ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-178

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ
ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА. ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ – ОТКРЫТАЯ
ТОПЛИВО – ГАЗ И МАЗУТ

ЗДАНИЕ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом	I	Пояснительная записка. Компоновка оборудования. Трубопроводы котельной
Альбом	II	Водоподготовительная установка
Альбом	III	Газоснабжение. Мазутоснабжение
Альбом	IV	Архитектурно-строительные решения
Альбом	V	Конструкции железобетонные и металлические
Альбом	VI	Строительные изделия
Альбом	VII	Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация
Альбом	VIII	Силовое электрооборудование, электроснабжение, связь, сигнализация
Альбом	IX	Схемы управления электродвигателями, т.п. 903-1-174
Альбом	X	Схемы автоматизации функциональные
Альбом	XI	Схемы автоматизации электрические принципиальные
Альбом	XII	Общий вид щита общих замеров котла ДЕ-16-14гм
Альбом	XIII	Общие виды щитов автоматизации вспомогательным оборудованием
Альбом	XIV	Монтажные чертежи автоматизации

Задания заводам-изготовителям

Альбом	XV	Общие виды нетиповых конструкций котельной
Альбом	XVI	Щиты силовые управления
—	—	Щиты автоматизации – альбомы 9,11,12,13

Заказные спецификации

Альбом	XVII	По технологии, отоплению и вентиляции, водоснабжению и канализации
Альбом	XVIII	По электроснабжению, электрооборудованию связи, сигнализации
Альбом	XIX	По автоматизации
Альбом	XX	Технико-экономическая часть
Альбом	XXI	Сводка затрат. Сметы по строительной части
Альбом	XXII	Сметы по разделам технологии, отоплению и вентиляции, водоснабжению и канализации
Альбом	XXIII	Сметы по разделам электроснабжения, электрооборудования, связи, сигнализации, автоматизации
Альбом	XIX	Склад реагентов, т.п. 903-1-153
Альбом	XXIV	Склад реагентов-заказные спецификации, ТП 903-1-153
Альбом	XXIX	Склад реагентов – сметы, ТП 903-1-153

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-210 дымовая труба H=45м, Ду=2.1м.
Типовой проект 704-1-50 стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200м³.

Утвержден и введен в действие ГПИ Сантехпроект
приказ № 4 от 9.01.80г

АЛЬБОМ VI

Разработан
ГПИ „Сантехпроект" проектным институтом №2,
ЦНИИ Проектстальконструкция
Главпромстройпроекта Госстроя СССР
Трестом Юзма Главмонтажавтоматики
Минмонтажспецстроя СССР

Главный инженер института — Бакарев А.С.
Главный инженер проекта — Ускова Л.А.

gost.e-ecolog.ru

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
2		Содержание	
3	т.п. 903-1-178-КЖИ-Ф1	Ферма Ф1	
4	-Ф2	Ферма Ф2	
5	-Ф3	Ферма Ф-3	
6	-Ф4	Ферма Ф4	
7	-к1, к2	Колонны к1, к2	
8	-к3,	Колонна к3	
9	-к4, к12	Колонны к4, к12	
10	-к5, к6	Колонны к5, к6	
11	-к7, к8	Колонны к7, к8	
12	-к9, к10, к11	Колонны к9, к10, к11	
13	-к13	Колонна к13	
14	-к14	Колонна к14	
15	-к15, к16	Колонны к15, к16	
16	-к17	Колонна к17	
17	-пс11, пс12	Стеновые панели ПС11, пс12	
18	-р3, р4	Ригели р3, р4	
19	-п12, п13	Плиты покрытия п12, п13	
20	-мн1, мн2, мн35	Изделия закладные мн1, мн2, мн35	
	-мн5	Изделие закладное мн5	
21	-мн3, мн4, мн6	Изделия закладные мн3, мн4, мн6	
22	-мн7, мн8	Изделия закладные мн7, мн8	
	-мн9, мн10	Изделия закладные мн9, мн10	
23	-мн11	Изделие закладное мн11	
	-мн12	Изделие закладное мн12	
24	-мн13	Изделие закладное мн13	
	-мн14	Изделие закладное мн14	
25	-мн15	Изделие закладное мн15	
	т.п. 903-1-178-мн18	Изделие закладное мн16	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
26	т.п. 903-1-178-мн16, мн17	Изделия закладные мн16, мн17	
27	-мн19÷мн22, мн25	Изделия закладные мн19÷мн22, мн25	
	-мн23, мн24	Изделия закладные мн23, мн24	
28	-мн26÷мн28	Изделия закладные мн26÷мн28	
29	-мн29, мн30	Изделия закладные мн29, мн30	
30	-мн31	Изделие закладное мн31	
	-мн32	Изделие закладное мн32	
31	-мн33	Изделие закладное мн33	
	-мн34	Изделие закладное мн34	
32	-мс1	Изделие соединительное мс1	
33	-мс2	Изделие соединительное мс2	
34	-мс3, мс4	Изделия соединительные мс3, мс4	
35	-щ1÷щ6	Щиты стальные щ1÷щ6	
36	-щ7÷щ9	Щиты стальные щ7÷щ9	
37	-щ10, щ11	Щиты стальные щ10, щ11	
38	-рс1, рс2	Решетки рс1, рс2	
39	-с1, с2	Сетки арматурные с1, с2	
40	-с3, с4	Сетки арматурные с3, с4	
	т.п 903-1-178-с5	Сетка арматурная с5	

Гл. инж. пр.	Ускова	
Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

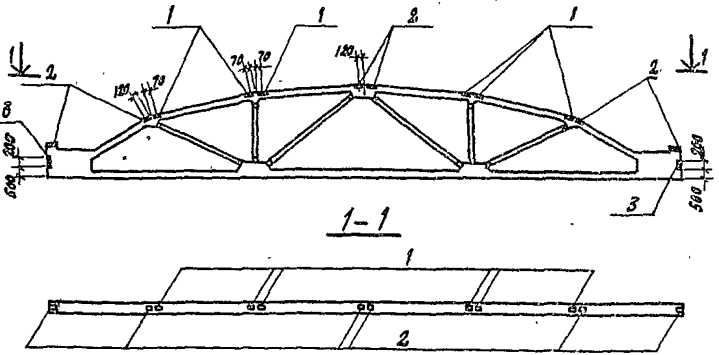
ТП 903-1-178

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Госстрой СССР
Проектный институт №2
г. Москва

Копировал 22.09-15682-DБ 3 Формат 12 г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ПК-01-129/68 в.2	Ферма ФСМ 18 III-4нп		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-6/76 в.1	Изделие закладное м4-2	6	1,6 кг
		2	То же	То же м4-4	6	2,8 кг
		3	"	" м4-10-2	2	4,1 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия								Всего
	Профильная сталь				Арм. сталь ГОСТ 5781-75; 5.1459-72 класс А III			Итого	
					Ф, мм				
	δ=6	180×7			8	10			
Ф1	24,6	6,8			2,6	0,6		3,2	34,6

В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Хроменков	
Инж.	Левицкая	
Провер.	Хроменков	
Н. контр.	Френкель	

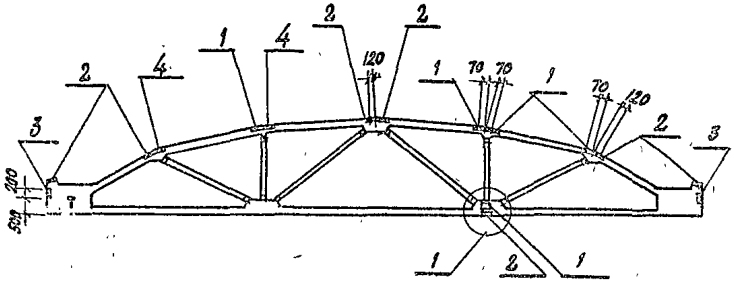
ТП 903-1-178 КФИ-Ф1

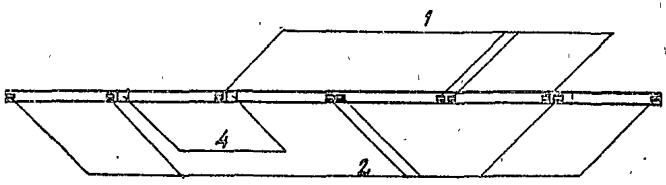
Ферма Ф1 (ФСМ 18 III-4 нп-1)

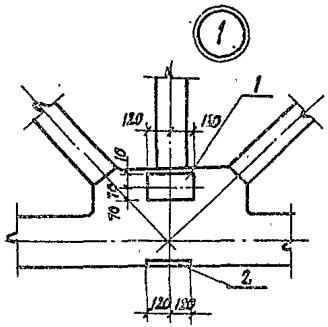
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8т	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

Копировал Elas-16682-06 4 Формат 12г







Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Документация		
			ПК-01-129/68 в.2	Ферма ФСМ18III-4 нп		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76 в.1	Изделие закладное М4-2	4	1,6 кг
		2	То же	То же М4-4	6	2,8 кг
		3	"	" М4-10-2	2	4,1 кг
		4	КФИ-МН 31	" МН 31	2	8,8 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего
	Профильная сталь					Арм. сталь ГОСТ 5781-75; 5.1459-72 Класс А-III					
						Ф, мм					
	δ=6	δ=8	∅8=7	Ц60х63=8	Итого	8	10	12		Итого	
Ф2	21,6	4,4	6,8	10,0	42,8	2,4	0,6	3,2		6,2	49,0

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Знак „Т" нанести на ферму влагостойкой краской.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Хроменков	
Инж.	Хроменков	
Проверил	Полякова	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КФИ-Ф2

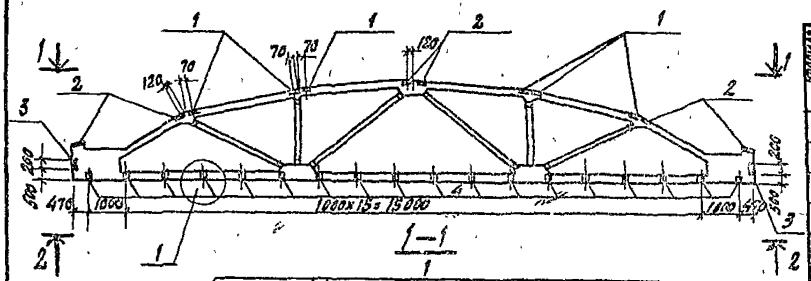
Ферма Ф2 (ФСМ18III-4 нп-2)

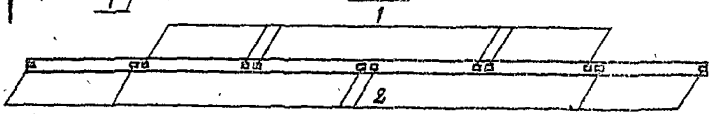
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8 г	

Лист | Листов 1

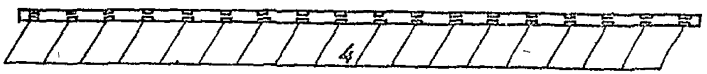
Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

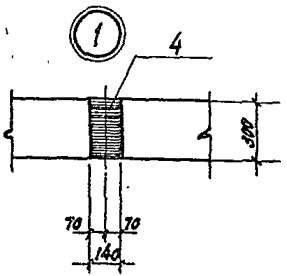
Копировал [illegible] 16682-06 5 Формат 1кг





2—2





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			ПК-01-129/68 в.2	Ферма ФСМ 18 III - 4нп		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-6/76 в.1	Изделие закладное м4-2	6	1,6 кг
		2	То же	То же м4-4	6	2,8 кг
		3	"	" м4-10-2	2	4,1 кг
		4	КЖИ-МН32	" МН 32	18	4,4 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия								Всего
	Профильная сталь				Арматурн. сталь ГОСТ 5.1459-72 Класс А III			Итого	
	δ=6	δ=8	180×7		Ф, мм 8	10			
Ф3	100,2	—	6,8		6,2	0,6		6,8	113,8

В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия

Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Хроменков		
Инженер	Левицкая		
Провер.	Хроменков		
Н. контр.	Френкель		

ТП 903-1-178 КЖИ-Ф3

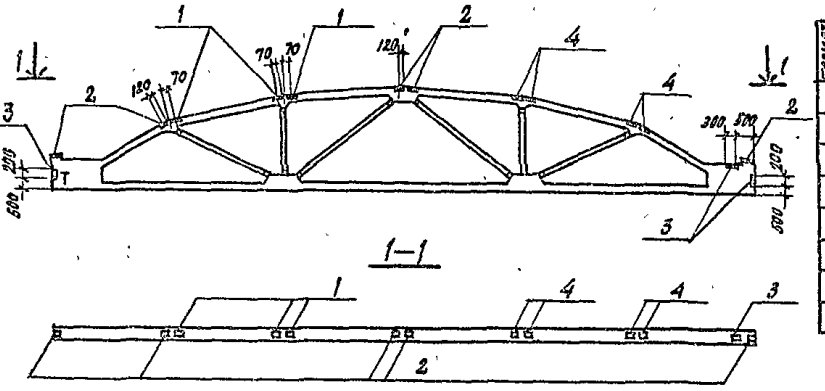
Ферма Ф3 (ФСМ 18 III - 4нп3)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал [illegible] 16682-06 6 Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			ПК-01-129/68 в.2	Ферма ФСМ 18 III-4 НП		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-6/76 в.1	Изделие закладное М4-2	3	1,6 кг
		2	То же	То же М4-4	5	2,8 кг
		3	"	" М4-10-2	3	4,1 кг
		4	КФИ-МН31	МН 31	4	3,8 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия								Всего
	Профильная сталь				Армат. сталь ГОСТ 5.1459-78 класс А III			Итого	
					Ф, мм				
	б=6	б=8	∠80×7	∠100×63×8	8	10	12		
Ф4	17,5	6,6	10,2	15,0	2,5	0,9	4,8	8,2	57,5

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Знак „Т" нанести на ферму влагостойкой краской.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Хроменков	
Инж.	Левицкая	
Провер.	Хроменков	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КФИ-Ф4

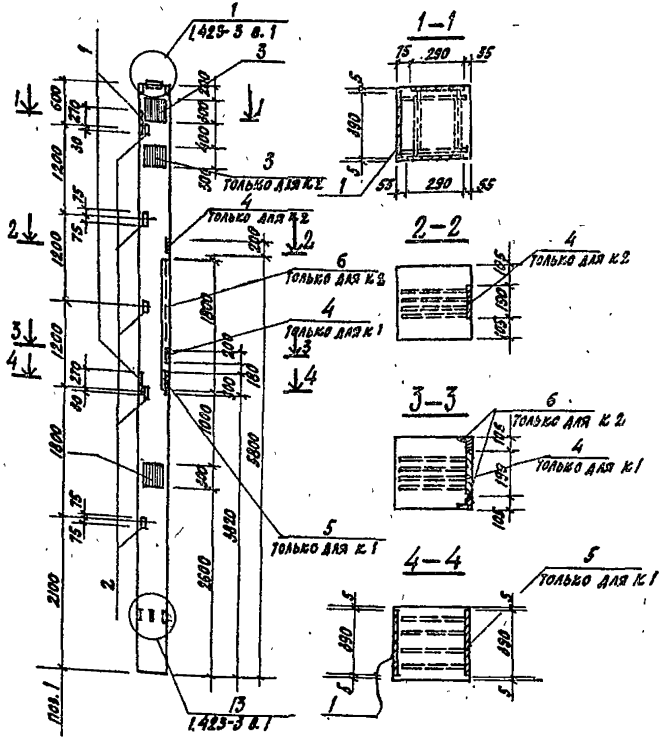
Ферма Ф4 (ФСМ 18 III-4 нп-4)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8 т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал [illegible]-16682-06 7 Формат 12 г



В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К 72-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-1-2	2	12,7 кг
		2	То же	То же М1-14	5	1,8 кг
		3	„	„ М01-6	4	6,6 кг
		4	„	„ М3-2	1	13,6 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К1		
		5	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М0-8-2	1	18,7
				К2		
		3	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М0-1-6	2	6,6 кг
		6	Серия 3.400-6/76	То же. МИ4-33	3,6	п.м.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия														Всего
	Профильная сталь						Арм. сталь ГОСТ 5.781-75		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72						
							Кл. А III		Класс А III					Итого	
							ф, мм		ф, мм						
	δ=8	δ=10	δ=12	δ=3×5	δ=5×7		8			10	12	14	18		
К1	23,6	20,8	20,4	7,5	—					2,8	1,5	11,4	5,1	20,8	93,1
К2	35,4	20,8	6,8	7,5	28,8		3,2			4,2	1,5	11,4	—	20,3	119,3

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер	Левицкая	
Проверил	Полякова	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КФИ-К1; К2

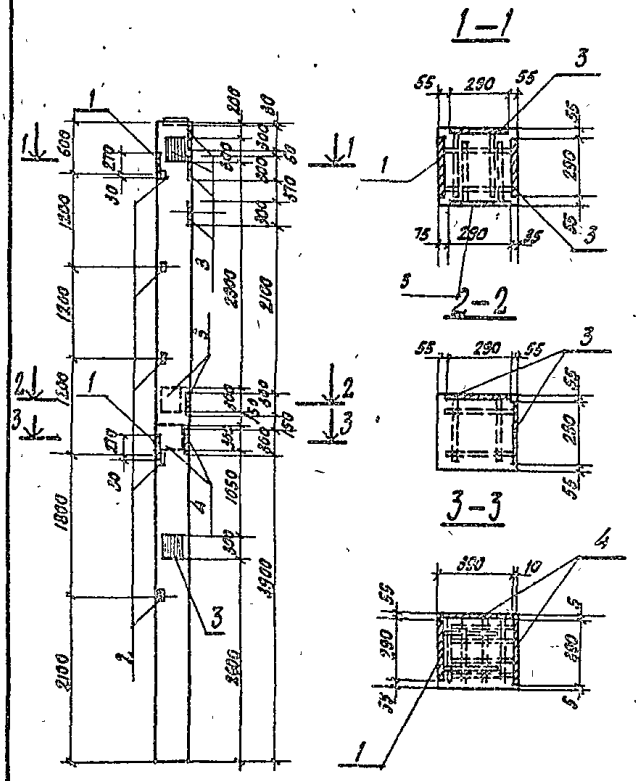
Колонны К1, К2 (К72-7а, К72-7б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3 т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал [illegible] 16682-06 8 Формат 12 г



В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна к 72-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/75	Изделие закладное М1-7-2	2	10,4 кг
		2	То же	То же М1-14	5	1,8 кг
		3	"	" МО-1-6	9	6,6 кг
		4	"	" МО-6-1	2	13,9 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия, кг														Итого	Всего
	Профильная сталь						Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Армат. сталь ГОСТ 5.1459-72						
							Класс А I			Класс А III						
	δ=8	δ=10	1,63×5				ф, мм			ф, мм						
										10	12	14				
К3	53,1	37,6	7,5							6,3	1,5	11,0			18,8	117,0

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инжен.	Левицкая	
Провер.	Полякова	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-К3

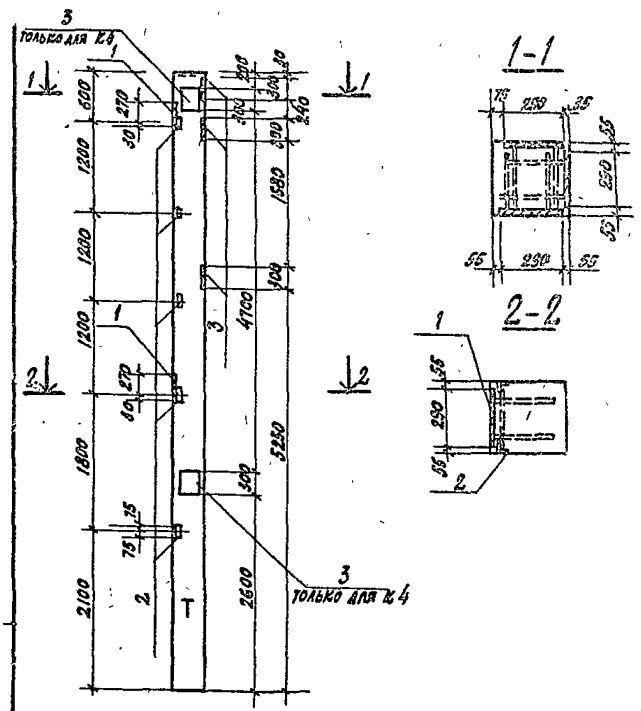
Колонна к 3 (к 72-78)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР
Проектный институт №2
г. Москва

Копировал [illegible]-16682-06 9 формат 12



В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К 72-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное м1-7-2	2	10,4 кг
		2	То же	То же м1-14	5	1,8 кг
		3	„	„ МО-1-6	3	6,6 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К4		
		3	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное МО-1-6	4	6,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия														Всего
	Профильная сталь						Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Арм. сталь ГОСТ 5.1459-72					
							Класс А I			Класс А III				Итого	
										ф, мм					
	δ=8	δ=10	6,3×6							10	12	14			
К4	41,3	16,0	7,5							4,9	1,5	4,8		11,2	76,0
К 12	17,7	16,0	7,5							2,1	1,5	4,8		8,4	49,6

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер	Антонова	
Провер.	Полякова	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КФИ-К4, К12

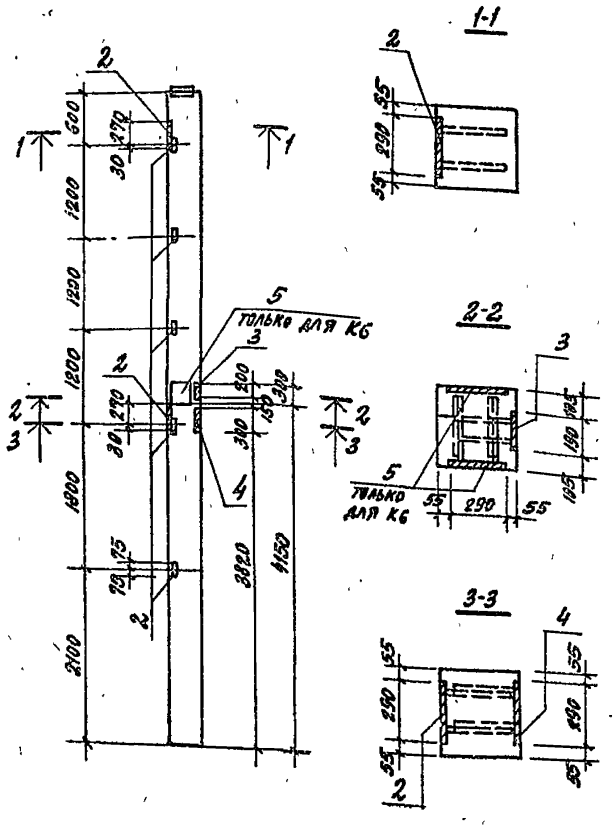
Колонны К4, К12 (к 72-7г; к 72-7н)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3г	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал [illegible]-16682-06 10 Формат 12г



В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/75	Изделие закладное М1-9-2	2	10.4 кг
		2	То же	То же М1-14	5	1.8 кг
		3	"	" М3-20	1	5.0 кг
		4	"	" М10-8-2	1	18.7 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К6		
		5	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М10-1-6	2	6.6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия														Всего
	Профильная сталь						Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72					
							Класс А I			Класс А III				Итого	
							ф, мм			ф, мм					
	δ=8	δ=10	δ=12	∠63×5						10	12	14	18		
К5	2.4	16.0	13.6	7.5							4.1	4.8	5.1	14.0	53.5
К6	12.2	16.0	13.6	7.5						1.4	4.1	4.8	5.1	15.4	66.7

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Левицкая	
Провер.	Полякова	
Нор. конт.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-К5; К6

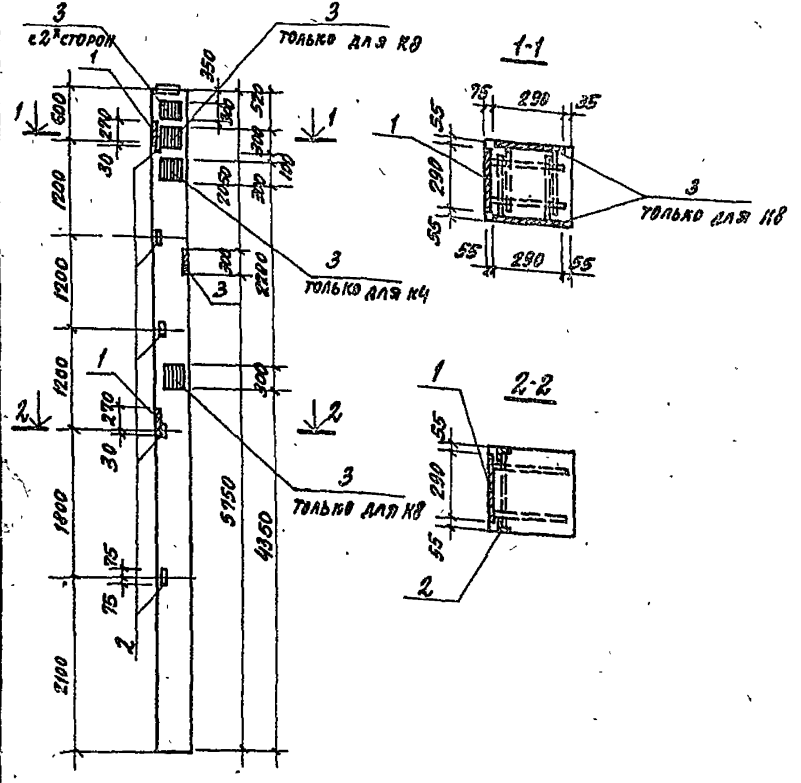
Колонны К5; К6. (К72-7д; К72-7е)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.3т	

Лист | Листов

Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва

Копировал: 16682-06 11 Формат 12г



В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

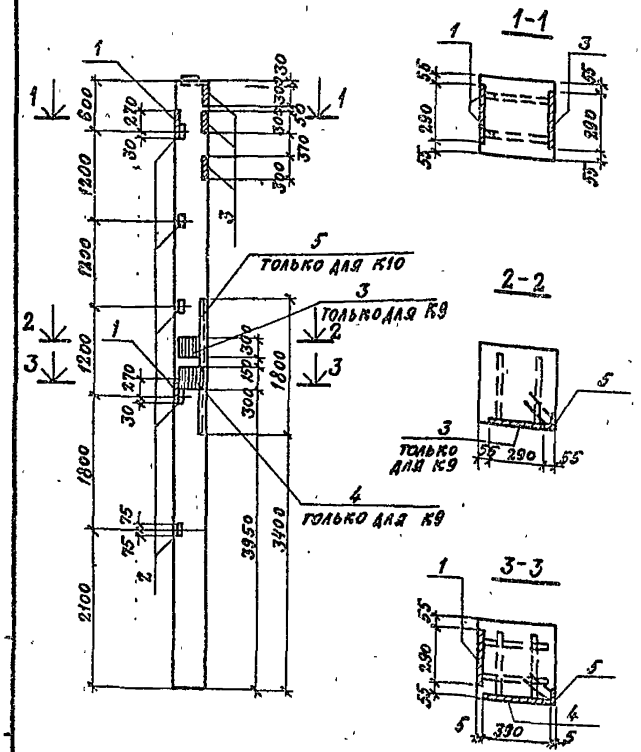
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К12-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-7-2	2	19.4кг
		2	То же	То же М1-14	5	1.8 кг
		3	"	" М0-1-6	3	6.6кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К7		
		3	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М0-1-6	2	6.6кг
				К8		
		3	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М0-1-6	4	6.6кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь δ=8	δ=10	δ=5	Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А I Ф, мм	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72 Класс А III Ф, мм 10	12	14	Итого	Всего
К7	29.5	16.0	7.5		3.5	1.5	4.8	9.8	62.8
К8	41.3	16.0	7.5		4.9	1.5	4.8	11.2	76.0

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖН-К7; К8
Рук. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Колонны К7; К8 (К12-7ж; К12-7н)
Гл. инж.	Пронина		Стадия Р; Масса 3.3т; Масштаб
Инжен.	Левицкая		Лист; Листов 1
Провер.	Полякова		Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва
Нач. кон.	Френкель		

Копировал: 16682-06 12 Формат 12г



В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-1-2	2	10.8 кг
		2	То же	То же М1-1а	5	1.8 кг
		3	"	" М01-6	3	6.6 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К9		
		3	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М01-6	1	6.6 кг
		4	То же	То же М0-6-1	1	13.9 кг
				К10		
		5	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-33	3.6	п. м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, в кг

Марка элемента	Закладные изделия: Прокатная сталь δ=8	δ=10	∠63×5	∠75×7	Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс АII ф, мм 8	Арматурная сталь ГОСТ 6.1459-72 Класс АIII ф, мм 10	12	14	Итого	Всего
К9	23.6	16.0	7.5	—	—	13.6	1.5	7.9	23.0	70.1
К10	17.7	16.0	7.5	28.8	3.2	2.1	1.5	4.8	11.6	81.6
К11	17.7	16.0	7.5	—	—	2.1	1.5	4.8	8.4	49.6

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер	Левицкая	
Проверил	Полякова	
Нор. контр.	Френкель	

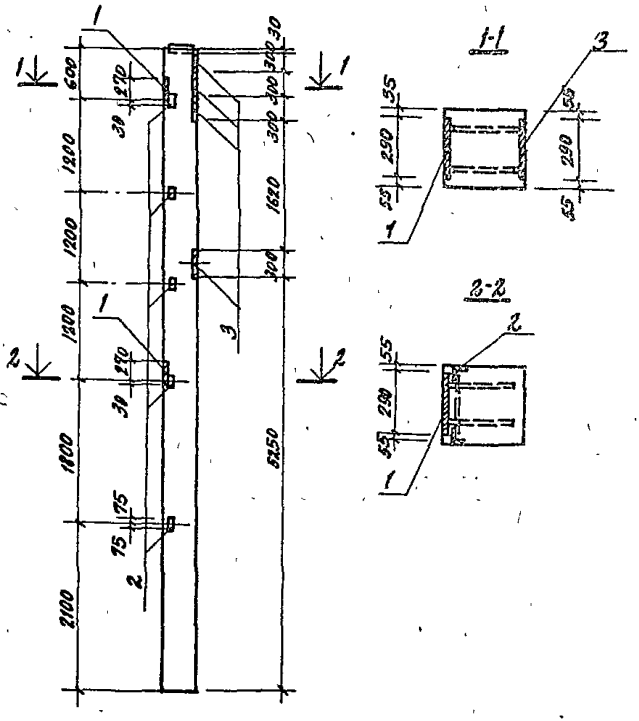
ТП. 903-1-178 КЖИ-К9; К10; К11

Колонны К9; К10; К11 (К72-7К; К72-7А; К72-7Ж)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.3т	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва

Копировал: 16582-08 13 Формат 12Г



В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К 72-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-1-2	2	10.4 кг
		2	То же	То же М1-14	5	1.8 кг
		3	"	" М10-1-6	4	6.6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия														Всего
	Профильная сталь						Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72					
							Класс AI			Класс AIII					
							Ø, мм			Ø, мм					
	δ=8	δ=10	∠63×5							10	12	14		Итого	
К13	23,6	16.0	7,5							2.8	1,5	4,8		9.1	56.2

Нач. отд.	Ситонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		
Инж.	Левицкая		
Проверил	Полякова		
Н. контр.	Френкель		

ГП 903-1-178 К.Ж.И-К13

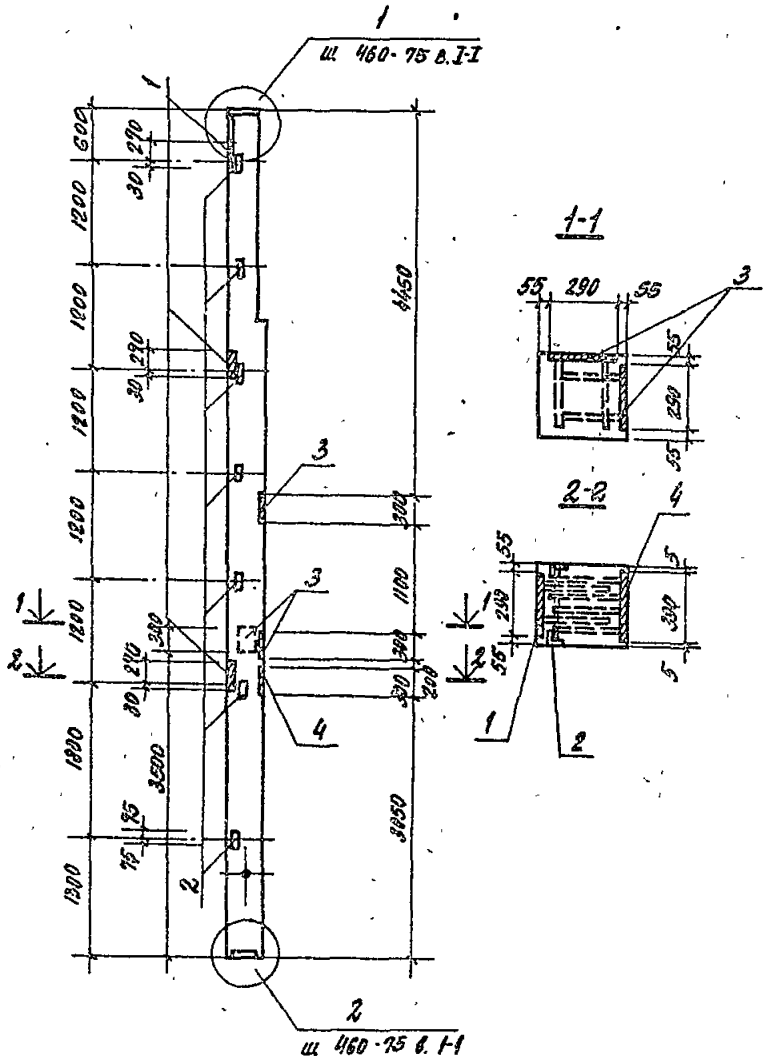
Колонна К13 (К72-7п)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.3т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал 16682-06 14 Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Шифр 460-75 в. I-I	Колонна Кф23-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-7-2	3	10.4кг
		2	То же	То же М1-14	7	1.8кг
		3	"	" М0-1-6	3	6.6кг
		4	"	" М0-6-1	1	13.9кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия												Всего
	Профильная сталь						Арм. сталь ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72					
							Класс А I	Класс А III				Итого	
	δ=8	δ=10	δ=63×5				ф, мм	ф мм					
								10	12	14			
К14	17.7	34.8	10.5					2.1	2.1	10.3		14.5	77.5

В спецификации в графе примечание указана масса одного изделия.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Полякова	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-К14

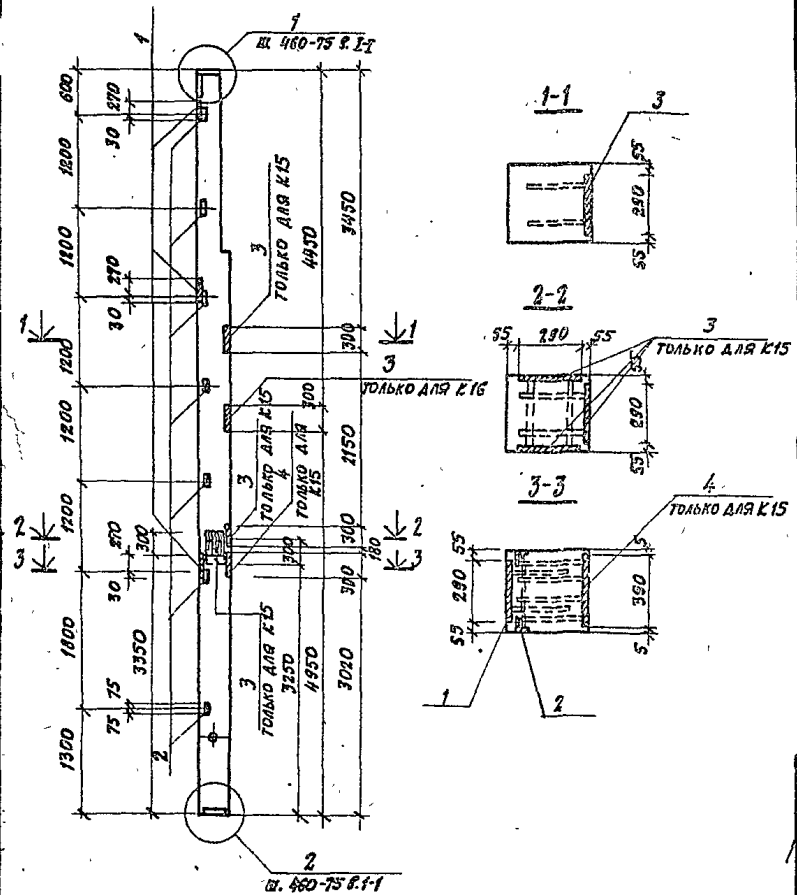
Колонна К14 (Кф23-1а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.63т	1:50

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва

Копировал: 16682-06 15 Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			шифр 460-75 в.I-I	Колонна К-23-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-7-2	3	10,4 кг
		2	То же	То же М1-14	7	1,8 кг
			"	Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К15		
		3	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М01-6	4	6,6 кг
		4	То же	То же М0-6-1	1	13,9 кг
				К16		
		3	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М01-6	1	6,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия													Всего
	Прокатная сталь			Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72							
				Класс AI			Класс AIII						Итого	
				ф, мм			ф, мм							
	6-8	6=10	63х5				10	12	14					
К15	23,6	34,8	10,5				2,8	2,1	10,3				15,2	84,1
К16	5,9	24,0	10,5				0,7	2,1	7,2				10,0	50,4

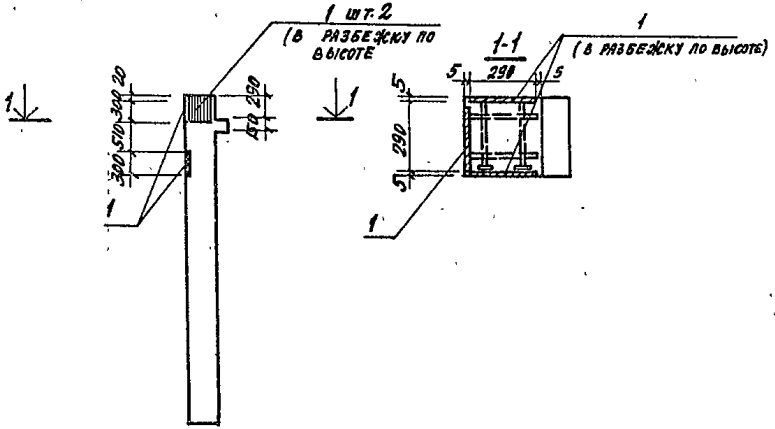
В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ-К15; К16
Гл. спец.	Френсель		
Рук. гр.	Полякова		Колонны К15; К16 (Кф23-15; Кф23-18)
Ст. инж.	Пронина		
Инженер	Антонова		
Проверил	Полякова		
Нор. кон.	Френсель		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,63т	1:50
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
Проектный институт №2
г. Москва

Копировал: Инв. 16682-06 16 Формат А2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия ИП-04-2 в.8	Колонна КК-336-14		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.480-6/76	Изделие закладное МЗ-1-6	4	6,6кг

В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия							Всего
	Профильная сталь			Арм. сталь ГОСТ 5.1459-72 Класс АШ			Итого	
				Ф, мм				
	δ=8			10				
К17	23,6			2.8			2.8	26.4

Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		
Инж.	Антонова		
Провер.	Полякова		
Н. контр.	Френкель		

ТП 903-1-178 -КЖИ-К17

Колонна К17 (КК-336-14а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,98т	

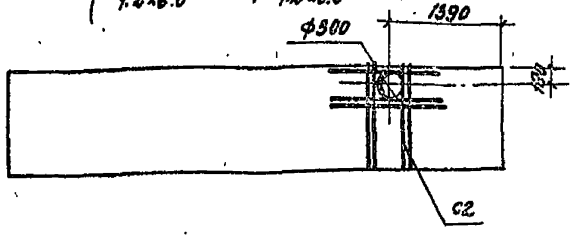
Лист | Листов 1

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

Копировал: 18682-06 17. Формат 12г

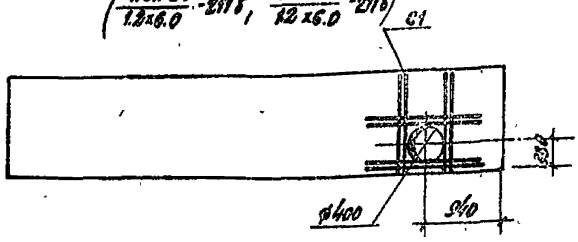
ПС11

(ПСЛ-24 / 1.2×6.0 -211а ; ПСЛ-30 / 1.2×6.0 -211а)



ПС12

(ПСЛ-24 / 1.2×6.0 -211б ; ПСЛ-30 / 1.2×6.0 -211б)



Марка элемента	Арматурная сталь по ГОСТ 5781-75				Всего
	Класс AI			Итого	
	ф, мм				
	10				
ПС11	4.9			4.9	4.9
ПС12	5.6			5.6	5.6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.432-5 в.1	Панель стеновая ПСЛ-24 / 1.2×6.0 -211; ПСЛ-30 / 1.2×6.0 -211		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС11		
			-КЖН-С1, С2	Сетка арматурная С2	2	4.9 кг
				ПС12		
			-КЖН-С1.С2	Сетка арматурная С1	2	5.6 кг

В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

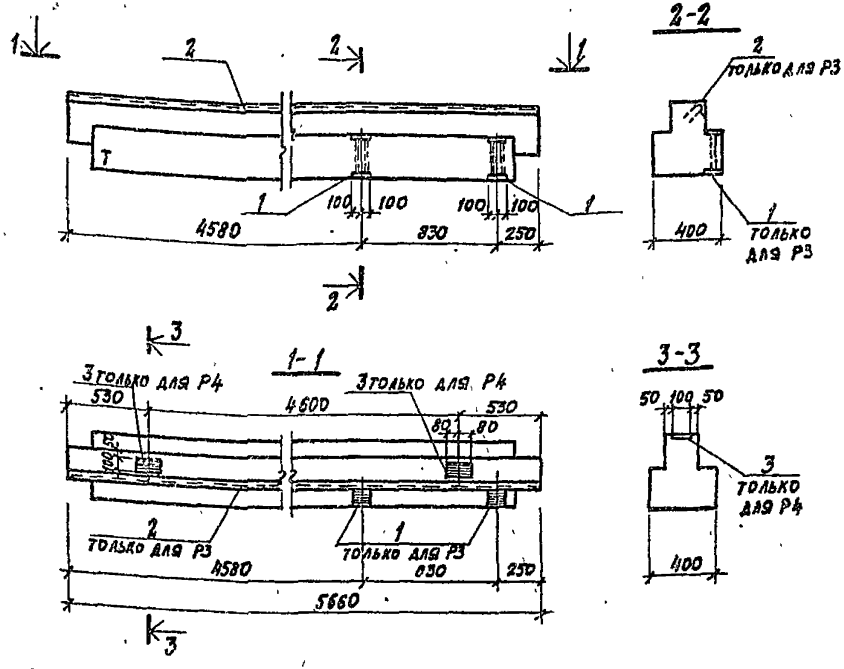
ТП 903-1-178 -КЖН -ПС11, ПС12

Стеновые панели ПС11, ПС12 (ПСЛ-24 / 1.2×6.0 -211а ; ПСЛ-30 / 1.2×6.0 -211а; ПСЛ-24 / 1.2×6.0 -211б ; ПСЛ-30 / 1.2×6.0 -211б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал: 16682-06 18 Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Р3		
				Документация		
			Серия ИИ-04-3 в.4 ч.1,2	Ригель Р2-52-57		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия ИИ-04-3 в.5 л. 35	Изделие закладное МР-10	2	3,72 кг
		2	Серия 3.460-6/76	То же МН4-33	5,66	п.м.
				Р4		
				Документация		
			Серия ИИ-04-3 в.4 ч.1,2	Ригель Р2-72-57		
				Дополнительные сборочные единицы		
		3	Серия ИИ-04-3 в.5	Изделие закладное МР-7	2	2,56 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Знак „Т" нанести на ригель влагостойкой краской.

Выборка стали на дополнительные закладные детали на один элемент

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь			Арматурн. сталь ГОСТ 5.1459-72 Класс А III, ф, мм		Итого	Всего кг
	б=10	175×7		8	12		
Р3	3,2	45,3		5,1	0,6	5,7	54,2
Р4	2,5	—		—	2,8	2,8	5,3

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер.	Левицкая	
Проверил	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 — КЖИ — Р3, Р4

Ригели Р3, Р4 (Р2-52-57а; Р2-72-57а)

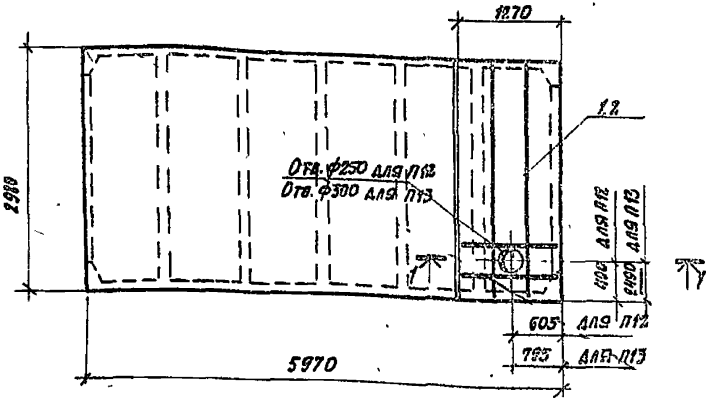
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,95т	1:25

Лист | Листов 1

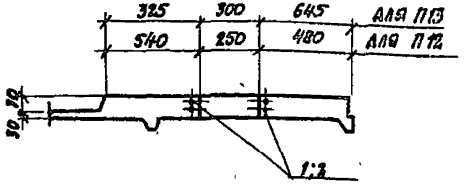
Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

Копировал: Дмит 16682.06 19 Формат 12г

П12, П13



1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Плиты покрыт. $\frac{1,5-2,0}{1,5-2,0}$ $\frac{2,5-3,0}{2,5-3,0}$ $\frac{3,5-4,0}{3,5-4,0}$		
			ГОСТ 22701.1-77; 1.465-10 в.1	ПГ-3АУт 6РЭ 10РЭ 14РЭ		
				Дополнительные сборочные единицы		
				П12		
		1	-КЖИ-03,С4	Сетка арматурная С3	2	2,0 кг
				П13		
		2	-КЖИ-С3, С4	Сетка арматурная С4	2	2,0 кг

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

Выборка стали на дополнительные арматурные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 класс А III, ⌀ мм 6	Итого	Всего
П12	4,0	4,0	4,0
П13	4,0	4,0	4,0

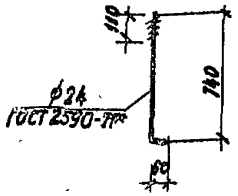
Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ - П12, П13
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		Плиты покрытия П12, П13 (ПГ-3АтУт а, ПГ-3АтУт б)
Инж.	Антонова		
Провер.	Пронина		
Н. контр.	Френкель		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,65т	
Лист	Листов 1	

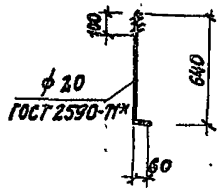
Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

Копировал: Инв. 16882-08 20 формат 12г

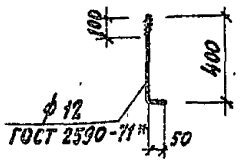
МН1



МН2



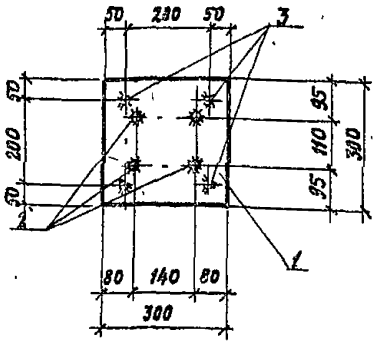
МН 35

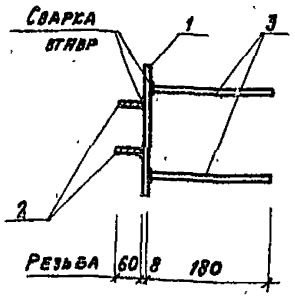


Марка	Масса, кг
МН1	2,6
МН2	1,7
МН35	0,4

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ-МН1; МН2, МН35
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		Изделия закладные МН1; МН2, МН35
Инж.	Антонова		Стадия Р; Масса см. тяб.; Масштаб 1:20
Провер.	Пронина		Лист; Листов 1
Н. контр.	Френкель		Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал: Формат 11





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		-300х8; ГОСТ 19903-74 / В ст.3 сп2; ГОСТ 380-71*	1	5,65 кг
		2		М12 ГОСТ 2590-71*; ℓ=60	4	0,03 кг
		3		ф10 AII, ГОСТ 5781-75; ℓ=180	4	0,13 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней встав производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $k_ш$ = 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А для поз. 3 и типа Э42 для поз. 2 по ГОСТ 9467-75.

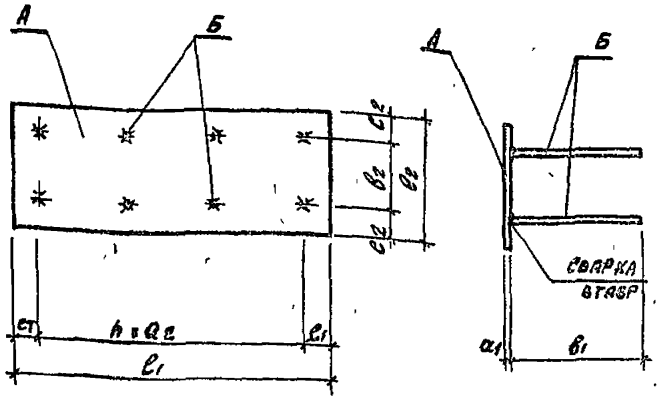
Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ-МН5
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		Изделие закладное МН5
Инж.	Антонова		Стадия Р; Масса 6,3 кг; Масштаб 1:10
Провер.	Пронина		Лист; Листов 1
Н. контр.	Френкель		Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал: Оц 16682-08 21 Формат 11



Марка	Размеры, мм								Поз.		Масса, кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	c_1	c_2	h	e_1	e_2	А	Б	
МН 3	10	200	250	300	60	50	7	1520	400	1	2	60,8
МН 4	8	200	250	200	50	50	1	300	300	3	2	6,4
МН 6	8	200	300	300	125	100	4	1050	500	4	2	34,0

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МН 3		
		1		-400×8 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* e=1520	1	47,73 кг
		2		ф 10 AII, ГОСТ 5781-75; e=260	16	0,19 кг
				МН 4		
		3		-300×8 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* e=300	4	5,65 кг
		2		ф 10 AII, ГОСТ 5781-75; e=250	4	0,19 кг
				МН 6		
		4		-500×8 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*; e=1050	1	33,0 кг
		2		ф 10 AII, ГОСТ 5781-75; e=300	10	0,19 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой много-кольцевыми швами $h_ш$ = 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

Нач.отд	Симонов	
Гл.спец	Френкель	
Рук.гр.	Полякова	
Ст.инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер	Пронина	
Н.контр	Френкель	

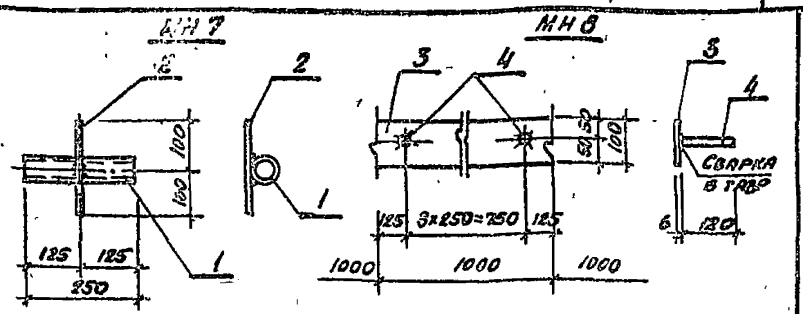
ТП 903-1-178 КЖИ-МН3, МН4, МН6.

Изделия закладные МН3, МН4, МН6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	систем	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва

Копировал: Инв. 16682-06 22 Формат А2.



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН 7		
		1		$\frac{\text{Трон}=50\times3,5\ \text{ГОСТ 6732-78}}{\text{Вст3кп2 ГОСТ 380-71*}}$ ℓ=250	1	1,0 кг
		2		ф 10АII ГОСТ 5781-75, ℓ=200	1	0,13 кг
				МН 8		
		3		$\frac{-100\times6\ \text{ГОСТ 103-76}}{\text{Вст3кп2 ГОСТ 380-71*}}$ ℓ=1000	1	4,7 кг
		4		ф 10АII ГОСТ 5781-75; ℓ=120	4	0,1 кг

Марка	Масса, кг
МН7	1,13
МН8	5,1

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами, $h_ш$ = 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН7, МН8

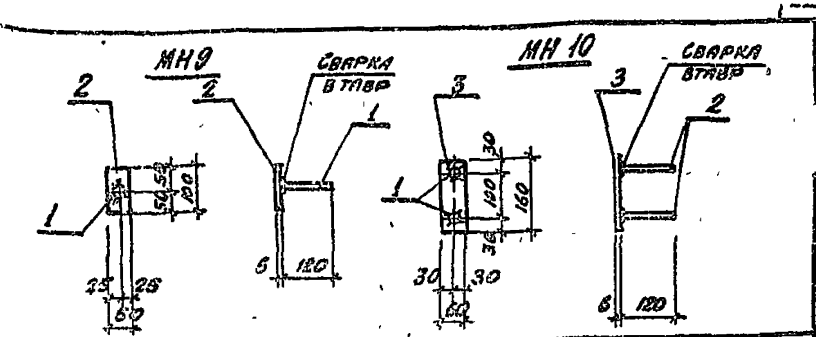
Изделия закладные МН 7, МН 8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва

Копировал: Формат II



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН 9		
		1		$\frac{-50\times6\ \text{ГОСТ 103-76}}{\text{Вст3кп2 ГОСТ 380-71*}}$ ℓ=100	1	0,3 кг
		2		ф 10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=120	1	0,1 кг
				МН 10		
		3		$\frac{-60\times6\ \text{ГОСТ 103-76}}{\text{Вст3кп2 ГОСТ 380-71*}}$ ℓ=160	1	0,4 кг
		2		ф 10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=120	2	0,1 кг

Марка	Масса кг
МН9	0,4
МН10	0,6

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами, $h_ш$ = 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН9, МН10

Изделия закладные МН 9, МН 10

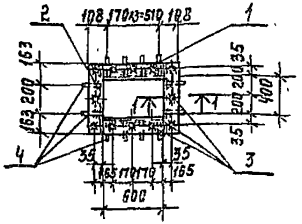
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

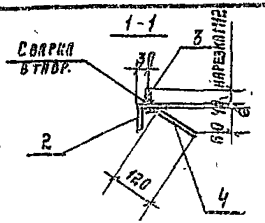
Лист | Листов 1

Госстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

Копировал: 16682-06 23 Формат II





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
				L63х6 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3КП2 ГОСТ 380-71* ℓ=600	2	3,43 кг
		1		то же ℓ=526	2	3,03 кг
		2		М12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	12	0,04 кг
		3		Ф10А II ГОСТ 5781-75 ℓ=170	12	0,1 кг
		4				

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А для поз. 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН11

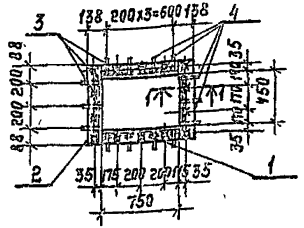
Изделие закладное МН11.

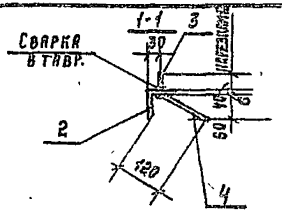
Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,6 кг	

Лист | Листов: 1

Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.

Формат 11





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
		1		L63х6 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3КП2 ГОСТ 380-71* ℓ=750	2	4,29 кг
		2		то же ℓ=576	2	3,32 кг
		3		М12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	14	0,04 кг
		4		Ф10А II ГОСТ 5781-75 ℓ=170	14	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А для поз. 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН12

Изделие закладное МН12.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17,2 кг	

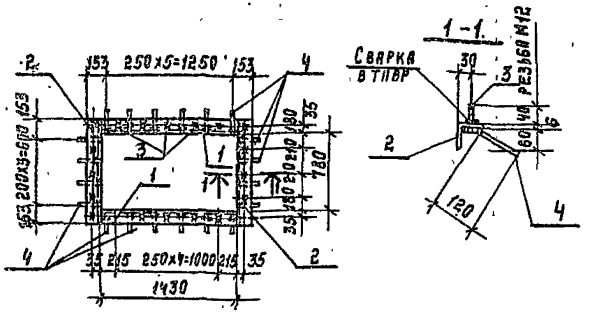
Лист | Листов: 1

Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

Копировал: Телеев. 16682-06 24

Формат 11



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
		1		L63×6 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3КП2 ГОСТ 380-71* ℓ=1430	2	8,18 кг.
		2		то же ℓ=906	2	5,2 кг.
		3		М12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	20	0,04 кг
		4		Ф10АII ГОСТ 5781-75; ℓ=170	20	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А для поз.4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75.

Нач отд	Симонов	
Гл. спец	Френкель	
Рук гр.	Полякова	
Ст. инж	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН13

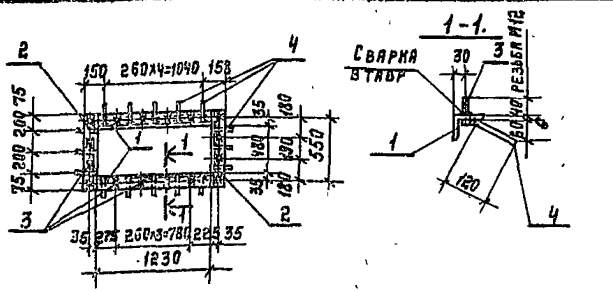
Изделие закладное. МН13.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	29,6 кг	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
		1		L63×6 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3КП2 ГОСТ 380-71* ℓ=1230	2	7,03 кг
		2		то же ℓ=606	2	3,49 кг
		3		М12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	16	0,04 кг
		4		Ф10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=170	16	0,1 кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А для поз 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75.

Нач отд	Симонов	
Гл. спец	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН14

Изделие закладное МН14.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,3 кг	

Лист | Листов 1

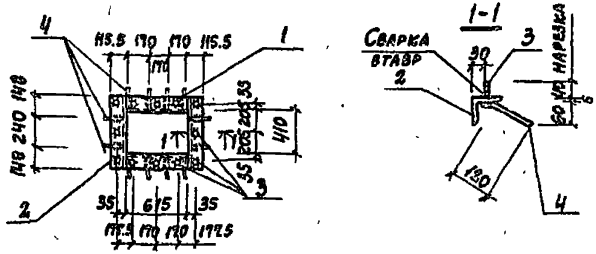
Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

Взамен инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал: Шелеш. 16682-05 25 Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Примечан.
				ДЕТАЛИ			
		1		L 63×6 ГОСТ 8509-72 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ℓ=615	2	3,55 кг
		2		То же	ℓ=536	2	3,07 кг
		3		М12 ГОСТ 2590-71*	ℓ=40	12	0,04 кг
		4		ф10 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=170	12	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $h_ш$ = 6мм электродами типа Э42А для поз. 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75

Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		
Инж.	Антонова		
Провер.	Пронина		
Н. контр.	Френкель		

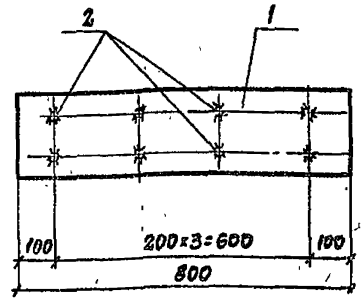
ГП 903-1-178 КЖИ-МН15

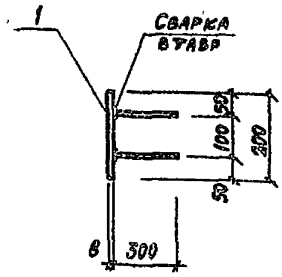
Изделие закладное МН15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,9кг	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва

Копировал Формат А1





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Примечан.
				ДЕТАЛИ			
		1		200×8 ГОСТ 19903-74 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ℓ=800	1	10,05 кг
		2		ф10 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=300	8	0,13 кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами $h_ш$ = 6мм. электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		
Инж.	Антонова		
Провер.	Пронина		
Н. контр.	Френкель		

ГП 903-1-178 КЖИ-МН18

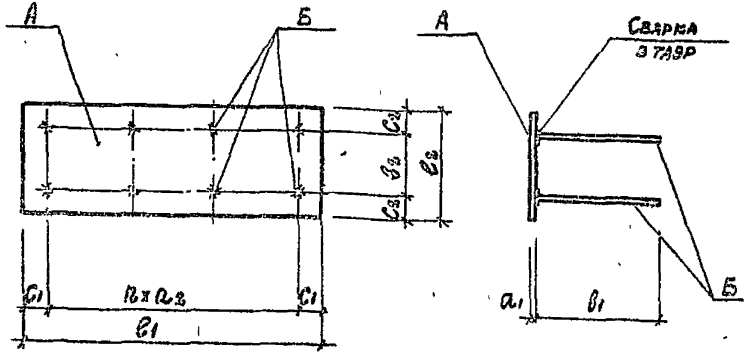
Изделие закладное МН18

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,6кг	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: 16682-06 26 Формат А1



Марка	Размеры, мм									Поз		Масса, кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	c_1	c_2	n	e_1	e_2	А	Б	
МН16	8	200	300	100	100	60	5	1200	220	1	2	16,9
МН17	8	200	300	100	150	60	6	1500	220	3	2	23,4

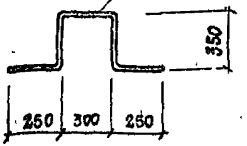
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН16		
		1		-240×8; ГОСТ 19903-74 / Ст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1200	1	16,6 кг
		2		ф10 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=300	12	0,19 кг
				МН17		
		3		-240×8; ГОСТ 19903-74 / Ст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1500	1	20,73 кг
		2		ф10 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=300	14	0,19 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сварной многокольцевыми швами $h_ш$ = 6мм электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

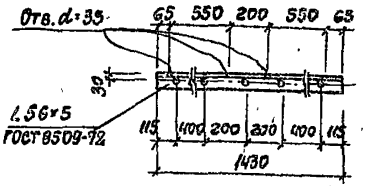
Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ-МН16, МН17
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Изделия закладные МН16; МН17
Ст. инж.	Пронина		Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб:
Инж.	Антонова		Лист; Листов 1
Провер.	Пронина		Госстрой СССР Проектный институт № 3 г. Москва
Н. контр.	Френкель		

Копировал: 23/6882-06 27 Формат А2

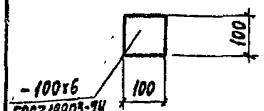
МН19



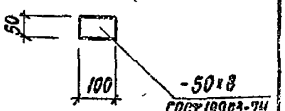
МН-20



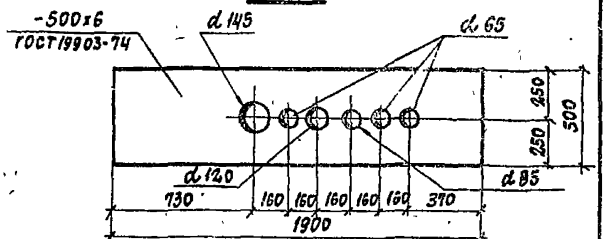
МН21



МН22



МН25



Марка изд.	Масса, кг
МН19	3,0
МН20	6,1
МН21	0,6
МН22	0,3
МН25	44,5

Материал деталей - сталь Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. кон.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН19÷МН22, МН25

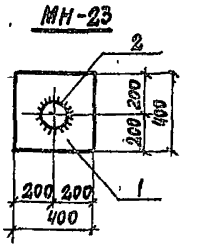
Изделия закладные МН19÷МН22, МН25

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

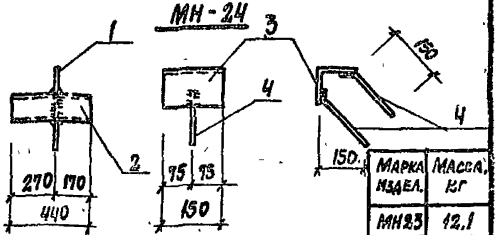
Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва

Копировал: Формат А1

МН-23



МН-24



Марка изд.	Масса, кг
МН23	12,1
МН24	2,6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН23		
		1		-400×6 ГОСТ 19903-74 / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71 ℓ=400	1	7,6 кг
		2		Труба 108×4 ГОСТ 8732-70* ℓ=440	1	4,5 кг
				МН24		
		3		∠100×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=150	1	2,5 кг
		4		ф10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=200	2	0,13 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. кон.	Френкель	

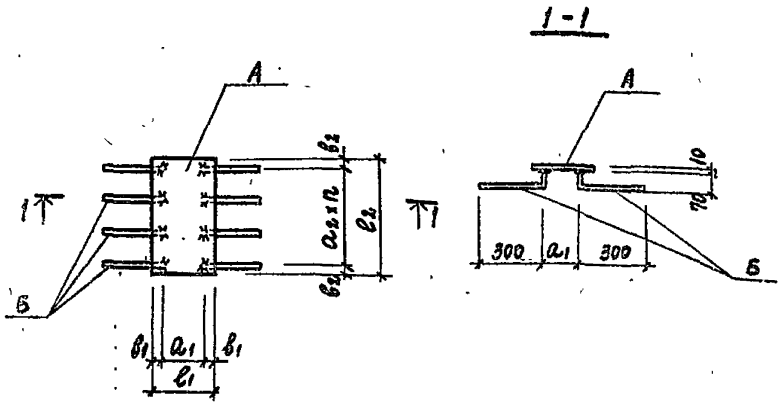
ТП 903-1-178 КЖИ-МН23; МН24

Изделия закладные МН23, МН24

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:20
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва

Копировал: 16582-05 28 Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Детали		
				МН26		
		1		-500×10 ГОСТ 19903-74 / В СТ3 КП2 ГОСТ 380-71* l=500	1	19,8 кг
		2		ф8АIII ГОСТ 5781-75 l=370	6	0,15 кг
				МН27		
		3		-200×10 ГОСТ 19903-74 / В СТ3 КП2 ГОСТ 380-71* l=400	1	6,28 кг
		2		ф8АIII ГОСТ 5781-75 l=370	6	0,15 кг
				МН28		
		4		-250×10 ГОСТ 19903-74 / В СТ3 КП2 ГОСТ 380-71* l=950	1	18,74 кг
		2		ф8АIII ГОСТ 5781-75 l=370	10	0,15 кг

Марка издел.	Размеры, мм							Поз.		Масса кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	n	l_1	l_2	А	Б	
МН26	350	200	75	50	2	500	500	1	2	20,7
МН27	140	150	30	50	2	200	400	3	2	7,2
МН28	150	200	50	73	4	250	950	4	2	20,3

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $h_ш$= 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН26÷МН28

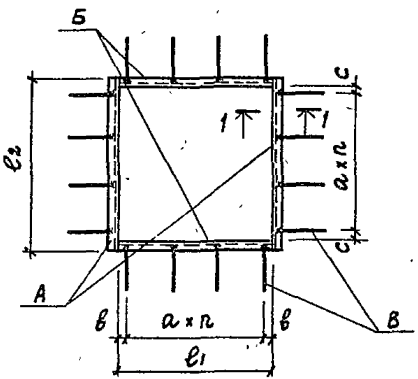
Изделия закладные МН26÷МН28

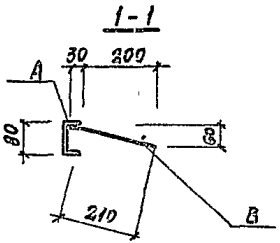
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

Копировал: 16582-06 29 Формат 12г





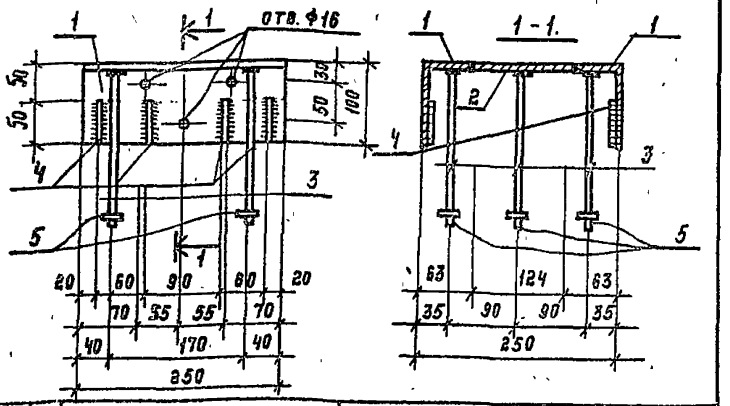
Марка	Размеры, мм						Позиции			Масса, кг
	a	в	c	n	c_1	c_2	А	Б	В	
МН29	240	40	80	3	800	880	1	2	3	25,3
МН30	200	50	90	2	500	580	4	5	3	16,3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МН29		
		1		Св, ГОСТ 8240-72, ℓ=880	2	6,2 кг
		2		То же ℓ=800	2	5,9 кг
		3		ФВАIII, ГОСТ 5781-75, ℓ=240	16	0,09 кг
				МН30		
		4		Св, ГОСТ 8240-72, ℓ=580	2	4,10 кг
		5		То же ℓ=500	2	3,5 кг
		3		ФВАIII ГОСТ 5781-75; ℓ=240	12	0,09 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
4. Все сварные швы $h_ш$=6 мм.
5. Материал деталей – Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ-МН29, МН30
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Изделия закладные МН29, МН30
Ст. инж.	Пронина		Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб: —
Инженер.	Левицкая		Лист; Листов 1
Провер.	Пронина		Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва
Н. контр.	Френкель		

Копировал: Кв 16582-06 30 Формат 12г.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		-100х8 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=250	2	2,5
		2		-120х8 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=250	1	1,9
		3		ф12АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=200	6	0,2
		4		То же ℓ=50	8	0,05
		5		-25х8 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=25	6	0,05

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Анкеры привариваются к пластинам и уголкам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах по ГОСТ 19292-73.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Хроменков		
Инж.	Антонова		
Провер.	Хроменков		
Н. контр.	Френкель		

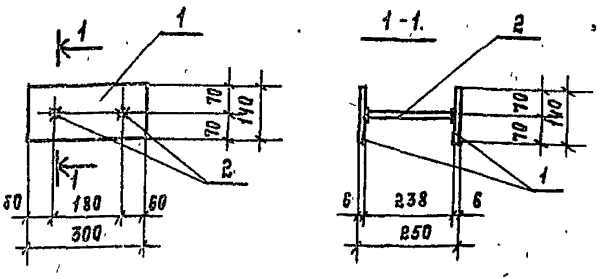
ГП 903-1-178 КЖИ-МН 31

Изделие закладное МН 31.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,8кг	1:5
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.

Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		-140х6 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=300	2	2,1кг
		2		ф8АIII, ГОСТ 5781-75; ℓ=238	2	0,1кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Анкеры привариваются к пластинам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах по ГОСТ 19292-73.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Хроменков		
Инж.	Антонова		
Провер.	Хроменков		
Н. контр.	Френкель		

ГП 903-1-178 КЖИ-МН 32

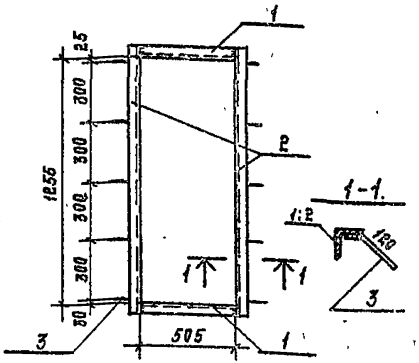
Изделие закладное МН 32.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,4кг	1:10
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Копировал: Исаева 15882-08 31 Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали.		
		1		L63×5; ГОСТ 8509-72; ℓ=505 / ВСТ 3КП2, ГОСТ 380-71*	2	2,4 кг
		2		То же ℓ=1381	2	6,7 кг
		3		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=160	10	0,1 кг

1. Сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы hш = 6 мм.
3. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали в кг.

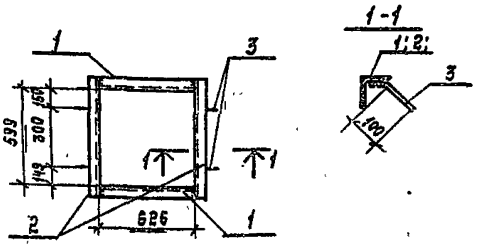
Гл. инж. пр.	Ускова	
Нач. отд.	Симонов	
Гл. арх.	Никулин	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Рук. арх. гр.	Приходько	
Ст. техн.	Попова	
Проверил	Приходько	
Норм. конт.	Никулин	

ТП 903-1-178 КЖИ-МН-33

Изделие закладное МН 33.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,2 кг	1:20
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР. Проектный институт № 2 г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали.		
		1		L50×5; ГОСТ 8509-72; ℓ=626 / ВСТ 3КП2; ГОСТ 380-71*	2	2,4 кг
		2		То же ℓ=599	2	2,3 кг
		3		Ф10АII; ГОСТ 5781-71; ℓ=130	4	0,08 кг

1. Сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы hш = 6 мм.
3. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали в кг.

Гл. инж. пр.	Ускова	
Нач. отд.	Симонов	
Гл. арх.	Никулин	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Рук. арх. гр.	Приходько	
Ст. техн.	Попова	
Проверил	Приходько	
Норм. конт.	Никулин	

ТП 903-1-178 -КЖИ-МН 34

Изделие закладное МН 34.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,8 кг	1:20
Лист	Листов 1	

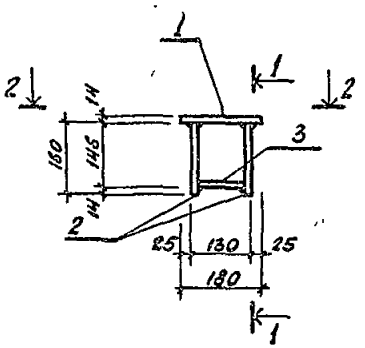
Госстрой СССР. Проектный институт № 2 г. Москва.

Взамен инв. №

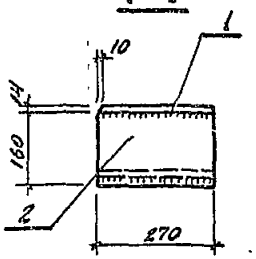
Подп. и дата

Инв. № подл.

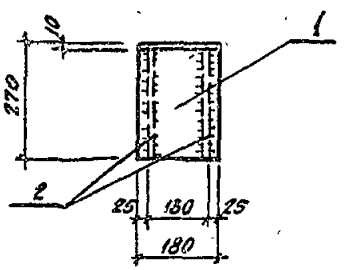
Копировал: Телич. 16682-06 32 Формат 11



1 - 1



2 - 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		-180×14 ГОСТ 103-76 ℓ=270	1	5,4 кг
		2		-160×14 ГОСТ 103-76 ℓ=260	2	4,8 кг
		3		-102×14 ГОСТ 103-76 ℓ=270	1	3,0 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей ВСт3пс6 по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку вести в соответствии с СН 393-69 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75; hш=12 мм.
5. Соединительное изделие МС1 должно быть защищено цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм.

Нач отд.	Симонов	
Гл спец	Френкель	
Рук гр.	Полякова	
Ст инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н.контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 - КЖИ-МС1

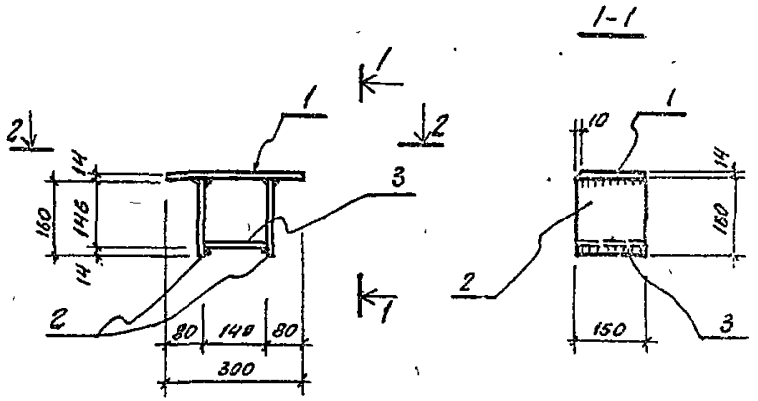
Изделие соединительное МС 1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,0 кг	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва

Копиров: Пл. 16682-06 33 Формат 12 т



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		-150×14 ГОСТ 103-76 ℓ=300	1	5.0 кг
		2		-150×14 ГОСТ 103-76 ℓ=160	2	2.7 кг
		3		-150×14 ГОСТ 103-76 ℓ=140	1	2.3 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей Вст 3 пс6 по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку вести в соответствии с СН 393-69 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75, h_w=12 мм.
5. Соединительное изделие МС2 должно быть защищено цинковым покрытием толщиной не менее 0.15 мм.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер	Антонова	
Проверил	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-178 КЭИН-МС2

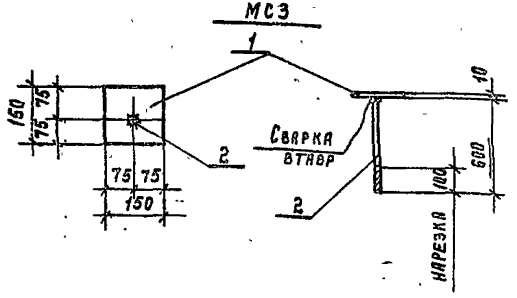
Изделие соединительное МС2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12.7кг	
Лист	Листов 1	

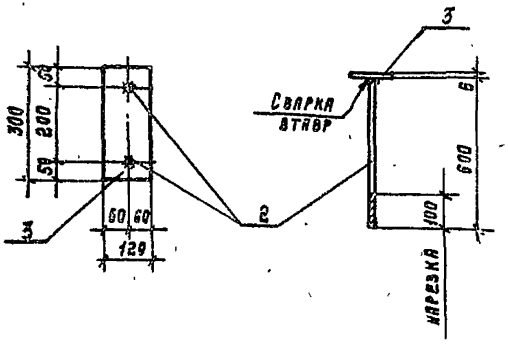
Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

Копиров. Пм/18582-06 34 Формат А2.

МС3



МС4.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали.		
				МС3.		
		1		-150х10; ГОСТ 103-76; ℓ=150	1	1,8 кг
		2		М12; ГОСТ 2590-71; ℓ=600	1	0,6 кг
				МС4.		
		3		-120х6; ГОСТ 103-76; ℓ=300	1	1,7 кг
		2		М12; ГОСТ 2590-71; ℓ=600	2	0,6 кг

Марка издел.	Масса, кг
МС3	2,4
МС4	2,9

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей Вст3пс6 по ГОСТ 380-71*
4. Сварку стержней встав производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многопроходными швами $h_ш$=6мм. электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ГП 903-1-178 КЖИ-МС3, МС4

Изделия соединительн. МС3, МС4.

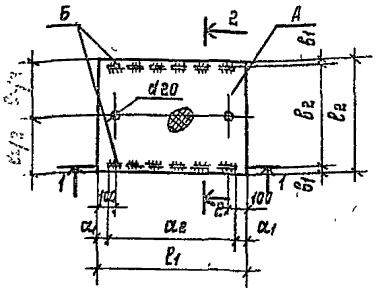
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР, проектный институт №2 г. Москва.

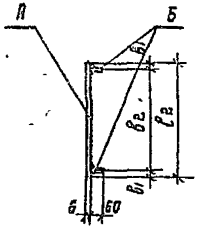
Копировал: Тираж 16682-06 35 Формат 12Г

44, 47

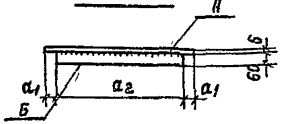
Щ1 ÷ Щ6.



2-2



1-1.



Марка щита	Размеры, мм.						Поз.		Масса, кг
	а1	а2	в1	в2	ℓ1	ℓ2	А	Б	
Щ1	60	210	70	190	330	330	1	2	5,4
Щ2	60	360	30	340	480	400	3	4	11,0
Щ3	60	360	30	440	480	500	5	4	13,4
Щ4	60	460	70	440	580	580	6	7	18,7
Щ5	60	560	30	340	680	400	8	9	15,9
Щ6	60	560	30	440	680	500	10	9	19,2

1. Все детали без чертежей.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали.		
				Щ1		
		1		-330х6 ГОСТ 8568-77*ℓ=330	1	5,6 кг
		2		-60х6 ГОСТ 103-76 ℓ=210	2	0,4 кг
				Щ2		
		3		-480х6 ГОСТ 8568-77*ℓ=400	1	9,6 кг
		4		-60х6 ГОСТ 103-76 ℓ=360	2	0,7 кг
				Щ3		
		5		-480х6 ГОСТ 8568-77*ℓ=500	1	12,0 кг
		4		-60х6 ГОСТ 103-76 ℓ=360	2	0,7 кг
				Щ4		
		6		-580х6 ГОСТ 8568-77*ℓ=580	1	16,9 кг
		7		-60х6 ГОСТ 103-76 ℓ=460	2	0,9 кг
				Щ5		
		8		-680х6 ГОСТ 8568-77*ℓ=400	1	13,7 кг
		9		-60х6 ГОСТ 103-76 ℓ=560	2	1,1 кг
				Щ6		
		10		-680х6 ГОСТ 8568-77*ℓ=500	1	17,1 кг
		9		-60х6 ГОСТ 103-76 ℓ=560	2	1,1 кг

Нач.отд.	Симонов	
Гл.спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст.инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н.контр.	Френкель	

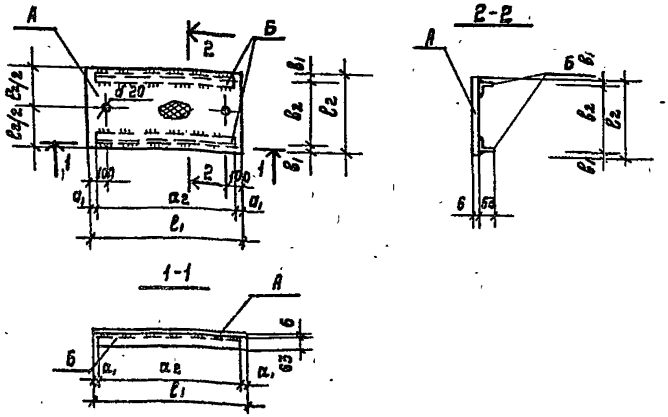
ТП 903-1-178 Изм-Щ1 ÷ Щ6

Щиты стальные Щ1 ÷ Щ6.

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:20
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР. Проектный институт № 2 г. Москва.

Копировал: Желез. 15832-06 36 Формат 12Г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
				Щ7.		
		1		-350×6 ГОСТ 8568-77* l=780	1	3,7 кг.
		2		L63×6 ГОСТ 8509-72 l=660	2	3,8 кг.
				Щ ~~8~~ 2		
		3		-500×6 ГОСТ 8568-77* l=900	1	2,6 кг
		4		L63×6 ГОСТ 8509-72* l=760	2	4,4 кг
				Щ-9		
		5		500×6 ГОСТ 8568-77* l=980	1	4,6 кг
		6		L63×6 ГОСТ 8509-72 l=860	2	4,9 кг

Марка щита	Размеры, мм.						Поз.		Масса кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	l_1	l_2	А	Б	
Щ7	60	660	30	290	780	350	1	2	21,3
Щ ~~8~~ 2	70	760	30	440	900	500	3	4	31,4
Щ9	60	860	30	440	980	500	5	6	34,4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - ВСт. 3 КП2 по ГОСТ 380-71.*
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Н. контр.	

ТП 903-1-178 КЖИ-Щ7÷Щ9

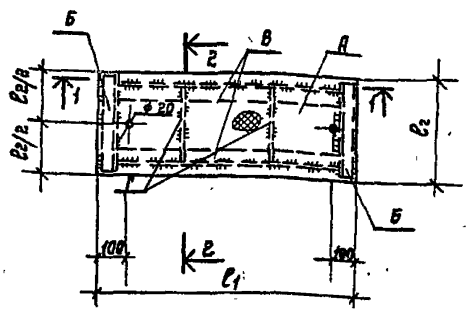
Щиты стальные ~~Щ7÷Щ9~~. Щ2.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

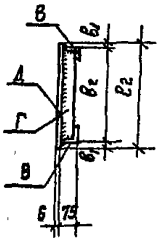
Лист: Листов: 1

Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.

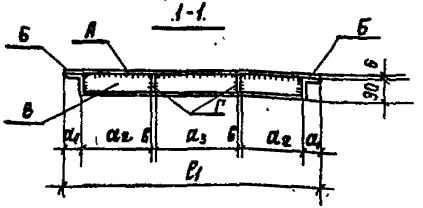
Копировал: Телеш 16882-06 37 Формат 12Г



2-2.



1-1.



Марка щита	Размеры, мм.							Поз.				Масса кг.
	a_1	a_2	a_3	$в_1$	$в_2$	$ℓ_1$	$ℓ_2$	Д	Б	В	Г	
Щ~~10~~6	70	310	328	30	440	1100	500	1	2	3	4	49,8
Щ~~11~~3	70	380	388	30	440	1300	500	5	2	6	4	57,6

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей ВСт.3 КП2 по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали.		
				Щ ~~10~~ 6		
		1		-500×6 ГОСТ 8568-77* ℓ=1100	1	27,6 кг.
		2		L90×56×6 ГОСТ 8510-72 ℓ=480	2	3,2 кг
		3		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=960	2	6,6 кг
		4		-60×6 ГОСТ 103-76 ℓ=448	2	1,3 кг
				Щ ~~11~~ 3		
		5		-500×6 ГОСТ 8568-77* ℓ=1300	1	32,6 кг
		2		L90×56×6 ГОСТ 8510-72 ℓ=480	2	3,2 кг
		6		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1160	2	6,0 кг
		4		-60×6 ГОСТ 103-76 ℓ=448	2	1,3 кг

Нач.отд.	Симонов	
Гл.спец.	Френкель	
Рук.гр.	Полякова	
Ст.инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Нконтр.	Френкель	

ТП 903-1-178 -ИЖИ-Щ10; Щ11

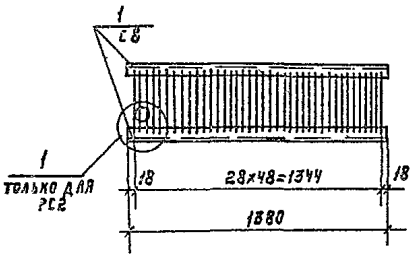
Щиты стальные ~~Щ10~~, ~~Щ11~~. Щ3, Щ6

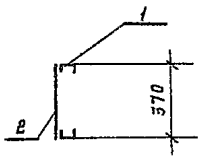
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл	

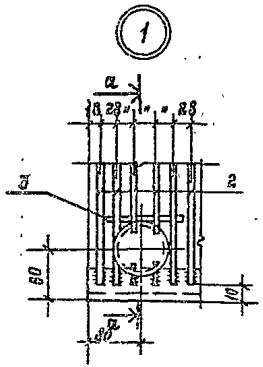
Лист | Листов. 1

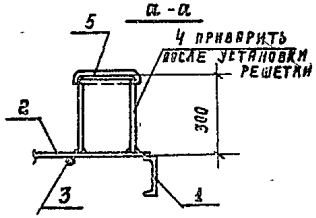
Госстрой СССР. Проектный институт № 2 г. Москва.

Решетки РС1; РС2.









Марка	Масса кг
РС1	19,8
РС2	23,1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
				РС1		
		1		⊏8; ГОСТ 8240-72; ℓ=1080	2	7,61 кг
		2		ф8АI ГОСТ 5781-75; ℓ=300	38	0,12 кг
				РС2		
		1		⊏8; ГОСТ 8240-72; ℓ=1080	2	7,61 кг
		2		ф8АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=300	38	0,12 кг
		3		ф8АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=200	1	0,10 кг
		4		Тр.дн83х3,5; ГОСТ 8732-70	1	2,1 кг
		5		-150х6; ГОСТ 103-76; ℓ=150	1	1,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал деталей - сталь ВСт3 КП2 по ГОСТ 380-71.*

Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер	Дацкевич	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

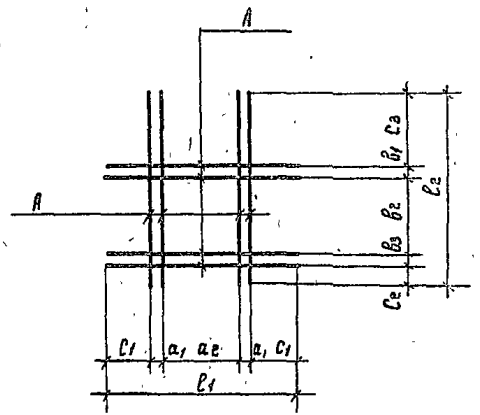
ТП 903-1-178 КЖИ-РС1, РС2

Решетки РС1; РС2.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	сталь	1:50
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.

Копировал: Альбом 6882-06 Формат А3



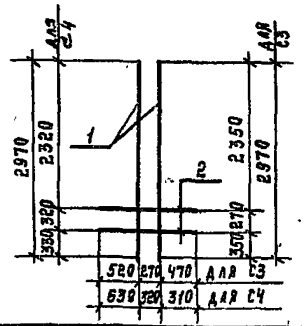
Марка сетки	Размеры, мм										Поз.		Масса, кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	b_3	c_1	c_2	c_3	l_1	l_2			
С1	50	440	50	440	50	300	60	540	1140	1140		1	5,6
С2	50	340	50	340	—	350	20	730	1140	1140		1	4,9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали.		
				С1		
		1		ф10 А II, ГОСТ 5781-75, ℓ=1140	8	0, кг.
				С2		
		1		ф10 А II, ГОСТ 5781-75, ℓ=1140	7	0,7 кг.

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - сталь ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-69.

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ-С1, С2
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		Сетки арматурные С1; С2.
Инженер	Левицкая		Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб:
Провер.	Пронина		Лист; Листов 1
Н. контр.	Френкель		Госстрой СССР, Проектный институт № 2, г. Москва.

Копировал: Инв. 15882-08 40 формат 12Г



Марка	Масса кг.
С3	2,0
С4	2,0

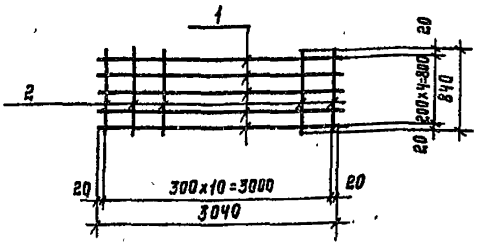
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
				С3		
		1		ф6АIII ГОСТ 5781-75, ℓ=2970	2	0,7 кг
		2		То же ℓ=1260	2	0,3 кг
				С4.		
		1		ф6АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=2970	2	0,7 кг
		2		То же ℓ=1260	2	0,3 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Нач.отд.	Симонов		КЖИ-С3, С4
Гл.спец.	Френкель		
Рук.гр.	Полякова		Сетки арматурные С3, С4.
Ст.инж.	Пронина		Стадия: Р; Масса: 2,0 кг; Масштаб:
Инж.	Антонова		Лист; Листов: 1
Провер.	Пронина		Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.

gost.e-ecolog.ru

Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали.		
		1		ф10АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=3040	5	1,87 кг
		2		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=840	11	0,19 кг.

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „примечание" указана марка одной детали.
3. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Нач.отд.	Симонов		ТП 903-1-178 КЖИ-С5
Гл.спец.	Френкель		
Рук.гр.	Полякова		Сетка арматурная С5.
Ст.инж.	Пронина		Стадия: Р; Масса: 11,40кг; Масштаб:
Инж.	Антонова		Лист; Листов: 1
Провер.	Пронина		Госстрой СССР. Проектный институт №2 г. Москва.
Н.контр.	Френкель		

Копировал: Мелех 15582-06 (41) Формат 11