. И. Попов	
Л. инж. В. Бобрыш				Л. инж. И. Попов	
Столик РК2-1		р	7,8кг		
ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ			

Л. инж. И. Попов

Таблицы проект 903-1-199 Альбом 5.14



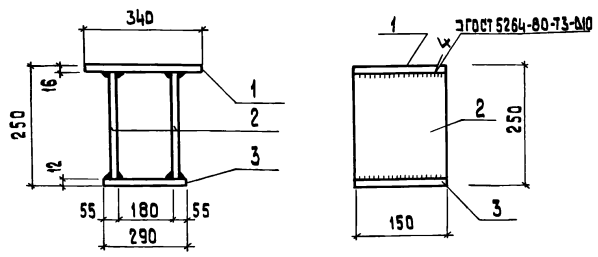
Форм. Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 l=145	1	3,6кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 l=145	1	2,3кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 l=200	1	1,9кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-77.
2. Толщина сварных швов hш=10мм.
3. Изделие цинковать слоем 130мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-2

Л. инж. Д. Ивонин		Лист	Листов 1	Л. инж. И. Попов	
Л. инж. В. Бобрыш				Л. инж. И. Попов	
Столик РК2-2		р	7,8кг		
ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ			

Л. инж. И. Попов



1. Высота сварных швов $h_w = 10$ мм
2. Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

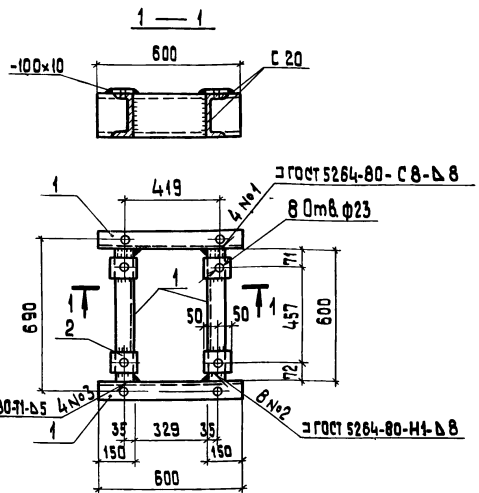
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x16 $P=340$	1	6,4 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=222$	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=230$	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

И.инж.пр.	Думан	<i>Думан</i>
И.инж.отв.	Рябчиха	<i>Рябчиха</i>
И.инж.компр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
И.инж.констр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
Р.ук.гр.	Волырук	<i>Волырук</i>
Ст.инж.	Яковчик	<i>Яковчик</i>

Сталек МД1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	16,7кг	
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4



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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 20 $P=600$	4	44,2 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x10 $P=100$	4	3,1 кг
Итого					47,3 кг

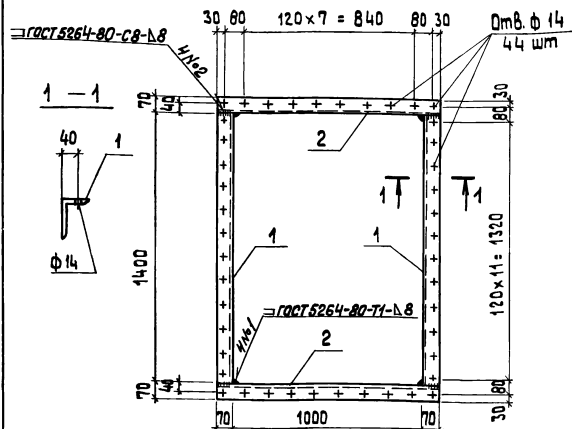
ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

И.инж.пр.	Думан	<i>Думан</i>
И.инж.отв.	Рябчиха	<i>Рябчиха</i>
И.инж.компр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
И.инж.констр.	Андреевская	<i>Андреевская</i>
Р.ук.гр.	Волырук	<i>Волырук</i>
Ст.инж.	Кузнецова	<i>Кузнецова</i>
Ст.техн.	Белякова	<i>Белякова</i>

Изделие соединительное МС1-1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	47,3кг	1:20
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

19462-17 89

формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	24,9 кг
Итого						55,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

Изделие соединительное МС1-2

Стадия Масса Масштаб
Р 55,4 кг 1:15

Лист Листов 1

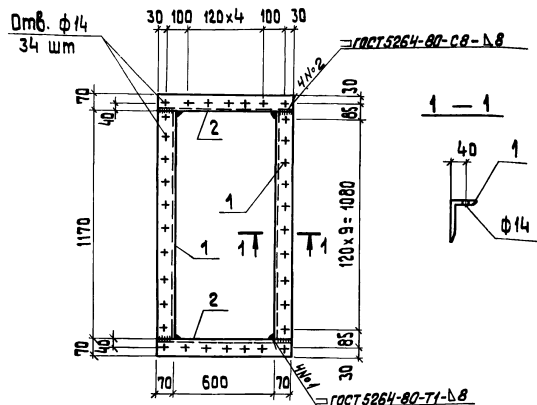
Вс. н.з. 3 кп.2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=14,00	2	16,2 кг
Итого:						41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

Изделие соединительное МС1-3

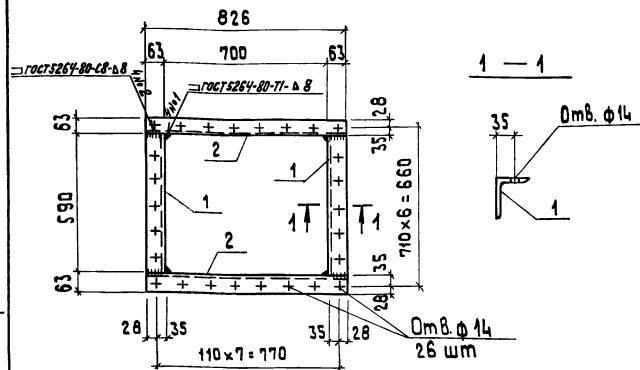
Стадия Масса Масштаб
Р 41,8 кг 1:15

Лист Листов 1

Вс. н.з. 3 кп.2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

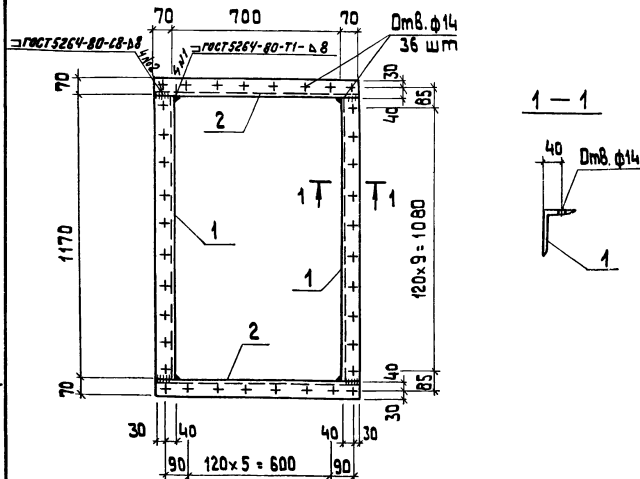


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок L 100x65x8 Неравнопол.	2	11,7 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок L 100x63x8 Неравнопол.	2	16,3 кг
				Итого		28,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-4

Исполнитель		Стадия		Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Р	28,0 кг	1:15	
Инж.опт. Рабуца	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.конст. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Изделие соединительное МС 1-4			
Инж.пр. Рабуца	Инж.пр. Кузнецова	Всг 3 кп 2			
Инж.инж. Кузнецова	Инж.пр. Беляева	ГОСТ 380-71 *			
Инж.тех. Беляева		ЛАТГИПРОПРОМ			

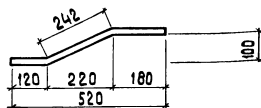
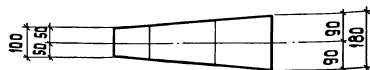


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок L 110x70x8 Неравнопол.	2	25,5 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок L 110x70x8 Неравнопол.	2	18,3 кг
				Итого		43,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-5

Исполнитель		Стадия		Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Р	43,8 кг	1:15	
Инж.опт. Рабуца	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.конст. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Изделие соединительное МС 1-5			
Инж.пр. Рабуца	Инж.пр. Кузнецова	Всг 3 кп 2			
Инж.инж. Кузнецова	Инж.пр. Беляева	ГОСТ 380-71 *			
Инж.тех. Беляева		ЛАТГИПРОПРОМ			



Технические условия на изготовление
ам. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
			ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	6,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1

Изделие соединитель-
ное МС1

Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,1 кг	1:10
Лист	Листов 1	

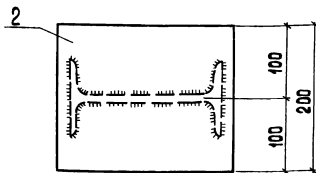
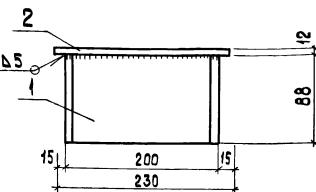
В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199

Альбом 5.14



Технические условия на изготовление
см. лист КЖИ-ТТ. Изделие цинковать слоем 130 мкм

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
				МС2		
		1	ГОСТ 8239-72 *	Двутавр № 20 Р = 88	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая Р = 230	1	4,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

Изделие соединитель-
ное МС2

Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,0 кг	
Лист	Листов 1	

В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

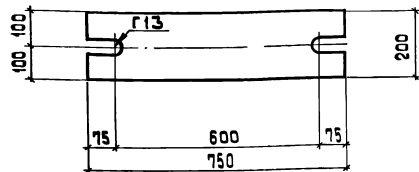
ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17

92

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая - 200x20 P=750	1	23,6 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 3

Изделие соединительное МС3

Сталь Масса Масштаб

Р 23,6 кг 1:10

Лист Листов 1

В ст 3 кп 2
ГОСТ 386-11 *

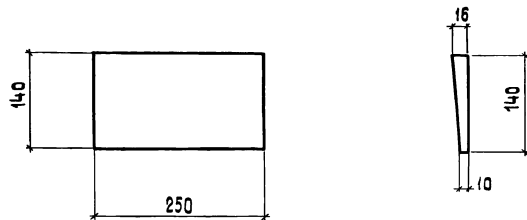
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
Инж. констр. Андрейевская
Рук. гр. Бабрич
Ст. инж. Яковчик

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая - 140x16 P=230	1	4,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 4

Изделие соединительное МС4

Сталь Масса Масштаб

Р 4,4 кг

Лист Листов 1

В ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

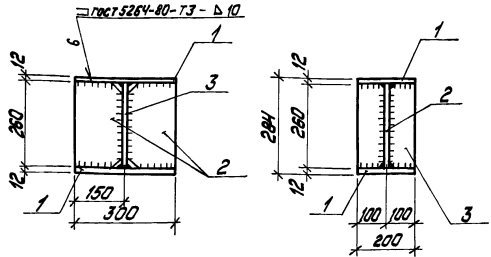
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗВ. НЕ ПОДПИСАНЫ И ВСТАВ. В ЗАК. ЛИСТ

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
Инж. констр. Бабрич
Рук. гр. Бабрич
Ст. инж. Илюмитова
Ст. техн. Замятеева

19462-17 93



1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖН-ТТ.
2. Высота сварных швов $h=10$ мм

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х16 Б-300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140х16 Б-260	2	8,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х16 Б-250	1	6,8кг

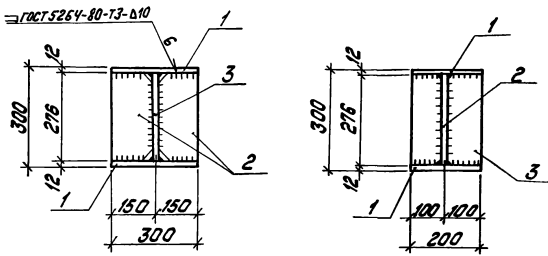
ТП 903-1-199 КЖН-МС 5

И.инж. А.М.Иванов
Н.инж. А.М.Иванов
Н.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
Н.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов

Изделие соединительное МС 5		Стандарт	Масса	Масштаб
р	244			
		лист	лист 1	
ВЛ п3кп2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4

И.инж. А.М.Иванов
Н.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов



1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖН-ТТ.
2. Высота сварных швов $h=10$ мм.

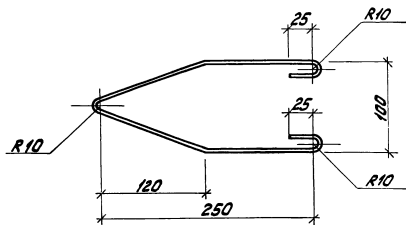
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х16 Б-300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140х16 Б-276	2	7,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200х16 Б-276	1	7,0кг

ТП 903-1-199 КЖН-МС 6

И.инж. А.М.Иванов
Н.инж. А.М.Иванов
Н.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
Н.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов
И.инж. А.М.Иванов

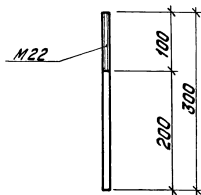
Изделие соединительное МС 6		Стандарт	Масса	Масштаб
р	238			
		лист	лист 1	
ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4



Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 6727-80	Правильная проволока $\phi 3 \text{ мм}$ $R=650$	1	0,9 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС7						
Изм.	Деталь	Материал	Масса	Изделие соединительное МС7		
				Р	Q, кг	Лист
						ЛАТНИПРОПРОМ
				ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*		

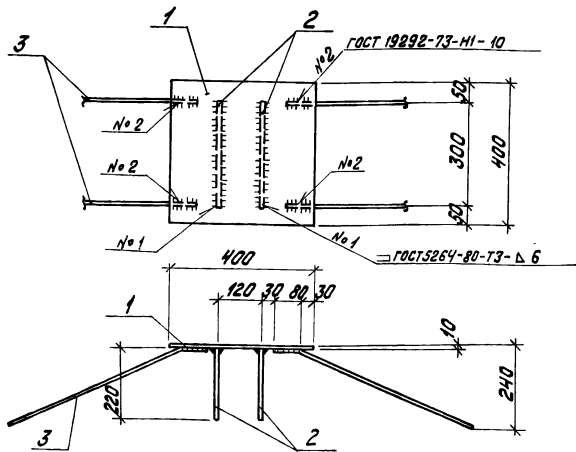


Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая $\phi 22$ $R=300$	1	0,9 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МСВ						
Изм.	Деталь	Материал	Масса	Изделие соединительное МСВ		
				Р	Q, кг	Лист
						ЛАТНИПРОПРОМ
				ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*		

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

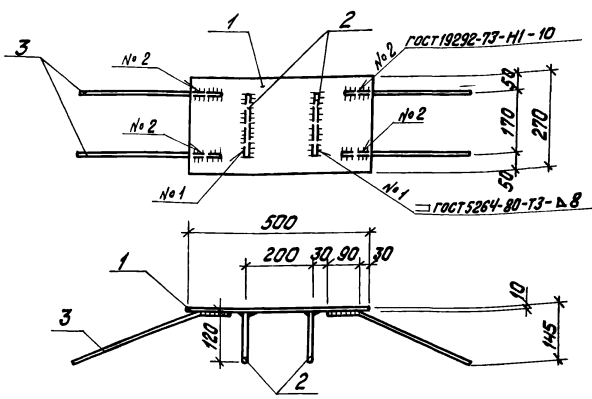
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=170	2	6,2 кг
	3		ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII P=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

И.инж. А.Уман	Начальн. В.В.Вид	И.инж. А.И.Иванов	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид		И.инж. В.В.Вид
						И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	
Изделие закладное МН1-1						Итого Масса	Масса/шт	
						p	20,2 кг	
						Лист	Листов 1	
Ø=10 - ВСтЗ кп2 } ГОСТ А III - 35ГС } 380-71*						ЛАТИПРОПРОМ		

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199

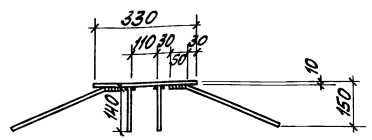
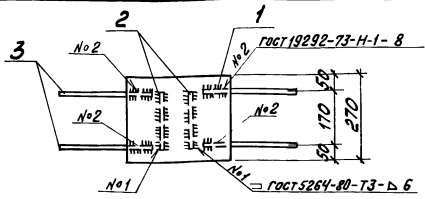


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	10,6 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=170	2	1,9 кг
	3		ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII P=580	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

И.инж. А.Уман	Начальн. В.В.Вид	И.инж. А.И.Иванов	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид		И.инж. В.В.Вид
						И.инж. В.В.Вид	И.инж. В.В.Вид	
Изделие закладное МН1-2						Итого Масса	Масса/шт	
						p	13,4 кг	
						Лист	Листов 1	
Ø=10 - ВСтЗ кп2 } ГОСТ А III - 35ГС } 380-71*						ЛАТИПРОПРОМ		



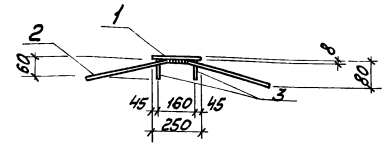
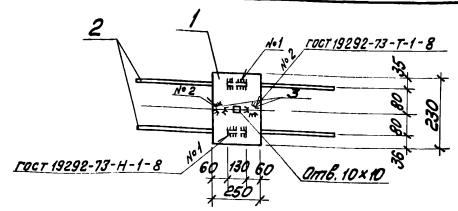
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -270x110 С=330	1	7,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь -110x30 С=170	2	2,2 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=350	4	0,6 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-3

Группа	Длина	Ширина	Толщина	Материал	Масса	Масштаб
Лист	330	110	30	Сталь	9,8	
Лист	170	30	30	Сталь	4,2	
Лист	50	30	30	Сталь	0,6	
Лист	50	30	30	Сталь	0,6	
Изделие закладное МН1-3				Лист	Листов 1	
δ=10-ВСтЗкп2 А III -35ГС				ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



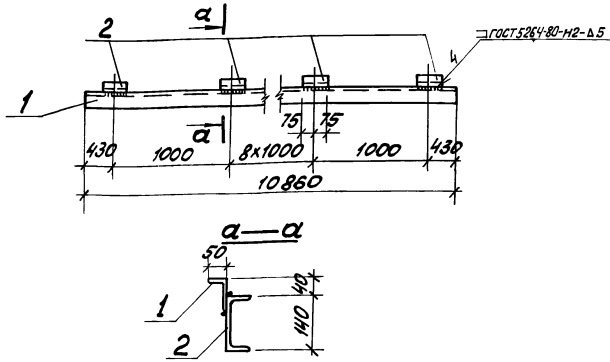
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -230x110 С=250	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=580	2	0,5 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=60	2	0,1 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-4

Группа	Длина	Ширина	Толщина	Материал	Масса	Масштаб
Лист	250	160	80	Сталь	4,2 кг	
Лист	160	45	45	Сталь	0,5	
Лист	60	45	45	Сталь	0,1	
Изделие закладное МН1-4				Лист	Листов 1	
δ=8-ВСтЗкп2 А III -35ГС				ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ

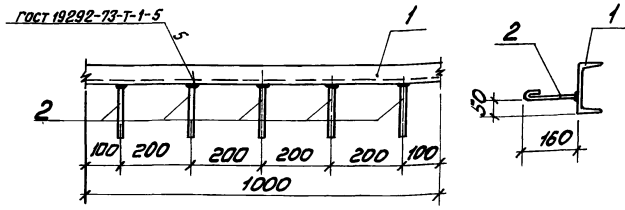
Формат А4



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форма	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-5		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угл. С175х50х6 <i>l=10860</i>	1	61,9
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 14 <i>l=150</i>	11	20,3

		ТП 903-1-199	КЖИ-МН1-5		
ДИСТРИБУТОР АДМИН. РАЙОНА КОСТРОМ. РАЙОНА С/О. АДМ. РАЙОНА КОСТРОМ. РАЙОНА С/О.		Изделие закладное МН1-5		Станд. Масса	Масштаб
				ρ 82,2	Листы Листов 1
		В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ	
ФОРМАТ А4					



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

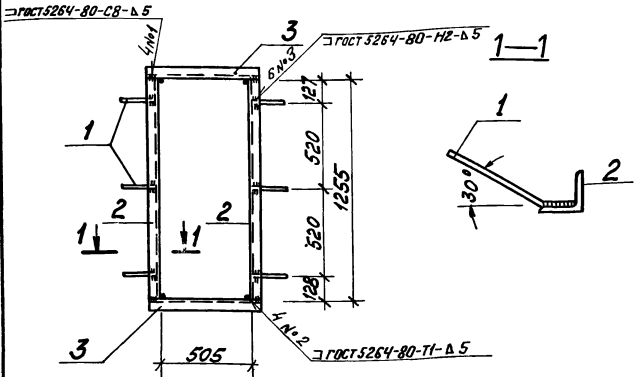
Форма	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-6		
		1	ГОСТ 8540-72	Швеллер С 18 <i>l=1000</i>	1	16,3 кг
		2	ГОСТ 5781-82	ст. армат. ф 8-А1 <i>l=210</i>	5	0,4 кг

		ТП 903-1-199	КЖИ-МН1-6		
ДИСТРИБУТОР АДМИН. РАЙОНА КОСТРОМ. РАЙОНА С/О. АДМ. РАЙОНА КОСТРОМ. РАЙОНА С/О.		Изделие закладное МН1-6		Станд. Масса	Масштаб
				ρ 16,7	Листы Листов 1
		В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ	
ФОРМАТ А4					

Типовой проект 903-1-199 Амбон 5.И

ДИБ. ПРОЕКТА ПЕЧАТ. УД. ПИ. 19462-17

Туполовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



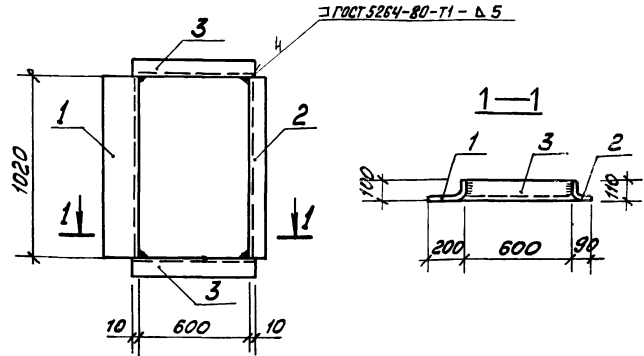
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь вольфрамовая	6	0,48 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
				итого	17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

Исполн. Рядуха	И.К.	Изделие закладное МН1-7	Станд. Масса	Масштаб
И.контр. Бобрык	И.К.		р	17,70 кг
И.конст. Афанасьевский	И.К.	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
И.пр. Бобрык	И.К.		ЛАТГИПРОПРОМ	
И.д. Зорде	И.К.			Формат А4
И.тех. Вильямс	И.К.			

Туполовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

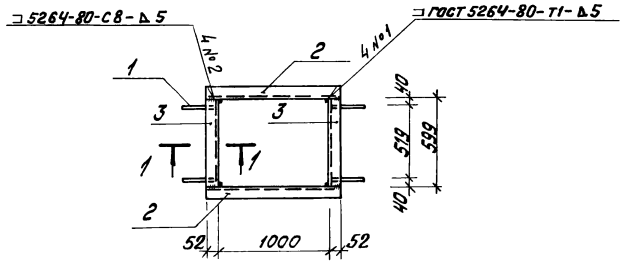
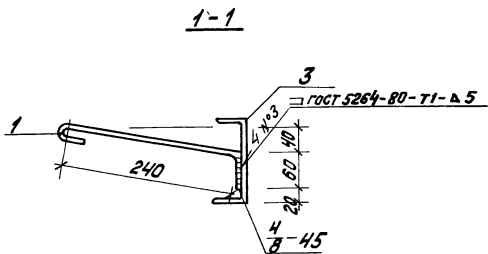


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	12,0 кг
	2	ГОСТ 19772-74*	Сталь холоднокатаная	1	7,7 кг
	3	ГОСТ 19772-74*	Сталь холоднокатаная	2	10,5 кг
				Итого	30,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-11

Исполн. Рядуха	И.К.	Изделие закладное МН1-11	Станд. Масса	Масштаб
И.контр. Бобрык	И.К.		р	30,2 кг
И.конст. Афанасьевский	И.К.	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
И.пр. Бобрык	И.К.		ЛАТГИПРОПРОМ	
И.д. Зорде	И.К.			Формат А4
И.тех. Вильямс	И.К.			

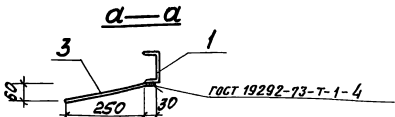
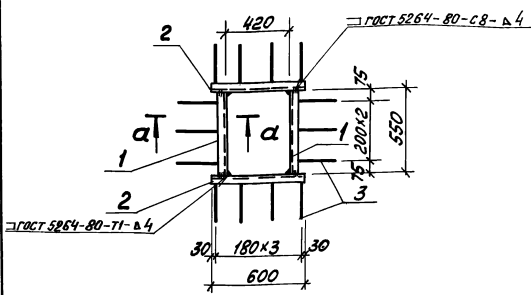


№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=340	4	0,52 кг
2	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=104	2	15,14 кг
3	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=599	2	12,50 кг
		Итого		28,16 кг

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

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8		Итого	Масса	Масштаб
Изделие закладное МН1-8		р	28,16 кг	
В.Л.Т.Кл.2 ГОСТ 380-71*		Лист	Листов	1
Л.А.Т.Г.И.П.Р.О.П.Р.О.М.				

Таблицы проекта 903-1-199 Альбом С.14

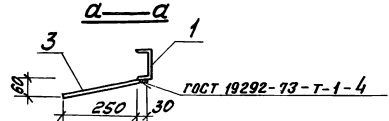
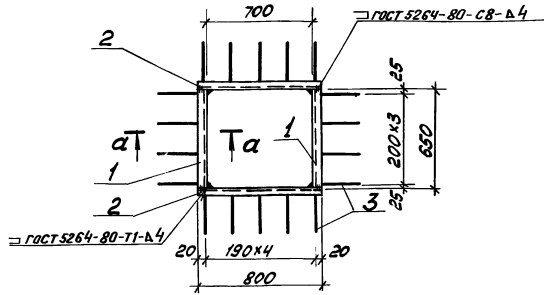


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>МН1-9</u>		
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=550	2	9,46 кг
2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=600	2	12,04 кг
3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. Ф8А III L=290	14	1,68 кг

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-9	
Исполнитель	Д.Иванов	Изделие заводное	Сталь Массо Машин
Начальник цеха	В.Рябенко		
Инженер	В.Бороч	р	23,18 кг
Инженер	В.Бороч	Листы	Листов 1
Инженер	В.Бороч	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инженер	В.Бороч	С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 80-71*	

Формат А4

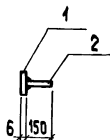
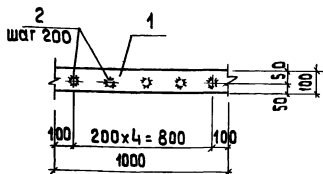


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>МН1-10</u>		
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=650	2	11,18 кг
2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 L=800	2	13,48 кг
3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. Ф8А III L=290	18	2,16 кг

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-10	
Исполнитель	Д.Иванов	Изделие заводное	Сталь Массо Машин
Начальник цеха	В.Рябенко		
Инженер	В.Бороч	р	28,82 кг
Инженер	В.Бороч	Листы	Листов 1
Инженер	В.Бороч	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инженер	В.Бороч	С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 380-71*	

Формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x6 p=1000	1	4,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. ф 8 А III p=150	5	0,3 кг

ТП 903-1- КЖИ-МН1

Изделие закладное МН1

Стадия Масса Масштаб

Р.П. 5,0 кг

Лист 1 / Листов 1

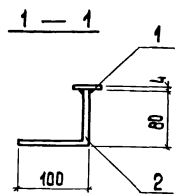
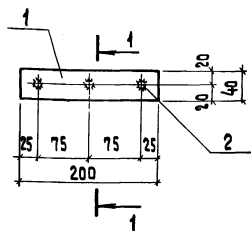
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.К.И.И.И. Бобчук
И.К.И.И.И. Андриевская
Р.К.Г.Р. Бобчук
С.И.И.И.И. Кузнецова
С.Т.И.И.И. Камышева

ВСт 3кп
АШ-35 гс } гост 380-71 *

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН2		
		1	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -40x4 p=200	1	0,25 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I p=180	3	0,15 кг
Итого:						0,40 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН2

Изделие закладное МН2

Стадия Масса Масштаб

Р 0,40 кг 1:5

Лист 1 / Листов 1

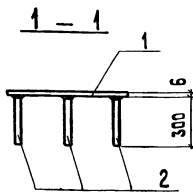
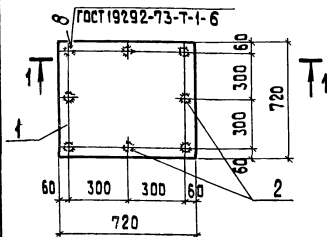
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.К.И.И.И. Андриевская
И.К.И.И.И. Андриевская
Р.К.Г.Р. Бобчук
С.И.И.И.И. Кузнецова
И.И.И.И.И. Мабейка

ВСт 3кп 2 гост 380-71 *

19462-17 102



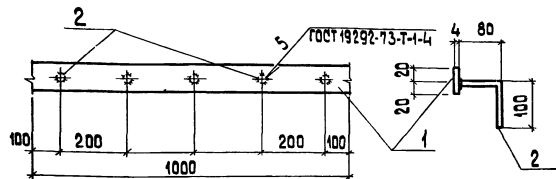
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МНЗ		
	1	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -720x6 P=720	1	24,4 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. Ф 8 А III P=300	8	4,0 кг
Итого					25,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МНЗ

Длина	Ширина	Масса	Масштаб
Р	25,4 кг	1:20	
Лист	Листов 1		
Изделие закладное МНЗ		ЛАТГИПРОПРОМ	
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 * АШ-35 ГС			

формат А4



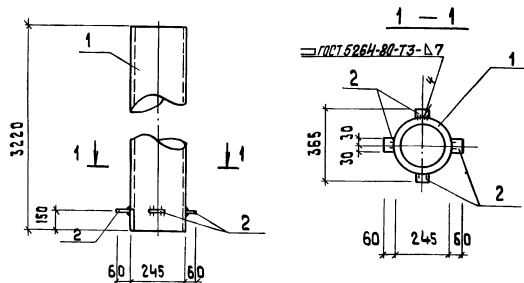
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МН4		
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 40x4 P=180	1	1,25 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А I; P=180	5	0,20 кг
Итого					1,45 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МН4

Длина	Ширина	Масса	Масштаб
Р	1,45 кг	1:45	
Лист	Листов 1		
Изделие закладное МН4		ЛАТГИПРОПРОМ	
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 *			

формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8732-78	Труба ф 245x7 $\rho=3220$	1	132,3 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 60x10 $\rho=60$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН5

Изделие
закладное МН5

Сталь: Масса [Масштаб]

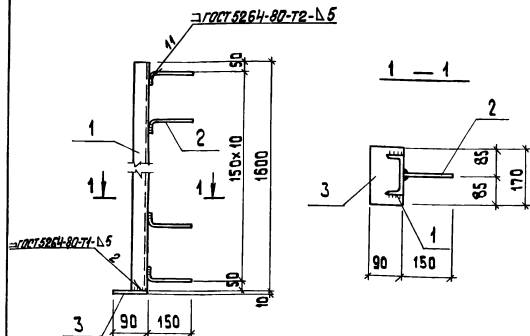
ρ 1335 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2
ГОСТ 380-74 *

Л.инж.пр. Думан
Нач.отд. Рябчук
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук



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

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С14 $\rho=1600$	1	19,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь формованная ф 8 АIII $\rho=200$	11	0,9 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 90x10 $\rho=170$	1	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН6

Изделие
закладное МН6

Сталь: Масса [Масштаб]

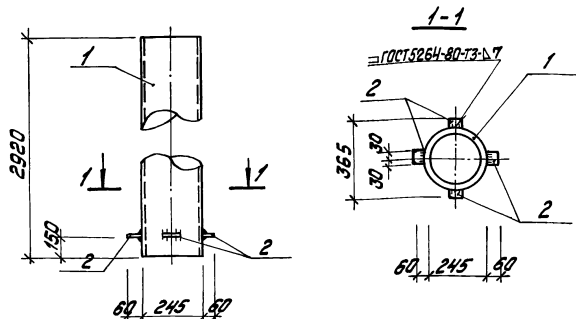
ρ 218 кг

Лист Листов 1

Вст 3 кл 2 }
АIII-35 ГС } ГОСТ 380-74 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Л.инж.пр. Думан
Нач.отд. Рябчук
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук



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

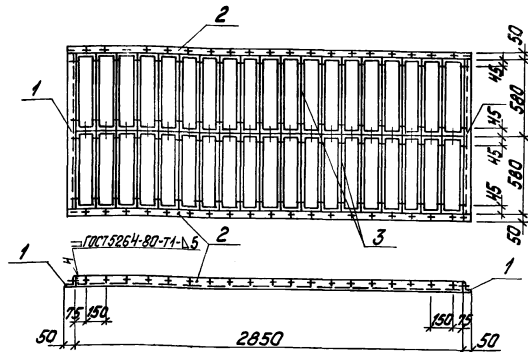
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 245 \times 7$ $\rho = 2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -50×10 $\rho = 80$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖН-МН7

Изделие		Сталь	Масса	Монтаж
закладное МН7		Р	121,2 кг	
В Ст3 кп2		Лист	Листов 7	
ГОСТ 36-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $\rho = 7760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 3$ $\rho = 7760$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й МН7 трасс-монтажная решетка №2 $74-36-117-71$	Итого	38	41,80 кг
				Итого	72,95 кг

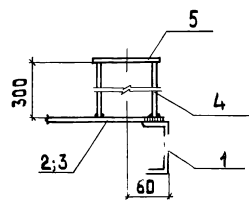
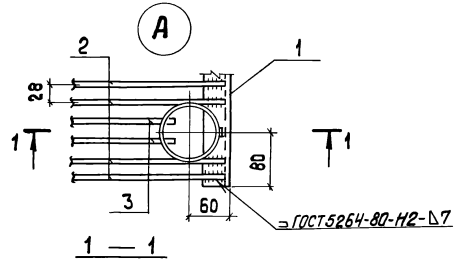
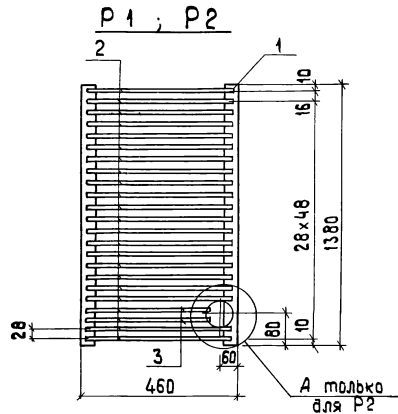
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

Изделие		Сталь	Масса	Монтаж
Р01МА МР1		Р	72,95 кг	
В Ст3 кп2		Лист	Листов 7	
ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

19462-17

105

Формат А4

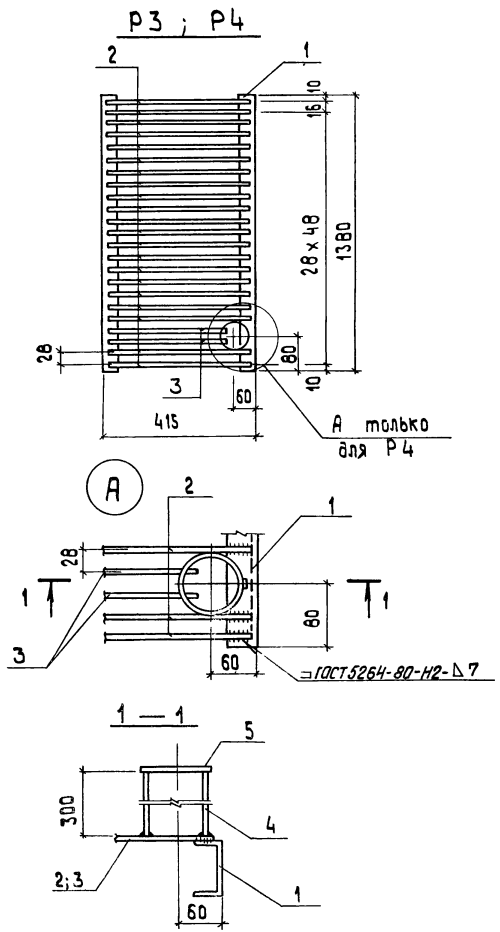


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				P 1		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				P 2		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	48	8,3 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 370$	2	0,4 кг
		4	ГОСТ 10704-76 *	Труба 80x4,0 $\rho = 300$	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -130x5 $\rho = 130$	1	0,7 кг
				Итого:		31,2 кг

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

		Т П 903-1-199		КЖИ-Р1, Р2	
		Решетки Р1; Р2.		Сталь	Маасса
				ρ	1:10
				Лист	Листов 1
		8 см 3 кв 2 АІ-В см 3 кв 2		ГОСТ 380-71 *	
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Л. И. М. пр. Думан
Нач. отв. Рябчука
Н. контр. Андриевская
Н. контр. Андриевская
Руч. гр. Бабурик
Ст. инж. Кузнецова
Ст. техн. Саморукова

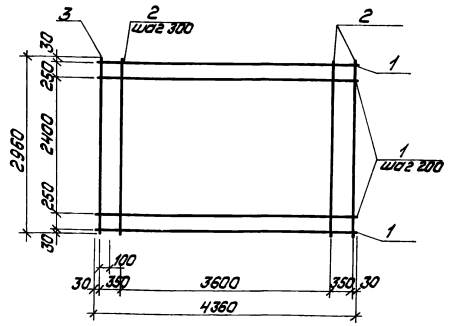


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>P3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>P4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	48	7,5 кг
		3	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 325$	2	0,3 кг
		4	ГОСТ 10704-76*	Труба $80 \times 4,0$ $\varnothing = 300$	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	сталь полосовая -130x5 $\varnothing = 130$	1	0,7 кг
				Итого:		30,3 кг

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

ТН 903-1-199 - КЖИ - P3; P4		
Исполн. Е.К.Иванов	Проект. М.А.Иванова	Решетки P3; P4
Нач. отд. В.А.Иванов	Инженерская группа В.А.Иванов	
Рис. гр. С.М.Иванов	Кузнецова	Лист 3 из 2 А1-ВСтЗ пс2 } ГОСТ 380-71*
Ст. тех. И.М.Иванов	Зам. пр. В.А.Иванов	
		Латипропром

Титульный проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению сеток см. пояснительную записку серии 1.431-20 вып.7 ч.1

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
	1		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=4360	15	9,6 кг
	2		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=2960	14	5,9 кг
	3		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С1

Сетка арматурная С1

Видов Масса Условная

ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

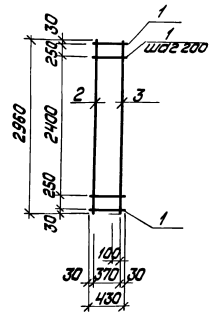
Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Диаметр
пробочка
буровик
1.7
20

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Титульный проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению сеток см. пояснительную записку серии 1.431-20 вып.7 ч.1

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
	1		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=430	15	1,1 кг
	2		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=2960	1	0,4 кг
	3		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С2

Сетка арматурная С2

Видов Масса Условная

ρ 1,9 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

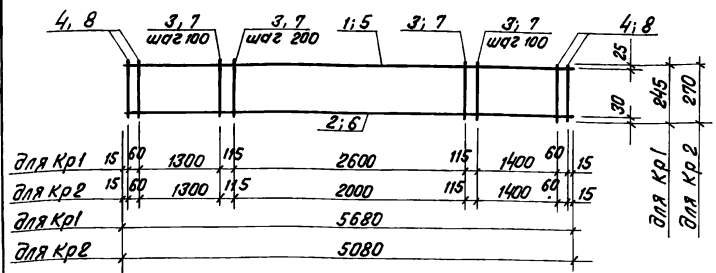
Диаметр
пробочка
буровик
1.7
20

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Линия по
нач. отв.
контра.
1.7
20

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Кр 1				
1	ГОСТ 5781-82	Сталь армат ф 10 А III $l=5680$	1	3,5 кг
2	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III $l=5680$	1	14,0 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I $l=245$	41	4,1 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III $l=245$	4	0,6 кг
Итого:				22,2 кг
Кр 2				
5	ГОСТ 5781-82	Сталь армат ф 10 А III $l=5080$	1	3,1 кг
6	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III $l=5080$	1	12,6 кг
7	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I $l=270$	38	4,1 кг
8	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
Итого:				20,5 кг

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

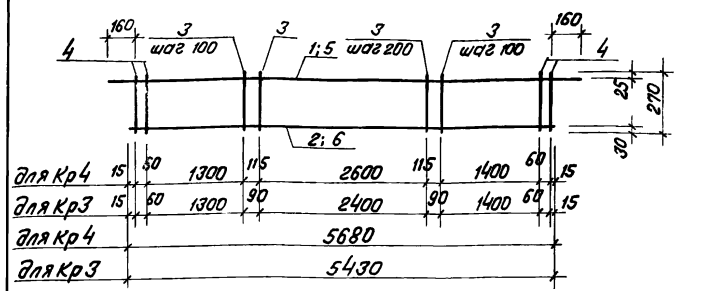
Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
Н. контр. Бобрчук
Тп. конс. Индреевская
Рук. гр. Бобрчук
Ст. инж. Яковчук
Инж. Степанова

Коркасы Кр1, Кр2
Сталь Масса Максимум
Р 22,2 кг
20,5 кг
Лист Листов 1
А I - ВСтЗкп 2 ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Кр 3				
1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 10 А III $l=5430$	1	3,4 кг
2	ГОСТ 5781-82	ф 25 А III $l=5430$	1	20,9 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I $l=270$	40	4,4 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
Итого:				29,4 кг
Кр 4				
5	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 10 А III $l=5920$	1	3,6 кг
6	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III $l=5680$	1	14,0 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I $l=270$	41	4,4 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
Итого:				22,7 кг

тп 903-1-199 КЖИ-Кр3; Кр4

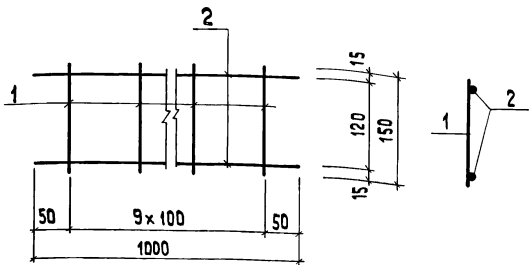
Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
Н. контр. Бобрчук
Тп. конс. Индреевская
Рук. гр. Бобрчук
Ст. инж. Яковчук
Инж. Степанова

Коркасы Кр3; Кр4
Сталь Масса Максимум
Р 29,4 кг
22,7 кг
Лист Листов 1
А I - ВСтЗкп 2 ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС
ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17

109

Формат А4



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 6727-80	Сталь арматурная Ф 4 Б Т Р=150	10	0,2 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А Т Р=1000	2	0,4 кг
				Итого		0,6 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР5

Каркас КР5

Стальная	Масса	Масштаб
Р	0,6 кг	

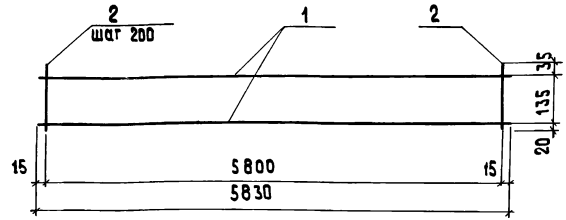
Лист 1 листов 1

Вст 5кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука В.А.
Инженер: Бабрчук В.В.
С.Т.П.: Бабрчук В.В.
Арх.: Задан В.В.
Ст.техн.: Теймане В.В.

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5-14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 18 А Ш Р=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф6АТ Р=190	30	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР6

Каркас КР6

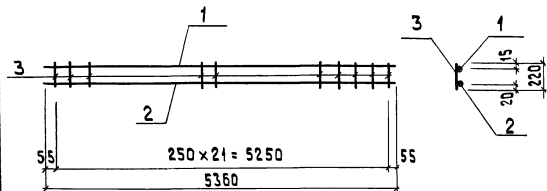
Стальная	Масса	Масштаб
Р	30,2 кг	

Лист 1 листов 1

АЭ-Вст 3кп2
АШ-35гс } ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Думан В.В.
Исполнитель: Рядука В.А.
Инженер: Бабрчук В.В.
С.Т.П.: Бабрчук В.В.
Арх.: Задан В.В.
Ст.техн.: Якович В.В.



Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>К; 7</u>		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 10 А I П ρ = 5360	1	3,3 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 20 А III П ρ = 5360	1	13,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I П ρ = 220	22	1,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-Кр 7

Каркас Кр 7

Стодия	Масса	Масштаб
Р	17,6 кг	
Лист	Листов 1	

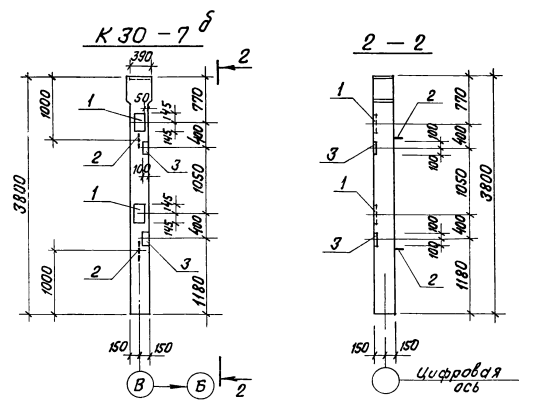
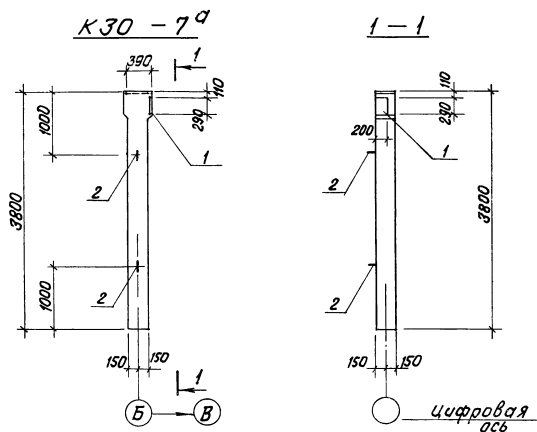
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Инженер	Думан	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Рябуха	<i>[Signature]</i>
Инженер	Грибчук	<i>[Signature]</i>
Д. спец.	Литвиненко	<i>[Signature]</i>
Рис. ф.	Бабрук	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Грищук	<i>[Signature]</i>

А I - Вст 3 кп 2;
А III - 35 ГС, ГОСТ 380 - 71 *

ЛАТГИПРОПРОМ



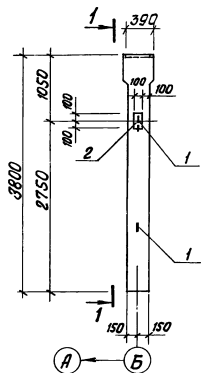
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
К30 - 7а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
К30 - 7б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
	3	1.400-6/76 вып. 1	М4 - 13	2		

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

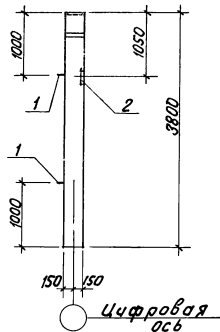
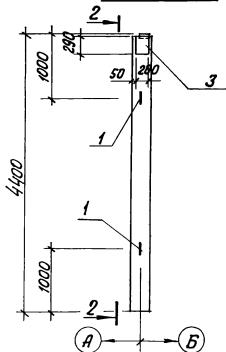
Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-I	А-III		Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	угол	φ12	угол	δ=8	δ=10	угол		
К30-7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6			4,6	6,9
К30-7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8	18,1

1. Колонны изготовить по серии 1.423-3 вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные элементы покрыть слоем грунта ГФ-020.

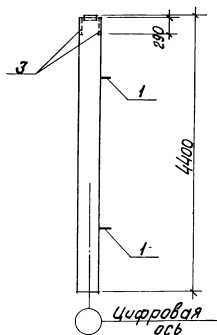
ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б	
Листок № 1	Думан	Рядук	ЛК
Нач. отд.	Рядук	ЛК	Л
Н.контр.	Линьская	Л	Л
Т.контр.	Линьская	Л	Л
Рук. гр.	Рядук	Л	Л
Ст. отв.	Яковчик	Л	Л
Успол.	Труфанова	Л	Л
Колонны К30-7а, К30-7б		Сталь	Масса
		Р	0,93т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

К 30 - 7^б

1 — 1

К 36 - 2^а

2 — 2



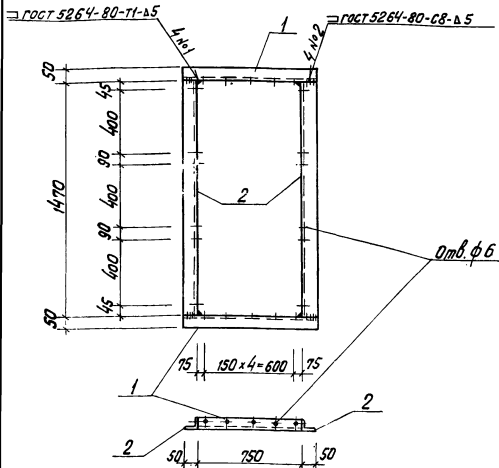
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К 30 - 7^б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	2	1.400-6	/76	М4-13	1	
К 36 - 2^а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	3	1.423-3	вып. 2	М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	A-I	A-III		Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	Уголок	φ12	Уголок	δ=8	δ=10			
К 30 - 7 ^б	0,9	0,9	1,3	1,3	1,3			1,3	3,5
К 36 - 2 ^а	0,9	0,9	1,4	1,4		4,6		4,6	6,9

1. Колонны изготовить по серии 1.423-3 вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу
2. Закладные элементы покрыть слоем грунта ГФ-820

			ТЛ 903-1-199 КЖИ-К30-7 ^б , К36-2 ^а		
Глиняная	дуга	Масштаб	Сталь	Масса	Масштаб
Начерт. Рядуха	Масштаб		Р	0,93т	1:50
Н.контр. Индревск	я		Лист	1,0т	Листов 1
Г.контр. Индревск	я		ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр. Вайдук	я				
Ст. инж. Яковчук	я				
Инж. Трибунина	я				



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

№ материала	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=850	2	3,3 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=1470	2	5,6 кг
Итого:					17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

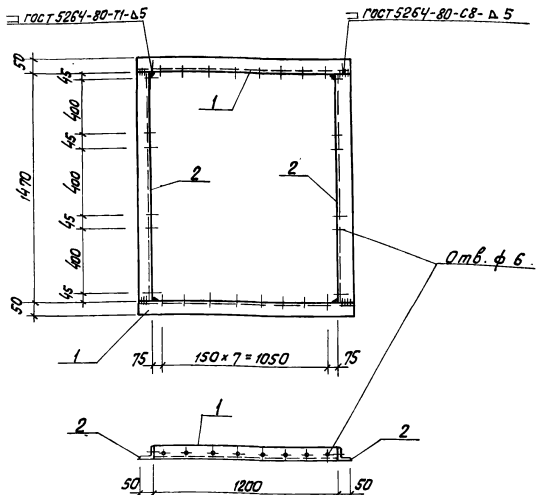
Рама РЖ-1

Станд.	Масса	Масштаб
Р	17,8 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Проект: Думан
Нач. отд. Рядуха
Н. контр. Бабрук
Гл. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Т. инж. Умаров

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

№ материала	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=1300	2	4,9 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. 150x5, l=1470	2	5,6 кг
Итого:					22,0 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Станд.	Масса	Масштаб
Р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Услов. № табл. Типовой и детали в этом альбоме

Проект: Думан
Нач. отд. Рядуха
Н. контр. Бабрук
Гл. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Т. инж. Умаров