

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-250.87
 КОТЕЛЬНАЯ с 4 КОТЛАМИ КЕ-25-14С
 СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ.
 ТОПЛИВО - КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ
 АЛЬБОМ 29
 ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

Альбом 0	Пояснительная записка ГЛАВНЫЙ КОРПУС	Альбом 23	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ. СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ. АВТОМАТИЗАЦИЯ. ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ. ВЕДОМОСТИ СМЕТЫ.
Альбом 1	Тепломеханические решения. Золошлакоудаление	Альбом 24	ТОПЛИВОПОДАЧА
Альбом 2	Водоподготовка.	кн. 1,2,3,4,1,4,2	
Альбом 3	Оборудование индивидуального изготовления газоходов.	Альбом 25	МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА. ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ. ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ.
Альбом 4	Оборудование индивидуального изготовления газоходов.	Альбом 26	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ. СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ. АВТОМАТИЗАЦИЯ.
Альбом 5	Оборудование индивидуального изготовления блоки оборудования.	Альбом 27	Задание заводу-изготовителю на щиты силовые.
Альбом 6	Оборудование индивидуального изготовления блоки оборудования.	Альбом 28	АРХИТЕКТУРНЫЕ РЕШЕНИЯ
Альбом 7	АРХИТЕКТУРНЫЕ РЕШЕНИЯ.	Альбом 29	КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.
Альбом 8	КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.	Альбом 30	СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
Альбом 9	СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.	Альбом 31	КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ.
Альбом 10	КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ.	Альбом 32	Оборудование индивидуального изготовления. Конвейер ленточный №1,2.
Альбом 11	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ. СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ.	Альбом 33	Оборудование индивидуального изготовления. Конвейер ленточный №2,3.
Альбом 12	Схемы управления.	Альбом 34	Оборудование индивидуального изготовления. Устройства пересыпные и регулирующие.
Альбом 13	Задание заводу-изготовителю на щиты силовые.	Альбом 35	МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА. ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ. ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.
Альбом 14	Автоматизация.	Альбом 36	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ. СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ. АВТОМАТИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И ЩИТОВ.
Альбом 15	Автоматизация. Схемы электрические принципиальные.	Альбом 37	МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА. ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ. ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ. ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.
Альбом 16	Автоматизация. Щит управления котлоагрегатом.	Альбом 38	АРХИТЕКТУРНЫЕ РЕШЕНИЯ. КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ. ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.
Альбом 17	Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация.	Альбом 39	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ. СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ. АВТОМАТИЗАЦИЯ. ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ. ВЕДОМОСТИ СМЕТЫ.
Альбом 18	Тепломеханические решения. Водоподготовка. Золошлакоудаление. Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация. Спецификация оборудования.	Альбом 20	Сметы.
Альбом 19	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ. СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.	Альбом 21	
Альбом 20	Автоматизация. Спецификация оборудования и щитов.	Альбом 22	АРХИТЕКТУРНЫЕ РЕШЕНИЯ. КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ. ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.
Альбом 21	Тепломеханические решения. Золошлакоудаление. Водоподготовка. Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация. Ведомости потребности в материалах.		

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

- Типовой проект 907-7-216 Дымовая труба кирпичная Н=60м, d=30м с надземным примыканием газоходов. Распространяет ВНИПИ ТЕПЛОПРОЕКТ.
- Типовой проект 901-6-53 Градирни с вентиляторами 06-300 в пленочная и капельная с секциями площадью 2м² с деревянным каркасом. Распространяет ЦИП.
- Типовой проект 907-02-222. Световое ограждение высотных дымовых труб. Распространяет ВНИПИ ТЕПЛОПРОЕКТ.
- Типовое проектное решение 904-02-5 Автоматизация, управление и силовое электрооборудование приточных вентиляторов типа I ПК10-I ПК150. Распространяет Киевский филиал ЦИП.
- Типовой проект 705-9-5. 13.85. Склад емкостью 40м³ мокрого хранения хлористого натрия. Распространяет ГПИ САНТЕХПРОЕКТ.

РАЗРАБОТАН
 ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
 САНТЕХПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР
 ПРОТОКОЛ №78 ОТ 29.09.87г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА ШИМЛЕР Ю.И.
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА КОЗЛОВ С.А.

				ПРИВЯЗАН
Инв №				

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Альбом 29

903-1-250.87

Обозначение	Наименование	Стр
	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	2
КЖ.И. ТУ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ	3
КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	3
КЖ.И. 20	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП1	4
КЖ.И. 21	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП2	4
КЖ.И. 22	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП3	4
КЖ.И. 23	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП4	4
КЖ.И. 24	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП5 КП6	5
КЖ.И. 25	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП7	5
КЖ.И. 26	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП8	5
КЖ.И. 27	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП9	6
КЖ.И. 28	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП10	6
КЖ.И. 29	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП11	6
КЖ.И. 30	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП12	6
КЖ.И. 31	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП13	7
КЖ.И. 32	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП14	7
КЖ.И. 33	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП15	7
КЖ.И. 34	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП16	7
КЖ.И. 35	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП17 КП19	8
КЖ.И. 36	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП20...КП24	8
КЖ.И. 37	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП25, КП27	9
КЖ.И. 38	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП26	9
КЖ.И. 39	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП28	9
КЖ.И. 40	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП29, КП32	10
КЖ.И. 41	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП30, КП31	10
КЖ.И. 42	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП33	11
КЖ.И. 43	КАРКАС-ФИКСАТОР КФ1	11
КЖ.И. 44	БАЛКА Б1, Б2	11
КЖ.И. 50	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1, КР3 ^Т , КР3 ^Н , КР6, КР10	12
КЖ.И. 51	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР2 ^Т , КР2 ^Н , КР9	12

Обозначение	Наименование	Стр
КЖ.И. 52	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР4, КР5	13
КЖ.И. 53	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР7, КР17, КР18	13
КЖ.И. 54	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8, КР20	14
КЖ.И. 55	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР11, КР12	14
КЖ.И. 56	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13, КР14, КР15	15
КЖ.И. 57	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР19, КР21, КР22, КР24, КР25	15
КЖ.И. 58	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР23, КР26, КР27	16
КЖ.И. 59	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР28, КР30, КР32, КР38	16
КЖ.И. 60	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР16, КР29, КР31, КР33... КР37, КР39, КР40 ЛИСТ 1	17
КЖ.И. 60	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР16, КР29, КР31, КР33... КР37, КР39, КР40 ЛИСТ 2	17
КЖ.И. 70	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	18
КЖ.И. 71	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	18
КЖ.И. 72	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3	18
КЖ.И. 80	ЩИТ Ц1	18
КЖ.И. 10	ПЛИТА ПГ-4АЩТ-а, ПГ-5АЩТ-а	19

Лист 29

- 1. На опалубочных чертежах сборных железобетонных изделий замаркированы только дополнительные закладные детали. Все основные закладные детали, указанные на чертежах изделий в сериях, применяются без изменений.
- 2. Сборные железобетонные изделия изготавливаются в соответствии со СНиП 3.09.01-85 и указаниями по заводской технологии изготовления изделий серий, где эти изделия разработаны.
- 3. При установке пространственных каркасов в стальную опалубку изделия производится окончательная фиксация временно закрепленных деталей пространственного каркаса, а также его проверка, причем особо тщательно должны соблюдаться допуски на установку выпусков арматуры из колонн, фиксируемых в их опалубке.
- 4. Для обеспечения требуемой величины защитного слоя при изготовлении изделия должны применяться подкладки из пластмасс или цементно-песчаного раствора; применение металлических фиксаторов, выходящих на поверхность бетона, не допускается.
- 5. Внешний вид и качества поверхностей изделий должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 как для конструкций производственных зданий, предназначенных под окраску.
- 6. Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировке и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-кашеиной обмазкой слоем 0,5 мм, кроме тех деталей, которые в соответствии с требованиями, указанными в 903-1-250.87 - кж.и. - 742 и в сериях типовых изделий, должны быть защищены цинковым или другим покрытием.

7. До начала производства изделий завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий.

Привязан:

Изм. №

903-1-250.87- КЖИ. ТУ1			Технические условия на изготовление сборных железобетонных изделий.	Станд. Масса	Масштаб				
Нач. отд.	Исполнитель	Изм.	<table border="1"> <tr><td>Р</td><td> </td></tr> <tr><td>Лист</td><td>Листов</td></tr> </table>	Р		Лист	Листов	САНТЕХПРОЕКТ	
Р									
Лист	Листов								
Л.контр.	Л.проект.	Л.исп.							
Л.спец.	Л.инжен.	Л.техн.							
Л.рук.гр.	Л.мастер.	Л.бригад.							
Л.инж.	Л.техн.	Л.исп.							

Изм. №

- 1. Изготовление арматурных изделий должно производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.01-84. Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций, СН 393-78 и других действующих нормативных документов.
- 2. Класс точности и технологические допуски при изготовлении изделий должны приниматься в соответствии с требованиями ГОСТ 21778-81, ГОСТ 21779-82, ГОСТ 21780-82, ГОСТ 13015-0-83.
- 3. Качество сварных изделий арматуры должно отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 и ГОСТ 14098-85.
- 4. Плоские сварные каркасы и сетки изготавливаются с помощью контактной точечной электросварки. Замена контактной сварки на электродуговую не допускается.
- 5. Пространственные каркасы следует собирать на механизированных линиях, оснащенных поворотным кондуктором и сварочными клещами, например, подвесными клещами типа К243 В. При отсутствии оборудования могут быть разработаны конструктивно-технологические варианты пространственных каркасов, изготавливаемых с применением дуговой сварки.
- 6. Закладные детали разработаны в дополнение к серии 3.400-6176. Унифицированные закладные детали сварных железобетонных конструкций инженерных сооружений промышленных предприятий."
- 7. Указания по изготовлению закладных деталей:
- 7.1. Приварку анкеров к пластинам втавр выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса в соответствии с СН 393-78. При отсутствии оборудования для автоматической сварки втавр допускается применение сварки втавр под слоем флюса на оборудовании с ручным приводом или дуговой сварке швами в раззенкованных отверстиях. Однако, в этих случаях должна быть проверена толщина пластины: должна быть соблюдено условие в пластину $\geq 0,75 \times$ анкера. Приварка анкеров к пластинам втавр калачевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.

- 7.2 Для приварки прямых или отогнутых анкеров и пластинам или уголкам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки по ГОСТ 14098-85. Допускается также применение ручной сварки.
- 7.3. Качество сварных соединений должно отвечать требованиям ГОСТ 10922-75.
- 7.4. Сварка стальных элементов прката между собой производится электродами Э-42. Высота шва 6 мм, кроме оголовных. Длина шва по длине сопряжения свариваемых элементов. Особые условия сварки оголовных в конкретном документе.
- 8. Материал закладных деталей и соединительных элементов:
- 8.1. Материал элементов прката и пластин принят с учетом „Постановления Госстроя СССР № 28 от 21.11.86г. „Об утверждении сокращенного сортамента ... ". В связи с этим в зависимости от номера профиля применяется марка стали по ГОСТ 380-71* или ТУ 14-1-3023-80.
- 8.2. Материал анкеров - арматурная сталь классов А III и А I по ГОСТ 5781-82*.
- 9. Закладные детали, кроме оголовных в ТУ1, покрываются эмалью ПФ-115 по фрунту ГФ-021.

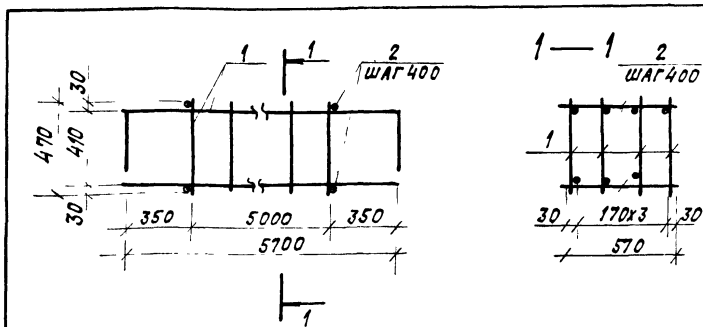
Привязан:

Изм. №

903-1-250.87- КЖИ. ТУ2			Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий.	Станд. Масса	Масштаб				
Нач. отд.	Исполнитель	Изм.	<table border="1"> <tr><td>Р</td><td> </td></tr> <tr><td>Лист</td><td>Листов</td></tr> </table>	Р		Лист	Листов	САНТЕХПРОЕКТ	
Р									
Лист	Листов								
Л.контр.	Л.проект.	Л.исп.							
Л.спец.	Л.инжен.	Л.техн.							
Л.рук.гр.	Л.мастер.	Л.бригад.							
Л.инж.	Л.техн.	Л.исп.							

Изм. №

Ал 650М 29



ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ.
			ДОКУМЕНТАЦИЯ	
A3		903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	
A3	1	903-1-250.87-КЖИ.50	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр1	4
			ДЕТАЛИ	
B4	2	АЭ-12-ГОСТ 5781-82, С=570		24 0,5кг

ПРИВЯЗАН:

ИВ.№

903-1-250.87-КЖИ.20

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ Кр1

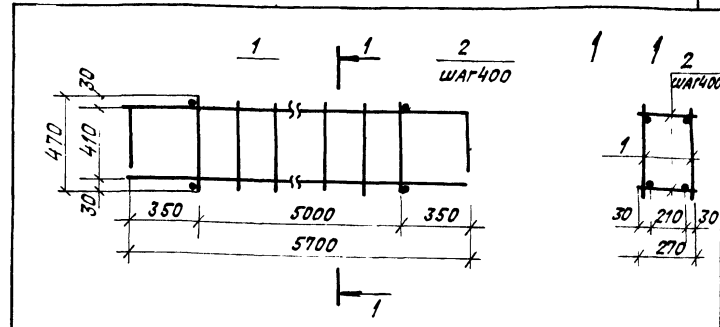
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	300,0	Б.М
Л	КГ	Л
Л	Л	Л

САНТЕХПРОЕКТ

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

НАЧ. ОТД.	И. КОСТОВ	И. КОСТОВ
ГЛАВ. КОНСТ.	ПАЛАГИН	ПАЛАГИН
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
РУК. ГР.	ЧИКУРОВ	ЧИКУРОВ
ПРОВЕР.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
ИНЖЕНЕР	СМИРНОВА	СМИРНОВА
И. КОНТР.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ



ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
			ДОКУМЕНТАЦИЯ	
A3		903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	
A3	1	903-1-250.87-КЖИ.50	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр1	2
			ДЕТАЛИ	
B4	2	АЭ-12-ГОСТ 5781-82, С=270		24 0,2кг

ПРИВЯЗАН:

ИВ.№

903-1-250.87-КЖИ.21

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ Кр2

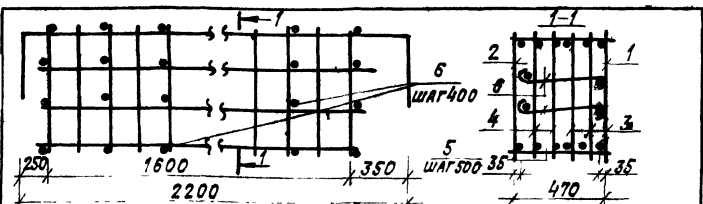
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	148,8	Б.М
Л	КГ	Л
Л	Л	Л

САНТЕХПРОЕКТ

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

НАЧ. ОТД.	И. КОСТОВ	И. КОСТОВ
ГЛАВ. КОНСТ.	ПАЛАГИН	ПАЛАГИН
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
РУК. ГР.	ЧИКУРОВ	ЧИКУРОВ
ПРОВЕР.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
ИНЖ.	СМИРНОВА	СМИРНОВА
И. КОНТР.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ



ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ.
			ДОКУМЕНТАЦИЯ	
A3		903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	
A3	1	903-1-250.87-КЖИ.51	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр2Г	1
A3	2		Кр2Н	1
A3	3		Кр3Г	2
A3	4		Кр3Н	2
			ДЕТАЛИ	
B4	5	АЭ-12-ГОСТ 5781-82, С=470		10 0,4кг
B4	6	АЭ-12-ГОСТ 5781-82, С=620		10 0,6кг

ПРИВЯЗАН:

ИВ.№

903-1-250.87-КЖИ.22

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ Кр3

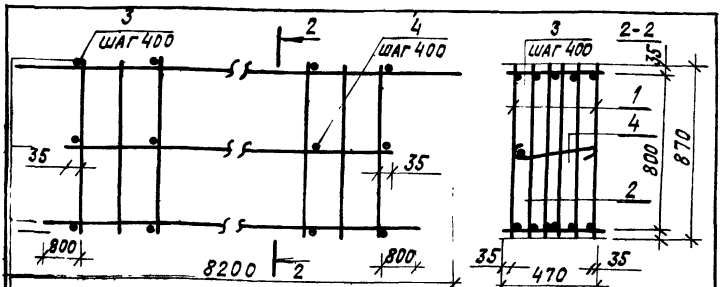
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	166,0	Б.М
Л	КГ	Л
Л	Л	Л

САНТЕХПРОЕКТ

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

НАЧ. ОТД.	ШАРОВА	ШАРОВА
ГЛАВ. КОНСТ.	ПАЛАГИН	ПАЛАГИН
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
РУК. ГР.	БАЛАШОВА	БАЛАШОВА
ПРОВ.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
СТ. ТЕХН.	СТРЕЛЬЦОВ	СТРЕЛЬЦОВ
И. КОНТР.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ



ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
			ДОКУМЕНТАЦИЯ	
A3		903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	
A3	1	903-1-250.87-КЖИ.52	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр4	2
A3	2		Кр5	4
			ДЕТАЛИ	
B4	3	АЭ-12-ГОСТ 5781-82, С=470		28 0,4кг
B4	4	АЭ-12-ГОСТ 5781-82, С=620		14 0,6кг

ПРИВЯЗАН:

ИВ.№

903-1-250.87-КЖИ.23

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ Кр4

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	592,0	Б.М
Л	КГ	Л
Л	Л	Л

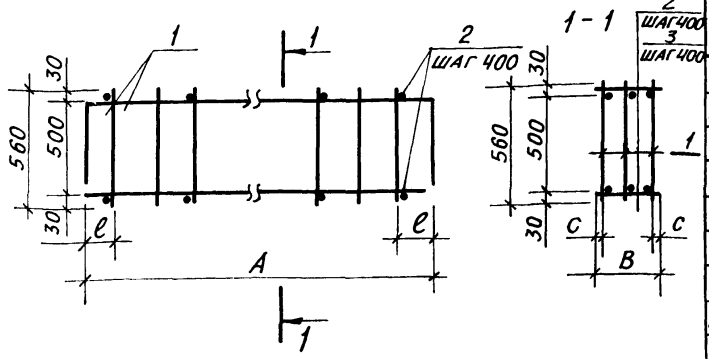
САНТЕХПРОЕКТ

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

ИВ.№ ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА

НАЧ. ОТД.	ШАРОВА	ШАРОВА
ГЛАВ. КОНСТ.	ПАЛАГИН	ПАЛАГИН
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
РУК. ГР.	БАЛАШОВА	БАЛАШОВА
ПРОВЕР.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ
СТ. ТЕХН.	СТРЕЛЬЦОВ	СТРЕЛЬЦОВ
И. КОНТР.	ЛИСАРЕВ	ЛИСАРЕВ

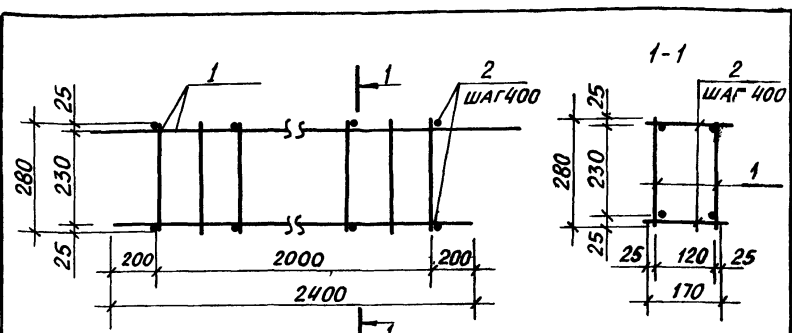
Альбом 29



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на 903-1-250 на КЖ.И.24		Примечание
					01		
ДОКУМЕНТАЦИЯ							
A3			903-1-250.87-КЖ.И.ТУ2	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий			
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ							
A3	1		903-1-250.87-КЖ.И.50	Каркас плоский Кр6	3		
A4			903-1-250.87-КЖ.И.53	Каркас плоский Кр7	3		
ДЕТАЛИ							
B4	2		A-I-12-ГОСТ5781-82* \varnothing -260		30		0,2кг
			\varnothing -280		30		0,2кг

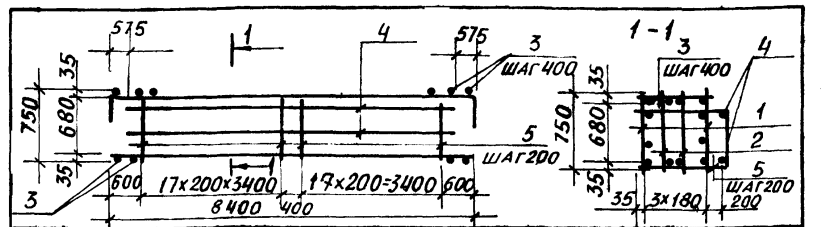
Обозначение	Марка	Размер, мм				Масса, кг.
		A	B	C	e	
903-1-250.87-КЖ.И.24	КП5	6300	280	30	350	249,6
-01	КП6	6200	260	25	300	98,1

903-1-250.87 - КЖИ.24		
Нач. ОТА Чистуцов	Гл. конст. Палагин	Гл. спец. Писарев
Рук. гр. Чикуров	Пров. Писарев	Инжен. Смирнова
Н. контр. Писарев		
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП5, КП6		
Стадия Р	Масса СМ ТАБЛ.	Масштаб Б.М
Лист	Листов	
САНТЕХПРОЕКТ		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
A3			903-1-250.87-КЖ.И.ТУ2	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий		
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
A3	1		903-1-250.87-КЖ.И.54	Каркас плоский Кр.8	2	
ДЕТАЛИ						
B4	2		A-I-8 ГОСТ5781-82* \varnothing -170		12	0,1кг

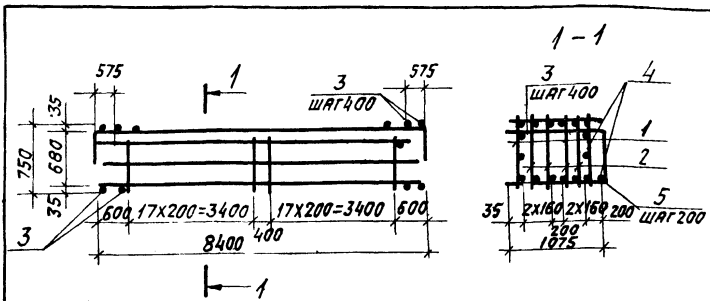
903-1-250.87 - КЖИ.25		
Нач. ОТА Чистуцов	Гл. конст. Палагин	Гл. спец. Писарев
Рук. гр. Чикуров	Пров. Писарев	Инжен. Смирнова
Н. контр. Писарев		
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП7		
Стадия Р	Масса 14,2	Масштаб Б.М
Лист	Листов	
САНТЕХПРОЕКТ		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
A3			903-1-250.87-КЖ.И.ТУ2	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий		
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
A3	1		903-1-250.87-КЖ.И.51	Каркас плоский Кр9	2	
A3	2		903-1-250.87-КЖ.И.50	Каркас плоский Кр10	2	
ДЕТАЛИ						
B4	3		A-I-12 ГОСТ5781-82*	\varnothing -610	26	0,6кг
B4	4			\varnothing -1250	2	6,5кг
B4	5			\varnothing -2130	36	1,9кг

903-1-250.87 - КЖИ.26		
Нач. ОТА Чистуцов	Гл. конст. Палагин	Гл. спец. Писарев
Рук. гр. Чикуров	Пров. Писарев	Инжен. Смирнова
Н. контр. Писарев		
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП8		
Стадия Р	Масса 57,0	Масштаб Б.М
Лист	Листов	
САНТЕХПРОЕКТ		

АЛБЕОМ 29



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
A3			903-1-250.87-КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
A3		1	903-1-250.87-КЖ.И. 51	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР9	2	
A3		2	903-1-250.87-КЖ.И. 50	КР10	4	
				ДЕТАЛИ		
				А1-12-ГОСТ 5781-82 *		
Б4		3		$\rho=910$	26	0,8 кг
Б4		4		$\rho=7250$	2	8,9 кг
Б4		5		$\rho=2730$	36	2,4 кг

ПРИВЯЗАН:

ИНВ. №

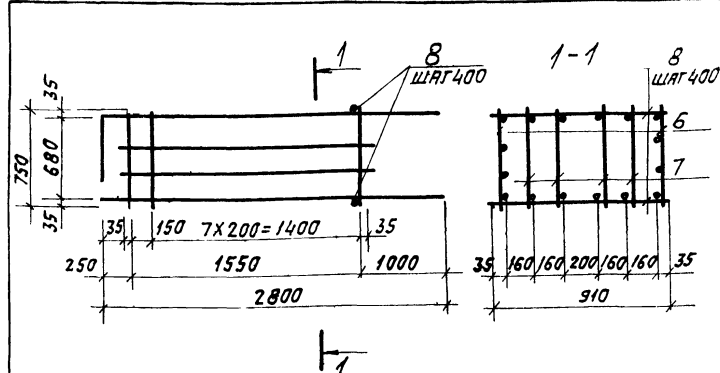
903-1-250.87-КЖ.И. 27

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ. ИНВ. №
	НАЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ И.И.	
	ГЛ. КОНСТ. ПЛАДЫГИН И.И.	
	ГЛ. СПЕЦ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	РУК. ГР. ЧИКУРОВ С.И.	
	ПРОВ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	ИНЖЕН. СМЕРДОВА Е.И.	
	Н. КОНТР. ПИСЯРЕВ И.И.	

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР9	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
	Р	816,2	Б/М
	ЛИСТ		ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ

ФОРМАТ: А4



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
A3			903-1-250.87-КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
A3		6	903-1-250.87-КЖ.И. 55	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР11	2	
A3		7	903-1-250.87-КЖ.И. 55	КР12	4	
				ДЕТАЛИ:		
Б4		8		А1-12-ГОСТ 5781-82 * $\rho=910$	10	0,8 кг

ПРИВЯЗАН:

ИНВ. №

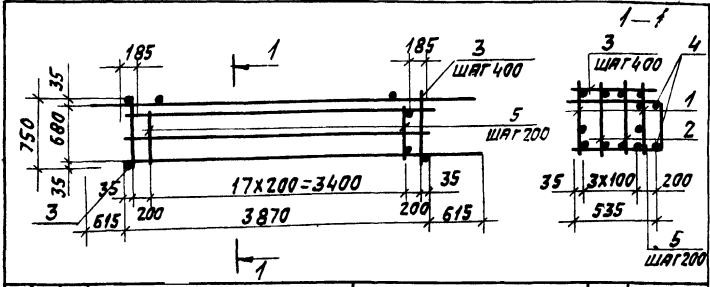
903-1-250.87-КЖ.И. 28

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ. ИНВ. №
	НАЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ И.И.	
	ГЛ. КОНСТ. ПЛАДЫГИН И.И.	
	ГЛ. СПЕЦ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	РУК. ГР. ЧИКУРОВ С.И.	
	ПРОВ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	ИНЖЕН. СМЕРДОВА Е.И.	
	Н. КОНТР. ПИСЯРЕВ И.И.	

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР10	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	233,0	Б/М
	ЛИСТ		ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ

ФОРМАТ: А4



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
A3			903-1-250.87-КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
A3		1	903-1-250.87-КЖ.И. 56	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13	2	
A3		2	903-1-250.87-КЖ.И. 56	КР14	2	
				ДЕТАЛИ		
				А1-12-ГОСТ 5781-82 *		
Б4		3		$\rho=370$	13	0,3 кг
Б4		4		$\rho=3500$	2	3,1 кг
Б4		5		$\rho=1650$	18	1,5 кг

ПРИВЯЗАН:

ИНВ. №

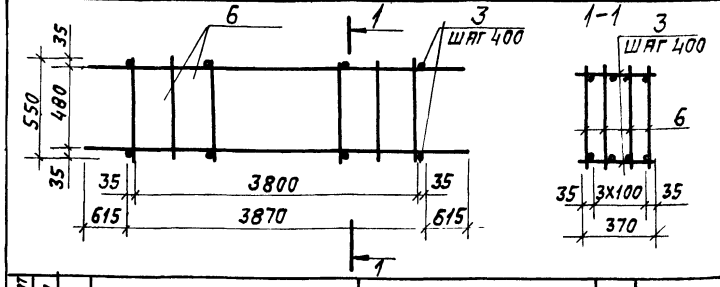
903-1-250.87-КЖ.И. 29

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ. ИНВ. №
	НАЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ И.И.	
	ГЛ. КОНСТ. ПЛАДЫГИН И.И.	
	ГЛ. СПЕЦ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	РУК. ГР. ЧИКУРОВ С.И.	
	ПРОВ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	ИНЖЕН. СМЕРДОВА Е.И.	
	Н. КОНТР. ПИСЯРЕВ И.И.	

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР11	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	337,1	Б/М
	ЛИСТ		ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ

ФОРМАТ: А4



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
A3			903-1-250.87-КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
A3		6	903-1-250.87-КЖ.И. 56	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР15	4	
				ДЕТАЛИ		
Б4		3		А1-12-ГОСТ 5781-82 * $\rho=370$	22	0,3 кг

ПРИВЯЗАН:

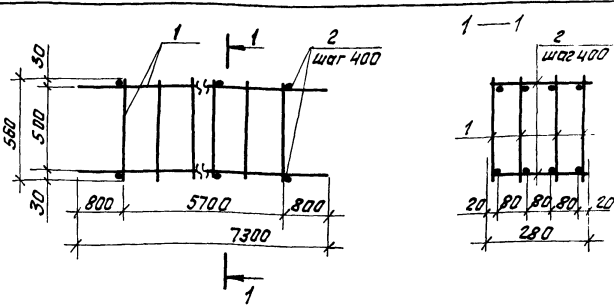
ИНВ. №

903-1-250.87-КЖ.И. 30

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ. ИНВ. №
	НАЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ И.И.	
	ГЛ. КОНСТ. ПЛАДЫГИН И.И.	
	ГЛ. СПЕЦ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	РУК. ГР. ЧИКУРОВ С.И.	
	ПРОВ. ПИСЯРЕВ И.И.	
	ИНЖЕН. СМЕРДОВА Е.И.	
	Н. КОНТР. ПИСЯРЕВ И.И.	

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР12	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	244,2	Б/М
	ЛИСТ		ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий сборочные единицы		
A3	1		903-1-250.87-КЖИ.60	Каркас плоский Кр16	4	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		AI-8-ГОСТ5781-82, P=200		30	0,1кг

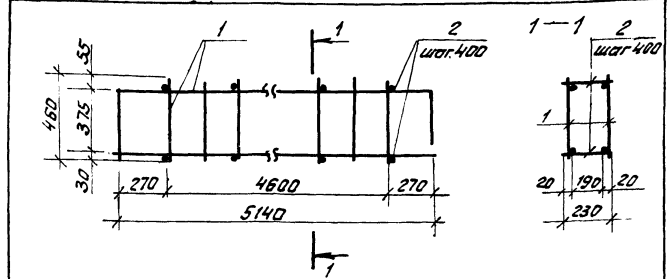
Привязан:

Имб.№2

903-1-250.87 - КЖИ.31

Исполн.	Провер.	Сметчик	Статус	Масса	Масштаб
И.Контр.	Писарев	Писарев	Р	208,2 кг	Б.М.
И.Контр.	Писарев	Писарев	Лист		Листов
САНТЕХПРОЕКТ					

Имб.№1 Подпись и дата Взам.имб.№



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий сборочные единицы		
A3	1		903-1-250.87-КЖИ.53	Каркас плоский Кр17	2	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		AI-8-ГОСТ5781-82, P=230		26	0,1кг.

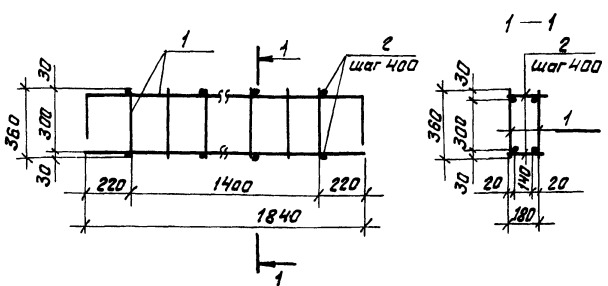
Привязан:

Имб.№2

903-1-250.87 - КЖИ.32

Исполн.	Провер.	Сметчик	Статус	Масса	Масштаб
И.Контр.	Писарев	Писарев	Р	77,6 кг	Б.М.
И.Контр.	Писарев	Писарев	Лист		Листов
САНТЕХПРОЕКТ					

Имб.№1 Подпись и дата Взам.имб.№



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий сборочные единицы		
A3	1		903-1-250.87-КЖИ.53	Каркас плоский Кр18	2	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		AI-8-ГОСТ5781-82, P=180		10	0,1кг.

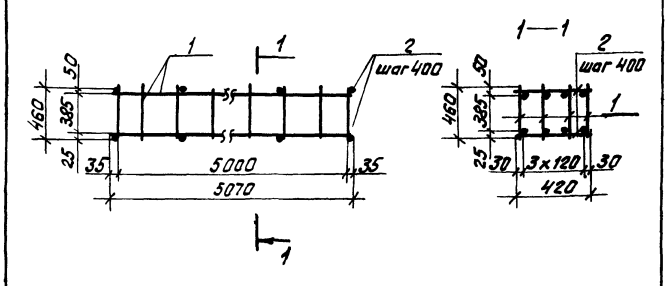
Привязан:

Имб.№2

903-1-250.87 - КЖИ.33

Исполн.	Провер.	Сметчик	Статус	Масса	Масштаб
И.Контр.	Писарев	Писарев	Р	29,8 кг	Б.М.
И.Контр.	Писарев	Писарев	Лист		Листов
САНТЕХПРОЕКТ					

Имб.№1 Подпись и дата Взам.имб.№



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий сборочные единицы		
A3	1		903-1-250.87-КЖИ.57	Каркас плоский Кр19	4	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		AI-12-ГОСТ5781-82, P=420		28	0,4кг.

Привязан:

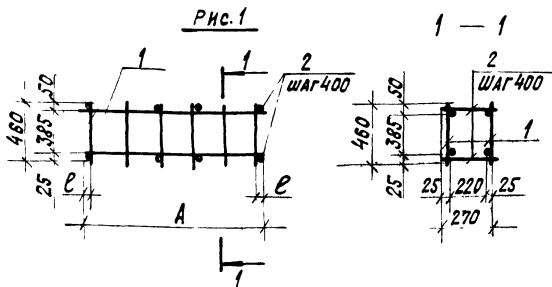
Имб.№2

903-1-250.87 - КЖИ.34

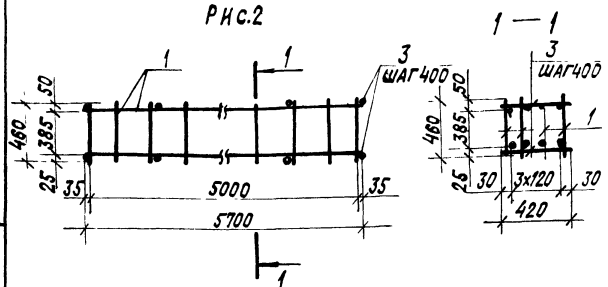
Исполн.	Провер.	Сметчик	Статус	Масса	Масштаб
И.Контр.	Писарев	Писарев	Р	170,4 кг	Б.М.
И.Контр.	Писарев	Писарев	Лист		Листов
САНТЕХПРОЕКТ					

Имб.№1 Подпись и дата Взам.имб.№

Альбом 28



ФОРМАТ КОЛ-ВО Листов	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КРА-В.Р. НА 903-1-250.87-КЖИ.35			ПРИМЕЧ.
			-	01	02	
		ДОКУМЕНТАЦИЯ				
43	903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАД- НЫХ ИЗДЕЛИЙ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
43	1 903-1-250.87-КЖИ. 54	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР20	2			
	903-1-250.87-КЖИ. 57	КР21		4		
	903-1-250.87-КЖИ. 57	КР22			2	
		ДЕТАЛИ				
54	2	А-8-ГОСТ5781-82*, $\epsilon=270$	8	30		0,1кг
54	3	А-12-ГОСТ5781-82*, $\epsilon=420$	28			0,4кг



ИВ.Н.П.О.С.О.Д. И.А.Т.А. 19.01.1982

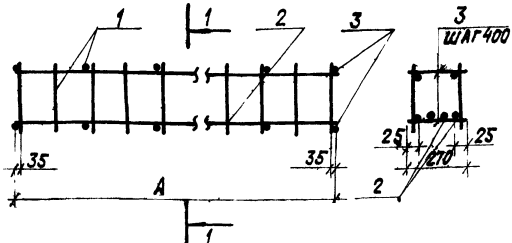
ПРИВЯЗАН:

ИВ.Н.П.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	ϵ , мм	A, мм	Рис.	МАССА, кг
903-1-250.87-КЖИ. 35	КП 17	25	1150	1	8,0
01	КП 18	—	—	2	170,4
02	КП 19	35	5770	1	57,1

903-1-250.87-КЖИ. 3 5

НАЧ. ОТД.	ИСПОЛ.	УД.	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ КП 17... КП 19	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ. ТАБЛ.	5/М
И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.		САНТЕХПРОЕКТ		



ФОРМАТ КОЛ-ВО Листов	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КРА-В.Р. НА 903-1-250.87-КЖИ.36				ПРИМЕЧ.	
			-	01	02	03		04
		ДОКУМЕНТАЦИЯ						
43	903-1-250.87-КЖИ.ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ СБ ЖБ ИЗДЕЛИЙ						
		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
43	1 903-1-250.87-КЖИ. 58	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 23	2					
	903-1-250.87-КЖИ. 57	КР 24		2				
	903-1-250.87-КЖИ. 57	КР 25			2			
		КР 26				2		
		КР 27					2	
		ДЕТАЛИ						
54	2	А-22ГОСТ5781-82*, $\epsilon=3300$	2				9,9кг	
		$\epsilon=2320$		2			6,9кг	
		$\epsilon=2750$			2		8,2кг	
		$\epsilon=2700$				2	8,1кг	
		$\epsilon=1600$					2 4,8кг	
54	3	А-8ГОСТ5781-82*, $\epsilon=270$	28	28	30	30	28	0,1кг

ИВ.Н.П.О.С.О.Д. И.А.Т.А. 19.01.1982

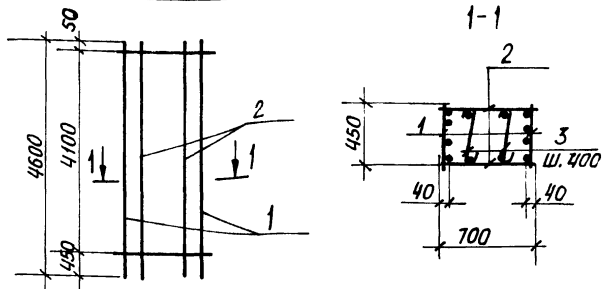
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	A, мм	МАССА, кг
903-1-250.87-КЖИ.36	КП20	6070	82,0
-01	КП21	5190	67,6
-02	КП22	5620	74,6
-03	КП23	5470	72,0
-04	КП24	5270	64,4

ПРИВЯЗАН:

ИВ.Н.П.

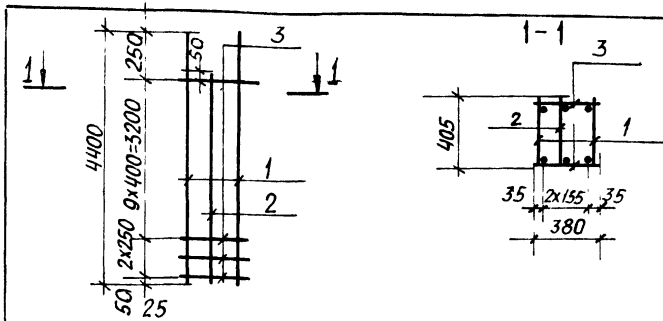
903-1-250.87-КЖИ. 3 6

НАЧ. ОТД.	ИСПОЛ.	УД.	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ: КП20; КП21; КП22; КП23 КП 24	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ. ТАБЛ.	5/М
И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.	И.А.С.П.С.О.Д.		САНТЕХПРОЕКТ		



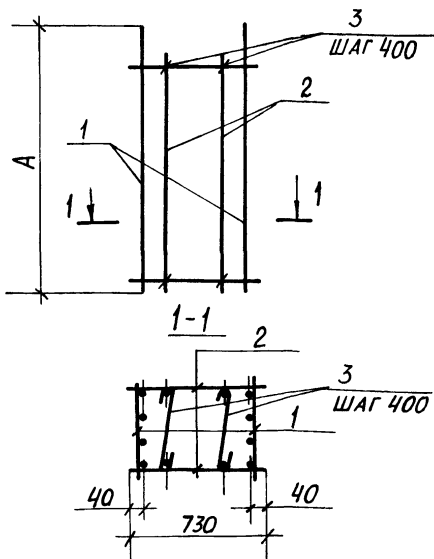
Форма зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
A3		903-1-250.87-КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
A3	1	903-1-250.87-КЖ.И. 59	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 30	2	57,0 КГ
A3	2	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КР 31	2	30,7 КГ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
B4	3		А-I-6-ГОСТ5781-82* L=500	20	0,1 КГ

ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ПРИВЯЗАН:	
ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ИНВ. №	
903-1-250 87 - КЖ.И.38		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР 26		Стадия	Масса
Нач. отд.	Чисточесов	Палагин	Писарев	Р	177,4 Б.М
Гл. конст.	Писарев	Чикуров	Руберовская	Лист	Листов
Рук. гр.	Чикуров	Провер.	Балашова	САНТЕХПРОЕКТ	
Инжен.	Руберовская	Н. контр.	Писарев		



Форма зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
A3		903-1-250.87-КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
A3	1	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 34	2	29,6 КГ
A3	2	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КР 40	1	27,2 КГ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
B4	3		А-I-6-ГОСТ5781-82* L=380	22	0,1 КГ

ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ПРИВЯЗАН:	
ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ИНВ. №	
903-1-250-87 - КЖ.И.39		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР 28		Стадия	Масса
Нач. отд.	Чисточесов	Палагин	Писарев	Р	88,6 Б.М
Гл. конст.	Писарев	Чикуров	Руберовская	Лист	Листов
Рук. гр.	Чикуров	Провер.	Балашова	САНТЕХПРОЕКТ	
Инжен.	Руберовская	Н. контр.	Писарев		

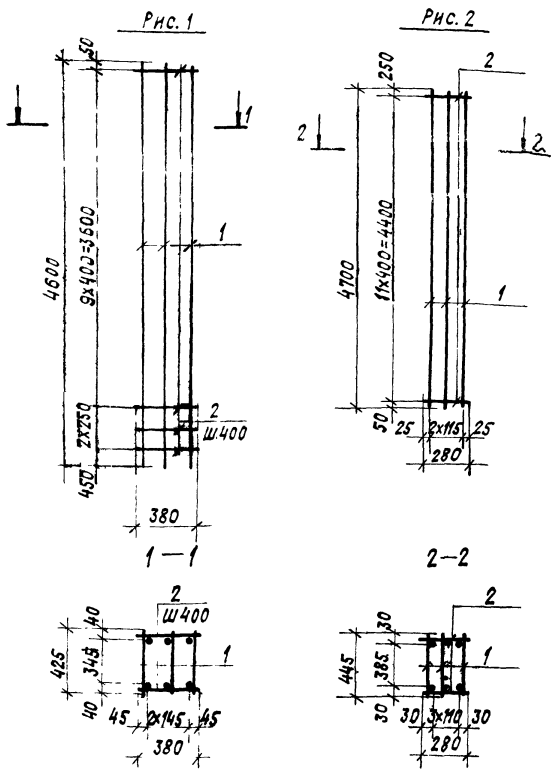


Форма зона	Поз.	Обозначение	Наименование	КОЛИЧЕСТВО НА 903-1-250.87-КЖ.И. 37		Примеч.
				-	01	
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
A3		903-1-250.87-КЖ.И. ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
A3	1	903-1-250.87-КЖ.И. 59	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 28	2		
A3		903-1-250.87-КЖ.И. 59	КР 32		2	
A3	2	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КР 29	2		
		903-1-250.87-КЖ.И. 60	КР 33		2	
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
B4	3		А-I-6-ГОСТ5781-82* L=500	20		0,1 КГ
			L=630		32	0,1 КГ

ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ПРИВЯЗАН:	
ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ИНВ. №	
903-1-250.87-КЖ.И. 37		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР 25, КР 27		Стадия	Масса
Обозначение	Марка	A, мм	Масса, кг	Р	С.М. табл. Б.М
903-1-250.87-КЖ.И. 37	КР 25	4400	162,0	Лист	Листов
-01	КР 27	6400	123,9	САНТЕХПРОЕКТ	

ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ПРИВЯЗАН:	
ИНВ. № ПОДЛ. и дата		Взам. инв. №		ИНВ. №	
903-1-250.87 - КЖ.И.37		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР 25, КР 27		Стадия	Масса
Нач. отд.	Чисточесов	Палагин	Писарев	Р	С.М. табл. Б.М
Гл. конст.	Писарев	Чикуров	Руберовская	Лист	Листов
Рук. гр.	Чикуров	Провер.	Балашова	САНТЕХПРОЕКТ	
Инжен.	Руберовская	Н. контр.	Писарев		

АЛ650М 29



ФОРМАТ 304А	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО		ПРИМЕЧАНИЕ
				01		
А3		903-1-250.87-КЖ.И.ТУ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ			
			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУР- НЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	✗	✗	
			СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
А3	1	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР35	3		
		903-1-250.87-КЖ.И. 60	— II — КР37	3		
Б4	2		ДЕТАЛИ			
			А-В-ГОСТ5781-82* $\varnothing=380$	24		0,1кг
			$\varnothing=280$	24		0,1кг

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РНС.	МАССА
903-1-250.87-КЖ.И.40	КП29	1	91,8
-01	КП32	2	96,0

903-1-250.87 - КЖ.И.40

КАРКАС
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
КП 29, КП 32.

ИЧ.ОТД. ЧИСТУСОВ	ИЧ.ОТД. ПАЛАГИН	ГЛ.СПЕЦ. ПИСАРЕВ	РУК.ГР. БАЛАШОВА	ИНЖ. ДЕМИДЕНКО	ПРОВЕР. БАЛАШОВА	И.КОНТР. ПИСАРЕВ
------------------	-----------------	------------------	------------------	----------------	------------------	------------------

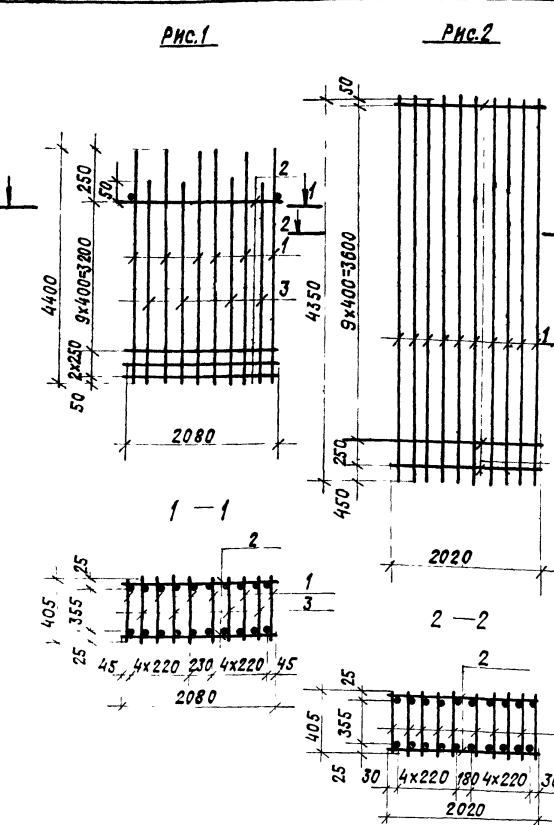
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	Б/М
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

САНТЕХПРОЕКТ

ИМЯ, ПОДПИСЬ, ПОДАТ. И ДАТА ВЗАИМОВЕРИЯ

ПРИВЯЗАН:

ИМВ. №



ФОРМАТ 304А	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО		ПРИМЕЧАНИЕ
				01		
А3		903-1-250.87-КЖ.И.ТУ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ			
			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУР- НЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	✗	✗	
			СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
А3	1	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР34	6		
	3	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КР 40	4		
	1	903-1-250.87-КЖ.И. 60	КР36	10		
Б4	2		ДЕТАЛИ			
			А-Б-ГОСТ5781-82* $\varnothing=2080$	24		0,5 кг
			$\varnothing=2020$	22		0,5 кг

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РНС.	МАССА
903-1-250.87-КЖ.И.41	КП30	1	298,4
-01	КП31	2	293,0

903-1-250.87 - КЖ.И.41

КАРКАС
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
КП30, КП31

ИЧ.ОТД. ЧИСТУСОВ	ИЧ.ОТД. ПАЛАГИН	ГЛ.СПЕЦ. ПИСАРЕВ	РУК.ГР. БАЛАШОВА	ИНЖ. ДЕМИДЕНКО	ПРОВЕР. БАЛАШОВА	И.КОНТР. ПИСАРЕВ
------------------	-----------------	------------------	------------------	----------------	------------------	------------------

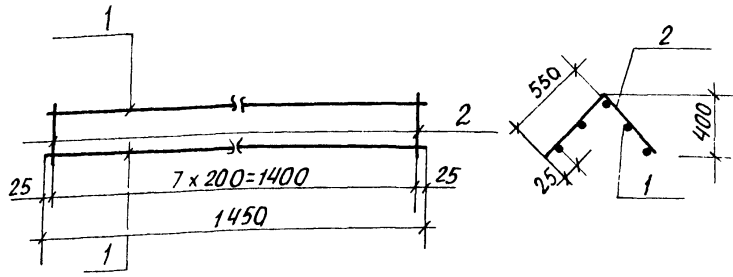
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	Б.М.
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

САНТЕХПРОЕКТ

ИМЯ, ПОДПИСЬ, ПОДАТ. И ДАТА ВЗАИМОВЕРИЯ

ПРИВЯЗАН:

ИМВ. №



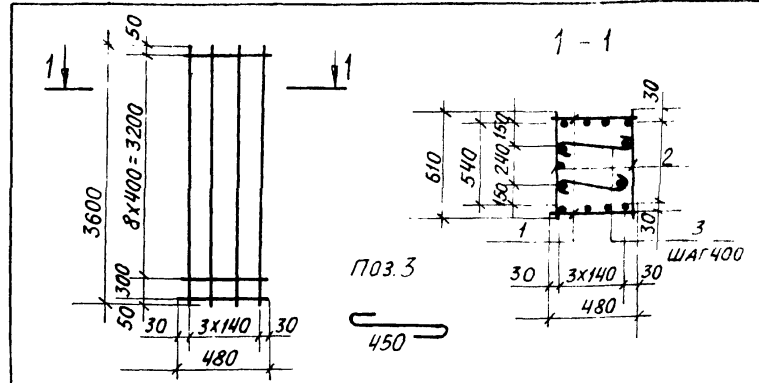
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
A3			903-1-250.87-КЖ.И.-Т92	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий		
ДЕТАЛИ						
B4	1		A-I-6-ГОСТ5781-82, *C-1450		5	0,32кг
B4	2		A-I-6-ГОСТ5781-82, *C-1100		8	0,25кг

Привязан:

Инв. №

903-1-250.87-КЖ.И.43

Нач. отд.	Чистосов	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. конст.	Палагин	Р	3,6 кг	Б М
Гл. спец.	Писарев	ЛИСТ ЛИСТОВ		
Рук. гр.	Чикуров	САНТЕХПРОЕКТ		
Пров.	Балашова			
Инж.	Смирнова			
Н. контр.	Писарев			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
A3			903-1-250.87-КЖ.И.-Т92	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий		
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
A3	1		903-1-250.87-КЖ.И.59	Каркас плоский КР38	2	44,8кг
A3	2		903-1-250.87-КЖ.И.60	КР39	2	23,4кг
ДЕТАЛИ						
B3	3		A-I-6-ГОСТ5781-82, *C-610		20	0,1кг

Привязан:

Инв. №

903-1-250.87-КЖ.И.42

Нач. отд.	Чистосов	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. конст.	Палагин	Р	380кг	Б/М
Гл. спец.	Писарев	ЛИСТ ЛИСТОВ		
Рук. гр.	Чикуров	САНТЕХПРОЕКТ		
Пров.	Балашова			
Инженер	Руберовская			
Н. контр.	Писарев			

Рис.1

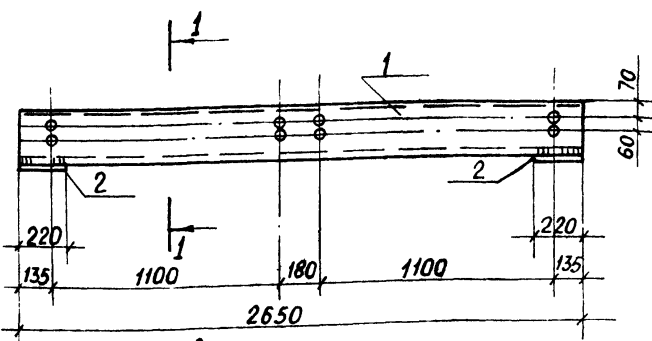
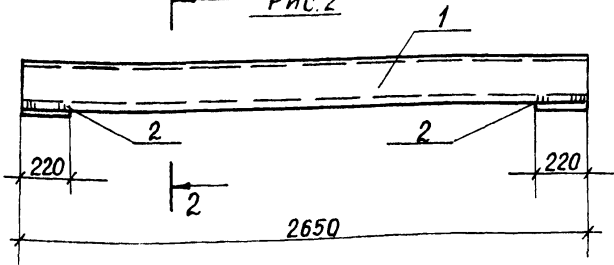
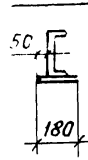


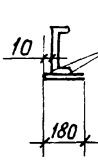
Рис.2



1-1



2-2



ГОСТ 5264-80-Т1-ББ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на 903-1-250.87-КЖ.И.50		Примечание
					01		
ДОКУМЕНТАЦИЯ							
A3			903-1-250.87-КЖ.И.-Т92	Технические условия на изготовление арматурных и закладных изделий			
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ							
B4	1		ШВЕЙМЕР 24 ГОСТ 8240-72*		1	1	63,6кг
B4	2		ЛИСТ 14x140x220 ГОСТ 19033-74*		2	2	4,35 кг

1. Все отверстия $d=18$ мм под болты М16 нормальной точности для Рис.1
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75*

Привязан:

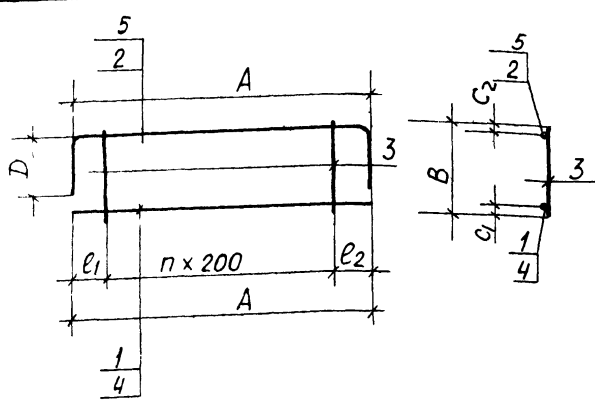
Инв. №

Обозначение	Марка	Рис.	Масса
903-1-250.87-КЖ.И.44	Б1	1	67,95кг
01	Б2	2	67,95кг

903-1-250.87-КЖ.И.44

Нач. отд.	Чистосов	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. конст.	Палагин	Р	см	Б.М
Гл. спец.	Писарев	ЛИСТ ЛИСТОВ		
Рук. гр.	Балашова	САНТЕХПРОЕКТ		
Инжен.	Демиденков			
Пров.	Балашова			

АЛББОМ 29



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на 903-1-250.87-КЖ И-50					Примечание
				-	01	02	03	04	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>									
A3		903-1-250.87-КЖ И-ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ						
<u>ДЕТАЛИ</u>									
Б4	1		АIII-28-ГОСТ5781-82*, e=5700	1				27,6 кг	
			e=6300		1			30,4 кг	
			e=8400				1	40,6 кг	
Б4	2		АIII-28-ГОСТ5781-82*, e=6500	1				31,4 кг	
			e=7300			1		35,3 кг	
			e=9200				1	44,5 кг	
Б4	3		А-I-12-ГОСТ5781-82*, e=470	26				0,5 кг	
			e=560				29	0,5 кг	
			e=750				37	0,7 кг	
			e=1070	9	9			1,0 кг	
Б4	4		АIII-22-ГОСТ5781-82*, e=2200	1	1			6,6 кг	
Б4	5		АIII-22-ГОСТ5781-82*, e=3300	1	1			9,9 кг	

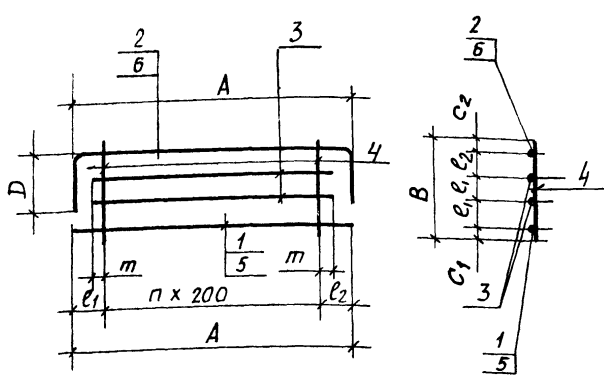
Привязан:

ИНВ. №

Инв. № подл. Подпись и дата

Обозначение	Марка	Размер, мм								Кол.	Масса, кг
		A	B	C1	C2	D	e1	e2	л		
903-1-250.87-КЖ И-50	КР1	5700	470	30	30	400	350	350	25	72,0	
-01	КР3 ^T	2200	1070	65	35	550	250	350	8	25,5	
-02	КР3 ^H	2200	1070	65	35	550	250	350	8	25,5	
-03	КРБ	6300	560	30	30	500	350	350	28	80,2	
-04	КР10	8400	750	35	35	400	600	600	36	111,0	

903-1-250.87-КЖ И-50			Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд. Чистовосов	И.С.	-	КАРКАС ПЛОСКИЙ	Р	СМ ТАБЛ
Гл. конст. Палагин	И.С.	КР1, КР3 ^T , КР3 ^H , КРБ, КР10			Б.М.
Гл. спец. Писарев	И.С.				
Рук. гр. Чикуров	И.С.				
Инжен. Смирнов	И.С.				
Провер. Писарев	И.С.				
И.контр. Писарев	И.С.				
			Лист	Листов	
САНТЕХПРОЕКТ					



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на 903-1-250.87-КЖ И-51			Примечание
				-	01	02	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>							
A3		903-1-250.87-КЖ И-ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
<u>ДЕТАЛИ</u>							
Б4	1		АIII-22-ГОСТ5781-82*, e=2200	1	1		6,6 кг
Б4	2		АIII-22-ГОСТ5781-82*, e=3300	1	1		9,9 кг
Б4	3		А-I-12-ГОСТ5781-82*, e=1670	2	2		1,5 кг
			e=8330			2	40,6 кг
Б4	4		А-I-12-ГОСТ5781-82*, e=1070	9	9		1,0 кг
			e=750			37	0,7 кг
Б4	5		АIII-28-ГОСТ5781-82*, e=8400			1	40,6 кг
Б4	6		АIII-28-ГОСТ5781-82*, e=9200			1	44,5 кг

Привязан:

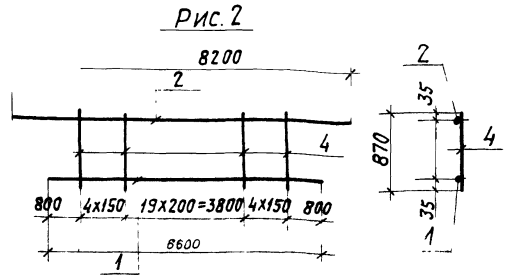
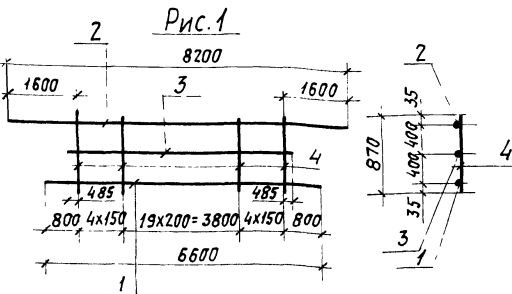
ИНВ. №

Инв. № подл. Подпись и дата

Обозначение	Марка	Размер, мм										Кол.	Масса, кг
		A	B	C1	C2	D	e1	e2	e1	e2	л		
903-1-250.87-КЖ И-51	КР2 ^T	2200	1070	65	35	550	300	370	250	350	35	8	27,0
-01	КР2 ^H	2200	1070	65	35	550	300	370	250	350	35	8	27,0
-02	КР9	3400	750	35	35	400	270	140	600	600	565	36	126,0

903-1-250.87-КЖ И-51			Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд. Чистовосов	И.С.	-	КАРКАС ПЛОСКИЙ	Р	СМ ТАБЛ
Гл. конст. Палагин	И.С.	КР2 ^T , КР2 ^H , КР9			Б.М.
Гл. спец. Писарев	И.С.				
Рук. гр. Чикуров	И.С.				
Инжен. Смирнов	И.С.				
Провер. Писарев	И.С.				
И.контр. Писарев	И.С.				
			Лист	Листов	
САНТЕХПРОЕКТ					

Листом 29



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 903-1-250.87-КЖИ-52			ПРИМЕЧАНИЕ
					-	01		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>				
А3			903-1-250.87-КЖИ-ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		×	×	
				<u>ДЕТАЛИ</u>				
Б4	1			АШ-28-ГОСТ5781-82 ^х ρ=6600	1	1		31,9 кг
Б4	2			АШ-28-ГОСТ5781-82 ^х ρ=8200	1	1		39,6 кг
Б4	3			АШ-12-ГОСТ5781-82 ^х ρ=5070	1			4,5 кг
Б4	4			АТ-12-ГОСТ5781-82 ^х ρ=870	28	28		0,8 кг

Имя, И.П.отч. Подпись, дата ВЕРИФИКАЦИЯ

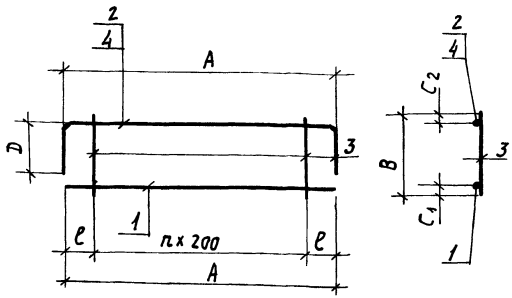
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РНС.	МАССА, КГ
903-1-250.87-КЖИ-52	КР4	1	98,4
-01	КР5	2	93,9

ПРИВЯЗАН:

ИМВ. №

903-1-250.87-КЖИ. 52

Имя, И.П.отч. ЧИСТОУСОВ	И.П.отч. ПИСАРЕВ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР4, КР5	СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
И.П.отч. ПИСАРЕВ	И.П.отч. ПИСАРЕВ		Р	СМ. ТАБЛ.	Б/М.
ИНЖЕН. СМЕРДОВА	ИНЖЕН. СМЕРДОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР. ПИСАРЕВ	ПРОВЕР. ПИСАРЕВ		САНТЕХПРОЕКТ		
И.КОНТР. ПИСАРЕВ	И.КОНТР. ПИСАРЕВ				



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 903-1-250.87-КЖИ-53			ПРИМЕЧАНИЕ
					-	01	02	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>				
А3			903-1-250.87-КЖИ-ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		×	×	
				<u>ДЕТАЛИ</u>				
Б4	1			АШ-22-ГОСТ5781-82 ^х ρ=6200	1			18,5 кг
				ρ=5140		1		15,3 кг
				ρ=1840			1	5,5 кг
Б4	2			АШ-12-ГОСТ5781-82 ^х ρ=7200	1			6,4 кг
Б4	3			АТ-8-ГОСТ5781-82 ^х ρ=555	29			0,2 кг
				ρ=460		24		0,2 кг
				ρ=360			8	0,2 кг
Б4	4			АШ-22-ГОСТ5781-82 ^х ρ=5840	1			17,4 кг
				ρ=2440		1		7,3 кг

Имя, И.П.отч. Подпись, дата ВЕРИФИКАЦИЯ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕР, ММ						КОЛ. П.	МАССА, КГ
		А	В	С1	С2	Д	Е		
903-1-250.87-КЖИ-53	КР7	6200	555	25	25	500	300	28	30,7
-01	КР17	5140	460	30	55	350	270	23	37,5
-02	КР18	1840	360	30	30	300	220	7	14,4

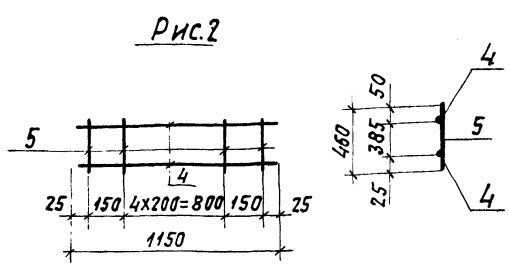
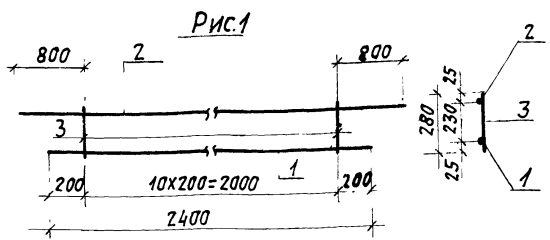
ПРИВЯЗАН:

ИМВ. №

903-1-250.87-КЖИ. 53

Имя, И.П.отч. ЧИСТОУСОВ	И.П.отч. ПИСАРЕВ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР7, КР17, КР18	СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
И.П.отч. ПИСАРЕВ	И.П.отч. ПИСАРЕВ		Р	СМ. ТАБЛ.	Б/М.
ИНЖЕН. СМЕРДОВА	ИНЖЕН. СМЕРДОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР. ПИСАРЕВ	ПРОВЕР. ПИСАРЕВ		САНТЕХПРОЕКТ		
И.КОНТР. ПИСАРЕВ	И.КОНТР. ПИСАРЕВ				

АЛ60М29



ФОРМАТ ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА 903-1-250.87 КЖ.И.54			ПРИМЕЧАНИЕ
				-	01		
A3		903-1-250-87-КЖИ ТУ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ				
			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АР- МАТУРНЫХ И ЗАКЛАД- НЫХ ИЗДЕЛИЙ				
			ДЕТАЛИ				
Б4	1		А-III-12ГОСТ5781-82* $\rho=2400$	1			
Б4	2		$\rho=3600$	1			
Б4	3		А-7-8ГОСТ5781-82* $\rho=280$	11			
Б4	4		А-III-12ГОСТ5781-82* $\rho=1150$		2		
Б4	5		А-7-8ГОСТ5781-82* $\rho=460$		7		

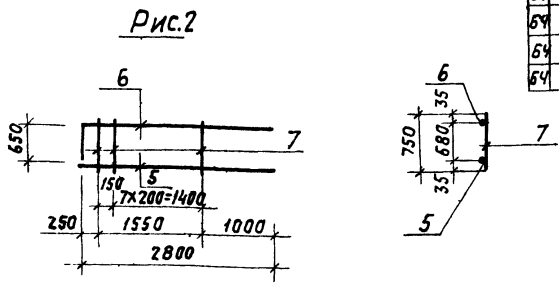
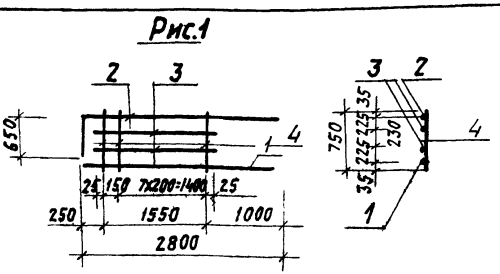
ПРИВЯЗАН:

ИНВ.№

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Р.ИС.	МАССА КГ
903-1-250-87-КЖ.И.-54	КР 8	1	6,5
-01	КР20	2	3,6

903-1-250.87 КЖИ.54			СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8, КР20			Р	СМ ТАБЛ	Б/М
НАЧ.ОТД. ЧИСТОВСКИЙ И. ГЛАВ. ИНЖ. ПАЛАГИН В.И. ГЛАВ. СПЕЦ. ПИСАРЕВ В.И. РУК. ГР. ЧИКУРОВ В.И. ИНЖЕН. СМЯДНОВА С.И. ПРОВЕР. ПИСАРЕВ В.И. И.КОНТ. ПИСАРЕВ В.И.			ЛИСТ		ЛИСТОВ
САНТЕХПРОЕКТ					

ИНВ. №0001 / Подпись и дата / Взам. инв. №



ФОРМАТ ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА 903-1-250-87 КЖ.И.55			ПРИМЕЧАНИЕ
				-	01		
A3		903-1-250-87-КЖИ.ТУ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ				
			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АР- МАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
			ДЕТАЛИ				
Б4	1		А-III-28ГОСТ5781-82* $\rho=2800$	1			
Б4	2		$\rho=3450$	1			
Б4	3		А-III-12ГОСТ5781-82* $\rho=1600$	2			
Б4	4		А-7-12ГОСТ5781-82* $\rho=750$	9			
Б4	5		А-III-28ГОСТ5781-82* $\rho=2800$	1			
Б4	6		А-III-28ГОСТ5781-82* $\rho=3450$	1			
Б4	7		А-7-12ГОСТ5781-82* $\rho=750$	9			

ПРИВЯЗАН:

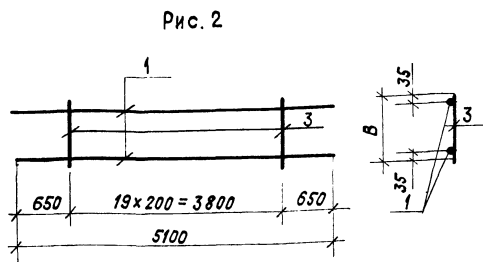
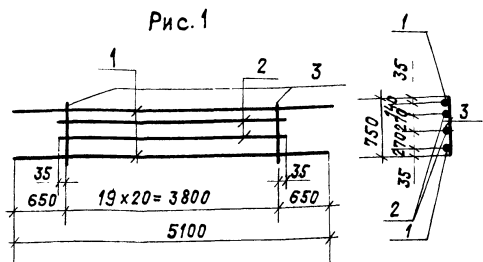
ИНВ.№

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Р.ИС.	МАССА
903-1-250-87-КЖИ.55	КР11	1	39,5
-01	КР12	2	36,5

903-1-250.87 - КЖИ.55			СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
КАРКАС ПЛОСКИЙ КР11; КР12			Р	СМ ТАБЛ	Б/М
НАЧ.ОТД. ЧИСТОВСКИЙ И. ГЛАВ. ИНЖ. ПАЛАГИН В.И. ГЛАВ. СПЕЦ. ПИСАРЕВ В.И. РУК. ГР. ЧИКУРОВ В.И. ИНЖЕН. СМЯДНОВА С.И. ПРОВЕР. ПИСАРЕВ В.И. И.КОНТ. ПИСАРЕВ В.И.			ЛИСТ		ЛИСТОВ
САНТЕХПРОЕКТ					

ИНВ. №0001 / Подпись и дата / Взам. инв. №

АЛБОМ 29



Формат листа	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ОБЪЕКТ				ПРИМЕЧАНИЕ
				01	02	03	04	
A3		903-1-250.87-КЖИ-ТУ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ					
			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АР- МАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
			ДЕТАЛИ					
Б4	1		АШ-28-ГОСТ5781-82*, C=5100	2	2	2		24,7 кг
Б4	2		АШ-22-ГОСТ5781-82*, C=3870	2				11,6 кг
Б4	3		АТ-12-ГОСТ5781-82*, C=750 C=550	20	20			0,7 кг 0,5 кг

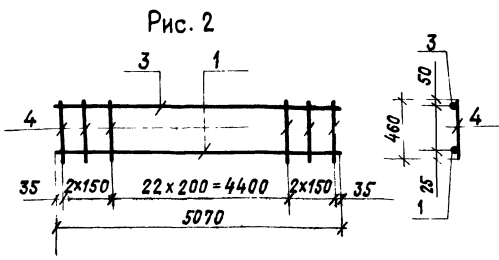
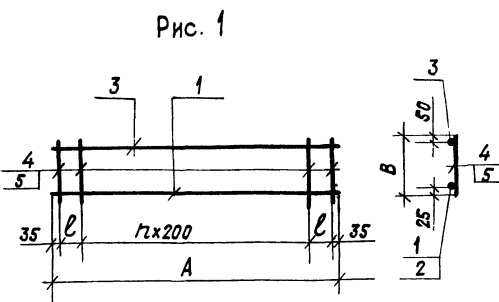
ПРИВЯЗАН:

ИВ. №

ИВ. № ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВСТАВ. ИВ. №

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	В, ММ	МАССА, КГ
903-1-250.87-КЖИ.56	КР13	1	—	86,6
-01	КР14	2	750	63,4
-02	КР15	2	550	53,4

903-1-250.87 - КЖИ.56			
ИВ. ОТД. ЧИСТОУСОВ ГЛ. КОВ. ПАЛАГИН ГЛ. СПЕЦ. ПИСАРЕВ РИС. ГР. ЧИКУРОВ ИНЖЕНЕР СМЕРНОВА ПРОВЕР. ПИСАРЕВ И. КОНТР. ПИСАРЕВ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13, КР14, КР15	СТАДИЯ	МАССА
		Р	СМ. ТАБЛ. Б.М.
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		САНТЕХПРОЕКТ	



Формат листа	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ОБЪЕКТ				ПРИМЕЧАНИЕ
				01	02	03	04	
A3		903-1-250.87-КЖИ-ТУ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ					
			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАК- ЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
			ДЕТАЛИ					
Б4	1		АШ-28-ГОСТ5781-82*, C=5070	1	1			24,5 кг
Б4	2		АШ-22-ГОСТ5781-82*, C=5770 C=5620 C=5190		1		1	17,2 кг 16,8 кг 15,5 кг
Б4	3		АШ-12-ГОСТ5781-82*, C=5770 C=5620 C=5190 C=5070		1		1	5,2 кг 5,0 кг 4,8 кг 4,5 кг
Б4	4		АТ-12-ГОСТ5781-82*, C=460	27	27			0,4 кг
Б4	5		АТ-8-ГОСТ5781-82*, C=460 C=410		30		27 29	0,2 кг 0,2 кг

ПРИВЯЗАН:

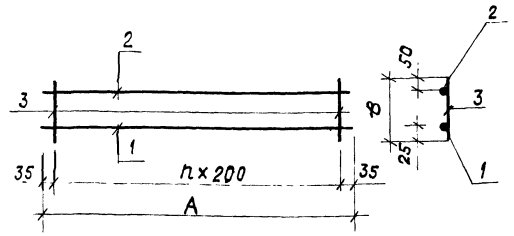
ИВ. №

ИВ. № ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВСТАВ. ИВ. №

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	РАЗМЕР, ММ	КОЛ-Ч. Л	МАССА, КГ
903-1-250.87-КЖИ.57	КР19	1	5070 460 100	24	39,8
-01	КР21	2	— — —	—	39,8
-02	КР22	1	5770 460 150	27	28,4
-03	КР24	1	5190 410 150	24	25,5
-04	КР25	1	5620 410 175	26	27,8

903-1-250.87 - КЖИ.57			
ИВ. ОТД. ЧИСТОУСОВ ГЛ. КОВ. ПАЛАГИН ГЛ. СПЕЦ. ПИСАРЕВ РИС. ГР. ЧИКУРОВ ИНЖЕНЕР СМЕРНОВА ПРОВЕР. ПИСАРЕВ И. КОНТР. ПИСАРЕВ	КАРКАС - ПЛОСКИЙ КР19, КР21, КР22, КР24, КР25	СТАДИЯ	МАССА
		Р	СМ. ТАБЛ. Б.М.
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		САНТЕХПРОЕКТ	

АЛЬБОМ 29



ФОРМАТ 30/42	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 903-1-250.87-КЖИ.58			ПРИМЕЧАНИЕ
				-	01	02	
			ДОКУМЕНТАЦИЯ				
		903-1-250.87-КЖИ-ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
			ДЕТАЛИ				
	64	1	АIII-22 ГОСТ 5781-82*, C=6070	1			18,1 кг
	64		C=5470	1			16,3 кг
	64		C=5270		1		15,7 кг
	64	2	АIII-12 ГОСТ 5781-82*, C=6070	1			5,4 кг
	64		C=5470	1			4,7 кг
	64		C=5270		1		4,7 кг
	64	3	АI-8 ГОСТ 5781-82*, C=410	31			0,2 кг
	64		C=460	27	28		0,2 кг

ПРИВЯЗКИ:

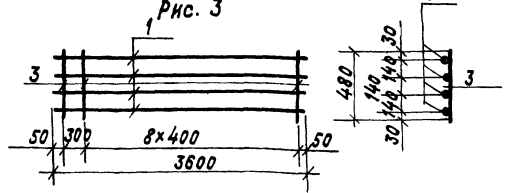
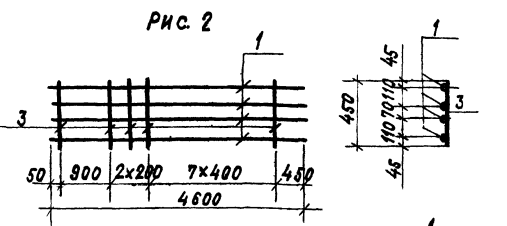
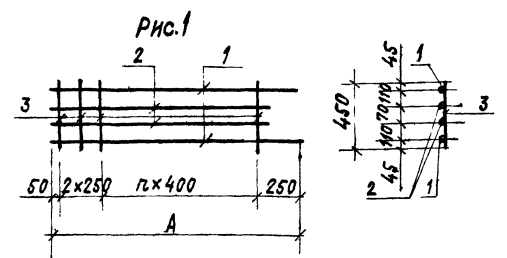
ИВР. №

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕР, ММ	КОЛ-ВО	МАССА, КГ
		A B L		
903-1-250.87-КЖИ.58	КР 23	6070 4-10 31	29,7	
-01	КР 26	5470 460 27	26,4	
-02	КР 27	5270 460 28	26,0	

903-1-250.87 - КЖИ.58		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ		Р	СМ. ТАБЛ.	Б. М.
КР 23, КР 26, КР 27		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
САНТЕХПРОЕКТ				

НАЧ. ОТД. ЧИСТУСОВ
 ГЛ. КОН. ПАЛАГИН
 ГЛ. СПЕЦ. ПИКАРЕВ
 РУК. ГР. ЧИКУРОВ
 ИНЖЕНЕР РЫБЕРОВА
 ПРОВЕРИЛ БАЛАНОВА
 П. КОНТ. ПИКАРЕВ

ИВР. № 903-1-250.87-КЖИ.58



ФОРМАТ 30/42	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 903-1-250.87-КЖИ.58			ПРИМЕЧАНИЕ
				-	01	02	
			ДОКУМЕНТАЦИЯ				
		903-1-250.87-КЖИ-ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
			ДЕТАЛИ				
	64	1	АIII-22 ГОСТ 5781-82*, C=4400	2			13,1 кг
			C=4600	4			13,7 кг
			C=6400		2		19,1 кг
			C=3600			4	10,7 кг
	64	2	АIII-22 ГОСТ 5781-82*, C=3800	2			11,3 кг
			C=5200	2	2		18,5 кг
	64	3	АI-8 ГОСТ 5781-82*, C=450	12	11	17	0,2 кг
			C=480			10	0,2 кг

ПРИВЯЗКИ:

ИВР. №

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	A, ММ	L	МАССА, КГ
903-1-250.87-КЖИ.58	КР 28	1	4400	9	51,2
-01	КР 30	2	4600	7	57,0
-02	КР 32	1	6400	14	78,6
-03	КР 38	2	3600	8	44,8

903-1-250.87 - КЖИ.58		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
КАРКАС ПЛОСКИЙ		Р	СМ. ТАБЛ.	Б. М.
КР 28, КР 30, КР 32, КР 38		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
САНТЕХПРОЕКТ				

НАЧ. ОТД. ЧИСТУСОВ
 ГЛ. КОН. ПАЛАГИН
 ГЛ. СПЕЦ. ПИКАРЕВ
 РУК. ГР. ЧИКУРОВ
 ИНЖЕНЕР БАЛАНОВА
 ПРОВЕРИЛ ПИКАРЕВ
 П. КОНТ. ПИКАРЕВ

ИВР. № 903-1-250.87-КЖИ.58

АЛБСОМ 29

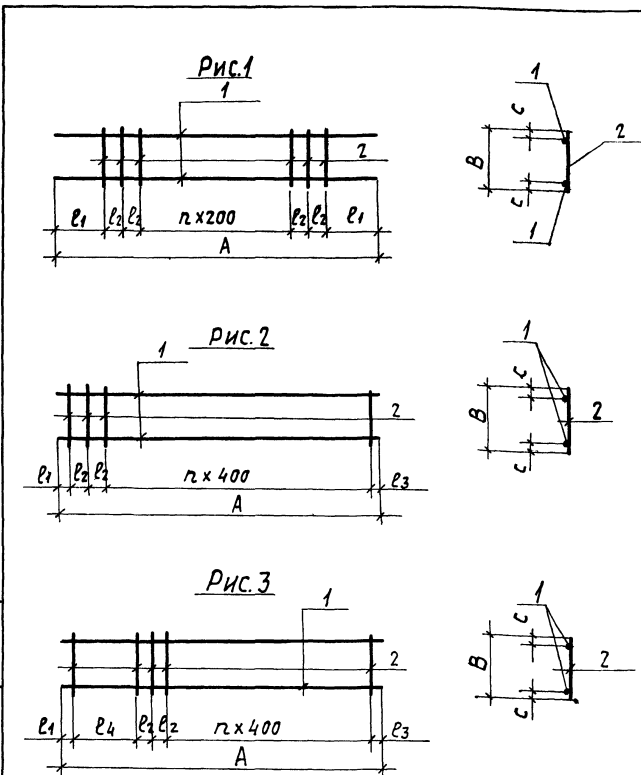
ФОРМАТ 3 ПОР. ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 903-1-250.87 КЖ.И 60											
			01	02	03	04	05	06	07	08	09			
		ДОКУМЕНТАЦИЯ												
А3	903-1-250.87-КЖ И-ТУ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗРАБОТКЕННЫЕ ПРЯМЫХ И ЗАКАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ												
		ДЕТАЛИ												
БУ	1	А-И-22-ГОСТ5781-82 [*] l=7300	2										21,8 кг	
БУ		l=6200		2									18,5 кг	
БУ		l=4700							2				14,0 кг	
БУ		l=4600		2			2						13,7 кг	
БУ		l=4400				2							13,7 кг	
БУ		l=4350							2				13,7 кг	
БУ		l=4200	2								2		12,6 кг	
БУ		l=3600									2		10,7 кг	
БУ	2	АГ-8-ГОСТ5781-82 [*] l=730			17								0,3 кг	
БУ		l=700		12	11								0,3 кг	
БУ		l=610									11		0,2 кг	
БУ		l=560	31										0,2 кг	
БУ		l=445									12		0,2 кг	
БУ		l=425						12					0,2 кг	
БУ		l=405				11		11			11		0,2 кг	

ПРИВЯЗАН:

ИНВ. №

ИЗЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ ИС	903-1-250.87-КЖ.И 60		
ГЛАВ. КОМП. ПЛАТОНОВ	КАРКАС ПЛОСКИЙ	СТАНДАРТ ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛАВ. СПЕЦ. ПИЩАКОВ	КР16, КР29, КР31, КР33... КР37, КР39, КР40.	Р	1 2
РИС. ГЛАВ. ЧИКУРОВ		САНТЕХПРОЕКТ	
ИНЖЕН. СМЕРНОВА			
ПРОФ. ПИЩАКОВ			
И. КОНТ. ПИЩАКОВ			

ИЗЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ ИС



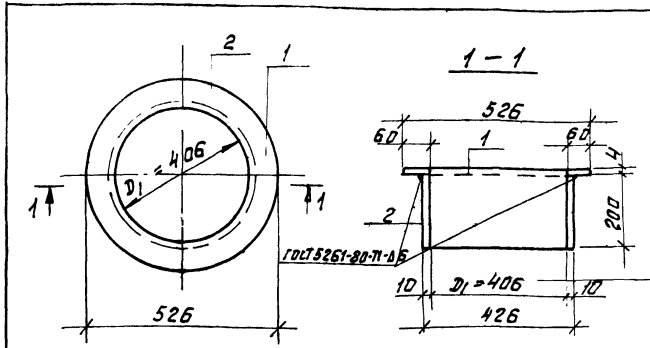
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	РАЗМЕР, ММ							КОД	МАССА, КГ
			A	B	C	l1	l2	l3	l4		
903-1-250.87-КЖ.И 61	КР16	1	7300	560	30	800	125	-	-	26	49,8
-01	КР29	2	4200	700	155	50	250	50	-	9	28,8
-02	КР31	3	4600	700	180	50	200	450	900	7	30,7
-03	КР33	2	6200	730	180	50	250	50	-	14	42,1
-04	КР34	2	4400	405	25	50	250	250	-	9	29,6
-05	КР35	2	4600	425	40	830	250	50	-	9	29,8
-06	КР36	2	4350	405	25	450	125	50	-	9	28,2
-07	КР37	1	4000	445	30	50	400	250	-	7	30,2
-08	КР39	2	3800	610	180	50	150	50	-	8	23,6
-09	КР40	2	4200	405	25	50	250	50	-	9	27,2

ПРИВЯЗАН:

ИНВ. №

ИЗЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ ИС	903-1-250.87-КЖ.И 60		
ГЛАВ. КОМП. ПЛАТОНОВ	КАРКАС ПЛОСКИЙ	СТАНДАРТ	МАССА
ГЛАВ. СПЕЦ. ПИЩАКОВ	КР16, КР29, КР31, КР33... КР37, КР39, КР40.	Р	СМ. ТАБЛ. Б/М
РИС. ГЛАВ. ЧИКУРОВ		ЛИСТ 2 ЛИСТОВ 2	
ИНЖЕН. СМЕРНОВА		САНТЕХПРОЕКТ	
ПРОФ. ПИЩАКОВ			
И. КОНТ. ПИЩАКОВ			

ИЗЧ. ОТД. ЧИСТОУСОВ ИС



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			Документация		
		903-1-250.87-КЖ.И.Т92	Технические условия на изготовление арматурных и закладных деталей.		
			МНЗ		
			Детали		
1			Лист 4x526x326 ГОСТ 19004-74	1	8,32 кг.
2			Лист 4x526x326 ГОСТ 14637-79	1	5,76 кг.
			Труба 165x4 ГОСТ 3262-75	1	19,4 кг.

Привязки:

И№В.№

903-1-250.87-КЖ.И.71

Нач. отд.	Чистюсов И.	
Гл. конст.	Палагин И.	
Ин. спец.	Писарев В.	
Рис. гр.	Чижуров В.	
Проб.	Писарев В.	
Вед. инж. балочной	Севастьян	
Ин. контр.	Писарев В.	

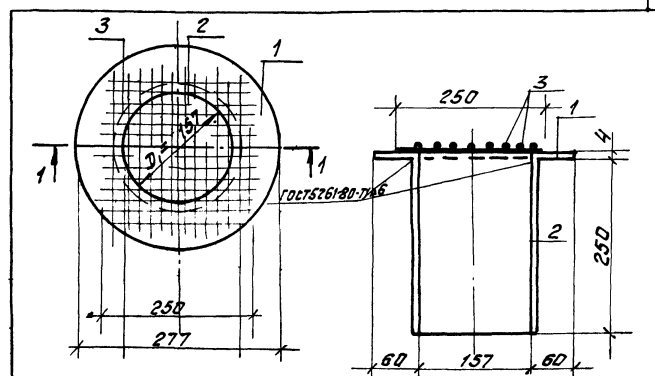
Изделие закладное МНЗ

Р 27,72 кг Б/м

Лист 1 листов

САНТЕХПРОЕКТ

И№В.№ лист. участка



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			Документация		
		903-1-250.87-КЖ.И.Т92	Технические условия на изготовление арматурных и закладных деталей		
			МНЗ		
			Детали		
1			Лист 4x277x277 ГОСТ 19004-74	1	4,70 кг.
2			Труба 165x4 ГОСТ 3262-75	1	5,76 кг.
3			ГОСТ 8478-81 по типу	1	1,50 кг.

Привязки:

И№В.№

903-1-250.87-КЖ.И.72

Нач. отд.	Чистюсов И.	
Гл. конст.	Палагин И.	
Ин. спец.	Писарев В.	
Рис. гр.	Чижуров В.	
Проб.	Писарев В.	
Вед. инж. балочной	Севастьян	
Ин. контр.	Писарев В.	

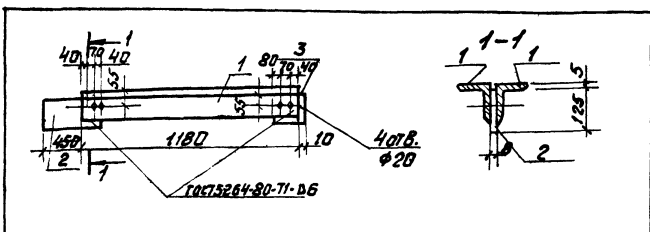
Изделие закладное МНЗ

Р 11,9 кг Б/м

Лист 1 листов

САНТЕХПРОЕКТ

И№В.№ лист. участка



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Прим.
			Документация		
		903-1-250.87-КЖ.И.Т92	Технические условия к изготовлению арматурных и закладных изделий		
			МНЗ		
			Детали		
1			Лист 10x125x600 ГОСТ 19004-74	2	14,4 кг.
2			Лист 10x125x600 ГОСТ 19004-74	1	4,5 кг.
3			Лист 10x125x600 ГОСТ 19004-74	1	1,5 кг.

Привязки:

И№В.№

903-1-250.87-КЖ.И.70

Нач. отд.	Чистюсов И.	
Гл. конст.	Палагин И.	
Ин. спец.	Писарев В.	
Рис. гр.	Чижуров В.	
Проб.	Писарев В.	
Вед. инж. балочной	Севастьян	
Ин. контр.	Писарев В.	

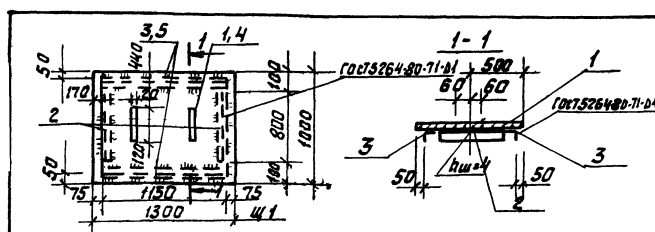
Изделие закладное МН1

Р 34,8 кг Б/м

Лист 1 листов

САНТЕХПРОЕКТ

И№В.№ лист. участка



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			Документация		
		903-1-250.87-КЖ.И.Т92	Технические условия к изготовлению арматурных и закладных изделий		
			МН1		
			Детали		
1			Лист 10x125x600 ГОСТ 19004-74	1	65,13 кг.
2			Труба 800	2	3,02 кг.
3			Труба 1150	2	4,37 кг.

Привязки:

И№В.№

903-1-250.87-КЖ.И.80

Нач. отд.	Чистюсов И.	
Гл. конст.	Палагин И.	
Ин. спец.	Писарев В.	
Рис. гр.	Чижуров В.	
Проб.	Писарев В.	
Вед. инж. балочной	Севастьян	
Ин. контр.	Писарев В.	

ЩИТ Щ1.

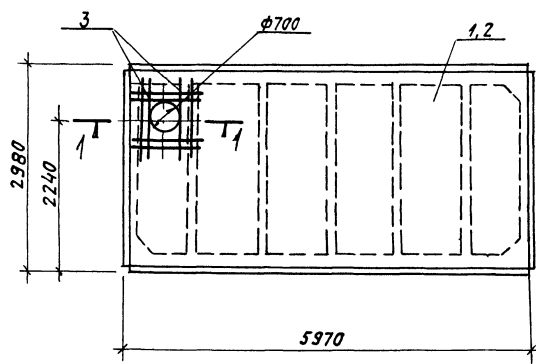
Р 79,9 кг Б/м

Лист 1 листов

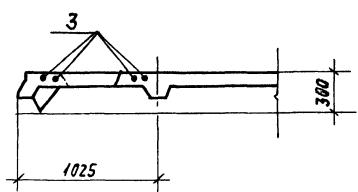
САНТЕХПРОЕКТ

И№В.№ лист. участка

Альбом 29



1-1



ФОРМ. ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА 903-1-250.87-КЖ.И.10		ПРИМЕЧАНИЕ
				01		
			ДОКУМЕНТАЦИЯ			
A3		903-1-250.87-КЖ.И.ТУ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПОСТАВЛЕНИЕ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ			
			СБОРЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
	1	ГОСТ 22701.1-77	ПЛИТА ПГ-4А1УТ	1		
	2	ГОСТ 22701.1-77	ПГ-5А1УТ	1		
			ДЕТАЛИ			
БЧ	3		А-III-12-ГОСТ 5781-82 *E-1200	8	8	1,1 кг

ПРИВЯЗАН:			
ИИВ. №			

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА
903-1-250.87-КЖ.И.10	ПГ-4А1УТ-а	3200 кг.
01	ПГ-5А1УТ-а	3200 кг.

				903-1-250.87-КЖ.И.10		
				ПЛИТА ПГ-4А1УТ-а, ПГ-5А1УТ-а		
НАЧ. ОТД.	Чистяков	И.		СТАНДА.	МАССА	МАШТАБ
ГЛАВ. ИНЖ.	Палагин	В.		Р	3200,0	1:50
РА. СПЕЦ.	Писарев	В.		ЛИСТ		ЛИСТОВ
РУК. ГР.	Чикуров	В.		САНТЕХПРОЕКТ		
ИНЖЕН.	Виноградова	В.				
ПРОВЕР.	Бялшова	С.				
Н. КОНТР.	Писарев	В.				

ФОРМАТ А3

ИИВ. № ПЛАН (ГО ДОК. СМ. ДАТА) ВЗР. ИИВ. №