ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-242

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

АЛЬБОМ II

Архитектурно-строительные решения

Производственная часть

В альбоме имеется стр. 1а.

gost.e-ecolog.ru

1.12.79

КФ ЦИТП инв. № 7560/II

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
Киев-57, ул. Эжена Потье № 12
155
Заказ № 6072 инв № 7560/2 тираж 300
Сдано в печать 7-XII 1979г цена 11-63

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-242

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Альбом II

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I. Технологические решения.

Альбом II. Архитектурно-строительные решения
Производственная часть.

Альбом III. Отопление и вентиляция, внутренний водопровод и канализация, установки автоматического пожаротушения.
Производственная часть.

Альбом IV. Электроснабжение, автоматизация производственных процессов, пожаротушения, пожарная сигнализация, устройства связи и сигнализации.
Производственная часть.
Раздел 1. Пояснительная записка и графические материалы.
Раздел 2. Расчетные таблицы.
Раздел 3. Задания заводам-изготовителям.

Альбом V. Заказные спецификации.
Производственная часть.

Альбом VI. Сметы.
Производственная часть.

Альбом VII. Хозяйственно-бытовые помещения первого этажа производственной части здания.

Применённые типовые проекты:

Типовой проект „Специализированное производство по ремонту авто- и электропогрузчиков с программой 1000 ремонтов в год." Альбомы III; VI - Раздел 2; VII - Раздел 2 /распространяет Киевский филиал ЦИТП/.

Разработан
Проектным институтом №3
Минпромстроя СССР

Главный инженер института Г.Т. Закиян

Главный инженер проекта Р.А. Закрочимский

Технический проект
утвержден б/о „Союзсельхозтехника".
Протокол № 13 от 5.IV 1977 г.
Рабочие чертежи введены в действие
Проектным институтом №3
Приказ № 43 от 2.XI.1977 г.

7560/П

Содержание альбома

Альбом

Типовой проект

Наименование	Листов	Страниц
Содержание альбома		1-2
Пояснительная записка		3
Архитектурно-строительные решения		
Общие данные (начало)	АР-1	4
Общие данные (продолжение) План кровли	АР-2	5
Общие данные (окончание)	АР-3	6
Подземные конструкции. План в осях 4÷18	АР-4	7
Подземные конструкции. Каналы тип 1÷6	АР-5	8
Подземные конструкции. Консоли тип 7÷9	АР-6	9
Подземные конструкции. Каналы тип 10÷12	АР-7	10
Подземные конструкции Каналы тип 13÷16	АР-8	11
Подземные конструкции Каналы тип 17÷22	АР9	12
Подземные конструкции. Спецификация к листам АР4÷АР9	АР10	13
Трансформаторная подстанция КТП. План, разрезы	АР11	14
Трансформаторная подстанция КТП Узлы	АР12	15
План на отм. 0.000	АР13	16
Планы на отм 4.200. Фрагменты планов 1,23.	АР14	17
Разрезы 1-1÷8-8	АР15	18
Фасады	АР16	19
Узлы 1÷16	АР17	20
Узлы 17÷28. Перегородка из стеклоблоков	АР18	21
Вентшахты ВШ1÷ВШ9	АР19	22
Сечения 1-1÷11-11. Узел 33.	АР20	23
Планы полов. Экспликация полов.	АР21	24
Стальные щитовые перегородки. Схемы Щ1 Щ5 Щ5а Щ8 Спецификация	АР22	25
Конструкции железобетонные		
Общие данные (начало)	КЖ-1	26
Общие данные (продолжение)	КЖ-2	27
Общие данные (продолжение)	КЖ-3	28
Общие данные (продолжение)	КЖ-4	29
Общие данные (окончание)	КЖ-5	30
Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок	КЖ-6	31
Спецификация к КЖ-6. Нагрузки для расчета фундаментов	КЖ-7	32
Узлы 1÷10	КЖ-8	33
Узлы 11÷22	КЖ-9	34
Узлы 23÷30	КЖ-10	35
Узлы 31÷37	КЖ-11	36
Узлы 38÷45	КЖ-12	37
Фундаменты ФД19-1; ФД31-1; ФД31-2; ФД31-3 ФБ37-1 ФБ37-2	КЖ-13	38
Фундаменты ФБ55-1, ФД7-1, ФД11-1, ФБ125-1	КЖ-14	39
Фундаменты ФД1; ФД2; ФД3; ФД11-2; ФД21-1; ФБ37-3 и ФБ37-4	КЖ-15	40
Спецификация и выборка стали к КЖ-13÷КЖ-15.	КЖ-16	41
Фундамент под оборудование ФОМ1	КЖ-17	42
Фундамент под оборудование ФОМ2 (начало).	КЖ-18	43
Фундамент под оборудование ФОМ2 (окончание)	КЖ-19	44
Фундамент под оборудование ФОМ3.	КЖ-20	45
Фундаменты под оборудование ФОМ4÷ФОМ12.	КЖ-21	46
Фундаменты под оборудование ФОМ13÷ФОМ22.	КЖ-22	47
Фундаменты под оборудование ФОМ23 и ФОМ24 (начало)	КЖ-23	48
Фундаменты под оборудование ФОМ23 и ФОМ24 (окончание)	КЖ-24	49
Фундамент под оборудование ФОМ25	КЖ-25	50
Фундаменты под оборудование ФОМ26÷ФОМ29	КЖ-26	51
Приямок ПРм1, ведомость стержней на один элемент. Выборка стали	КЖ-27	52
Спецификация к КЖ-17÷КЖ-26	КЖ-28	53
Монолитные днища МДУ-1÷МДУ7.	КЖ-29	54
Узел „Б" к КЖ-29. Вентшахты ВШ10, ВШ11. Плита ПМ1.	КЖ-30	55
Спецификация и выборка стали к КЖ-29÷КЖ-30	КЖ-31	56
Маркировочная схема колонн, ригелей и ром ворот. Сечения 1-1÷6-6	КЖ-32	57
Маркировочная схема колонн, ригелей и ром ворот. Сечения 7-7÷12-12. Спецификация.	КЖ-33	58
Детали к маркировочной схеме колонн и ригелей 1÷8.	КЖ-34	59
Маркировочная схема сборных монолитных перекрытий	КЖ-35	60
Маркировочная схема плит покрытия и стаканов	КЖ-36	61
Схема расположения соединительных изделий в покрытии	КЖ-37	62
Элементы плана 2÷7	КЖ-38	63
Спецификация к КЖ-35; КЖ-36	КЖ-39	64
Маркировочные схемы стеновых панелей по осям А, Д, 18	КЖ-40	65
Маркировочная схема стеновых панелей по оси 4, маркировочные схемы стоек и несодок торцевого фахверка по осям 4и18	КЖ-41	66
Спецификация к КЖ-40; КЖ-41.	КЖ-42	67
Маркировочная схема перегородок по осям 1и17.	КЖ-43	68
Маркировочная схема перегородок. Спецификация	КЖ-44	69
Маркировочные схемы плит перекрытий площадок	КЖ-45	70
Детали 1÷4. Спецификация к КЖ-45; КЖ-46.	КЖ-46	71
Монолитные участки Ум1÷Ум6.	КЖ-47	72
Монолитные балки БМ1÷БМ4; пояс БМ1	КЖ-48	73
Спецификация и выборка стали к КЖ-47, КЖ-48.	КЖ-49	74
Плиты монолитные ПМ1÷ПМ5.	КЖ-50	75
Плиты монолитные ПМ6÷ПМ8.	КЖ-51	76
Спецификация и выборка стали к КЖ-50÷КЖ-51.	КЖ-52	77
Конструкции металлические		
Общие данные (начало)	КМ-1	78
Общие данные (продолжение)	КМ-2	79
Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания при t°н -20°С, -30°С	КМ-3	80
Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при t°н -20°С, -30°С.	КМ-4	81
Маркировочные схемы оконных панелей и механизмов открывания при t°н -40°С	КМ-5	82
Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при t°н -40°С	КМ-6	83
Оконные панели укороченные Д0 120х180 и Д0 120х180Н	КМ-7	84
План по верху фонаря. Фасад и торец фонаря.	КМ-8	85
Схема подвесных крановых путей.	КМ-9	86
Фахверк. Схема кронштейнов под трубопроводы. Узел 1.	КМ-10	87
Схема кронштейнов под трубопроводы. Узлы 2÷6.	КМ-11	88
Схема молниеотвода. Узлы 7÷11.	КМ-12	89
Схема пожарной лестницы. Узлы 12,13.	КМ-13	90
План площадок на отм. 4,200 и 4350. Узлы 14÷17.	КМ-14	91
Схемы типовых лестниц и ограждений. Спецификация	КМ-15	92
- КЖСИ-НФБ1		93
- КЖСИ-НФБ2		93
- КЖСИ-НФБ3		94
- КЖСИ-Б1		94
- КЖСИ-НК1		95
- КЖСИ-НК2÷НК2Б		95,96
- КЖСИ-НК3÷НК3Б		96,97
- КЖСИ-НКЧ, НКЧа		97
- КЖСИ-НК5		98
- КЖСИ-НК6; НК6а		98,99
- КЖСИ-НК1÷НК6а ВС		99
- КЖСИ-К72-6а÷К72-6к		100,102
- КЖСИ-К72-33а÷К72-33е		103,104

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

1а

7560/1

ТП 816-242

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по деталям для строительства зданий Ришон-Ле-Цион производственной мощностью 500 домокомплектов в год
Гл. инженер		Закомолкин			
Нач. отд.		Чечик			
Рук. гр.		Лободко			Производственная часть
Инж.-пр.		Зажигаева			
Инж.-пр.		Рыбонова			Стадия / Лист / Листов: Р / 1 / 2
Н. контр.		Кулиничева			
Провер.		Зажигаева			Содержание альбома

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

Наименование	Листов	Страниц
- КЖСИ-К72-35а÷К72-35е		104÷106
- КЖСИ-КФ10-2а,КФ10-2б		106
- КЖСИ-КФ23-2а,КФ23-2б		107
- КЖСИ - ПСФ-16 / 0,9х6,0 - 721а ÷ ПСФ-24 / 0,9х6,0 - 721а		107
- КЖСИ-УП5-5а; УП5-5б		107
- КЖСИ - П1-2а / АIII ÷ П2-5б / АIII		106
- КЖСИ - П2-5г / АIII ÷ П2-5-7б / АIII		108,109
- КЖСИ - П2-5е / АIII, П3-2а		109
- КЖСИ-УБ 21-1		110
- КЖСИ-УБ 22-1		111
- КЖСИ-УБ2-9а÷УБ3-5б		112
- КЖСИ-ФСМ18III-3АIIIа÷ФСМ18III-4АIIIр		113÷116
- КЖСИ-СБ4Б-1а		116
- КЖСИ-СБ7Б-2а		117
- КЖСИ- СБ 10Б-2а		117
- КЖСИ- СБ 14Б-2а		118
- КЖСИ- СБ 9Б-1а ÷ СБ14Б-2а		118
- КЖСИ- ПДП-1а / 1,8х6,0 - 1 ÷ ПДП-1а / 1,8х6,0 - 4		119
- КЖСИ-КП1		120
- КЖСИ-КП2		120
- КЖСИ-КП3		121
- КЖСИ-КП4		121
- КЖСИ-КП5		122
- КЖСИ-КП6		122
- КЖСИ-КП7		123
- КЖСИ-КП8		123
- КЖСИ-КП9, КП10		124
- КЖСИ-ПК28а		125
- КЖСИ-ПК29а		125,126
- КЖСИ-КР1		126
- КЖСИ-КР2		126
- КЖСИ-КР3		127
- КЖСИ-КР4		127
- КЖСИ-КР5		127
- КЖСИ-КР6		127
- КЖСИ-КР7		128
- КЖСИ-КР8		128
- КЖСИ-КР9		128
- КЖСИ-КР10		128
- КЖСИ-КР11		129
- КЖСИ-КР12		129
- КЖСИ-КР13		129
- КЖСИ-КР14		129
- КЖСИ-КР15		130
- КЖСИ-С1, С2		130

Наименование	Листов	Страниц
- КЖСИ-С3,С5		130
- КЖСИ-С4		130
- КЖСИ-С6 ÷ С11		131
- КЖСИ-С12, С13		131
- КЖСИ-С14, С15		131
- КЖСИ-С16, С17		132
- КЖСИ-С18		132
- КЖСИ-С19		132
- КЖСИ-С20		132
- КЖСИ-С21		133
- КЖСИ-С22, С23		133
- КЖСИ-С24, С25		133
- КЖСИ-С26, С27		133
- КЖСИ-С28		134
- КЖСИ-С29		134
- КЖСИ-С30, С31		134
- КЖСИ-МН1		135
- КЖСИ-МН2		135
- КЖСИ-МН3		135
- КЖСИ-МН4		136
- КЖСИ-МН5		136
- КЖСИ-МН6		136
- КЖСИ-МН7		136
- КЖСИ-МН8		137
- КЖСИ-МН9		137
- КЖСИ-МН10		137
- КЖСИ-МН11		137
- КЖСИ-МН12		138
- КЖСИ-МН13		138
- КЖСИ-МН14		138
- КЖСИ-МН15		138
- КЖСИ-МН16		139
- КЖСИ-МН17		139
- КЖСИ-МН18		139
- КЖСИ-МН19		139
- КЖСИ-МН20		140
- КЖСИ-МН21		140
- КЖСИ-МН22		140
- КЖСИ-МН23		140
- КЖСИ-МН24		141
- КЖСИ-МН25		141
- КЖСИ-МН26		141
- КЖСИ-МН27		141
- КЖСИ-МН28		142
- КЖСИ-МН29		142

Наименование	Листов	Страниц
- КЖСИ-МН30		142
- КЖСИ-МС1, МС2		143
- КЖСИ-МС3		143
- КЖСИ-МС4		143
- КЖСИ-МС5		143
- КЖСИ-МС6, МС7		144
- КЖСИ-МС8		144
- КЖСИ-МС9		144
- КЖСИ-МС10		145
- КЖСИ-МСН		145
- КЖСИ-МС12		145
- КЖСИ-МС13		145
- КЖСИ-МС14		145
- КЖСИ-МС15		146
- КЖСИ-МС16		146
- КЖСИ-МС17÷МС19		146
- КЖСИ-МС20÷МС23		147
- КЖСИ-МС24		147
- КЖСИ-МС25		147
- КЖСИ-МС26		148
- КЖСИ-НРК1÷НРК6		148
- КЖСИ-Ц1		148
- КЖСИ-Ц2		149
- КЖСИ-СР1,СР2		149
- КЖСИ-79а		149
- КЖСИ-А1÷А3		149
- КЖСИ-А4÷А6		150
- КЖСИ-А7,А8		150
- КЖСИ-А9		150
- КЖСИ-А10,А11		150

(2)

7560/П

ТП 816-242

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инженер		Окороченков		
Нач.отд.		Кочик		
Рук.гр.		Поводко		
Инж.пр.		Заикеева		
Инж.пр.		Диденова		
Разраб.		Колесниченко		
Провер.		Заикеева		

Специализированное производство по ремонту инженеров Р-Ивре, г. Г-150 с производственной прессомастерской 300 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	2	2

Содержание альбома

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

Обозначение	Наименование	Примечан.
ПЗ	Пояснительная записка	Альбомы I, II, III, IV, V
ТХ	Технологические решения	Альбомы I, V
МТ	Механизация транспорта	Альбом I
ВС	Воздухоснабжение	Альбом I
ПП	Пароснабжение	Альбом I
АР	Архитектурно-строительные решения	Альбомы II, V
КЖ	Конструкции железобетонные	Альбом II
КМ	Конструкции металлические	Альбом II
ОВ	Отопление и вентиляция	Альбомы III, V
ВК	Внутренний водопровод и канализация	Альбомы III, V
ППЯ	Автоматическое пожаротушение	Альбом III
ЭМ	Электроснабжение	Альбомы IV, V
ЭА	Автоматика производства	Альбом IV
ЭАП	Автоматика пожаротушения	Альбомы IV, V
УСС	Устройство связи и сигнализации	Альбомы IV, V
ТХТ	Технология с технологией не негенерализованное оборудование	Альбом I

Проект разработан для строительства в районах со следующими характеристиками природных условий:
Расчетная зимняя температура наружного воздуха -20, -30 и -40°С.
Вес снегового покрова для II, III и IV районов СССР соответственно 70, 100 и 150 кг/м².
Скоростной напор ветра для III района СССР - 45 кг/м²;
сейсмичность не выше 6 баллов;
фундаменты запроектированы исходя из условий строительства на площадках со спокойным рельефом, при отсутствии грунтовых вод, на непросадочных, непучинистых грунтах, в районах без вечной мерзлоты и без подработки горными выработками.
При расчете фундаментов в качестве основания в проекте условно приняты грунты со следующими расчетными характеристиками: $C_н = 0{,}02$ кг/см²; $\varphi_н = 28°$; $\gamma_н = 1{,}81$ т/м³; $E = 150$ кг/см².
Производственная часть корпуса - одноэтажное трехпролетное прямоугольное в плане здание, размерами 54 х 84 м в осях. Ширина пролетов 18 м, шаг колонн по наружным рядам 6 м, по внутренним рядам 12 м, высота до низа несущих конструкций покрытия 12 м. В среднем пролете предусмотрен светоаэрационный незадуваемый фонарь. Здание оборудовано подвесными электрическими кранами грузоподъемностью 10 и 32 т и подвесными цепными конвейерами.
Производственная часть корпуса решена в сборном железобетонном каркасе. Пространственная жесткость каркаса обеспечивается защемлением колонн в фундаментах и жестким соединением с жестким диском покрытия, состоящим из сборных железобетонных плит и сборных железобетонных ферм.
Наружные стены панельные из ячеистых бетонов с объемной массой 700 кг/м³ по серии 1.432-6 Вып. 1. Внутренние перегородки из легкобетонных панелей по серии 1.431-3 и кирпичные.

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.
Гл. инженер проекта Г. Закрочимский

Железобетонные конструкции приняты по действующей номенклатуре сборных железобетонных конструкций зербского изготовления для одноэтажных промышленных зданий. Расчетные нагрузки от покрытия при температурах -20°С, -30°С и -40°С приняты:

Расчетная температура	Вес кровли и плит покрытия	Нагрузка от покрытия и снега в кг/м²: вес снега в кг/м²		
		100	140	210
-20°С	317	417	457	527
-30°С	330	430	470	540
-40°С	342	442	482	552

В нагрузки включены вес кровли с утеплителем, плиты покрытия и снег.
Устройство самонесущих облегченных панельных перегородок, продольных и поперечных, предусматривается в процессе монтажа конструкций здания.
Бытовое обслуживание работающих предусматривается в пристройке административно-бытовых помещений, разработанной в привязываемом типовом проекте. Штаты производств и оборудование помещений приведены на АР-1.

Указания по привязке проекта.

Установить, к какому климатическому району относится пункт строительства и исключить из состава проекта данные, не относящиеся к принятому климатическому району. Откорректировать фундаменты и подземное хозяйство в соответствии с гидрогеологическими и другими условиями площадки строительства.
Назначить марку кирпича для наружных стен по морозостойкости.
Привести цветовое решение фасадов и интерьеров в зависимости от пункта строительства и ориентации корпуса в соответствии с методическим руководством "Фирменный стиль" В/О „Союзсельхозтехника" и СН 181-70.
Назначить толщину утеплителя в кровле в соответствии с таблицей на АР-2.
Определить необходимость устройства молниезащиты.
Конструкции запроектированы с учетом расчетного перепада температуры 40°С. При привязке проекта для районов строительства с большим перепадом температуры следует производить замыкание конструкций в законченную систему при температуре, обеспечивающей указанный перепад либо конструкции должны быть соответственно пересчитаны с учетом указаний п. 8 пояснительной записки серии 1.423-3 В.0.1 и при необходимости усилены.
При привязке технической документации на строительство пристройки административно-бытовых помещений (альбом III типового проекта) по уточненным штатам производств скорректировать состав необходимого оборудования помещений.

Рекомендации по организации строительных и монтажных работ.

1. Все строительно-монтажные работы необходимо выполнять в соответствии с действующими нормами и правилами на производство и приемку строительно-монтажных работ (СНиП III-А.11-70) и правилами техники безопасности в строительстве (СНиП III-А.11-70).
Строительно-монтажные работы выполнять при помощи следующих основных механизмов:
а) разработку котлованов и траншей - экскаватором Э-652 обратную засыпку - бульдозером Д-271;
б) работы нулевого цикла - автокраном К-162;
в) монтаж сборных железобетонных элементов - гусеничным краном РДК-25;
г) монтаж технологического оборудования - подвесными кранами;
д) вертикальный транспорт материалов при устройстве кровли - легким передвижным краном Т-108, а так же подъемником С-447.
2. Сборные железобетонные конструкции перевозить специализированным автотранспортом.
3. Для строительства необходимо разработать проект производства работ, в котором предусмотреть:
а) ведение строительства поточным методом при максимальном совмещении работ;
б) применение бригадного подряда;
в) мероприятия по производству работ в зимних условиях, технике безопасности и пожарной безопасности.

Указания по возведению каменных конструкций в зимнее время.

Строительные работы по возведению каменных конструкций в зимнее время производить с соблюдением требований СНиП III В.4-72, раздел 7 „Каменные конструкции. Правила производства и приемки работ."
Проектом предусмотрено возведение каменной кладки способом замораживания раствора с последующим естественным оттаиванием. При этом необходимо выполнить следующие дополнительные мероприятия:
1. Марка раствора для кладки при температуре замораживания от -4 до -20°С должно быть повышено на одну ступень против указанной в проекте, при температуре замораживания ниже -20°С на две ступени.
2. Кладку вести на пластичных цементных растворах (с высокой водоудерживающей способностью).
3. Наружные и внутренние стены раскрепить по высоте из плоскости стен временными креплениями: при толщине стен 250 мм - через 1,5 м; 380 мм - через 2,0 м по высоте.
4. В процессе возведения кладки в местах примыканий и пересечений стен в горизонтальные швы инсжить стальные связи из арматуры ф 8 А-I не реже, чем через 2 м по высоте.
Связи завести в каждую из примыкающих стен на 1,5 м и закончить крюками.
5. Под сборные железобетонные фундаментные балки до начала кладки стен установить по две подпорки на клиньях с разбивкой пролета на три равные части.
6. Подсыпные перемычки установить временные деревянные стойки (по две с каждой стороны проема) на клиньях. Стойки опереть на парные горизонтальные разгрузочные брусья, уложенные по нижнему обрезу проема.
7. Все временные крепления стен и подпорки, указанные в пунктах 3, 5, 6 и 7 сохранить до приобретения кладкой проектной прочности после оттаивания.
8. Мероприятия, по креплению конструкций возводимых способом замораживания, указанные в пунктах 3, 5, 6 и 7 должны быть детально разработаны в проекте производства работ.

3

7560/II

				ТП 816-242	ПЗ
Гл. инж. пр.	Закрочимский			Специализированное производство по ремонту насосов тяговой зоны 7,5 тыс. т в год с производственной программой 300 ремонтов в год.	
Гл. инж. пр.	Закрочимский				
Гл. конст.	Гаазер				
Нач. отд.	Чечик			Производственная часть	Лит. Р / Лист / Листов
Инж. пр.	Закреева				
Инж. пр.	Грибанова				
Отд. рук.	Ушенченко			Пояснительная записка	Минтяжстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Проверил	Закреева				

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

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

Лист	Наименование	Примечание
1.	Общие данные (начало).	
2.	Общие данные (продолжение). План кровли.	
3.	Общие данные (окончание).	
4.	Подземные конструкции. План в осях 4÷18.	
5.	Подземные конструкции. Каналы тип 1÷6	
6.	Подземные конструкции. Каналы тип 7÷9.	
7.	Подземные конструкции. Каналы тип 10÷12.	
8.	Подземные конструкции. Каналы тип 13÷16.	
9.	Подземные конструкции. Каналы тип 17÷20.	
10.	Подземные конструкции. Спецификация к листам ЯР-4÷ЯР-9.	
11	Трансформаторная подстанция КТП1 План, разрезы.	
12.	Трансформаторная подстанция КТП1 Узлы.	
13.	План на отм. 0,000	
14	Планы на отм. 4,200. Фрагменты плана 1,2,3.	
15.	Разрезы 1-1÷8-8	
16.	Фасады.	
17.	Узлы 1÷16.	
18.	Узлы 17÷28 Перегородка из стеклоблоков.	
19.	Вентшахты ВШ1÷ВШ9. Узлы 29÷32.	
20.	Сечение 1-1÷11-11. Узел 33.	
21	Планы полов. Экспликация полов.	
22	Стальные щитовые перегородки.	
	Схемы 1÷3 Щиты Щ5÷Щ9. Спецификация.	

1. За отметку 0,000 условно принят уровень чистого пола цеха.
2. Отметка планировки земли вокруг здания принята -0,150.
3. Указания по устройству фундаментов см. КЖЕ-7.
4. Наружные стены панельные из ячеистых бетонов объемной массой 700 кг/м³ по серии 1.432-5 вып.1.
   Отдельные участки наружных стен из обыкновенного глиняного кирпича марки 75 на растворе марки 25 для t°н = -20° и из пустотелого кирпича объемной массой не более 1300 кг/м³ для tн = -30° и -40°. Толщины панелей и кладки в зависимости от наружной температуры см. АР-2.
5. Перегородки толщиной 80 мм выполнить из легкобетонных панелей по серии 1.431-3. Все кирпичные перегородки и внутренние стены из кирпича марки 75 на растворе марки 50.
6. Стены и перекрытия вентиляционных шахт ВШ1÷ВШ9 из керамзитобетона марки 75 с объемной массой 900 кг/м³.
7. В процессе возведения кирпичных стен и перегородок выполнить следующее:
   а) внутренние кирпичные стены и перегородки не доводить до железобетонных конструкций перекрытий и покрытия на 30 мм. Зазоры между стеной (перегородкой) и конструкциями перекрытия или покрытия проконопатить минеральной ватой и зачеканить с обеих сторон цементным раствором;
   б) заложить анкеры для крепления стен и перегородок по узлам, приведенным на АР-17 и АР-18.
   в) перегородки толщиной 120 мм армировать сетками по оцинкованной проволоке.
   г) в откосы дверных и оконных проемов заложить деревянные антисептированные пробки размером 120×120×65 мм через 1200 мм по высоте, но не менее двух на откос;
   д) над проемами шириной менее 1000 мм, где проектом не предусмотрена установка сборных ж.б. перемычек, устроить перемычки из четырех рядов кирпича. Под нижним рядом кирпича уложить стержни ⌀8 АI шагом 50 мм в слое цементно-песчаного раствора марки 100, толщиной 30 мм. Арматуру завести за грани проема не менее чем на 250 мм.
8. Состав кровли см. разрез 1-1 на АР-15. Поверх водоизоляционного ковра (кроме участков легкосбрасываемой кровли) уложить защитный слой из гравия с размером зерен 5÷10 мм, втопленного в горячую битумную мастику. Водоизоляционный ковер кровли фонаря выполнить из четырех слоев битумной мастики МБК-Г-65(55) (ГОСТ 2889-67) с четырьмя армирующими прокладками из стеклохолста ВВ-Г, на остальной части кровли из трех слоев битумной мастики МБК-Г-75(65)(ГОСТ 2889-67) с тремя армирующими прокладками из стеклохолста марки ВВ-Г.
   На участках конька кровли шириной 500 мм, ендов шириной 1500 мм, а также в местах примыкания кровли к парапетам и другим выступающим конструктивным элементам уложить соответственно один, два и три дополнительных слоя битумной мастики МБК-Г-100(85)(ГОСТ 2889-67) с тремя армирующими прокладками из стеклохолста марки ВВ-Г.
   В марках мастик цифры в скобках даны для районов севернее географической широты 50° для Европейской и 53° для Азиатской частей СССР.
   Выравнивающую стяжку по утеплителю выполнить из цементно-песчаного раствора марки 50, толщиной 15 мм. В стяжке устроить температурно-усадочные швы шириной 5 мм, разделяющие ее поверхность на участки размером не более 6,0×6,0 м. По температурно-усадочным швам уложить полосы стеклохолста марки ВВ-Г шириной 150 мм, приклеив их точечно с одной стороны шва. Поверхность стяжки огрунтовать раствором битума пятой марки в керосине в соотношении по массе от 1:2 до 1:3.
9. Утеплитель-плитный ячеистый бетон объемной массой 400 кг/м³.
10. Указания об устройстве молниезащиты здания, а также схема молниезащитной сетки приведены на АР-2.
11. Наружные стеновые панели должны быть выполнены с фактурным слоем из каменных дробленных материалов фракций не более 20 мм в процессе формования в соответствии с указаниями на КЖЕ-41. Цокольные панели оштукатурить с наружной стороны цементным раствором марки 75, мрз 50 на портландцементе до отм. 0,500.
    Участки кирпичной кладки оштукатурить цементно-песчаным раствором под фактуру стеновых панелей.
12. Внутреннюю отделку помещений выполнить в соответствии с ведомостью, приведенной на АР-2.
13. Деревянные элементы, соприкасающиеся с бетоном и кладкой, антисептировать.
14. Столярные изделия огрунтовать горячей олифой и окрасить масляной краской в два слоя.
15. Указания по устройству полов см. АР-21.
16. Указания по окраске стальных конструкций, а также стальных оконных переплетов см. КМ-7.
17. Цветовую отделку помещений, оборудования и трубопроводов выполнить в соответствии с „Указаниями по проектированию цветовой отделки интерьеров производственных зданий промышленных предприятий СН 181-70 и ГОСТ 15543-70.
18. По контуру здания устроить асфальтовую отмостку шириной 750 мм по щебеночному основанию толщиной 150 мм. У наружных ворот и дверей выполнить пандусы и крыльцо в соответствии с узлами на АР-18.
19. При производстве строительных работ, а также при изготовлении, транспортировке и монтаже строительных конструкций и деталей соблюдать требования СНиП III-А.11-70, „Правила производства и приемки работ" и СНиП III-А.11-70, „Техника безопасности в строительстве".
20. Таблица штатов производств и оборудования бытовых помещений.

Наименование смен производственного процесса	Коэф.	Число работающих: общее в смену		наибольшее в одну смену		Количество единиц оборудования: шкафы для одежды 800×500				душевые сетки 850×500				Умывальники		Унитазы		Писсуары		Напольные ванны		Биде	
		чел.	%	чел.	%	шт.	%	чел.	%	шт.	%	чел.	%	шт.	%	шт.	%	шт.	%	шт.	%	шт.	%
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
Iб		27	13	16	8	27	13	–	–	1/2	1	0,7	10	15	0,8	15	1	0,53		0,3	0,2		
IВ		44	19	26	11	44	19	–	–	1/6	3,7	1,8	10	26	1,1	15	1,13	0,73		0,52	0,27		
IIВ		7	–	4	–	7	–	7	–	1/4	0,8	–	20	0,2	–	15	0,25	–	20	0,07	–		
IIIа		2	–	1	–	2	–	2	–	1/3	0,3	–	10	0,1	–	15	0,06	–	10	0,02	–		
IIIб		21	12	13	7	21	12	21	12	1/4	2,6	1,8	10	13	0,7	15	0,85	0,46		0,25	0,17		
МОП		–	3	–	2																		
Управление производством		2	1	2	1																		
Всего по расчету		103	48	61	29	99	44	28	12		8,4	4,3		6,7	2,6		3,9	1,72		1,18	0,64	0,2	
Итого по проекту		103	48	61	29	99	44	28	12		8	4		6	3		4	3		1	1	1	

Бытовые помещения для работающих группы III^Г расположены в производственной части здания.
В состав работающих включены ученики, проходящие практику на производстве.

7560/II

					ТП 816-242	АР	
Гип	Лист	Мурокуш		Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-40 и Т-16 с производственной программой 500 двигателей в год.		
Гл. инж. пр.		Зокирин					
Гл. констр.		Хорошенкин					
Гл. констр.		Глозер			Производственная часть	Стадия	Лист	Листов
Нач. отд.		Чечик				Р	1	22
Рук. гр.		Заскеева						
Инж. пр.		Романова			Общие данные (начало)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса	
Разработ.		Зокирин					
Проверил		Заскеева					

Альбом II

Типовой проект

Спецификация анкеров и соединительных изделий

Марка	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
А6	КЖИ-А6	Анкеры	22	
А7	КЖИ-А7-А8	То же	139	
А8	То же	"	55	
А9	КЖИ-А9	"	99	
МС3	КЖИ-МС3	Соединительные изделия	20	
МС4	КЖИ-МС4	То же	10	
МС20	КЖИ-МС20	"	22	
МС26	КЖИ-МС26	"	5	
М4-3-1	Серия 1.400-6, Выпуск 1	"	1	
МС1	Серия 1.431-6	"	10	
МС2	"	"	225	
МС10	"	"	96	
МС12	"	"	80	

План кровли

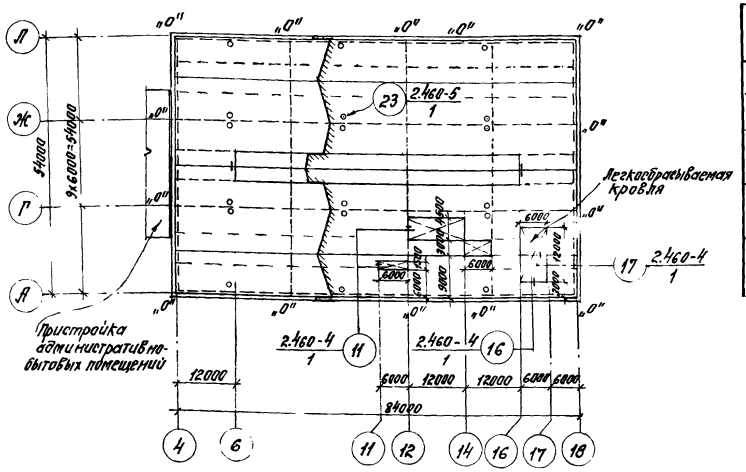


Таблица толщины утеплителя в кровле

Участки кровли	Един. изм.	$t_н$=-20°С	$t_н$=-30°С	$t_н$=-40°С
Сварочно-наплавочный и кузнечно-термический участки, венткамеры	мм	50	70	90
Разборо-сборочное отделение, механический участок	мм	60	90	110
Окрасочный участок	мм	70	90	110

Ведомость перемычек

Перемычки: Марка по проекту	Перемычки: Схема сечения	Перемычки: Кол. мест	Элементы перемычки: Марка	Элементы перемычки: Обозначение	Элементы перемычки: Кол.
ПР1		1	Б18	ГОСТ 948-66	3
ПР2		5	Б13	То же	3
ПР3		2	Б13	"	2
ПР4		3	Б27	"	1
ПР5		1	Б19	"	1
ПР6		5	Б15	"	1
ПР7		13	Б13	"	1

Ведомость отделки помещений

Наименование или экспликационный номер помещения	Потолок: Штукатурка или затирка	Потолок: Окраска	Стены и перегородки: Штукатурка или затирка	Стены и перегородки: Окраска или облицовка	Отделка низа стен и перегородок (панель): Окраска или облицовка	Отделка низа стен и перегородок (панель): Высота мм
Окрасочный участок, кладовая красок, гардероб рабочей одежды, уборные, наружная мойка)	Затирка швов между плитами	Силикатная окраска	Затирка швов между плитами	Силикатная окраска	Облицовка глазурованными плитками (ГОСТ 6141-63*)	2,4
Гардероб уличной и домашней одежды	То же	То же	То же	То же	Масляная окраска	2,4
Душевая	"	Масляная окраска	"	Масляная окраска	Облицовка глазурованными плитками (ГОСТ 6141-63*)	3,0
Все остальные помещения *)	"	Силикатная окраска	"	Силикатная окраска	—	—

*) Участки перегородок из фибролитовых плит оштукатурить с двух сторон цементно-песчаным раствором.

1. Для создания контура молниезащиты поверх плит покрытия до укладки утеплителя уложить молниезащитную сетку из стержней ф6 АI вдоль буквенных осей через 6,0 и цифровых через 24,0 м. Стержни в местах пересечений сварить между собой. Молниезащитная сетка на плане кровли показана штриховыми линиями; в местах, обозначенных на плане кровли буквой „0", стержни вывести за грань наружных стен на 100 мм для дальнейшего подсоединения к токоотводам, разработанным в электротехнической части проекта.
   В соответствии с СН 305-69 „Указания по проектированию и устройству молниезащиты зданий и сооружений" молниеприемную сетку выполнить при размещении производства в районах с грозовой деятельностью более 60 часов в год.
2. Элементы вентиляционных шахт на кровле условно не показаны. Пропуск вентиляционных шахт через кровлю и их крепление выполнить по узлу 2 серии 2.460-14 выпуск 1; крепление крышных вентиляторов по узлу 2 серии 2.460-15, выпуск 1.

Таблица толщин наружных стен

N п/п	Наименование помещений	Толщина стен мм: $t_н$=-20°С Панели а	$t_н$=-20°С Кирпич —	$t_н$=-30°С Панели а	$t_н$=-30°С Кирпич —	$t_н$=-40°С Панели а	$t_н$=-40°С Кирпич —
1	Помещение наружной мойки	—	380	—	380	—	510
2	Все остальные помещения	160	380	200	380	240	380

Инв. № подл. | Подпись и дата

5

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 АР
Гл. инж.		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов Т-40М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.
Гл. инж. пр.		Закрочимский			
Гл. конст. ин.		Глазер			Производственная часть — Лит. Р; Лист 2; Листов
Нач. отд.		Гечик			
Арх. пр.		Закхеева			
Инж. пр.		Гривнова			Общие данные (продолжение) План кровли.
Разраб.		Тесельская			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Подвер		Закхеева			

Альбом II

Типовой проект

Спецификация стекла

Наименование остекляемых изделий		Толщина стекла мм	Размеры мм Высота	Ширина	Кол-во шт. -20°С	-30°С	-40°С	Обозначение
Ворота	У×У.2	У	315	565				ГОСТ 111-65*
								То же
Оконные панели	Г-115	"	450	1120	14	14	—	"
		"	1200	1120	28	28	—	"
	Г-120	"	450	1170	32	32	—	"
		"	1200	1170	64	64	—	"
	Г-175	"	450	1720	12	12	—	"
		"	1200	1720	24	24	—	"
	ДГ-120	"	450	1170	—	—	32	"
		"	1200	1170	—	—	64	"
		"	435	1060	—	—	32	"
		"	1135	1060	—	—	64	"
	ДО-120	"	435	1110	46	46	90	"
		"	1135	1110	92	92	180	"
		"	435	1060	46	46	90	"
		"	1135	1060	92	92	180	"
	О-115	"	435	1060	10	10	—	"
		"	1135	1060	20	20	—	"
	О-120	"	435	1110	44	44	—	"
		"	1135	1110	88	88	—	"
	О-175	"	435	1660	54	54	16	"
		"	1135	1660	108	108	32	"
	ДО-115	"	435	1060	—	—	6	"
		"	1135	1060	—	—	12	"
		"	435	1010	—	—	6	"
		"	1135	1010	—	—	12	"
	ДО-175	"	435	1660	—	—	38	"
		"	1135	1660	—	—	76	"
		"	435	1610	—	—	38	"
		"	1135	1610	—	—	76	"
	ДГ-115	"	450	1120	—	—	16	"
		"	1200	1120	—	—	32	"
		"	435	1010	—	—	16	"
		"	1135	1010	—	—	32	"
	ДГ-175	"	450	1720	—	—	12	"
		"	1200	1720	—	—	24	"
		"	435	1610	—	—	12	"
		"	1135	1610	—	—	24	"
Щиты стальной перегородки	Щ5	"	1685	1345	14	14	14	"
	Щ6	"	1685	715	2	2	2	"
	Щ7	"	1685	715	2	2	2	"
	Щ8	"	885	1345	1	1	1	"
		"	485	665	2	2	2	"
	Щ9	"	1685	845	1	1	1	"
Фонарные переплеты		"	570	1650	220	220	220	"

Сводная спецификация к чертежам архитектурно-строительных решений

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Изделия деревянные		
		Ворота и дверные		см. ведомость на воротам листе
		блоки		
		Изделия бетонные и железобетонные		см. КЖ
		Изделия металлические		
		Оконные панели		см. КМ
		Сетчатые перегородки		см. АР-22

Ведомость проемов ворот и дверей

Проемы			Элементы заполнения проема		
Поз. по плану	Размер в кладке в×h, мм	Кол мест	Марка	Обозначение	Кол.
1	4000 × 4200	1	—	ПР-05-36.2	
2	1950 × 2400	1	Д51	ГОСТ 14624-69	
3	1350 × 2400	1	Д52	То же	
4	1920 × 2400	5	Д31	"	
5	1520 × 2400	2	Д32	"	
6	1920 × 2400	2	Д31 1)	"	
7	1020 × 2400	1	Д33-Л 1)	"	
8	1020 × 2400	5	Д33-Л	"	
9	1020 × 2400	9	Д33-П	"	
10	910 × 2070	2	ДГ21-9СЛ	ГОСТ 6629-74	
11	910 × 2070	4	ДГ21-9С	То же	
12	710 × 2070	2	ДГ21-7ВП	"	
13	710 × 2070	5	ДГ21-7СЛП	"	
14	710 × 2070	2	ДГ21-7СП	"	

1) Дверные блоки тип 6 и 7 обшить с двух сторон кровельной сталью внахлестку по асбестовому картону толщиной 5 мм.

Основные строительные показатели

Наименование	Ед. измер.	Всего	Примечание
Площадь застройки	м²	4670	
Общая площадь	м²	5300	
В т.ч. площадь подвала	м²	—	
Строительный объем	м³	46000	
В т.ч. строительный объем подвала	м³	—	

Ведомость примененных и ссылочных материалов

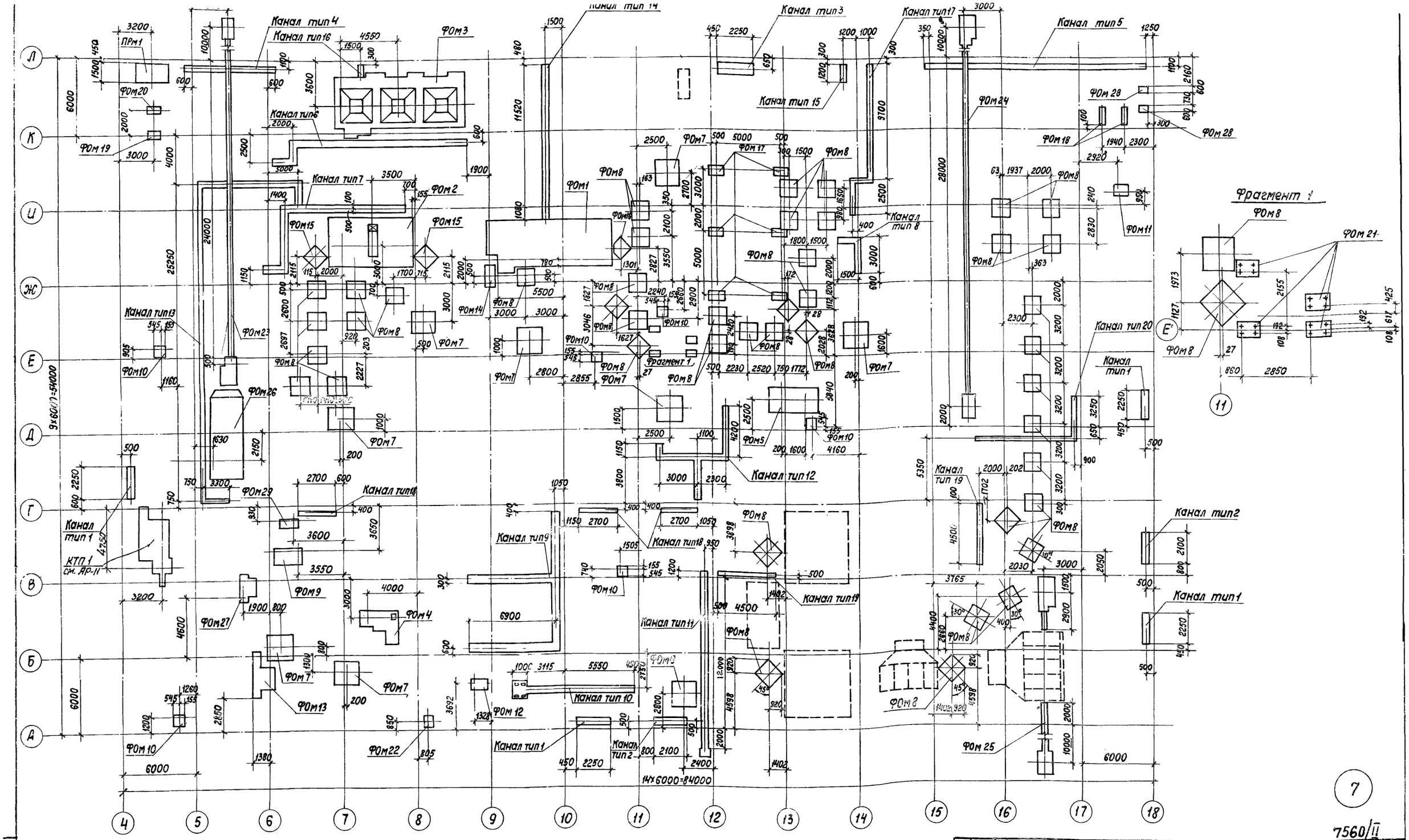
Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 14624-69	Двери деревянные для зданий промышленных предприятий	
ГОСТ 6629-74	Двери деревянные внутренние для жилых и общественных зданий	
Серия ПР-05-36 Выпуск 2	Ворота промышленные У×У.2 с автоматическим открыванием и воздушными завесами	
Серия ПР-05-50/73 Выпуск 1	Стальные оконные панели из горячекатанных гнутых профилей для промышленных зданий.	
Серия 1.139-1 Выпуск 1	Перемычки сборные железобетонные для жилых и общественных зданий.	
Серия 1.431-10 Выпуски 0 и 1	Перегородки консольные сетчатые стальные.	
Серия 1.431-6	Кирпичные перегородки для одноэтажных и многоэтажных производственных зданий	
Серия 2.460-14 Выпуск 1	Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах пропуска вентиляционных шахт	
Серия 2.460-5 Выпуски 1 и 2	Рабочие чертежи типовых деталей парапетов, карнизов и свесов	
Серия 1.464-11 Выпуск 0	Светоаэрационные фонари с одним ярусом переплетов	
Серия 2.460-15 Выпуск 1	Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах установки крышных вентиляторов	
Серия 2.460-4 Выпуск 1	Архитектурно-строительные детали легкосбрасываемых покрытий одноэтажных промышленных зданий	
ПР-05-37	Механизмы открывания ворот	
ПР-05-38/66	Электрическая часть для распашных ворот размерами 3×3; 4×3; 4×4.2 и 4.7×3.6 с автоматическим открыванием и тепловоздушными завесами	
Серия 2.436-7	Архитектурные детали заполнения световых проемов в стенах с применением стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73	

6

7560/II

				ТП 816-242	АР
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. ин.		Зоркин			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-130 и ДТ-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.
Гл. инж. пр.		Зоркичинский			
Гл. конст. цех		Глозер			
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть
Рук. пр-та		Заккеева			
Инж. техн.		Гнилянка			Лит. Р; Лист 3; Листов
Разработ.		Тесельская			Общие данные (окончание)
Провер.		Заккеева			Минпромстрой СССР Проектный институт г. Одесса

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



Примечание.

1. Канал тип 11 у оси 12 между осями А-В после монтажа трубопроводов засыпать песком.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. ин.		Закиян		
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечин		
Рук. бриг.		Нездойко		
Арх. пр.		Заикеева		
Инж. пр.		Привалова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Сосновская		

ТП 816-242 АР

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	4	

Подземные конструкции
План в осях 4÷18

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

7

7560/II

Альбом II

Типовой проект

Канал тип 1

Перекрытие канала тип 1

Канал тип 2

Канал тип 3

Канал тип 4

7-7

5-5

Перекрытие канала тип 2

Перекрытие канала тип 3

Перекрытие канала тип 4

10-10

Канал тип 5

Канал тип 6

11-11

12-12

Перекрытие канала тип 5

Перекрытие канала тип 6

13-13

14-14

1-1, 8-8

2-2, 4-4

3-3, 6-6

9-9

Цементный раствор

Бетон марки 150

Монолитное днище

Забетонировать по месту

Тумба фундамента

1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к листу и спецификацию элементов см. АР-10.
3. Узлы приняты по серии 3.501-04 в.1.

8

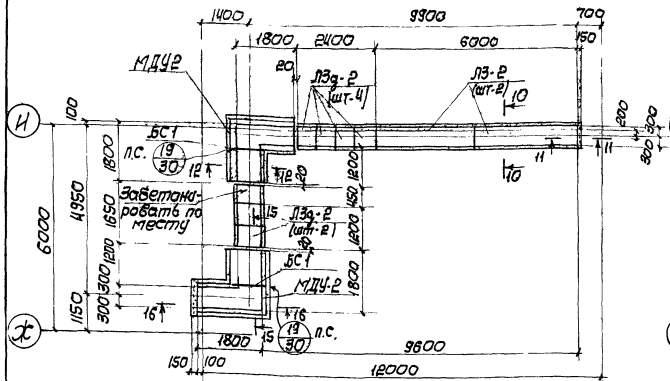
7560/11

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 АР
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150М и Т-150К производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть.
Рук. бр.		Лободко			
Арх. пр.		Закхеева			
Инж. пр.		Грибанова			
Разработ.		Васильева			Подземные конструкции каналы тип 1÷6.
Проверил		Сосновская			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

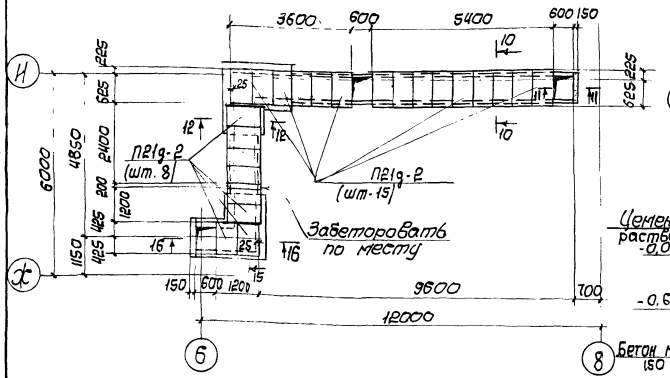
Лит. Р | Лист 5 | Листов

Инв. № подл. | Подпись и дата

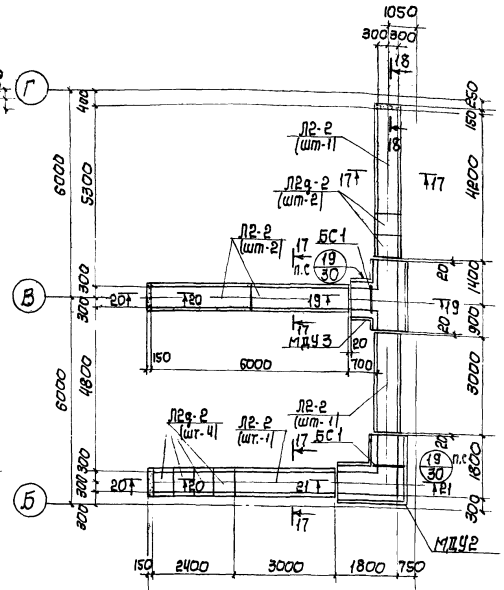
Канал тип 7



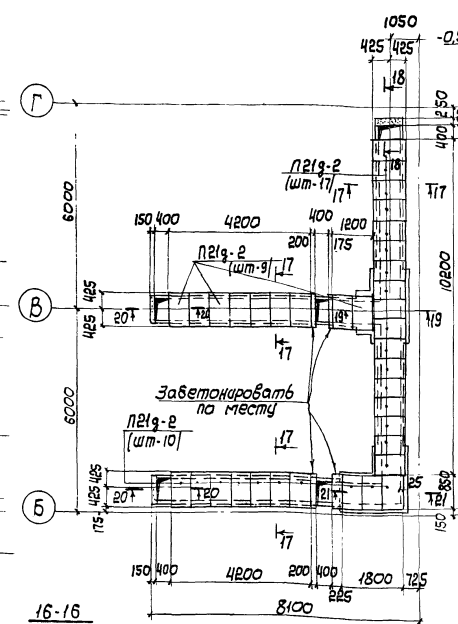
Перекрытие канала тип 7

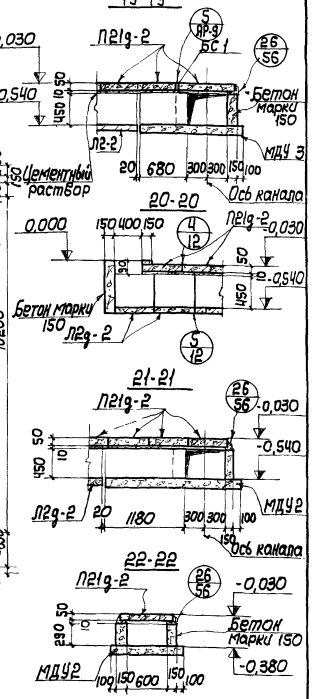


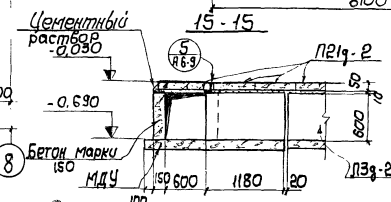
Канал тип 9

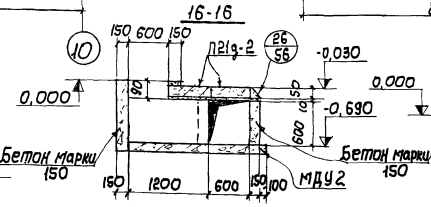


Перекрытие канала тип 9





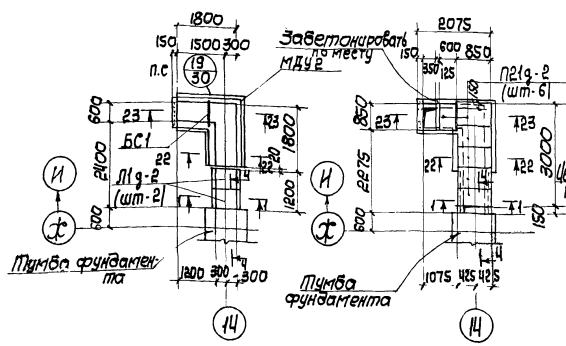


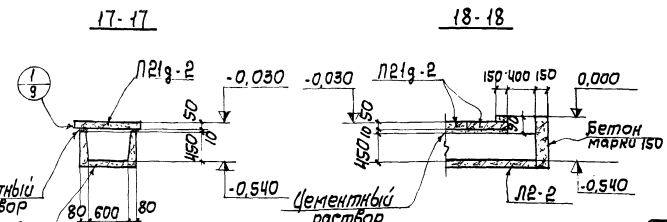


1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Сечения 1-1,10-10÷12-12 см. АР-5.
3. Указания к листу и спецификацию элементов см. АР-10.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 в.1.

Канал тип 8

Перекрытие канала тип 8





9

7560/11

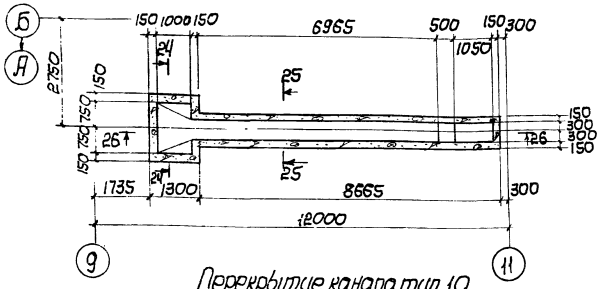
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 АР
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150К и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бр.		Лобовко			Производственная часть. Подземные конструкции. Каналы тип 7÷9.
Арх. пр.		Заксеева			Лит Р; Лист 6; Листов
Инж. пр.		Грибанова			
Разраб.		Васильева			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса.
Провер.		Сосновская			

Альбом II

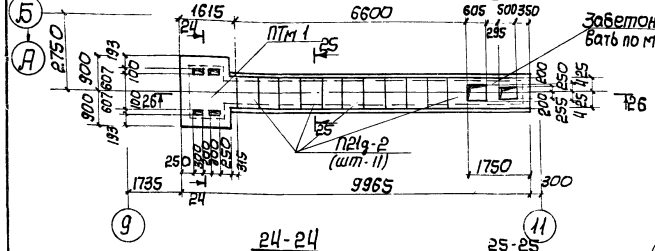
Типовой проект

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

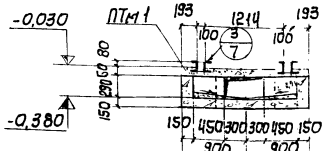
Канал тип 10



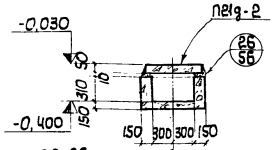
Перекрытие канала тип 10



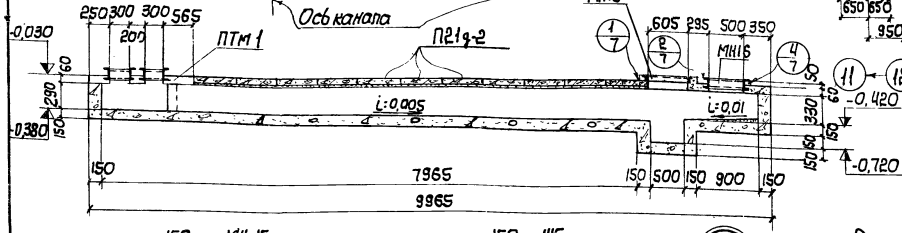
24-24

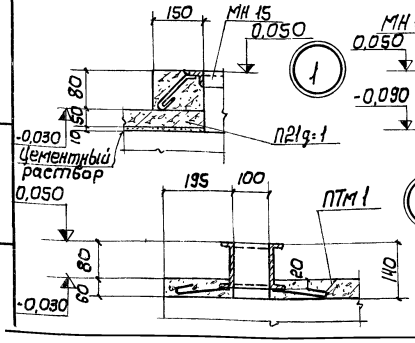


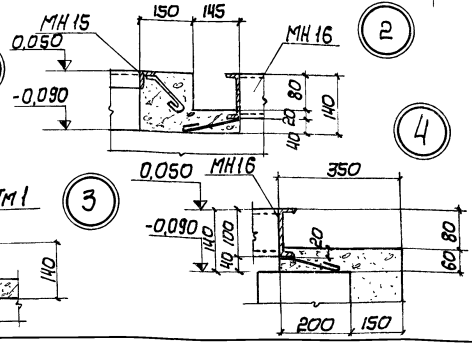
25-25



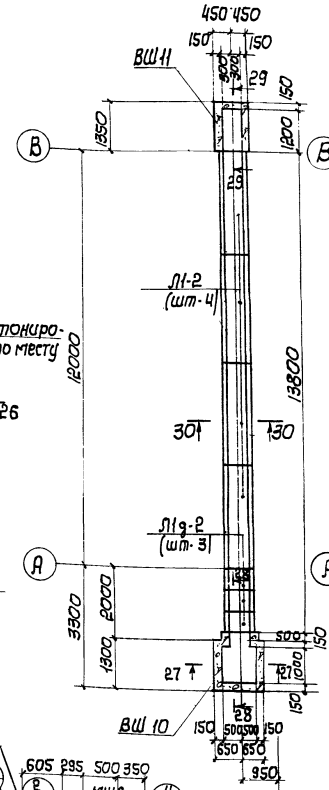
26-26



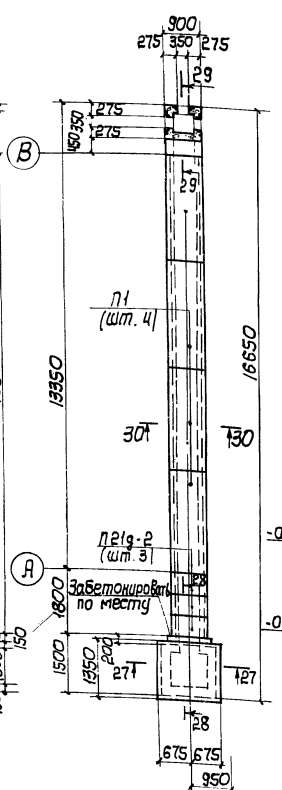




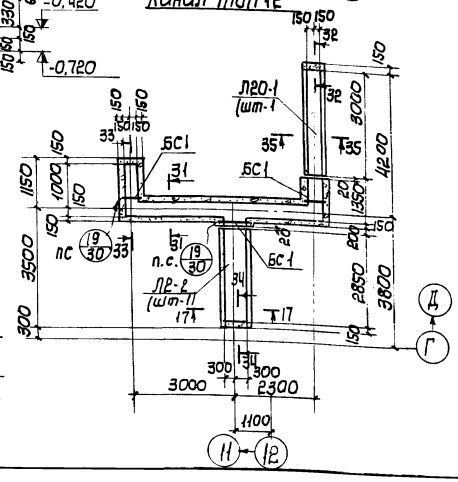
Канал тип 11



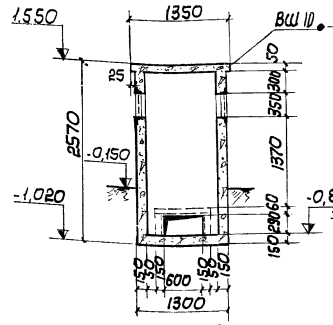
Перекрытие канала тип 11



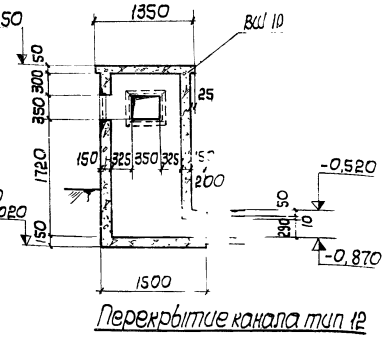
Канал тип 12



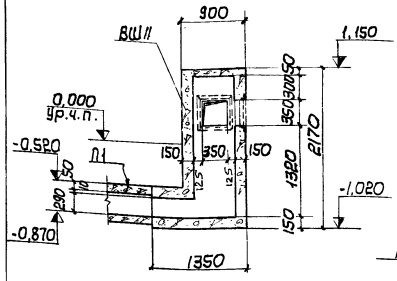
27-27



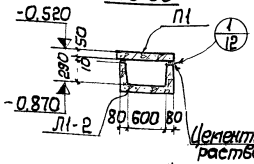
28-28



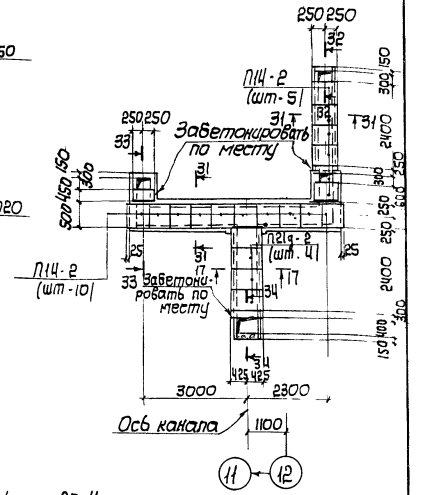
29-29



30-30



Перекрытие канала тип 12



1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к листу и спецификацию элементов см. АР-10.
3. Сечение 17-17 см. АР-6, сечения 31-31 ÷ 35-35 см. АР-8.
4. Узлы приняты по черт. ис-01-04 в.1.

10

7560/11

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Гл. инж. пр.		Закроцимский			Специализированное производство по ремонту шасси, прицепов, типа 1-10ОМ и 5-13ОС производственной программы 500 ремонтов в год.	
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть	Лит. Р; Лист 7; Листов
Рук. бр.		Лобойко				
Нрк. пр.		Заикеева				
Инж. пр.		Грибанова				
Разработ.		Васильева			Подземные конструкции Каналы тип 10 ÷ 12.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса
Проверил		Сосновская				

Альбом II

Типовой проект

Канал тип 13

Перекрытие канала тип 13

Канал тип 15

Перекрытие канала тип 15

Канал тип 16

Перекрытие канала тип 16

Канал тип 14

Перекрытие канала тип 14

Канал тип 7 см. АР-6

31-31

32-32

33-33

34-34

35-35

36-36, 42-42

37-37

38-38

39-39

40-40

41-41

Цементный раствор

Бетон марки 150

Забетонировать по месту

1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к листу и спецификацию элементов см. АР-10.
3. Сечения 43-43 ÷ 46-46 см. АР-3.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 в. 1.

11

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закручимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Арх. пр.		Закхеева		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Сосновская		

ТП 816-242 АР

Специализированное производство по ремонту узлов трансформаторов типа Т-100МГ.130 с производственной программой 300 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит. Р | Лист 8 | Листов

Подземные конструкции. Каналы тип 13 ÷ 16.

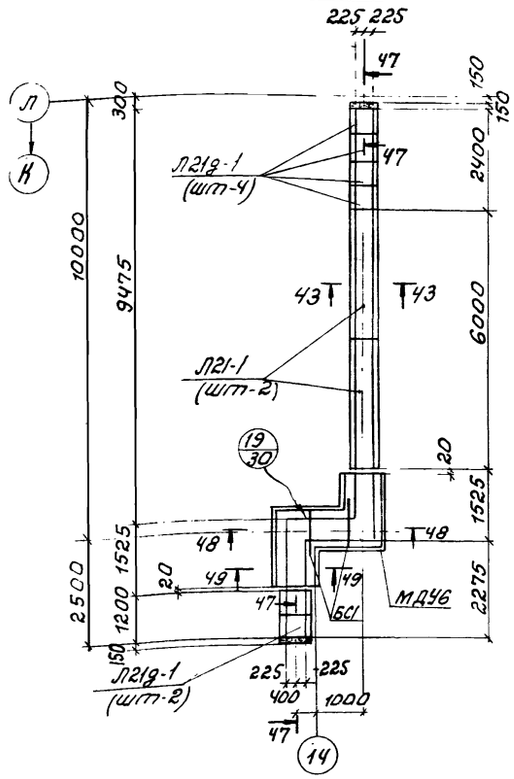
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №5 г. Одесса

Альбом

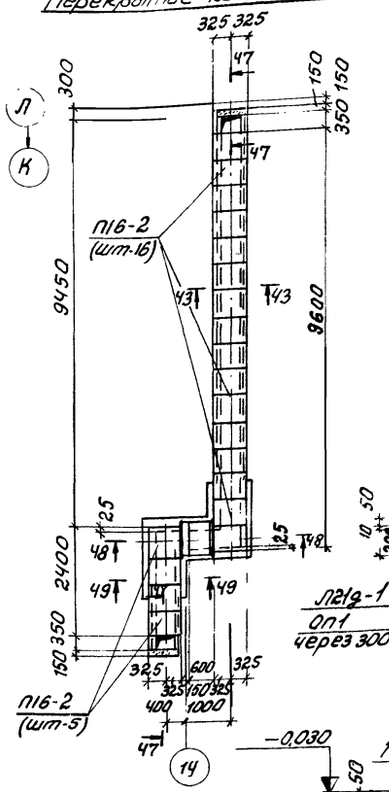
Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

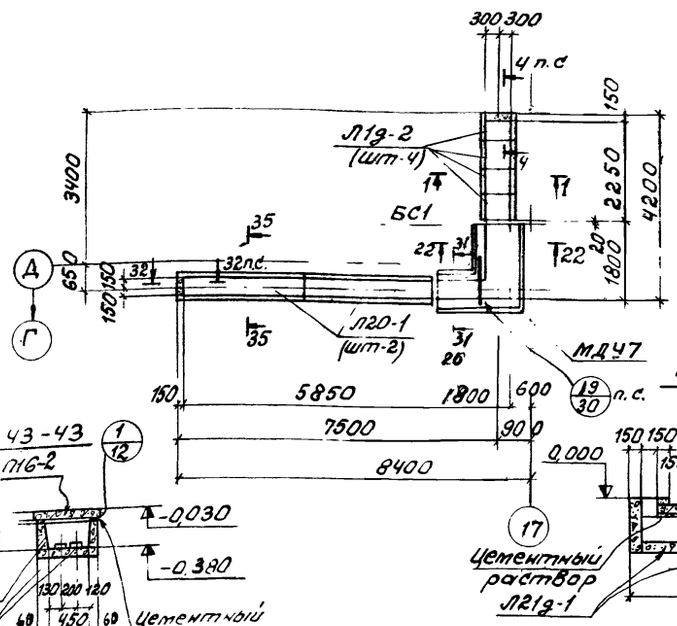
Канал тип 17



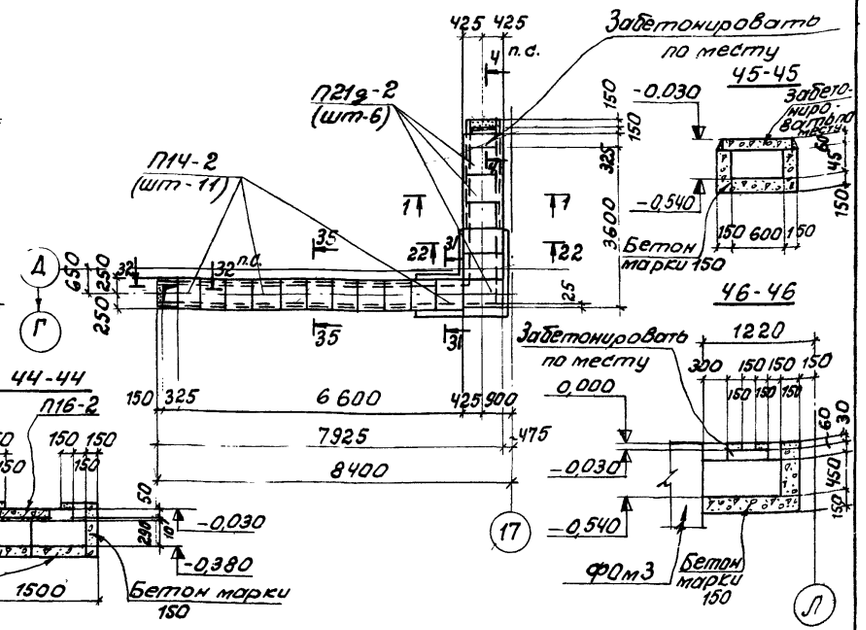
Перекрытие канала тип 17

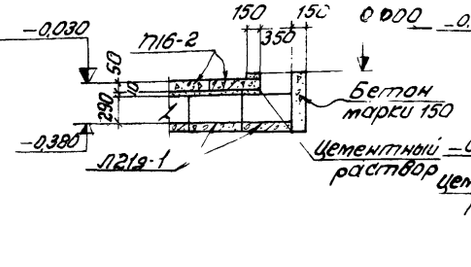


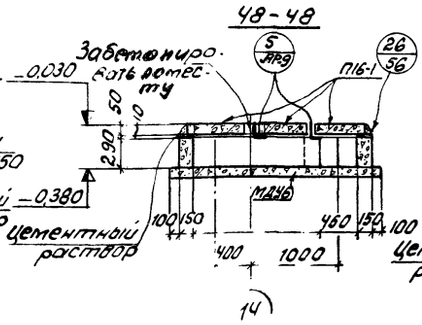
Канал тип 20

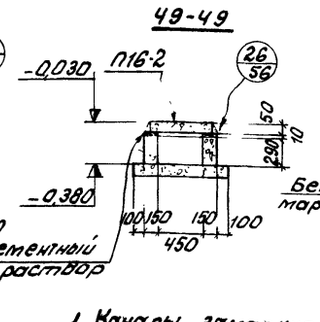


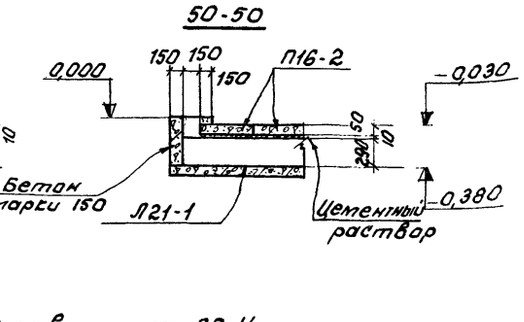
Перекрытие канал тип 20



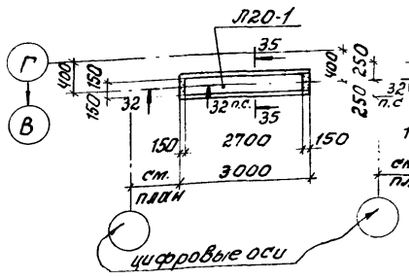




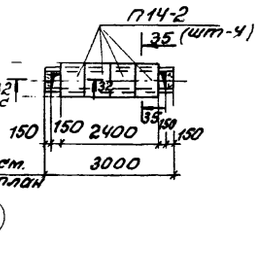




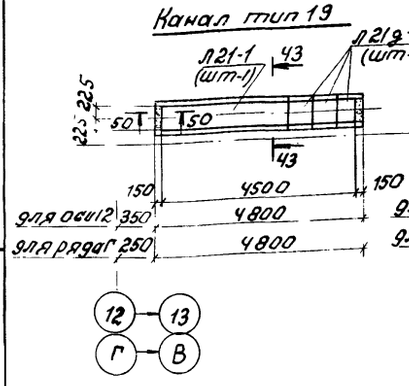
Канал тип 18



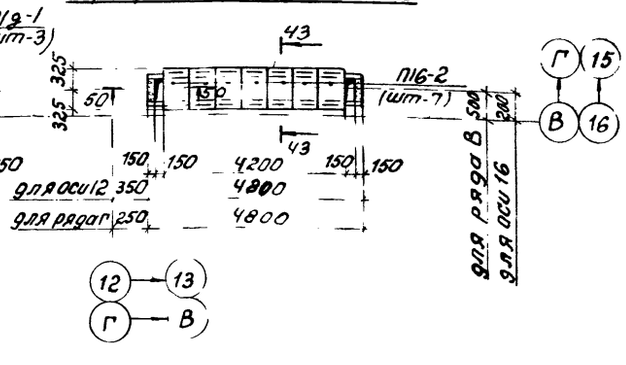
Перекрытие канала тип 18

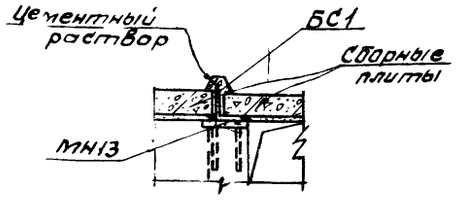


Канал тип 19



Перекрытие канала тип 19





5

1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к листу и спецификацию элементов см. АР-10
3. Сечения 1-1 ÷ 4-4 см. АР-5; сеч. 22-22 см. АР-6; сеч. 31-31, 32-32, 35-35 см. АР-7.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 в. 1.

12

7560/II

				ТП 816-242 АР		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Гл. инж. пр.	Закончитский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М, ЧТЗ с производственной программой 500 ремонтов в год		
Нач. отдел	Чечик					
Рук. бриг.	Лободко			Производственная часть	Лит	Лист 9	Листов
Арх. пр-та	Закхеева				Р		
Инж. пр.	Грибанова						
Разраб	Васильева			Подземные конструкции Каналы тип 17 ÷ 20	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Провер.	Сосновская					

Типовой проект

Спецификация элементов к подземному хозяйству и каналам, расположенным на листах АР-4 ÷ АР-9

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Фундаменты под оборудование		
ФОм1	КЖС-17	Фундамент под моечную машину ОМ-4267	1	
ФОм2	КЖС-18, КЖС-19	Фундамент под моечную машину ОМ-1501	1	
ФОм3	КЖС-20	Фундамент под установку для стятия старой краски АКТБ-142	1	
ФОм4	КЖС-21	Фундамент под карусельный станок 1512	1	
ФОм5	то же	Фундамент под кран консольный поворотный	1	
ФОм6	"	то же	1	
ФОм7	"	"	8	
ФОм8	"	Фундамент под стойку конвейера	44	
ФОм9	"	Фундамент под поперечно-строгальный станок 7Д36	1	
ФОм10	"	Фундамент под точильно-шлифовальный станок 3Б634	6	
ФОм11	"	Фундамент под пресс механический К2114	1	
ФОм12	"	Фундамент под молот ковочный пневматический МА 4129	1	
ФОм13	КЖС-22	Фундамент под круглошлифовальный станок 3131	1	
ФОм14	то же	Фундамент под стойку конвейера	1	
ФОм15	"	то же	2	
ФОм16	"	"	1	
ФОм17	"	Фундамент под кран штабелер	6	
ФОм18	"	Фундамент под бак	2	
ФОм19	"	Фундамент под водоподогреватель	1	
ФОм20	"	то же	1	
ФОм21	"	Фундамент под стойку конвейера	4	
ФОм22	"	Фундамент под электровентилятор Ц10-28	1	
ФОм23	КЖ-23, КЖ-24	Фундамент под тяговую цепь	1	
ФОм24	то же	то же	1	
ФОм25	КЖС-25	"	1	
ФОм26	КЖС-26	Фундамент под ванну для выгрузки корпуса бортовых фракционных 3968	1	
ФОм27	то же	Фундамент под плоскошлифовальный станок 3731	1	
ФОм28	"	Фундамент под насос	2	
ФОм29	"	Фундамент под долбежный станок 7А420	1	
		Сборные элементы каналов		
Л1-2	ис-01-04 в.7 л.27	Лоток Л1-2	11	0,73т.
Л2-2	то же л.28	то же Л2-2	12	0,88т.
Л3-2	" л.29	" Л3-2	6	1,07т.
Л20-1	" л.36	" Л20-1	13	0,4т.
Л21-1	" л.37	" Л21-1	8	0,48т.
Л1g-2	" л.50	" Л1g-2	35	0,15т.
Л2g-2	" л.51	" Л2g-2	9	0,18т.
Л3g-2	" л.52	" Л3g-2	7	0,20т.
Л4g-1	" л.53	" Л4g-1	4	0,20т.
Л20g-1	" л.59	" Л20g-1	4	0,08т.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Л21g-1	ис-01-04 в.7 л.60	Лоток Л21g-1	14	0,09т.
П1	" л.78	Плита перекрытия П1	4	0,45т.
П14-2	" то же	то же П14-2	83	0,04т.
П16-2	" л.82	" П16-2	36	0,05т.
П18g-1	" то же	" П18g-1	3	0,12т.
П21g-2	"	" П21g-2	211	0,06т.
ОП1	ис-01-04 в.2 л.51	Опорная подушка ОП1	52	0,01т.
		Монолитные элементы каналов		
МДУ1	КЖС-29	Монолитное днище МДУ1	1	
МДУ2	то же	то же МДУ2	4	
МДУ3	"	" МДУ3	1	
МДУ4	"	" МДУ4	1	
МДУ5	"	" МДУ5	1	
МДУ6	"	" МДУ6	1	
МДУ7	"	" МДУ7	1	
ПТм1	КЖС-30	Плита перекрытия ПТм1	1	
ВШ10	то же	Вентшахта ВШ10	1	
ВШ11	"	то же ВШ11	1	
ПРм1	КЖС-27	Приямок ПРм1	1	
		Стальные изделия		
БС1	ис-01-04 в.2 л.56	Балка БС1	16	
МН13	КЖИ-МН13	Закладное изделие МН13	32	
МН15	КЖИ-МН15	то же МН15	1	
МН16	КЖИ-МН16	" МН16	1	

1. Данный лист см. совместно с АР-4 ÷ АР-9.
2. Грунт в основании монолитных каналов, приямков и фундаментов под оборудование уплотнить втрамбованием слоя щебня.
3. Под днищами монолитных приямков, каналов и фундамента ФОм3 устроить подготовку из тощего бетона марки 50 толщиной 100мм с последующей окраской горячим битумом в два слоя.
4. Под каналы из сборных ж.б. лотков устроить песчаную подготовку толщиной 100мм.
5. Наружные поверхности стен монолитных каналов и приямка ПРм1, а также наружные поверхности стен и днища сборных лотков, кроме торцов, до их укладки окрасить двумя слоями горячей битумной мастики по слою холодной битумной грунтовки.
6. Работы по устройству каналов и фундаментов под оборудование вести в увязке с укладкой всех подземных коммуникаций.
7. При устройстве каналов руководствоваться указаниями серии ис-01-04, вып.1.
8. При устройстве фундаментов под оборудование глубину и разбивку колодцев для анкерных болтов уточнить по устанавливаемому оборудованию.
9. В торцах каналов из сборных элементов выполнить бетонные стенки толщиной 150мм на высоту канала. Бетон марки 150.
10. Монолитные участки перекрытий каналов выполнить из бетона марки 200 с армированием Ф12АIII ш.150 в рабочем направлении, распределительная арматура Ф6АI ш.200. Толщину участков принять по толщине примыкающих сборных плит перекрытия. Расход стали на все монолитные участки: Ф12АIII - 38,7кг; Ф6АI - 9,8кг.
11. Фундаменты под оборудование, показанные на плане подземного хозяйства пунктиром, должны быть разработаны по получению документации на оборудование.

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 АР
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Специализированное производство по ремонту и сборке тракторов мощ. 1-100 л.с. 130 с дизельным двигателем, программой 400 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть
Арх.-пр.		Заккеева			Лит. Р; Лист 10; Листов
Инж. пр.		Грибанова			
Разраб.		Васильева			Подземные конструкции. Спецификация к листам АР 4 - АР-9.
Проверил		Сосновская			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

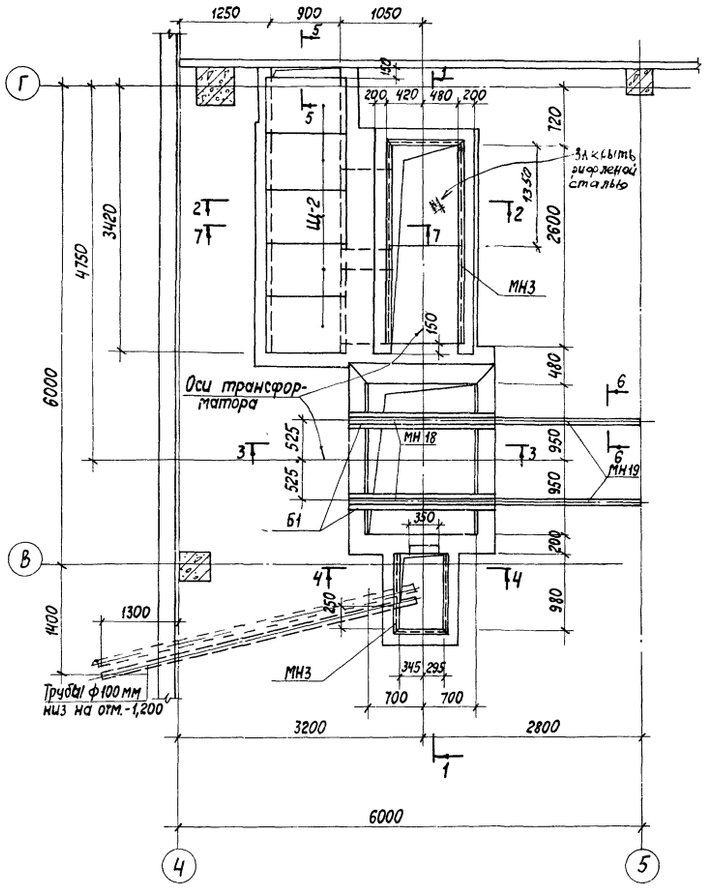
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом II

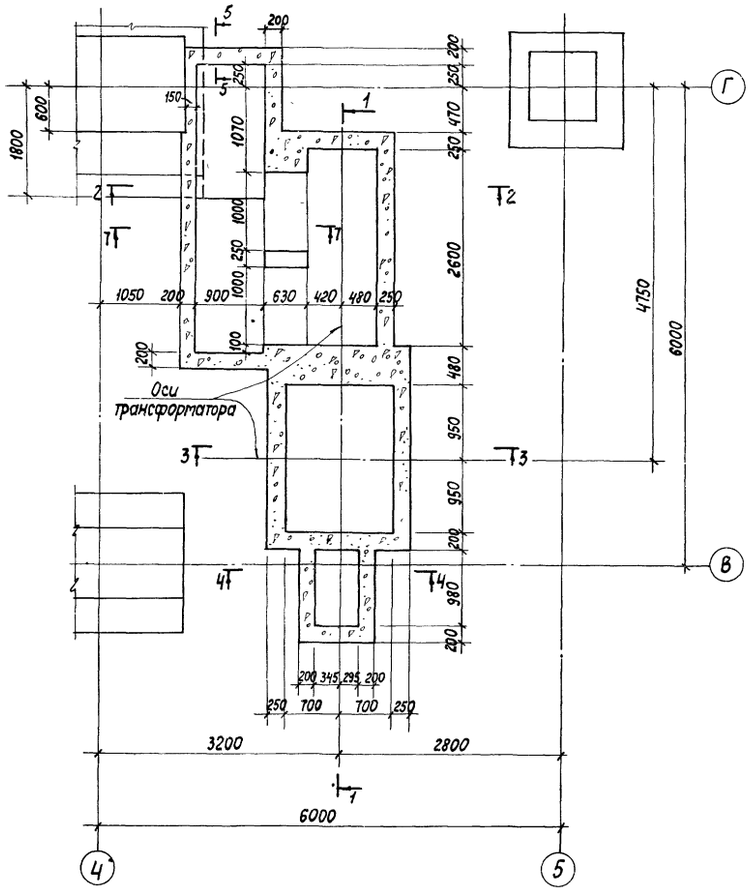
Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

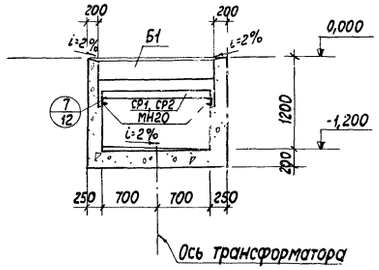
План на отм. 0,000



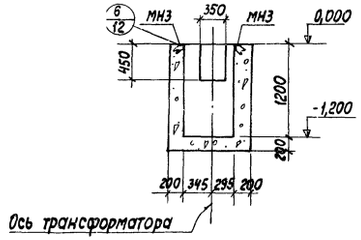
План на отм. -1,200



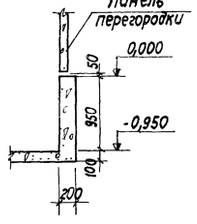
3-3



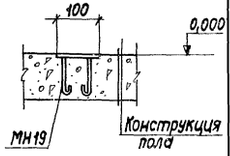
4-4



5-5

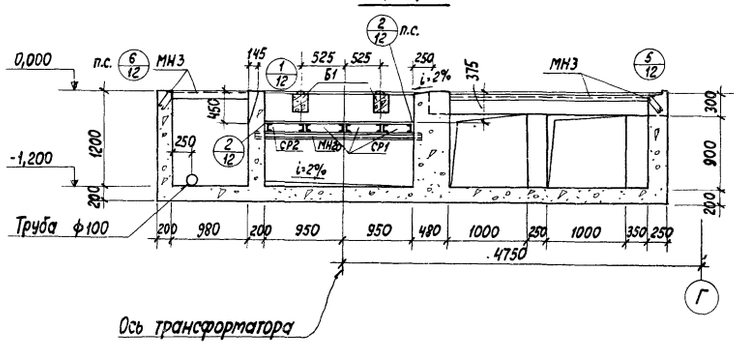


6-6

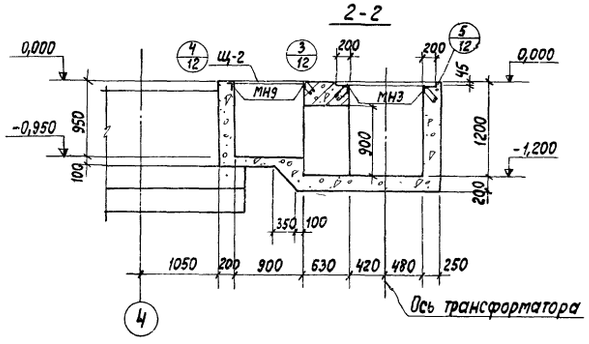


Данный лист см. с АР-12.

1-1



2-2



14

7560/II

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Арх. пр.		Заккеева		
Разраб.		Бродская		
Провер.		Грибанова		

ТП 816-242 АР

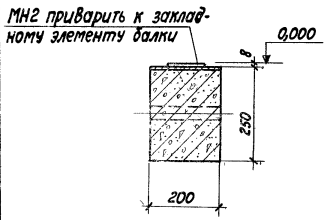
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
		11	

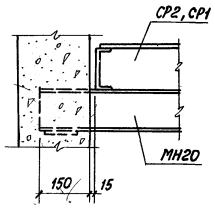
Трансформаторная подстанция КТП1
План, разрезы

Минпромстрой СССР
Проектный институт N3
г. Одесса

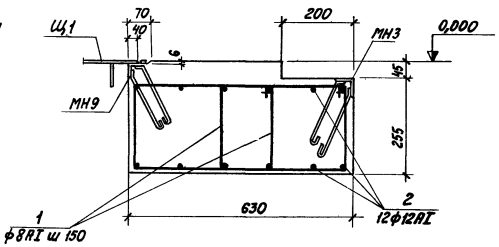
1



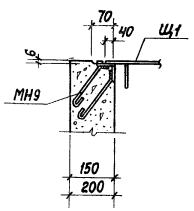
2



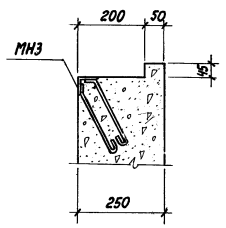
3



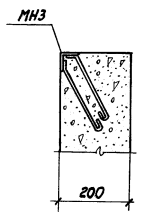
4



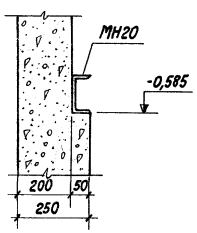
5



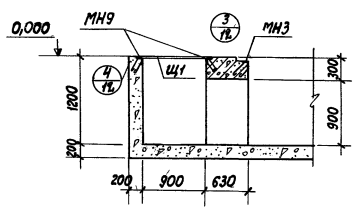
6



7



7 - 7



1. Данный лист см. совместно с АР-11.
2. Приямки трансформаторной подстанции выполнить из бетона М-150 после получения оборудования КТП1 Хмельницкого завода.
3. При бетонировании стен приямков заложить закладные элементы и оставить гнезда для балок Б1, которые после монтажа балок заложить бетоном М150 на мелком щебне.
4. Стальные решетки в маслосборной яме засыпать слоем гравия толщиной 250мм крупностью 30-50 мм.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Маркировочная схема		
Б1	КЖСИ-Б1	Балка Б1	2	
МН3	КЖСИ-МН3	Изделие закладное МН3	9,0кг	
МН18	КЖСИ-МН18	То же МН18	3,8п.м	
МН19	КЖСИ-МН19	" МН19	3,9п.м	
МН20	КЖСИ-МН20	" МН20	2	
МН9	КЖСИ-МН9	" МН9	7,1п.м	
СР1	КЖСИ-СР1, СР2	Стальная решетка СР1	3	
СР2	То же	То же СР2	1	
Щ1	КЖСИ-Щ2	Щит Щ2	5	
1÷2	АР-12	Стержни одиночные		

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	ф мм	Длина мм	Кол.
	1	470, 140, 220, 400	8АI	1230	19
	2	2700	12АII	2850	12

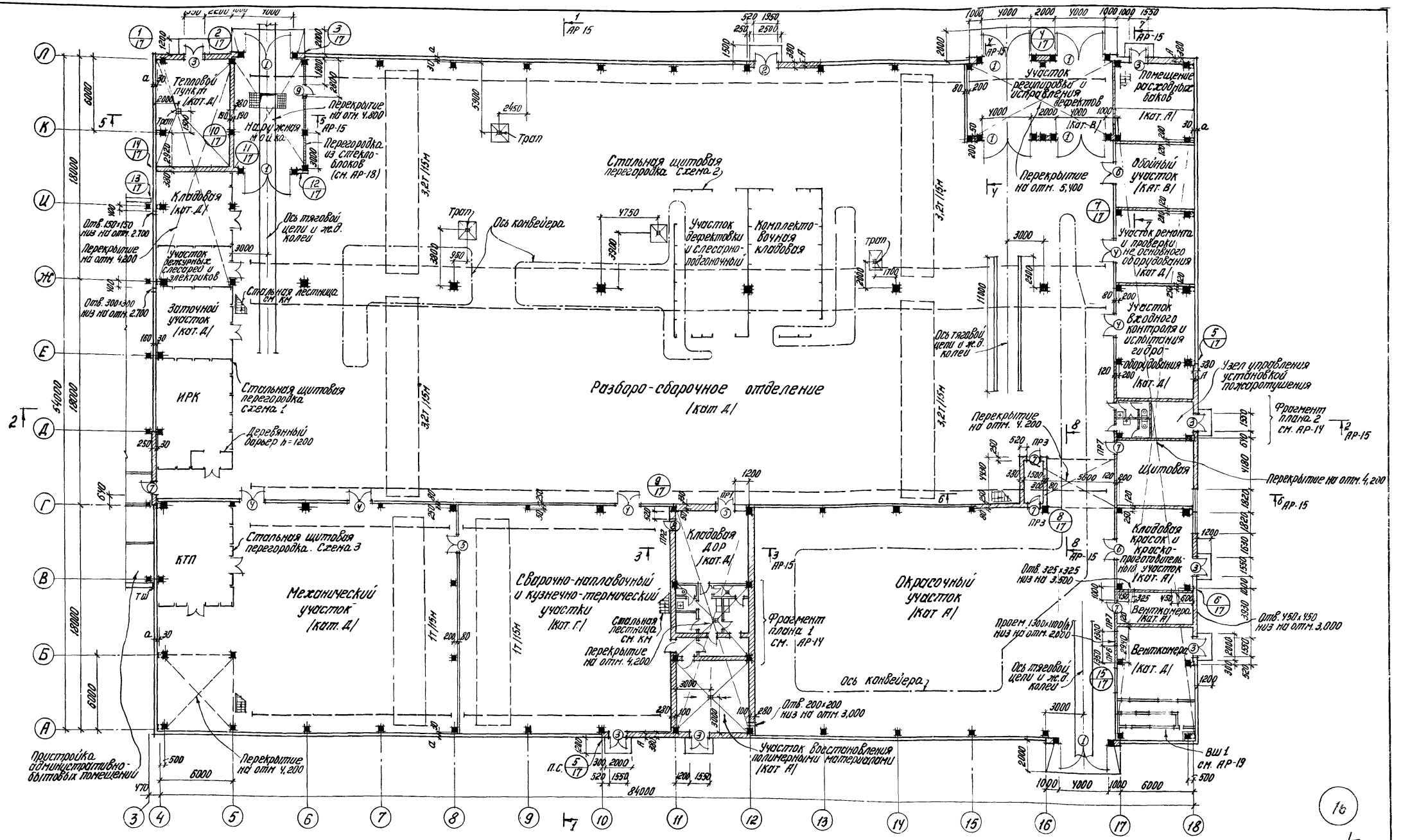
15

7560/II

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 АР
Гл. инж. пр.		Затрониченко			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150К и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть
Рук. фр. гр.		Лободзко			
Инж. пр.		Грибанова			Трансформаторная подстанция КТП1 Узлы
Арх. пр.		Запкеева			
Разраб.		Бродская			
Провер.		Грибанова			

Лит.	Лист	Листов
	12	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



1. Узлы крепления кирпичных стен и перегородок замаркированы частично. Аналогичные узлы выполнить по замаркированным.
2. Двери в помещениях с категориями производств по пожаро- и взрывоопасности „А" и „В" выполнить самозакрывающимися.
3. Уклоны полов к трапам принять i=2%. Трапы установить по чертежам марки ВК.
4. В процессе, возведения внутренних стен теплового пункта заложить кронштейны по чертежам марки КМ.
5. Значения „а" см. АР-2; значения „А" см. АР-17.
6. В помещении расходных баков на проступи металлической лестницы уложить резиновые коврики.

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. ин	Закиян		
Гл. инж. пр	Закрочимский		
Нач. отд	Чечик		
Рук. бриг.	Лободко		
Арх. пр.	Захеева		
Инж. пр.	Грибанова		
Проверил	Симинисов		

ТП 816-242 АР

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной мощностью 300 ремонтов в год

Производственная часть

План на отм 0,000

Лит	Лист	Листов
Р	13	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

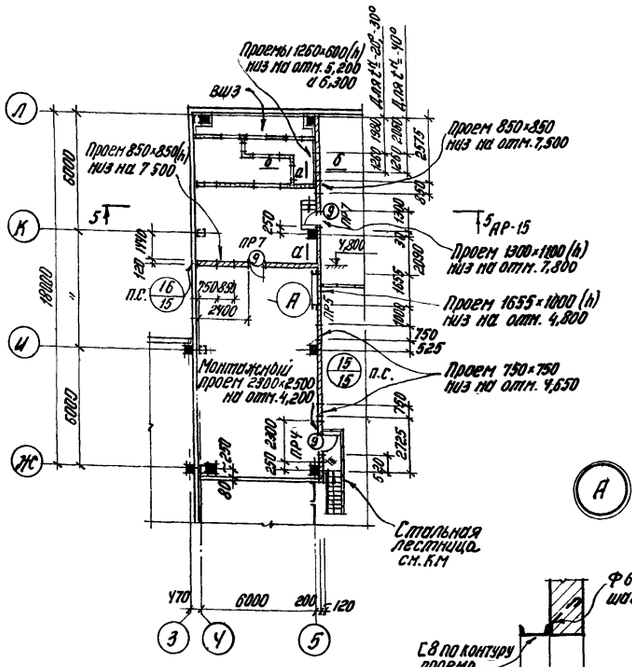
7560/II

Альбом II

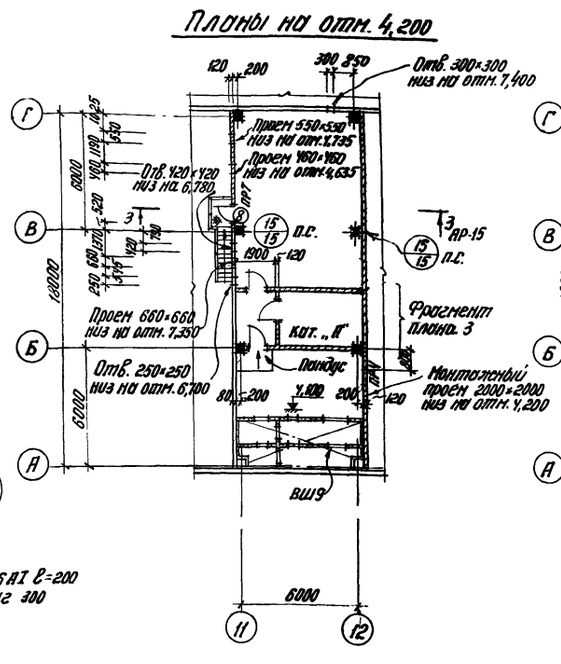
Типовой проект

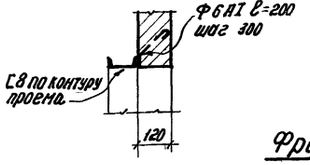
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Планы на отм. 4,200

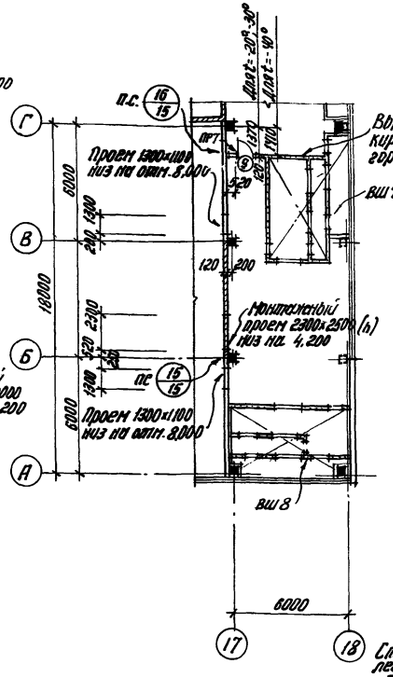


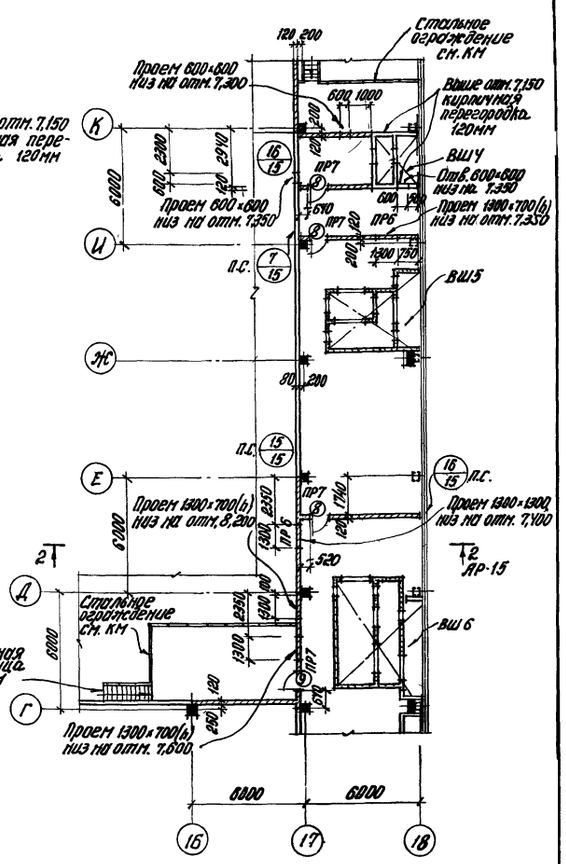
Фрагмент плана 1



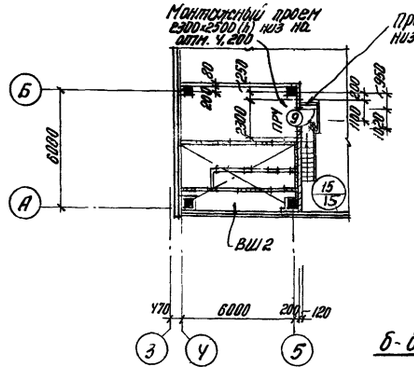


Фрагмент плана 2

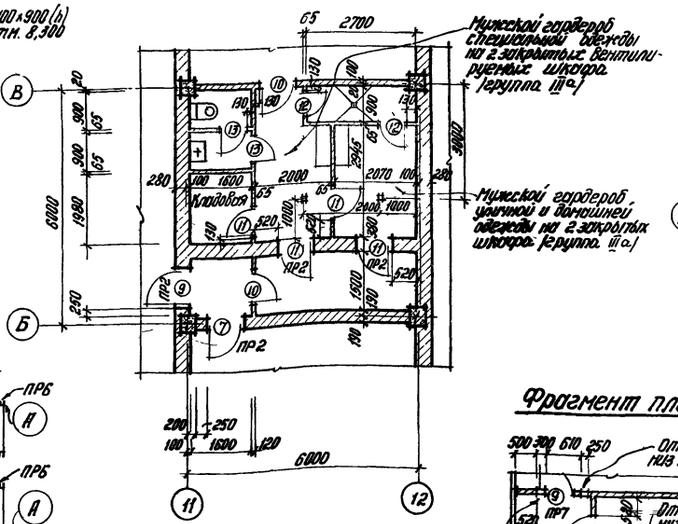


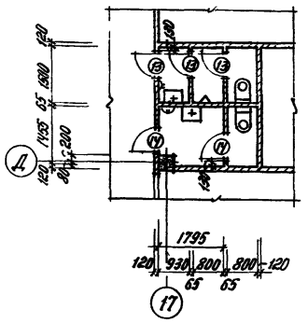


План на отм. 4,200

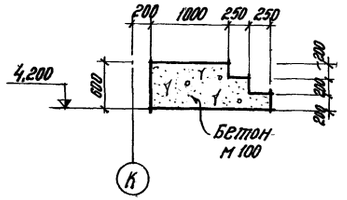


Фрагмент плана 3

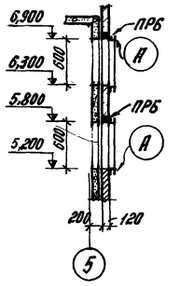




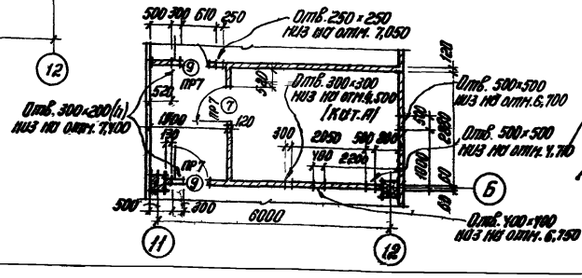
а-а



б-б



Фрагмент плана 3



1. Вентшахты ВШ2÷ВШ9 см. АР-19; АР-20.
2. Монтажные проемы после монтажа сантехнического оборудования заложить кирпичом на глиняном растворе.
3. Отверстия в стенах после пропуска вентиляционных коробов тщательно зачеканить

17

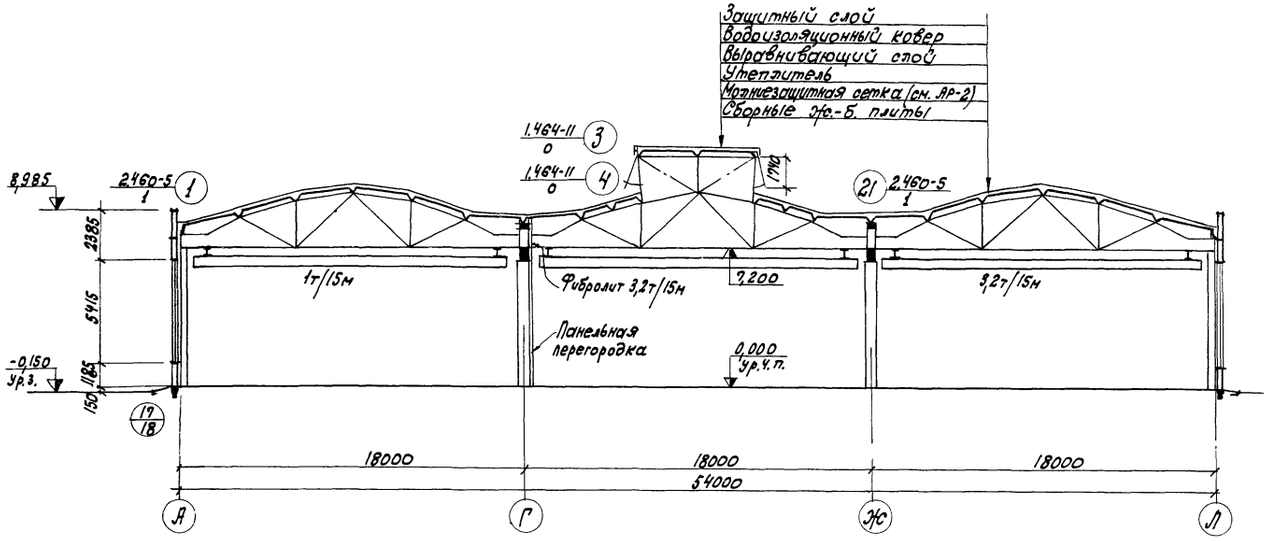
7560/11

				ТП 816-242 АР	
Нач. сект.	Зоркин			Специализированное производство по ремонту цехов тракторов типа Т-100м и Т-130 с производственной производственной зоо ремонтов в год.	
Гл. инж. пр.	Зоркочинская				
Нач. отд.	Чечук			Производственная часть.	Лит. Р; Листов 14
Рук. бриг.	Лободко				
Арх. пр.	Жикеева				
Инж. пр.	Грибоедова			Планы на отм. 4,200 Фрагменты планов 1, 2, 3.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса.
Проверил	Сименцов				

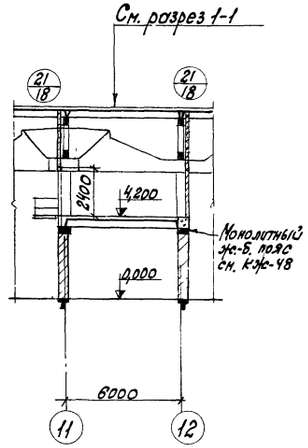
Альбом II

Типовой проект

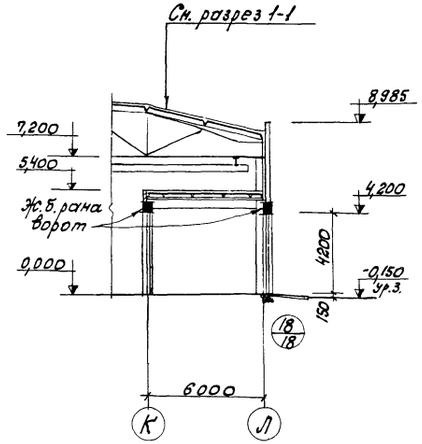
Разрез 1-1



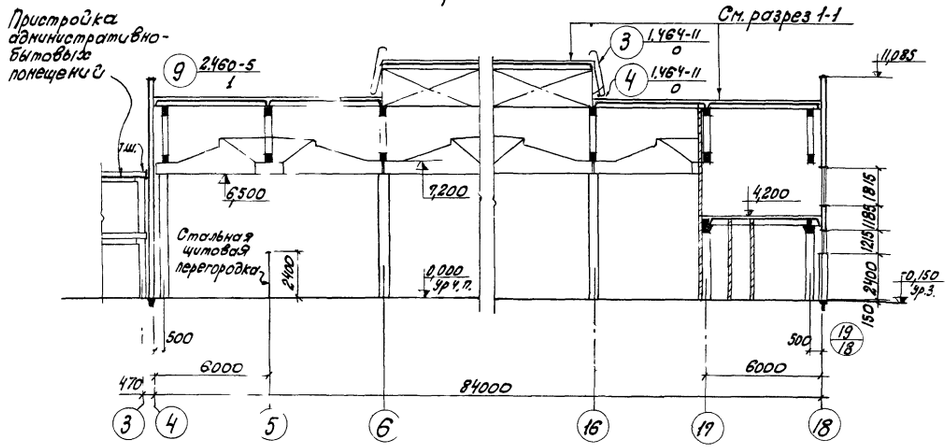
Разрез 3-3



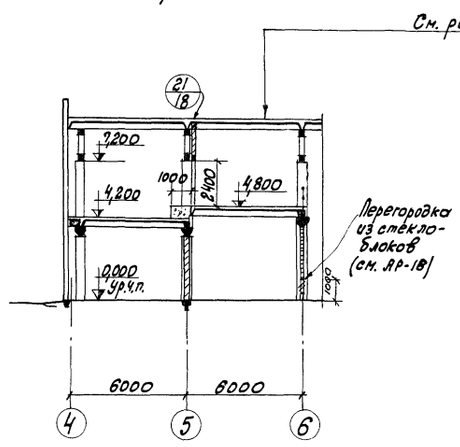
Разрез 4-4



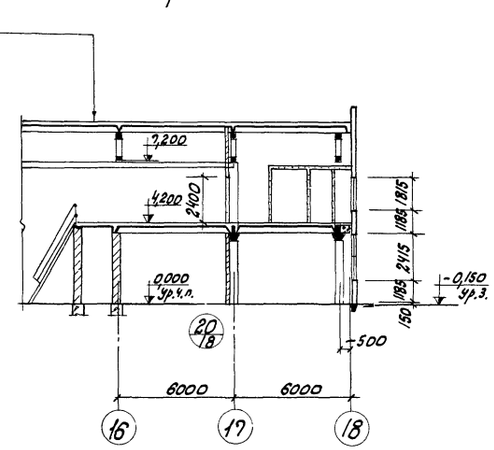
Разрез 2-2



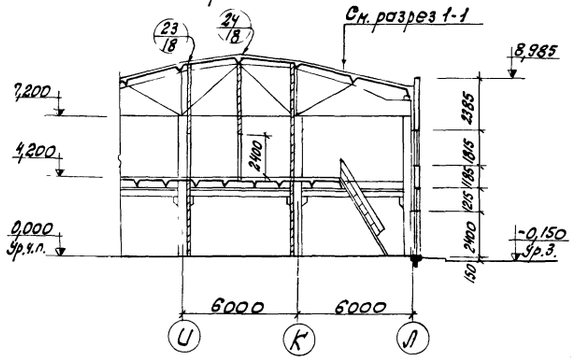
Разрез 5-5



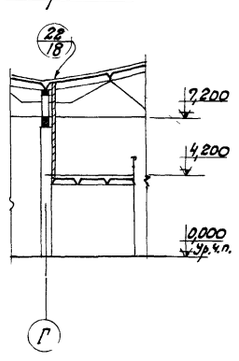
Разрез 6-6



Разрез 7-7



Разрез 8-8



18

7560/II

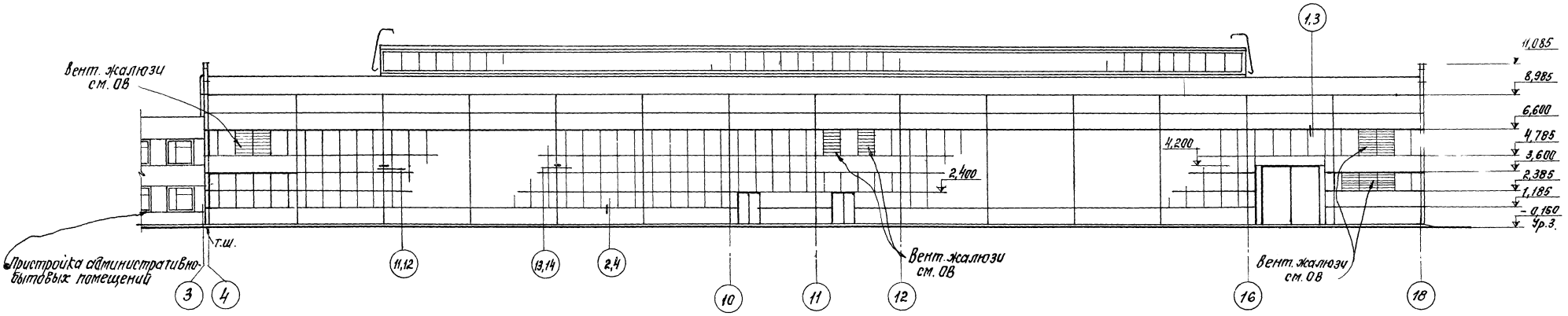
				ТП 816-242 АР	
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	
Гл.инж.пр.		Закрочинский		2011 г.	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150К и Т-130 в производственной программе 3 000 ремонтов в год.
Нач.отд.		Чечук			
Рук.бриг.		Лободко			Производственная часть.
Арх.пр.		Здхкеева			Разрезы 1-1÷8-8
Инж.пр.		Ерованова			
Провер.		Синицисов			
					Лит. Р; Лист 15; Листов
					Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N 3 г. Одесса.

Инв. №: подл. | Подпись и дата

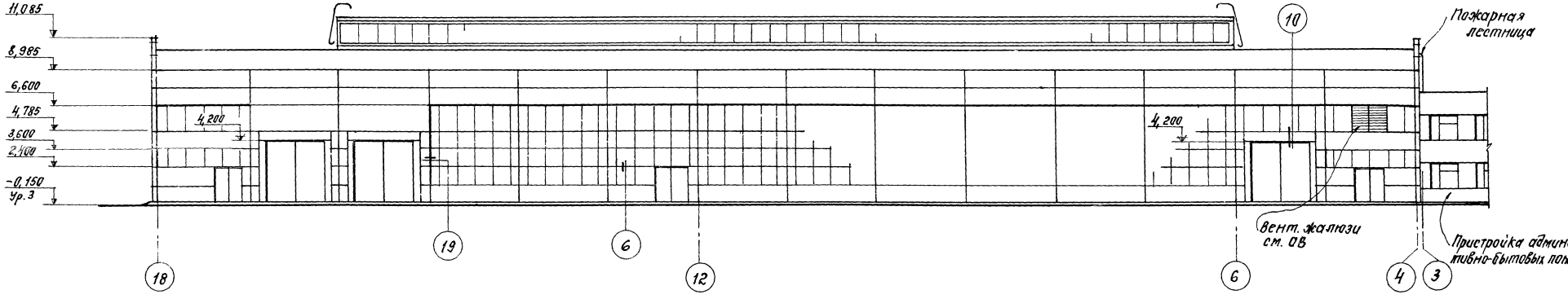
Альбом II

Типовой проект

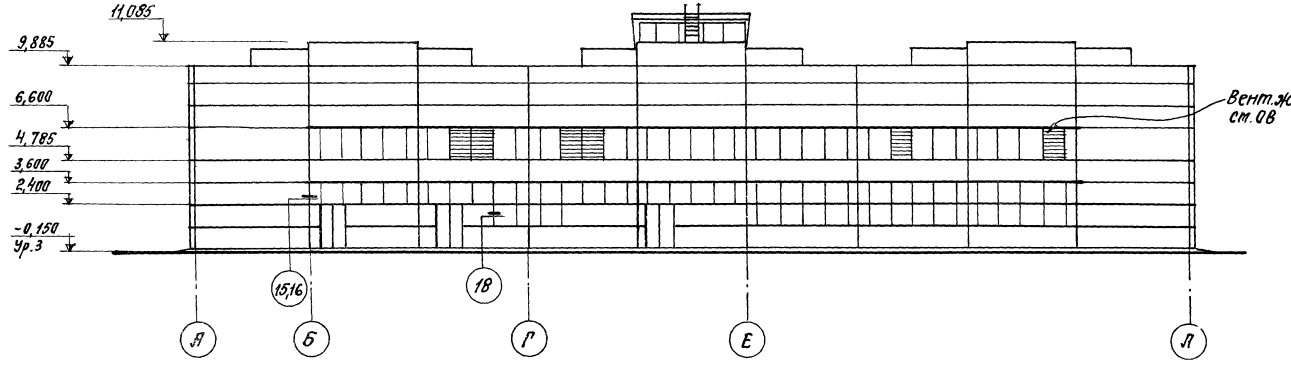
фасад 4-18



фасад 18-4



фасад А-Л



1. Монтажные схемы заполнения оконных проемов и схемы механизмов открывания окон см. чертежи КМ.
2. Маркировка узлов принята по серии 2.436-7.
3. Указания об отделке фасада см. на АР-1.

19

7560/II

				ТП 816-242	АР	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов ряда Т-40М/Т-16 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд.		Чечик				
Рук. бр.		Лобадко			Производственная часть	Лит. Р; Лист 16; Листов
Арх. пр.		Закжеева				
Инж. пр.		Грибанова				
Разраб.		Павленко			фасады	Минпромстроя УССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ УПИ2 г. Одесса
Провер.		Закжеева				

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

Альбом II

Типовой проект

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

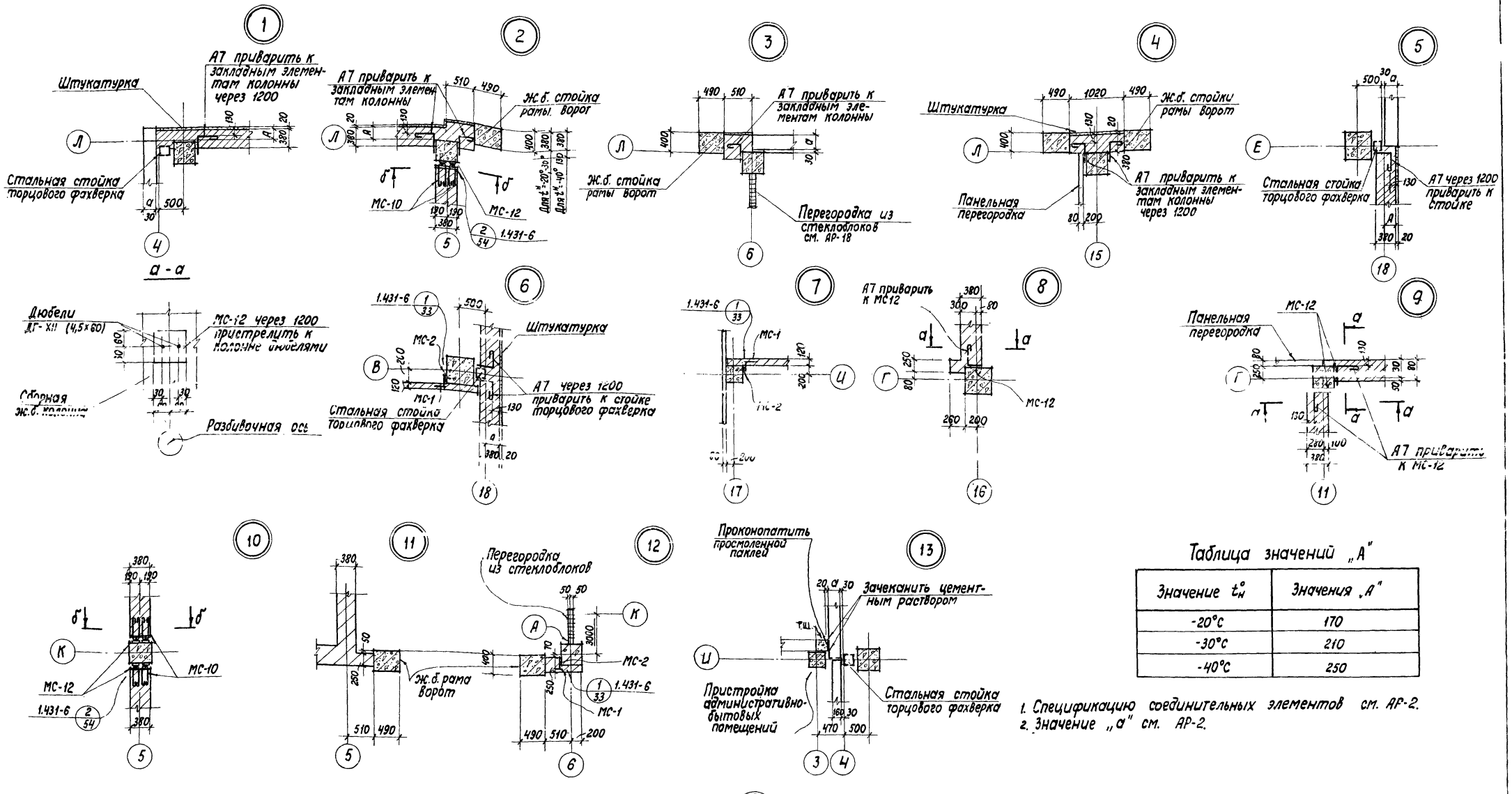


Таблица значений „А"

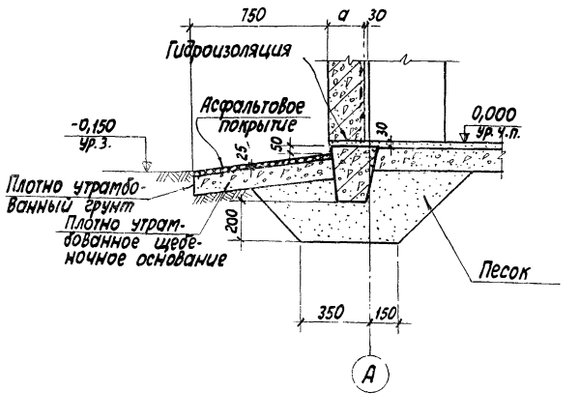
Значение $t^{\circ}_{н}$	Значения „А"
-20°С	170
-30°С	210
-40°С	250

1. Спецификацию соединительных элементов см. АР-2.
2. Значение „а" см. АР-2.

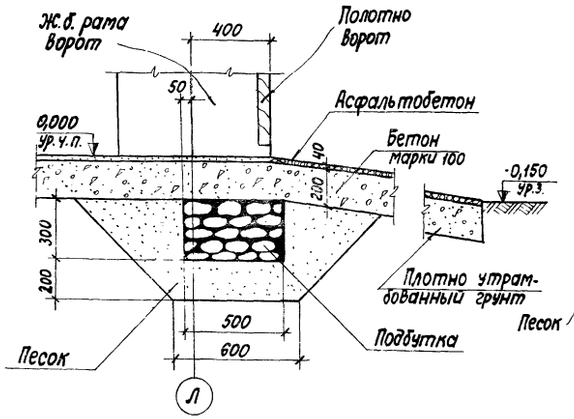
7560/II

					ТП 816-242	АР
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата		
Гл.инж.пр.		Зокрочинский			специализированное производство по ремонту шасси тракторов Этилла 1-го ГПУ "Во с производственной предприятий 300 ремонтов в год	
Нач. отд.		Чечик				
Рук. фриг.		Лободко			Производственная часть	Лит. Р; Лист 17; Листов
Арх. пр.		Захчеева				
Инж. пр.		Грибанова			Узлы 1÷16	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2
Проверил		Симинисов				

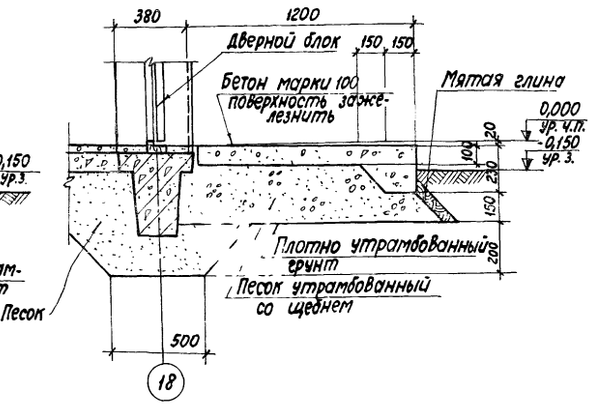
17



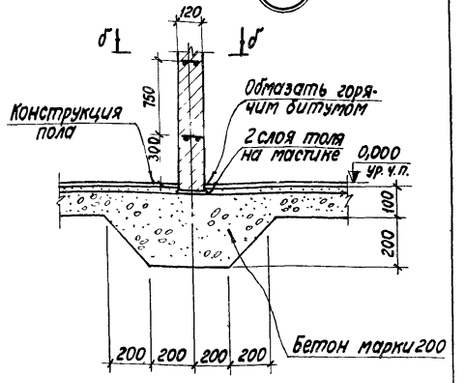
18



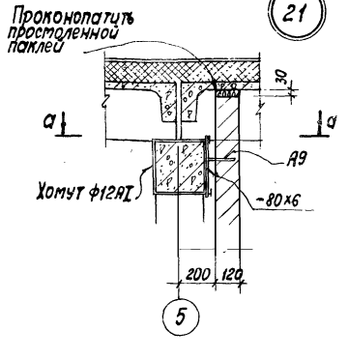
19



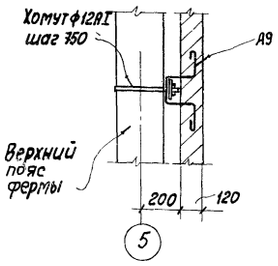
20



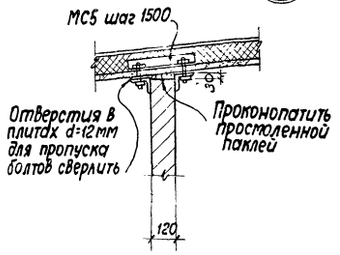
21



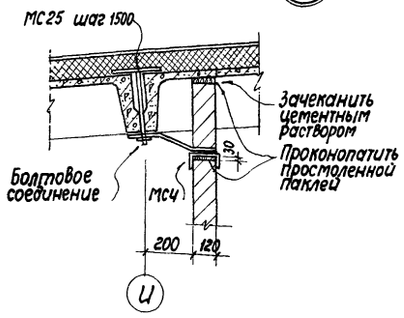
а-а



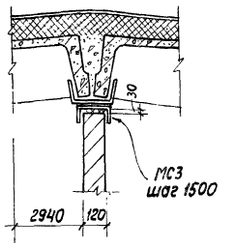
22



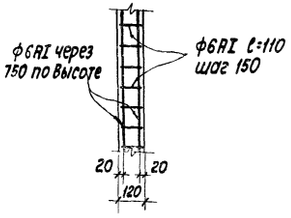
23



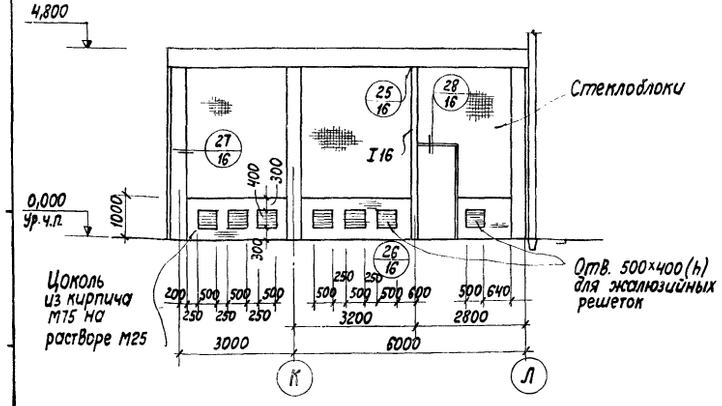
24



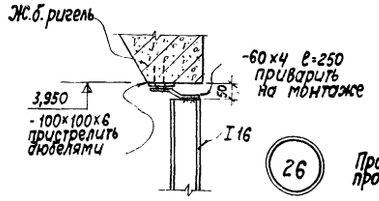
б-б



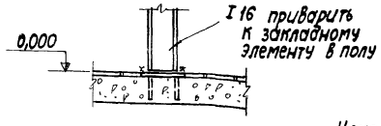
Перегородка из стеклоблоков



25

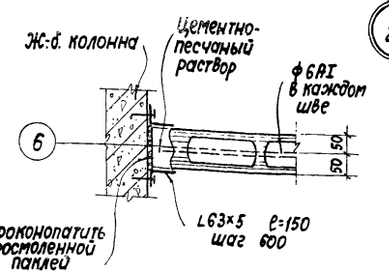


26

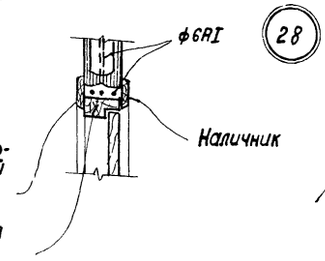


27

1. Спецификацию соединительных элементов см. на АР-2.
2. Продольную арматуру перегородок толщиной 120 мм завести в примыкающие кирпичные стены на 120 мм.
3. Значения „а" см. на АР-2.



28



21

7560/II

				ТП 816-242 АР	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Запрочитский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть
Арх. пр.		Заикеева			
Инж. пр.		Грибанова			
Проверил		Симинисов			

Лит.	Лист	Листов
Р	18	

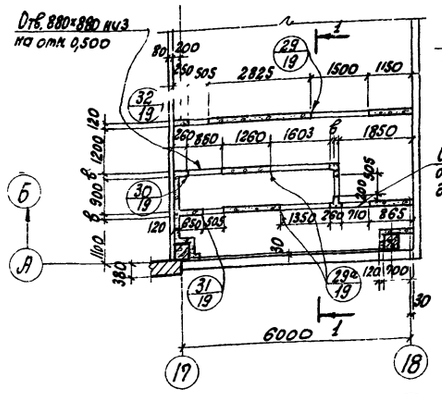
Узлы 17÷28
Перегородка из стеклоблоков

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

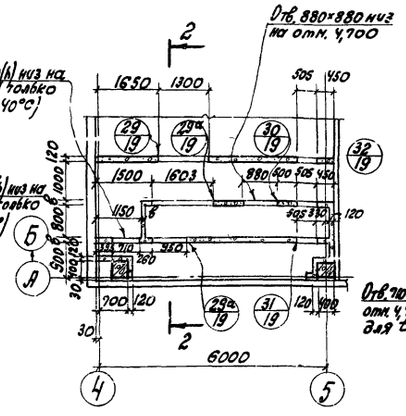
Альбом II

Типовой проект

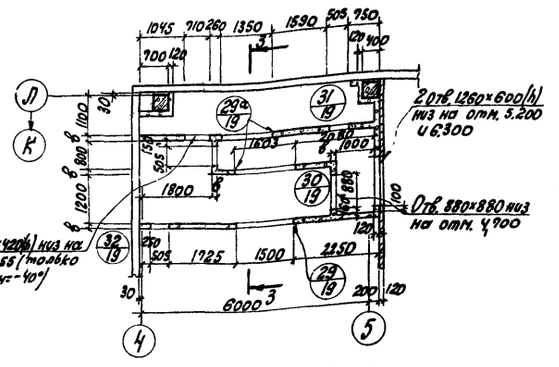
ВШ1



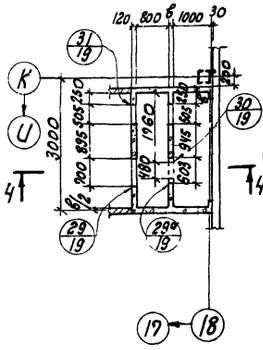
ВШ2



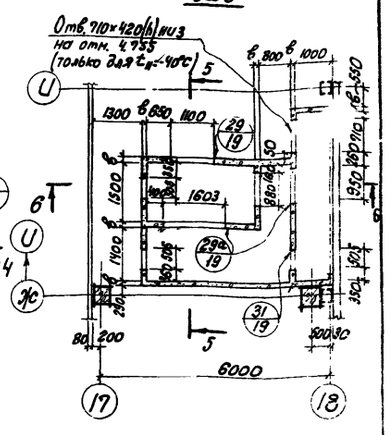
ВШ3



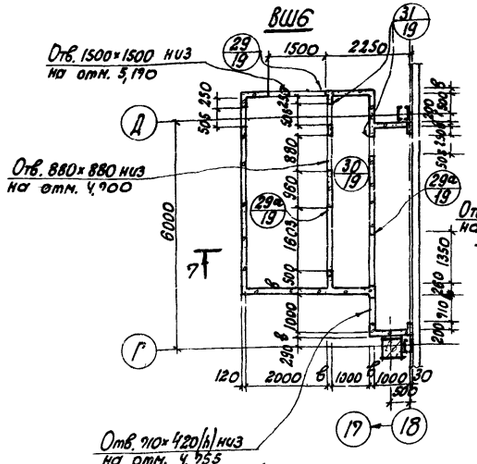
ВШ4



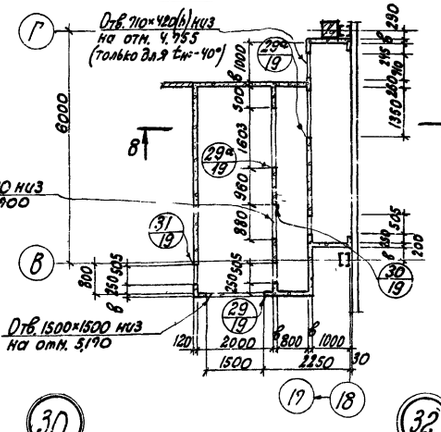
ВШ5



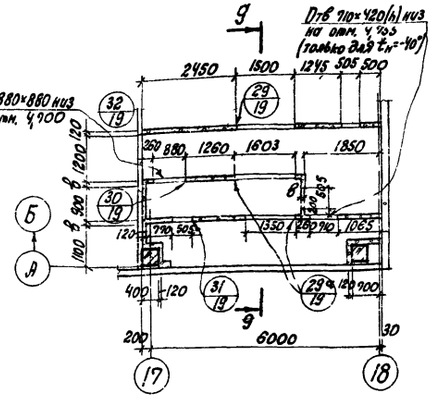
ВШ6



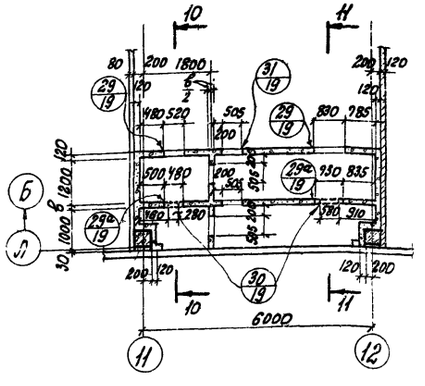
ВШ7



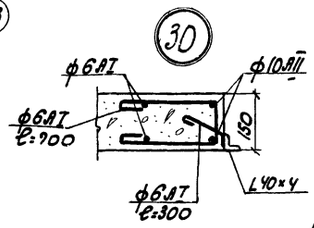
ВШ8

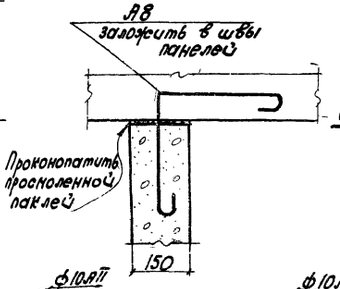


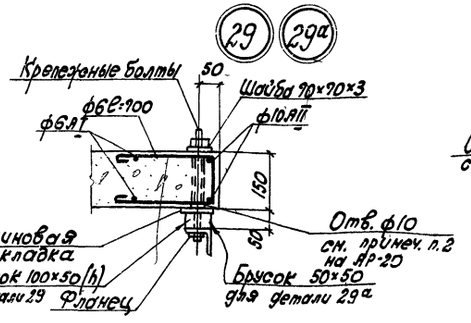
ВШ9



1. Сечения 1-1 ÷ 11-11 см. АР-20.
2. Размер „в" для $t_н$=-20°С и $t_н$=-30°С - 120мм, для $t_н$=-40°С - 180мм.







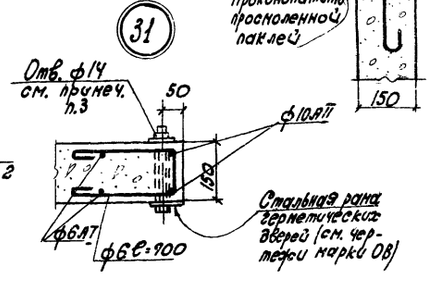
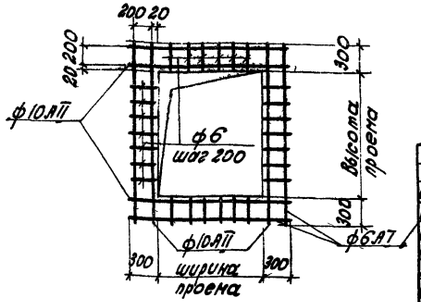


Схема армирования проемов в стенах вентшахт



22

7569/II

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	ТП 816-242 АР
Гл. инж. пр.		Зокирчинский			Специализированное производство по выпуску шахт тракторов типа 7-20 мощ. 7-120 с производственной программой 300 вентшахт в год. Производственная часть.
Нач. отд.		Чечик			Лит. Р; Лист 19; Листов
Рук. бриг.		Лободко			
Арх. пр-та		Заккеева			
Инж. пр-та		Грибанева			
Отв. за вып.		Павленко			Вентшахты ВШ1 ÷ ВШ9. Тр.861 29÷32. Минпромстройматериалов СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса
Проверил		Заккеева			

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

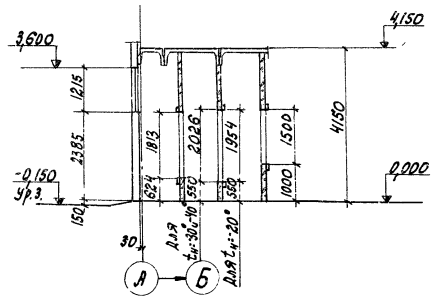
Типовой проект Альбом II

Инв.№ подл. | Подпись и дата

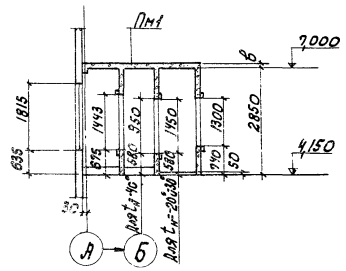
Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия. Арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I ф мм 6		Итого	Класс А-II ф мм 10		Итого	Всего	Расход керамзитобетона м³
ВШ1	22,0	-	22,0	30,0	-	30,0	52,0	9,3
ВШ2	20,0	-	20,0	29,0	-	29,0	49,0	6,6
ВШ3	25,2	-	25,2	36,3	-	36,3	61,5	6,0
ВШ4	14,1	-	14,1	16,2	-	16,2	30,3	3,5
ВШ5	23,1	-	23,1	31,8	-	31,8	54,9	8,0
ВШ6	24,0	-	24,0	35,3	-	35,3	59,3	9,0
ВШ7	25,0	-	25,0	34,0	-	34,0	59,0	8,0
ВШ8	20,5	-	20,5	36,4	-	36,4	56,9	7,0
ВШ9	21,3	-	21,3	30,0	-	30,0	51,3	7,5

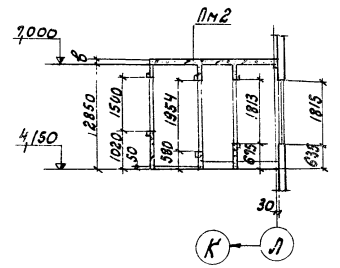
1-1



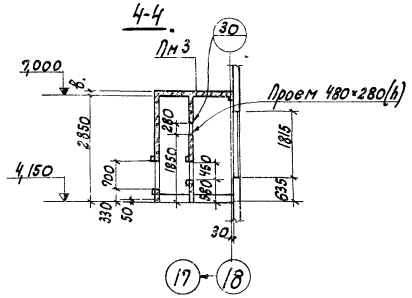
2-2



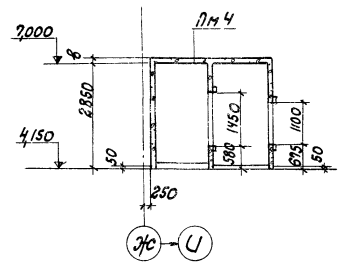
3-3



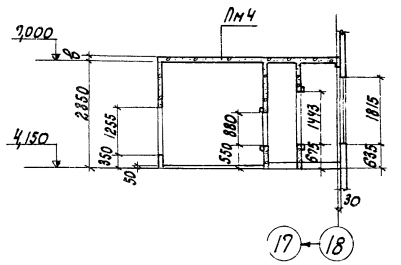
4-4



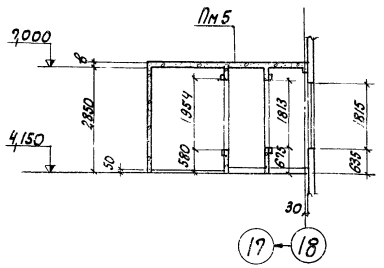
5-5



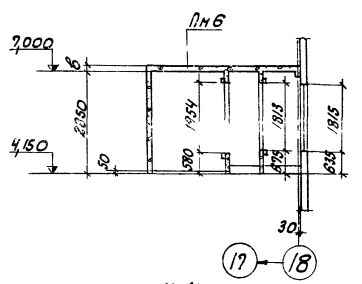
6-6



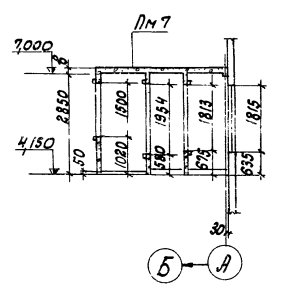
7-7



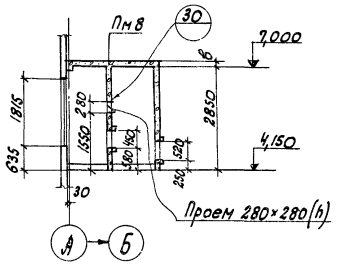
8-8



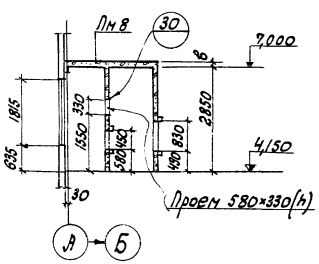
9-9



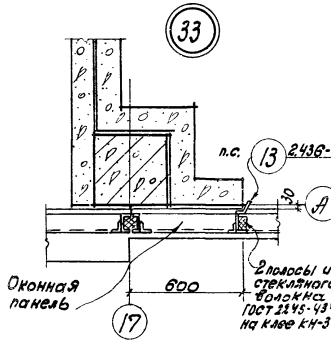
10-10



11-11



1. Воздухозаборные шахты ВШ1÷ВШ9 выполнить из керамзитобетона марки 75 с γ = 900 кг/м³.
2. Отверстия в стенах ф10мм вентшахт сверлить по месту при монтаже сантехнического оборудования (см. детали на ЯР-19).
3. Все проемы шириной 505мм выполнить высотой 1255мм. на расстоянии 300мм от пола, отверстия ф14мм сверлить по контуру при монтаже герметических дверей.
4. Плиты Пм1÷Пм8 см. КЖс-50 и КЖс-51.



Изм.	Лист	№ док.	Подпись
Гл. инж. пр.		Закрочинский	
Нач. отд.		Чечук	
Рук. бриг.		Лободко	
Ярк. пр-та		Алексеева	
Инж. пр-та		Сривакова	
Разраб.		Лавленко	
Провер.		Алексеева	

тп 816-242 АР

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150К и Т-130С мощностью программой 300 ремонтов в год.

Производственная часть

Сечения 1-1 ÷ 11-11. Узел 33.

Лит.	Лист	Листов
Р	20	

Минмонтажспецстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

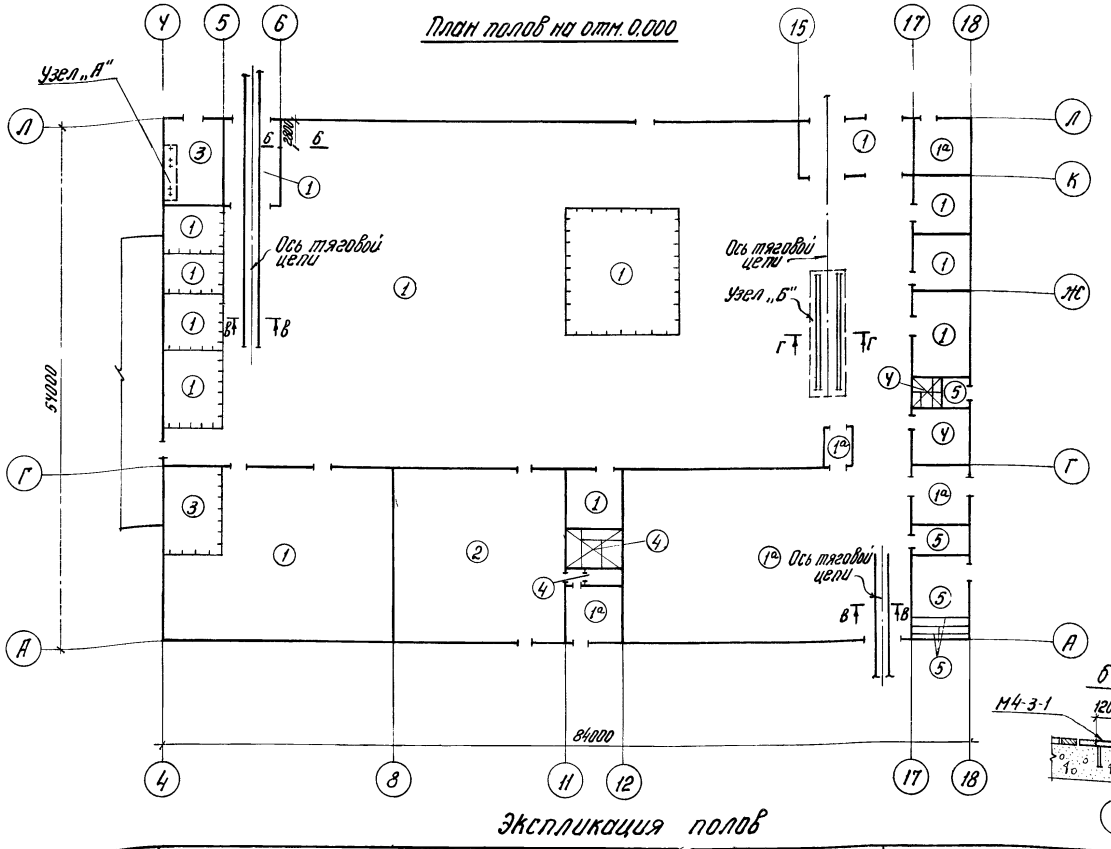
23

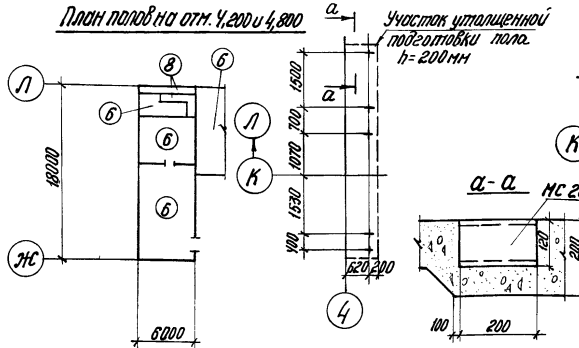
7560/II

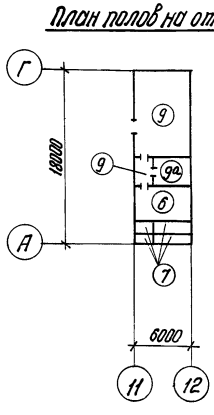
Альбом II

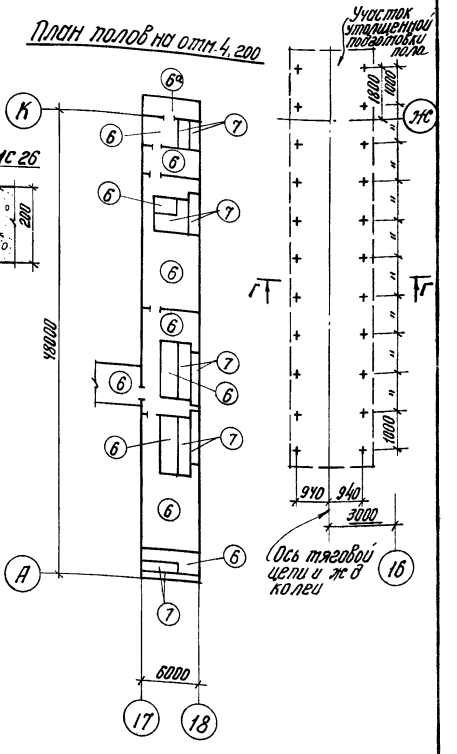
Типовой проект

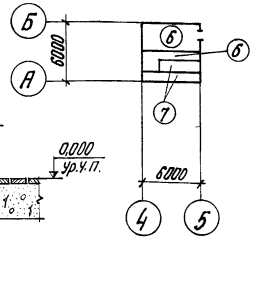
Инв. № подл. | Подпись и дата

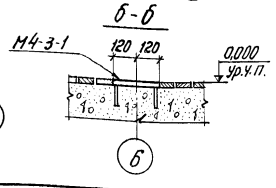








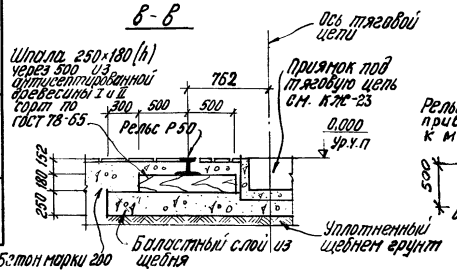


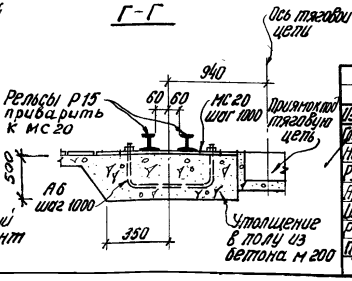


Экспликация полов

Тип по проекту	Конструкция пола	Материал слоя	Тип слоя	Толщ. слоя мм	Дополнительные указания
1 1а		Мозаичные плиты (терраццо) Цем.-песчаный раствор марки 300 Бетон марки 200 Уплотненный щебнем грунт	П-41	25 20 100 —	Для покрытия пола тип 1а применить щебень и песок известковых пород Плинтус Д-5
2		Жароупорный бетон марки 300, армированный сварной сеткой-ячейками 80×80 из стержней ФбАI Уплотненный щебнем грунт	П-14	200 —	Плинтус Д-6
3		Бетон марки 200 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	П-9	20 100 —	Плинтус Д-5
4		Керамические плитки ГОСТ 6787-69 Прослойка и заполнение швов из цементно-песчаного раствора марки 150 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	П-43	10 20 100	Плинтус Д-26
5		Цем.-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	П-10	20 100 —	Плинтус Д-5
6 6а		Цем.-песчаный раствор марки 200 Ж.-бет. плита перекрытия	П-10	50 —	Для покрытия пола тип 6а применить щебень и песок известковых пород Плинтус Д-5

Тип по проекту	Конструкция пола	Материал слоя	Тип слоя	Толщ. слоя мм	Дополнительные указания
7		Цем.-песчаный раствор марки 200 Пенобетон плитный марки 50, γ=400 кг/м³ Ж.-бет. плита перекрытия	П-10	20 — —	Толщина слоя пенобетона для районов: с tн = -20° – 60 мм с tн = -30° – 90 мм с tн = -40° – 110 мм Плинтус Д-5
8		Цем.-песчаный раствор марки 200 1 слой гидроизола на битумной мастике Пенобетон плитный марки 50, γ=400 кг/м³ Ж.-бет. плита перекрытия	П-10	50 — 50 —	То же
9 9а		Цем.-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 200 γ=2000 кг/м³ Ж.-бет. плита перекрытия	П-10	20 130 —	Для покрытия пола тип 9а применить щебень и песок известковых пород Плинтус Д-5





1. Основание под полы уплотнить слоем щебня крупностью 40-60 мм.
2. Полы выполнить после прокладки всех подпольных коммуникаций.
3. В помещениях с тропами полы выполнить с уклоном i=2% в сторону тропов.
4. В местах устройства перегородок толщиной 120 мм выполнить утолщение в подготовке по детали на АР-18.

24

7560/II

						ТП 816-242 АР	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж. пр.		Закрочинская				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год	
Нач. отд.		Чечик					
Рук. бриг.		Лободко					
Арх. пр-та		Золтсева				Производственная часть	Р 21
Инж. пр-та		Грибанова					
Разработ.		Павленко					
Проверил		Захтеева				Планы полов. Экспликация полов.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

Схема 1

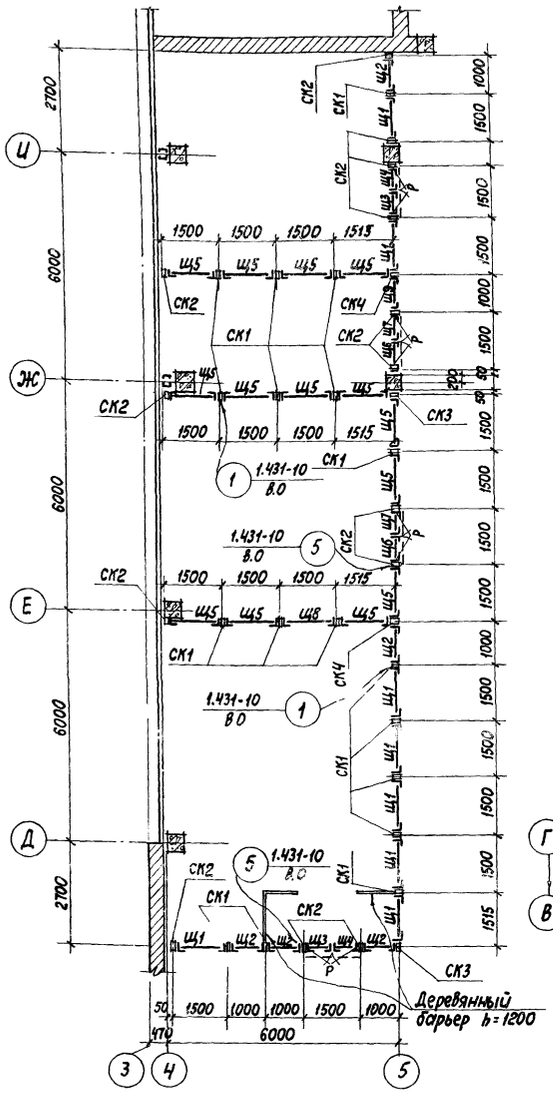


Схема 2

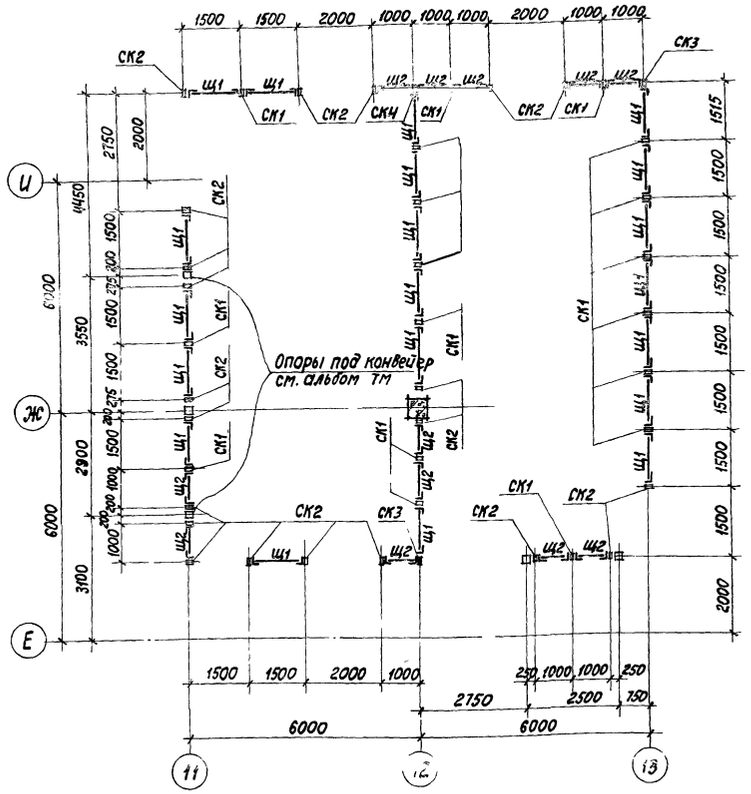
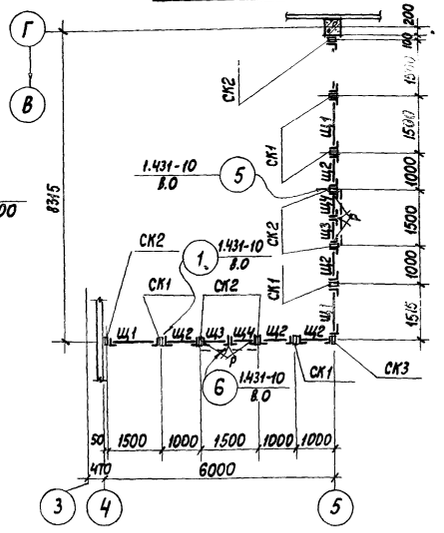
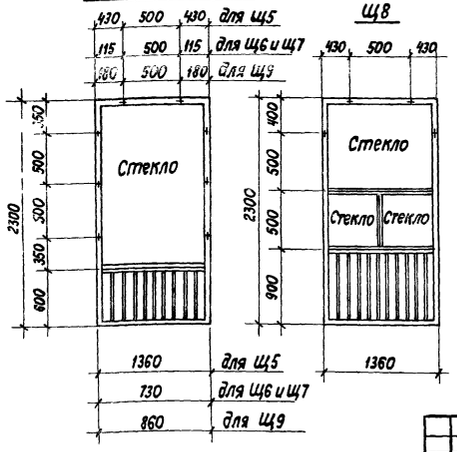


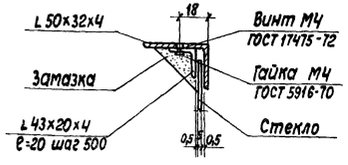
Схема 3



Щ5, Щ6, Щ7 и Щ9



Деталь крепления стекла в щите



Спецификация сборных перегородок

Марка	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечан.
		Схема 1		
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5×2,4Щ	8	
Щ2	То же	То же, 1,0×2,4Щ	5	
Щ3	"	" 0,75×2,4ЩД-Л	2	
Щ4	"	" 0,75×2,4ЩД-П	2	
Щ5	Серия 1.431-10 В.1 и АР-22	Щит 1,5×2,4Щ	14	С остеклением
Щ6	То же	То же, 0,75×2,4ЩД-Л	2	То же
Щ7	"	" 0,75×2,4ЩД-П	2	"
Щ8	"	" 1,5×2,4ЩР	1	"
Щ9	"	" 1,0×2,4Щ	1	"
СК1	Серия 1.431-10 В.1	Стойка 2,4С	18	"
СК2	То же	То же, 2,4С-А	14	
СК3	"	" 2,4С-Б	2	
СК4	"	" 2,4С-В	2	
Р	"	Ригель	4	
		Схема 2		
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5×2,4Щ	20	
Щ2	То же	То же, 1,0×2,4Щ	12	
СК1	"	Стойка 2,4С	18	
СК2	"	То же, 2,4С-А	21	
СК3	"	" 2,4С-Б	2	
		Схема 3		
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5×2,4Щ	4	
Щ2	То же	То же, 1,0×2,4Щ	5	
Щ3	"	" 0,75×2,4ЩД-Л	2	
Щ4	"	" 0,75×2,4ЩД-П	2	
Р	"	Ригель	2	
СК1	"	Стойка 2,4С	5	
СК2	"	То же 2,4С-А	6	
СК3	"	" 2,4С-Б	1	

25

7560/II

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Запрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Арх. пр.		Закхеева		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Павленко		
Провер.		Закхеева		

ТП 816-242 АР

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	22	

Стальные щитовые перегородки Схемы 1÷3. Щиты Щ5÷Щ9 Спецификация

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3

Альбом II

Типовой проект

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	
ТХ	Технологические решения	
МТ	Механизация транспорта	
ВС	Воздухоснабжение	
ПП	Пароснабжение	
АР	Архитектурно-строительные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ВК	Внутренний водопровод и канализация.	
ПЛ	Автоматическое пожаротушение	
ЭП	Электроснабжение.	
ЭА	Автоматика производства	
ЭАП	Автоматика пожаротушения	
УСС	Устройства связи и сигнализации.	
ТХТ	Технические требования на нестандартизированное оборудование.	

Ведомость чертежей основного комплекта.

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало)	
2	Общие данные (продолжение)	
3	Общие данные (продолжение)	
4	Общие данные (продолжение)	
5	Общие данные (окончание)	
6	Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок.	
7	Спецификация к КЖ-6. Нагрузки для расчета фундаментов.	
8	Узлы 1÷10	
9	Узлы 11÷22	
10	Узлы 23÷30	
11	Узлы 31÷37	
12	Узлы 38÷45	
13	Фундаменты ФА19-1, ФА31-1, ФА31-2, ФА31-3. ФБ37-1, ФБ37-2.	

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.
Главный инженер проекта Л.Зокрочинский.

Ведомость чертежей основного комплекта

Формат	Лист	Наименование	Примечание
	14	Фундаменты ФБ 55-1, ФА 7-1, ФАГ 7-1 ФБ 125-1	
	15	Фундаменты ФА 1-1, ФА 7-2, ФА 1-3, ФАГ 7-2, ФА 21-1, ФБ 37-3 и ФБ 37-4.	
	16	Спецификация и выборка стали к КЖ-13÷КЖ-16.	
	17	Фундамент под оборудование Фом 1	
	18	Фундамент под оборудование Фом 2 (начало)	
	19	Фундамент под оборудование Фом 2 (окончание)	
	20	Фундамент под оборудование Фом 3	
	21	Фундаменты под оборудование Фом 4÷Фом 12.	
	22	Фундаменты под оборудование Фом 13÷Фом 22.	
	23	Фундаменты под оборудование Фом 23 и Фом 24 (начало)	
	24	Фундаменты под оборудование Фом 23 и Фом 24 (окончание)	
	25	Фундамент под оборудование Фом 25.	
	26	Фундаменты под оборудование Фом 26÷Фом 29	
	27	Прилож. прм 1. Ведомость стержней на один элемент. Выборка стали.	
	28	Спецификация к КЖ-17÷КЖ-26.	
	29	Монолитные днища МДУ1÷МДУ7.	
	30	Узел 5" к КЖ-29. Вентшахты ВШ10, ВШ11. Плита пм1.	
	31	Спецификация и выборка стали к КЖ-29, КЖ-30	
	32	Маркировочная схема колонн, ригелей и ром ворот. Сечение 1-1÷6-6.	
	33	Маркировочная схема колонн, ригелей и ром ворот сечение 7-7÷12-12. Спецификация.	
	34	Детали к маркировочной схеме колонн и ригелей 1:8	
	35	Маркировочная схема стропильных, подстропильных ферм и связей.	
	36	Маркировочная схема плит покрытия и стаканов	
	37	Схема расположения соединительных изделий в покрытии.	
	38	Элементы плана 2÷7.	
	39	Спецификация к КЖ-35, КЖ-36.	
	40	Маркировочные схемы стеновых панелей по осям 1, 11, 18.	
	41	Маркировочная схема стеновых панелей по оси 4. Маркировочные схемы стен участков горячего цеха по осям 6 и 18	
	42	Спецификация к КЖ-40 КЖ-41	
	43	Маркировочная схема перегородок по осям 1 и 17	
	44	Маркировочная схема перегородок. Спецификация.	
	45	Маркировочные схемы плит перекрытий площадок.	
	46	Детали 1:4. Спецификация к КЖ-45, КЖ-46	
	47	Монолитные участки Ум 1÷Ум 6.	
	48	Монолитные балки БМ1÷БМ4. Пояс БОМ 1.	
	49	Спецификация и выборка стали к КЖ-47, КЖ-48.	
	50	Плиты монолитные Пм1÷Пм5.	
	51	Плиты монолитные Пм6÷Пм8.	
	52	Спецификация и выборка стали к КЖ-50÷КЖ-51.	

Ведомость примененных и ссылочных документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
UU-22-2/70	Железобетонные колонны высота этажей 4,8 и 6,0 м	
UU23-2/70	Железобетонные ригели пролетом 6 м с гнездами для опирания плит.	
UU24-9	Предварительно напряженные ж/б плиты покрытия, размер 12 м без фонарей, с ребристой верхней полкой.	
UU24-2/70	Ж/б плиты для перекрытия типа 2 размером 6х12 м без ребер прямоугольного сечения.	
UU29-2/70	Железобетонные конструктивные элементы, сети зданий с неперекрытыми пролетами.	
UC-01-04 Вып. 1; 2; 7.	Унифицированные сборные ж/б конструкции сборные железобетонные элементы.	
1.423-3 Вып. 1.2	Ж/б колонны прямоугольного сечения, для одноэтажных производственных зданий с мостовыми кранами.	
460-75, Вып. 1-1, 1-2.	Ж/б фундаментные колонны прямоугольного сечения для одноэтажных промышленных зданий.	
К9-01-58 Вып. 1	Обвязочные балки.	
ПР05-36 Вып. 2	Ворота распашные 4х4,2 м для автотранспорта.	
ПР-05-36 Вып. 4.	Ворота распашные 3х3 м для автотранспорта.	
1.139-1. Вып. 1	Панели стеновые для жилых и общественных зданий с несущими стенками для стен из кирпича и бетона.	
1.400-7	Стальные детали для соединения сборных ж/б конструкций одноэтажных промышленных зданий.	
1.412-1 Вып. 1-2	Железобетонные ж/б фундаментные двухветвевые колонны прямоугольного сечения, одноэтажных производственных зданий.	
1.415-1 Вып. 1	Железобетонные сборочные балки для стен с шагом колонн 6 м.	
1.431-3 Вып. 1	Стеновые панели из легкого бетона для наружных стен одноэтажных производственных зданий.	
1.431-6	Крановые перегородки для одноэтажных производственных зданий.	
1.432-5 Вып. 1	Стеновые панели зданий с шагом колонн 6 м. Ригели для стен отапливаемых зданий.	
1.439-1	Стеновые изделия из легких бетонов для стен одноэтажных зданий с ж/б каркасом.	
ПК-01-129/68 Вып. I-2 II	Сборные ж/б предварительно напряженные сегментные фермы.	
ПК-01-110/68 Вып. 1	Ж/б предварительно напряженные пространственные фермы для покрытий зданий с мостовыми кранами.	
1-465-7 Вып. 1 ЧУ II	Плиты размером 3х6 м, арматурные изделия и закладные детали для плит.	
1-494-24 Вып. 1	Железобетонные стаканы для крепления дефлекторов и зонтов.	
2.430-4. Вып. 1	Рабочие чертежи типовых монтажных деталей.	
2.460-4. Вып. 1	Детали крепления кровель с плитами покрытий из ячеистых цементных бетонов.	
КЖСИ-НФБ1÷НФБ3	Фундаментные балки.	
КЖСИ-К72-6а÷К72-6К	Колонны.	
КЖСИ-К72-33а÷К72-33е	То же.	
КЖСИ-К72-35а÷К72-35е	——"——	
КЖСИ-КФ10-2а, КФ10-2б	——"——	
КЖСИ-КФ23-2а, КФ23-2б	——"——	
КЖСИ-НК1÷НК6а	——"——	

26

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖ	
Гл.инж.ин.		Закиян			Специализированное предприятие по ремонту дизелей тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной перевалкой 350 ремонтов в год.	
Гл.инж.пр.		Зокрочинский			Производственная часть	Лит. Р; Лист 1; Листов 52
Нач.отд.		Глозер				
Инж.пр.		Чечик				
Дож.пр.		Грибанова				
Разраб.		Зокрочинская			Общие данные (начало).	Минпромстройсервис ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Провер.		Кабринчук				
		Грибанова				

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

Альбом II

Типовой проект

Ведомость примененных и ссылочных документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
КЖИ-ФСМ18III-3III а÷ФСМ24-ИIIР	стропильные фермы	
КЖИ- ПГ-2а ÷ П2-5в / IIIIV	Плиты перекрытия	
КЖИ- ПР-5г ÷ П2-5-1в / IIIIV	То же	
КЖИ П2-5е / IIIIV ; П3-2а	——"——	
КЖИ-УП5-5а, УП5-5б	——"——	
КЖИ-УБ2-9а; УБ2-9б	Ригели	
КЖИ-УБ3-5а; УБ3-5б	То же	
КЖИ-УБ21-1	——"——	
КЖИ-УБ22-1	——"——	
КЖИ-ПСН16 / 05х6 -72.1а ÷ ПСН24 / 0,9х6 -72.1а	Стеновые панели	
КЖИ-СБ14Б-1а÷СБ14Б-2а	Стаканы	
КЖИ- ПП1-1а / 1,8х6,0 -1 ÷ ППП-1а-4 / 1,8х6,0	Панели перегородок	
КЖИ-Б1	Балка под трансформатор	
КЖИ-КП1÷КЖИ-КП10	Каркасы пространственные	
КЖИ-ПК28а÷ПК29а	То же	
КЖИ-КР1÷КЖИ-КР15	Каркасы плоские	
КЖИ-С1÷КЖИ-С31	Сетки арматурные	
КЖИ-МН1÷КЖИ-МН30	Изделия закладные	
КЖИ-МС1÷КЖИ-МС26	Изделия соединительные	
КЖИ-НРК1÷НРК6	Опорные консоли	
КЖИ-Щ1÷Щ2	Щиты	
КЖИ-СР1÷СР2	Решетки	
КЖИ-Т9а	Изделие соединительное	
КЖИ-А1÷КЖИ-А11	Анкеры	

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные конструкции		
		для t=-20°; -30°С	для t=-40°С	
БФ1	1.415-1 В.1	Фунд балка ФБ6-4	Фунд балка ФБ6-4б	18	0,7т	0,5т
БФ2	То же	То же ФБ6-42	То же ФБ6-47	2	0,9т	0,8т
БФ3	"	" ФБ6-43	" ФБ6-48	2	0,6т	0,8т
БФ4	"	" ФБ6-12	" ФБ6-12	7	1,5т	
БФ5	"	" ФБ6-14	" ФБ6-14	2	1,3т	
БФ6	"	" ФБ6-13	" ФБ6-13	3	1,4т	
БФ7	"	" ФБ6-20	" ФБ6-20	4	1,4т	
БФ8	1.415-1 В.1 КЖИ-НФБ1 НФБ2	" НФБ1	" НФБ2	3	0,6т	0,9т
БФ9	1.415-1 В.1	" ФБ6-2	" ФБ6-2	10	1,3т	

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Марка	Обозначение	Наименование		Кол.	Примечание
БФ10	1.415-1 В.1	Фунд. балка ФБ6-3	Фунд. балка ФБ6-3	11	1,2т
БФ11	То же	" ФБ6-15	" ФБ6-15	2	1,3т
БФ12	"	" ФБ6-19	" ФБ6-19	2	1,5т
БФ13	КЖИ-НФБ3	НФБ3	НФБ3	2	1,5т
БУ19	1.139-1 В.1	Перетычка БУ19		3	0,13т
Л1-2	УС-01-04 В.7	Лоток Л1-2		11	0,73т
Л2-2	То же	" Л2-2		12	0,88т
Л3-2	"	" Л3-2		6	1,07т
Л14g-1	"	" Л14g-1		4	0,20т
Л20-1	"	" Л20-1		13	0,4т
Л21-1	"	" Л21-1		8	0,48т
Л1g-2	"	" Л1g-2		35	0,15т
Л2g-2	"	" Л2g-2		9	0,18т
Л3g-2	"	" Л3g-2		7	0,20т
Л20g-1	"	" Л20g-1		4	0,08т
Л21g-1	"	" Л21g-1		14	0,09т
П1	"	Плиты перекрытия П1		4	0,45т
П14-2	"	То же П14-2		83	0,04т
П16-2	"	" П16-2		36	0,05т
П18g-1	"	" П18g-1		3	0,12т
П21g-2	"	" П21g-2		24	0,06т
ОП1	УС-01-04 В.2	Опорные подушки ОП1		52	0,01т
		Снеговой район II - 70 кгс/м²	III - 100 кгс/м²		
К1	1.423-3 В.2 КЖИ-К72-6а÷К72-6к	Колонна К72-6а	Колонна К72-6а	9	3,3т
К2	То же То же	То же К72-6б	То же К72-6б	8	то же
К3	" "	" К72-6в	" К72-6в	2	"
К4	" "	К72-6г	" К72-6г	2	"
К5	" "	" К72-6д	" К72-6д	2	"
К6	" "	" К72-6е	" К72-6е	2	"
К7	" "	" К72-6ж	" К72-6ж	2	"
К8	" "	" К72-6и	" К72-6и	1	"
К9	" "	" К72-6к	" К72-6к	2	"
К10	1.423-3 В.2	" К72-33	" К72-35	6	4,8т
К11	То же КЖИ-К72-33а÷К72-33е	" К72-33д	" К72-35д	3	то же
К12	То же	" К72-33б	" К72-35б	2	"
К13	"	" К72-33в	" К72-35в	1	"
К14	"	" К72-33г	" К72-35г	1	"
К15	"	" К72-33д	" К72-35д	1	"
К16	"	" К72-33е	" К72-35е	2	"
К17	460-75 В.1.1 КЖИ-КФ10-2а; КФ10-2б	" КФ10-2д	" КФ10-2д	3	1,45т
К18	То же	" КФ10-2б	" КФ10-2б	3	То же
К19	КЖИ-КФ23-2а; КФ23-2б	" КФ23-2б	" КФ23-2б	1	3,63т
К20	То же	" КФ23-2д	" КФ23-2д	2	то же
К21	КЖИ-НК1	" НК1	" НК1	3	3,3т
К22	КЖИ-НК2÷НК2б	" НК2	" НК2	4	То же

Марка	Обозначение	Наименование		Кол.	Примечание
К23	КЖИ-НК2÷НК2б	Колонна НК2а	Колонна НК2а	4	3,3т
К24	То же	То же НК2б	То же НК2б	1	то же
К25	КЖИ-НК3÷НК3б	" НК3	" НК3	6	2,37т
К26	То же	" НК3а	" НК3а	1	то же
К27	"	" НК3б	" НК3б	2	"
К28	КЖИ-НК4, НК4а	" НК4	" НК4	1	2,6т
К29	То же	" НК4а	" НК4а	1	то же
К30	КЖИ-НК5	" НК5	" НК5	2	2,675т
К31	КЖИ-НК6; НК6а	" НК6	" НК6	5	3,075т
К32	То же	" НК6а	" НК6а	1	2,875т
Р1	УУ23-1/70	Ригель УБ2-9		6	4,2т
Р2	То же КЖИ-УБ2-9а÷УБ3-5б	То же УБ2-9а		2	то же
Р3	То же	" УБ2-9б		1	"
Р4	УУ23-1/70	" УБ3-5		10	4,4т
Р5	То же КЖИ-УБ2-9а÷УБ3-5б	" УБ3-5а		1	то же
Р6	" То же	" УБ3-5б		1	"
Р7	" КЖИ-УБ21-1	" УБ21-1		2	3,9т
Р8	" КЖИ-УБ22-1	" УБ22-1		6	4,4т
РВ1	ПР-05-36 В.2	Ригель Р-1		7	3,0т
	То же	Стойка С-1		7	2,12т
	"	То же С-2		7	То же
П1	УУ24-9	Плиты перекрытия	П1-2 / IIIIV	6	2,2т
П2	То же, КЖИ- П1-2а / IIIIV ÷ П2-5б / IIIIV	То же	П1-2а / IIIIV	1	То же
П3	УУ24-9	"	П1-3-1 / IIIIV	1	"
П4	То же	"	П3-2	5	1,5т
П5	УУ24-9, КЖИ- П2-5е / IIIIV ; П3-2а	"	П3-2а	1	То же
П6	То же КЖИ- П1-2а / IIIIV ÷ П2-5в / IIIIV	"	П1-4а / IIIIV	3	2,2т
П7	УУ24-9	"	П2-2 / IIIIV	5	2,0т
П8	То же	"	П2-4 / IIIIV	2	то же
П9	"	"	П2-5 / IIIIV	21	"

7560/II

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закшин		
Гл.инженер		Запрометов		
Гл.конструктор		Глазер		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Рук.гр.		Заксеева		
Разраб.		Кобринчук		
Пров.		Грибанова		

ТП 816-242 КЖ

Специализированное производство по ремонту шасси грузовых автомобилей типа Т-150 и УТ-150 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Общие данные (продолжение)

Лит.	Листов	Листов
Р	2	

Минтяжстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Альбом II

Типовой проект

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
П10	ИИ 24-9, КЖИ- $\frac{П1\text{-}2а}{А\,IV} \div \frac{П2\text{-}5б}{А\,IV}$	Плита перекрытия $\frac{П2\text{-}5а}{А\,IV}$	2	2,0т
П11	ИИ 24-9	то же $\frac{П2\text{-}5\text{-}1}{А\,IV}$	7	то же
П12	ИИ 24-9, КЖИ- $\frac{П2\text{-}5г}{А\,IV} \div \frac{П2\text{-}5\text{-}1б}{А\,IV}$	" $\frac{П2\text{-}5\text{-}1а}{А\,IV}$	1	"
П13	То же КЖИ- $\frac{П1\text{-}2а}{А\,IV} \div \frac{П2\text{-}5б}{А\,IV}$	" $\frac{П2\text{-}5б}{А\,IV}$	1	"
П14	" то же	" $\frac{П2\text{-}5в}{А\,IV}$	2	"
П15	" КЖИ- $\frac{П2\text{-}5г}{А\,IV} \div \frac{П2\text{-}5\text{-}1б}{А\,IV}$	" $\frac{П2\text{-}5г}{А\,IV}$	1	"
П16	" то же	" $\frac{П2\text{-}5\text{-}1б}{А\,IV}$	1	"
П17	" "	" $\frac{П2\text{-}5д}{А\,IV}$	1	"
П18	ИИ 24-9	" ПУ-2	Ч	1,37т
П19	То же	" ПУ-5	1	то же
П20	ИИ 24-9, КЖИ $\frac{П2\text{-}5е}{А\,IV}$; П3-2а	" $\frac{П2\text{-}5е}{А\,IV}$	1	2,0т
П21	ИИ 24-2/70	" ИП5-5	10	2,4т
П22	То же	" ИП5-5-2	1	2,3т
П23	ИИ 24-2/70 КЖИ- ИП5-5а, ИП5-5б	" ИП5-5а	2	2,4т
П24	То же	" ИП5-5б	1	то же
		Стропильные фермы		
		Снеговая нагрузка		
		70кг/м² 100кг/м² 150кг/м²		
Ф1	ПК-01-129/68 ВII КЖИ- ФСМ 18III-3АIVа ÷ ФСМ 18III-УАIVр	ФСМ 18III-3АIVа ФСМ 18III-УАIVа	2	7,8т
Ф2	То же	ФСМ 18III-3АIVб ФСМ 18III-УАIVб	3	то же
Ф3	"	ФСМ 18III-3АIVв ФСМ 18III-УАIVв	1	"
Ф4	"	ФСМ 18III-3АIVг ФСМ 18III-УАIVг	2	"
Ф5	"	ФСМ 18III-3АIVд ФСМ 18III-УАIVд	2	"
Ф6	"	ФСМ 18III-3АIVе ФСМ 18III-УАIVе	18	"
Ф7	"	ФСМ 18III-3АIVж ФСМ 18III-УАIVж	1	"
Ф8	"	ФСМ 18III-3АIVи ФСМ 18III-УАIVи	2	"
Ф9	"	ФСМ 18III-3АIVк ФСМ 18III-УАIVк	5	"
Ф10	"	ФСМ 18III-3АIVл ФСМ 18III-УАIVл	У	"
Ф11	"	ФСМ 18III-3АIVм ФСМ 18III-УАIVм	2	"
Ф12	"	ФСМ 18III-3АIVн ФСМ 18III-УАIVн	1	"
Ф13	"	ФСМ 18III-3АIVп ФСМ 18III-УАIVп	1	"
Ф14	"	ФСМ 18III-3АIVр ФСМ 18III-УАIVр	1	"
ПФ1	ПК-01-110/68 ВI	Подстропильная ферма ПФ18IIIк	10	11,3т
ПФ1к	то же	То же ПФ18IIIк	Ч	11,0т
		Плиты покрытия		
		70кг/м² 100кг/м² 150кг/м²		
П1	1.465-7, Вып.1 т.1	ПВрII-2 ПВрII-2 ПВрII-3	20	2,65т
П2	то же	ПВрII-3 ПВрII-4 ПВрII-5	18	то же
П3	"	ПВрII-2 ПВрII-3 ПВрII-4	102	"
П4	"	ПВрII-3 ПВрII-3 ПВрII-4	3	"
П5	1.465-7, Вып. 2ч.1	ПВрII-2 ПВрII-3 ПВрII-4	7	1,75т
П6	1.465-7. Вып.1ч.1	ПВрII-4-3 ПВрII-4 ПВрII-5	6	3,3т
П7	то же Вып.3ч.1	ПВрII-1 ПВрII-1 ПВрII-2	15	1,5т
П8	" Вып.1ч.1	ПВрII-7-3 ПВрII-7-4 ПВрII-7-5	8	3,2т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
П9	1.465-7 В.1, ч.1	ПВрII-10-4 ПВрII-10-4 ПВрII-10-5	2	3,6т
П10	То же	ПВрII-14-4 ПВрII-14-4 ПВрII-14	Ч	3,4т
П11		ПВрII-4-4б ПВрII-4-4б ПВрII-5б	1	3,6т
П12	1.465-7, Вып. 3, ч.1	ПВрII-4-1 ПВрII-4-2 ПВрII-4-2	13	1,95т
П13	То же	ПВрII-7-1 ПВрII-7-2 ПВрII-7-2	3	1,90т
П14	"	ПВрII-10-2 ПВрII-10-2 ПВрII-10-2	10	1,8т
П15	"	ПВрII-4-2б ПВрII-4-2б ПВрII-4-2б	11	1,95т
П16	1.465-7, Вып.1; ч.1	ПВрII-7-3а ПВрII-7-4а ПВрII-7-5а	1	1,90т
П17	1.465-7, Вып.3,ч.1	ПВрII-10-2б ПВрII-10-2б ПВрII-10-3б	1	1,80т
П18	1.465-7, Вып. 1.ч.1	ПВрII-2а ПВрII-3а ПВрII-4а	23	2,65т
П19	то же	ПВрII-3б ПВрII-4б ПВрII-5б	19	то же
П20	"	ПВрII-3в ПВрII-4в ПВрII-5в	Ч	"
П21	1.465-7, Вып. 3, ч.1.	ПВрII-1б ПВрII-1б ПВрII-2б	5	1,5т
П22	1.465-7, Вып. 4, ч.1	ПлВрII-1 ПлВрII-2 ПлВрII-3	3	1,15т
П23	1.465-7. Вып. 3, ч.1	ПВрII-10-2 ПВрII-10-2 ПВрII-10-3	2	1,8т
П24	1.465-7, Вып.1 ч.1	ПВрII-7-4б ПВрII-7-4б ПВрII-7-5б	3	3,20т
С1	1.494-24 Вып. 1	Стакон СБ4Б-1	27	0,16т
С2	то же	то же СБ7Б-1	3	0,32т
С3	"	" СБ7Б-2	Ч	0,32т
С4	"	" СБ10Б-1	5	0,28т
С5	"	" СБ14Б-2	2	0,46т
С6	КЖИ-СБ4Б-1а	" СБ4Б-1а	5	0,16т
С7	КЖИ-СБ7Б-2а	" СБ7Б-2а	7	0,32т
С8	КЖИ-СБ10Б-2а	" СБ10Б-2а	12	0,28т
С9	КЖИ-СБ14Б-2а	" СБ14Б-2а	2	0,46т
		Стеновые панели		
		Для t=-20°C Для t=-30°C Для t=-40°C		
ПС1	1.432-5 В.1	ПСЯ16-21 ПСЯ20-21 ПСЯ24-21	6Ч	0,9 1,2 1,4
ПС2	то же	ПСЯ16-11 ПСЯ20-11 ПСЯ24-11	25	0,9 1,2 1,4
ПС3	"	ПСЯ16-721 ПСЯ20-721 ПСЯ24-721	3Ч	0,9 1,2 1,4
ПС4	"	ПСЯ16-112 ПСЯ20-112 ПСЯ24-112	Ч	1,4 1,7 2,1
ПС5	"	ПСЯ16-111 ПСЯ20-111 ПСЯ24-111	Ч	1,4 1,7 2,1
ПС6	КЖИ- ПСЯ16-721а ÷ ПСЯ24-721а	ПСЯ16-721а ПСЯ20-721а ПСЯ24-721а	12	0,7 0,9 1,0
ПС7	1.432-5 В.1	ПСЯ16-111 ПСЯ20-111 ПСЯ24-111	6	0,7 0,9 1,0
ПС8	"	ПСЯ16-122 ПСЯ20-122 ПСЯ24-122	12	0,4 0,5 0,4
ПС9	"	ПСЯ16-111 ПСЯ20-111 ПСЯ24-111	24	0,9 1,2 1,4
ПС10	"	ПСЯ16-212 ПСЯ20-112 ПСЯ24-112	10	0,9 1,2 1,4
ПС14	"	ПСЯ16-111 ПСЯ16-111 ПСЯ16-111	18	0,9 0,9 0,9
ПС15	"	ПСЯ16-111 ПСЯ16-111 ПСЯ16-111	5	1,4 1,4 1,4
		Угловые блоки		
ПС11	1.432-5 В.1	БЯ-37 БЯ42 БЯ-46	Ч	0,05 0,07 0,08
ПС12	то же	БЯ-1 БЯ-6 БЯ-10	Ч	0,02 0,03 0,04
ПС13	"	БЯ-19 БЯ-24 БЯ-28	2Ч	0,02 0,05 0,06
ПП1	1.431-3 В.1	Панели перегородок ППЛ-1а 1,2х6	28	0,7т
ПП2	то же	то же ППЛ-1а 1,8х6	14	1,0т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ППЗ	1.431-3 Вып.1, КЖИ ППЛ-1а 1,8х6 ÷ ППЛ-1а 1,8х6	Панели перегородок ППЛ-1а 1,8х6,0 -1	12	1,0т
ППЧ	тоже то же	тоже ППЛ-1а 1,8х6,0 -2	9	"
ПП5	" "	" ППЛ-1а 1,8х6 -3	1	"
ПП6	1.431-3 В.0	" ППБ-1 1,2х2,7	1Ч	0,58т
ПП7	1.431-3В.0	Панели перегородок ППБ-1 1,5х2,7	6	0,73т
ПП8	То же	То же ППБ-1 0,7х2,4	35	0,34т
ПП9	" КЖИ ППЛ-1а 1,8х6 -1 ÷ ППЛ-1а 1,8х6 -Ч	" ППЛ-1а 1,8х6,0 -Ч	1	1,0т
Б13	1.139-1 В.1	Перемычка Б13	6	0,025т
Б15	То же	То же Б15	1	0,065т
Б18	"	" Б18	3	0,075т
Б19	"	" Б19	1	0,085т
Б27	"	" Б27	1	0,115т
Б1	КЖИ-Б1	Балка под трансформатор Б1	2	
		Монолитные железобетонные конструкции		
Фм1	КЖ-13	Фундамент ФА 19-1	13	
Фм2	То же	То же ФА 31-1	Ч	
Фм3	"	" ФА 31-2	10	
Фм4	"	" ФБ 37-1	9	
Фм5	"	" ФБ 37-2	2	
Фм6	КЖ-14	" ФБ 55-1	1	
Фм7	То же	" ФАТ-1	8	
Фм8	"	" ФАТТ-1	1	
Фм9	"	" ФБТ 25-1	2	
Фм10	КЖ-15	" ФА1-1	16	
Фм11	То же	" ФА1-2	11	
Фм12	"	" ФБ 37-3	1	
Фм13	"	" ФБ 37-4	1	
Фм14	"	" ФАТ 7-2	3	
Фм15	"	" ФА1-3	1	
Фм16	"	" ФА21-1	3	
Фм17	КЖ-14	" ФА31-3	1	

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

28

7560/II

ТП 816-242 КЖС

Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Гл.инженер	Закиян			
Гл.инж.пр.	Закорчинский			
Гл.конст.пр.	Глезер			
Нач.отд.	Чечук			
Инж.пр.	Грибанова			
Ст.пр.по.	Зоккеева			
Разраб.	Кобринчук			
Провер.	Грибанова			

Специализированное производство по ремонту узлов тракторов типа Т-100МГ-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	3	

Общие данные (продолжение)

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.

Альбом II

Типовой проект

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ФОМ 1	КЖС-17	Фундамент под оборудование ФОМ 1	1	
ФОМ 2	КЖС-18, КЖС-19	То же ФОМ 2	1	
ФОМ 3	КЖС-20	" ФОМ 3	1	
ФОМ 4	КЖС-21	" ФОМ 4	1	
ФОМ 5	То же	" ФОМ 5	1	
ФОМ 6	"	" ФОМ 6	1	
ФОМ 7	"	" ФОМ 7	8	
ФОМ 8	"	" ФОМ 8	44	
ФОМ 9	"	" ФОМ 9	1	
ФОМ 10	"	" ФОМ 10	6	
ФОМ 11	"	" ФОМ 11	1	
ФОМ 12	"	" ФОМ 12	1	
ФОМ 13	КЖС-22	" ФОМ 13	1	
ФОМ 14	То же	" ФОМ 14	1	
ФОМ 15	"	" ФОМ 15	1	
ФОМ 16	"	" ФОМ 16	1	
ФОМ 17	"	" ФОМ 17	6	
ФОМ 18	"	" ФОМ 18	2	
ФОМ 19	"	" ФОМ 19	1	
ФОМ 20	"	" ФОМ 20	1	
ФОМ 21	"	" ФОМ 21	4	
ФОМ 22	"	" ФОМ 22	1	
ФОМ 23	КЖС-23, КЖС-24	" ФОМ 23	1	
ФОМ 24	То же	" ФОМ 24	1	
ФОМ 25	КЖС-25	" ФОМ 25	1	
ФОМ 26	КЖС-26	" ФОМ 26	1	
ФОМ 27	То же	" ФОМ 27	1	
ФОМ 28	"	" ФОМ 28	2	
ФОМ 29	"	" ФОМ 29	1	
МАУ 1	КЖС-29	Монолитное днище конопа МАУ 1	1	
МАУ 2	То же	То же МАУ 2	4	
МАУ 3	"	" МАУ 3	1	
МАУ 4	"	" МАУ 4	1	
МАУ 5	"	" МАУ 5	1	
МАУ 6	"	" МАУ 6	1	
МАУ 7	"	" МАУ 7	1	
ПМ 1	КЖС-50	Плита монолитная ПМ 1	1	
ПМ 2	То же	То же ПМ 2	1	
ПМ 3	"	" ПМ 3	1	
ПМ 4	"	" ПМ 4	1	
ПМ 5	"	" ПМ 5	1	
ПМ 6	КЖС-51	" ПМ 6	1	
ПМ 7	То же	" ПМ 7	1	
ПМ 8	"	" ПМ 8	1	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ПТМ 1	КЖС-30	Плита монолитная ПТМ 1	1	
ВШ 1	АР-17, АР-18	Вентшахта ВШ 1	1	
ВШ 2	То же	То же ВШ 2	1	
ВШ 3	"	" ВШ 3	1	
ВШ 4	"	" ВШ 4	1	
ВШ 5	"	" ВШ 5	1	
ВШ 6	"	" ВШ 6	1	
ВШ 7	"	" ВШ 7	1	
ВШ 8	"	" ВШ 8	1	
ВШ 9	"	" ВШ 9	1	
ВШ 10	КЖС-30	" ВШ 10	1	
ВШ 11	То же	" ВШ 11	1	
УМ 1	КЖС-47	Участок монолитный УМ 1	1	
УМ 2	То же	То же УМ 2	1	
УМ 3	"	" УМ 3	1	
УМ 4	"	" УМ 4	1	
УМ 5	"	" УМ 5	1	
УМ 6	"	" УМ 6	1	
БМ 1	КЖС-48	Балка монолитная БМ 1	4	
БМ 2	То же	То же БМ 2	2	
БМ 3	"	" БМ 3	2	
БМ 4	"	" БМ 4	1	
ПРМ 1	КЖС-27	Приямок ПРМ 1	1	
БОМ 1	КЖС-48	Поясс БОМ 1	2	
		Стальные изделия		
		Опорная консоль		
		для t=-20°С / для t=-30°С / для t=-40°С		
РК	1.439-1	РК-3 / РК-2 / РК-1	31	
ТК	То же	ТК-3 / ТК-2 / ТК-1	14	
ФК	"	ФК-3 / ФК-2 / ФК-1	21	
НРК	КЖИ-НРК1÷НРК6	НРК-1 / НРК-3 / НРК-5	6	
НРК а	То же	НРК-2 / НРК-4 / НРК-6	4	
Т1	1.439-1	Монтажная деталь Т1	281	
Т2	То же	То же Т2	240	
Т5	1.439-1	" Т5	93	
Т6	То же	" Т6	56	
Т9	"	" Т9	48	
Т9а	КЖИ-Т9а	" Т9а	24	
Т12	1.439-1	" Т12	60	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Т13	1.439-1	Монтажная деталь Т13	8	
Т14	То же	То же Т14	45	
Т15	"	" Т15	8	
		для t=-20°С / для t=-30°С / для t=-40°С		
Т17,Т18,Т19	1.439-1	Т17 / Т18 / Т19	36	
У-1	То же	У-1	4	
СФ8	1.439-1	Стойка фахверка СФ8	4	0,42т
СФ11	То же	То же СФ11	9	0,51т
СФ4	"	" СФ4	4	0,32
СП1	"	" СП1	4	0,06
НУ-4	"	Стальные насадки НУ-4	4	0,07
НФ3	"	То же НФ-3	12	0,03
НС3	"	" НС-3	4	0,04
УП1-0400	2.494-1 В.1	Кронштейн УП1-0400	78	
БС1	ИС-01-04 В.2	Балка стальная БС1	16	
Щ1	1.431-10 В.1	Щит 1,5х2,4Щ	32	
Щ2	То же	То же 1,0х2,4Щ	22	
Щ3	"	" 0,75х2,4ЩА-П	4	
Щ4	"	" 0,75х2,4ЩА-П	4	
Щ5	1.431-10 В.1 и АР-24	" 1,5х2,4Щ	14	
Щ6	То же	" 0,75х2,4ЩА-П	2	
Щ7	"	" 0,75х2,4ЩА-П	2	
Щ8	"	" 1,5х2,4ЩР	1	
Щ9	"	" 1,0х2,4Щ	1	

29

7560/II

Гип	Лодокин		ТП 816-242 КЖ	
Н. инж. отд.	Заккиян		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 600 ремонтов в год	
Гл. инж. пр.	Закрочимский			
Гл. конст. отд.	Глазер		Производственная часть	Лит. Р; Лист 4; Листов
Нач. отд.	Чечик		Общие данные (продолжение)	Минтрансстрой СССР Проектный институт 3 г. Одесса
Инж. пр.	Грибанова			
Арх. пр.	Захлевная			
Разраб.	Кобринчук			
Провер.	Голубнова			

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
СК1	1.431-10 в.1	Стойка 2.4с	41	
СК2	То же	То же 2.4с-А	41	
СК3	"	" 2.4с-Б	5	
СКУ	"	" 2.4с-В	2	
Р	"	Ригель	6	
РС1	ПК-01-129/68 В.I-1	Связь покрытия РС1	2	0,232т
РС2	То же	Распорка РС2	8	0,087т
–	"	Изделие соединительное МС1	90	
–	"	То же МС4	28	
МН1	ШИ29-2/70	Изделие соединительное МН1	66	
МН3	То же	То же МН3	104	
МН5	"	" МН5	24	
МН15	"	" МН15	3	
МН17	"	" МН17	26	
МН19	"	" МН19	21	
МН23	"	" МН23	5	
МН24	"	" МН24	27	
МН25	"	" МН25	5	
МН26	"	" МН26	11	
МН30	"	" МН30	22	
МН23	1.400-7	" МН23	14	
МН24	То же	" МН24	7	
МН34	"	" МН34	14	
МН48	"	" МН48	10	
МН51	"	" МН51	30	
ММ66	Дополнение к ТД М24-1/70	" ММ66	27	
МИЗ-11	3.400-6	" МИЗ-11	11	
МЧ-3-1	1.400-6 В.1	" МЧ-3-1	1	
ММ8	2.230-1 В.5	" ММ8	36	
МС1	2.460-4 В.0	" МС1	268	
МС1	2.431-6	" МС1	260	
МС2	То же	" МС2	260	
МС10	"	" МС10	20	
МС11	"	" МС11	16	
МС12	"	" МС12	216	
МС1	1.431-3 В.0	" МС1	138	
МС2	То же	" МС2	138	
МС3	"	" МС3	138	
МС9	"	" МС9	204	
МНЧ	КЖИ-МНЧ	Изделие закладное МНЧ	64	п.м.
МН13	КЖИ-МН13	То же МН13	32	
МН15	КЖИ-МН15	" МН15	1	
МН16	КЖИ-МН16	" МН16	1	
МН17	КЖИ-МН17	" МН17	4	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
МС21А	1.431-2 в.2	Изделие соединительное МС21	9	
МС1	КЖИ-МС1, МС2	То же МС1	2	
МС2	То же	" МС2	1	
МС3	КЖИ-МС3	" МС3	20	
МС4	КЖИ-МС4	" МС4	10	
МС5	КЖИ-МС5	" МС5	60	
МС6	КЖИ-МС6	" МС6	2	
МС7	КЖИ-МС7	" МС7	2	
МС8	КЖИ-МС8	" МС8	3	
МС9	КЖИ-МС9	" МС9	15	
МС10	КЖИ-МС10	" МС10	6	
МС11	КЖИ-МС11, МС12	" МС11	1	
МС12	То же	" МС12	17	
МС13	КЖИ-МС13	" МС13	45	
МС14	КЖИ-МС14	" МС14	6	
МС15	КЖИ-МС15	" МС15	10	
МС16	КЖИ-МС16	" МС16	23	
		для t=-20°С: МС17; для t=-30°С: МС18; для t=-40°С: МС19		
МС1	КЖИ-МС17÷МС19		17	
МС20	КЖИ-МС20÷МС23	Изделие соединительное МС20	22	
МС21	То же	То же МС21	10	
МС22	"	" МС22	6	
МС23	"	" МС23	9	
МС24	КЖИ-МС24	" МС24	18	
МС25	КЖИ-МС25	" МС25	23	
МС26	КЖИ-МС26	" МС26	5	
Щ1	КЖИ-Щ1	Щит Щ1	3	
Щ2	КЖИ-Щ2	То же Щ2	5	
СР1	КЖИ-СР1, СР2	Решетка СР1	3	
СР2	То же	То же СР2	1	
А2	КЖИ-А1÷А3	Анкер А2	56	
А6	КЖИ-А4÷А6	То же А6	22	
А7	КЖИ-А7, А8	" А7	139	
А8	То же	" А8	57	
А9	КЖИ-А9	" А9	99	
А10	КЖИ-А10, А11	" А10	2	
А11	То же	" А11	4	

1. Чертежи железобетонных конструкций (марки КЖС) выполнены на основании чертежей марки АР.
2. Проект разработан для строительства в районах, оговоренных в пояснительной записке к настоящему альбому.
3. Отметка чистого пола корпуса принята условно за 0.000.
4. Отметка планировки земли вокруг здания – 0,150.
5. Данные о грунтах приведены в пояснительной записке к проекту.
6. При изготовлении и установке стальных закладных элементов руководствоваться „Инструкцией по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных бетонных и железобетонных изделиях" СН 313-65.*
7. Все закладные элементы и выпуски арматуры, которые в последующем обетонируются, подлежит защитить от коррозии непосредственно после изготовления железобетонных элементов путем нанесения слоя [illegible]-цементно-водной смеси толщиной не менее 0,5мм.
8. Стальные закладные и соединительные изделия, обетонирование которых проектом не предусмотрено и не оговорено, а возобновление антикоррозийной окраски затруднено (см. КЖС- настоящего альбома, а также КЖИ-НРК1÷НРК6, КЖИ-Т9а) защитить металлизацией путем горячего цинкования или гальваническим методом, толщина слоя 50÷60 мкм.
   Поврежденное при монтажной сварке цинковое покрытие должно быть восстановлено путем напыления его на месте.
   При производстве антикоррозионной защиты стальных элементов руководствоваться указаниями СНиП III В.6-62. Все остальные закладные и соединительные изделия окрасить масляной краской в два слоя.
9. При изготовлении, хранении, транспортировке, приемке и монтаже сборных железобетонных элементов руководствоваться указаниями, приведенными в ГОСТ 13015-67*, СНиП III-В.1-70, СНиП III-А.11-70, СНиП III-16-73 и „Инструкцией по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" СН 319-65.

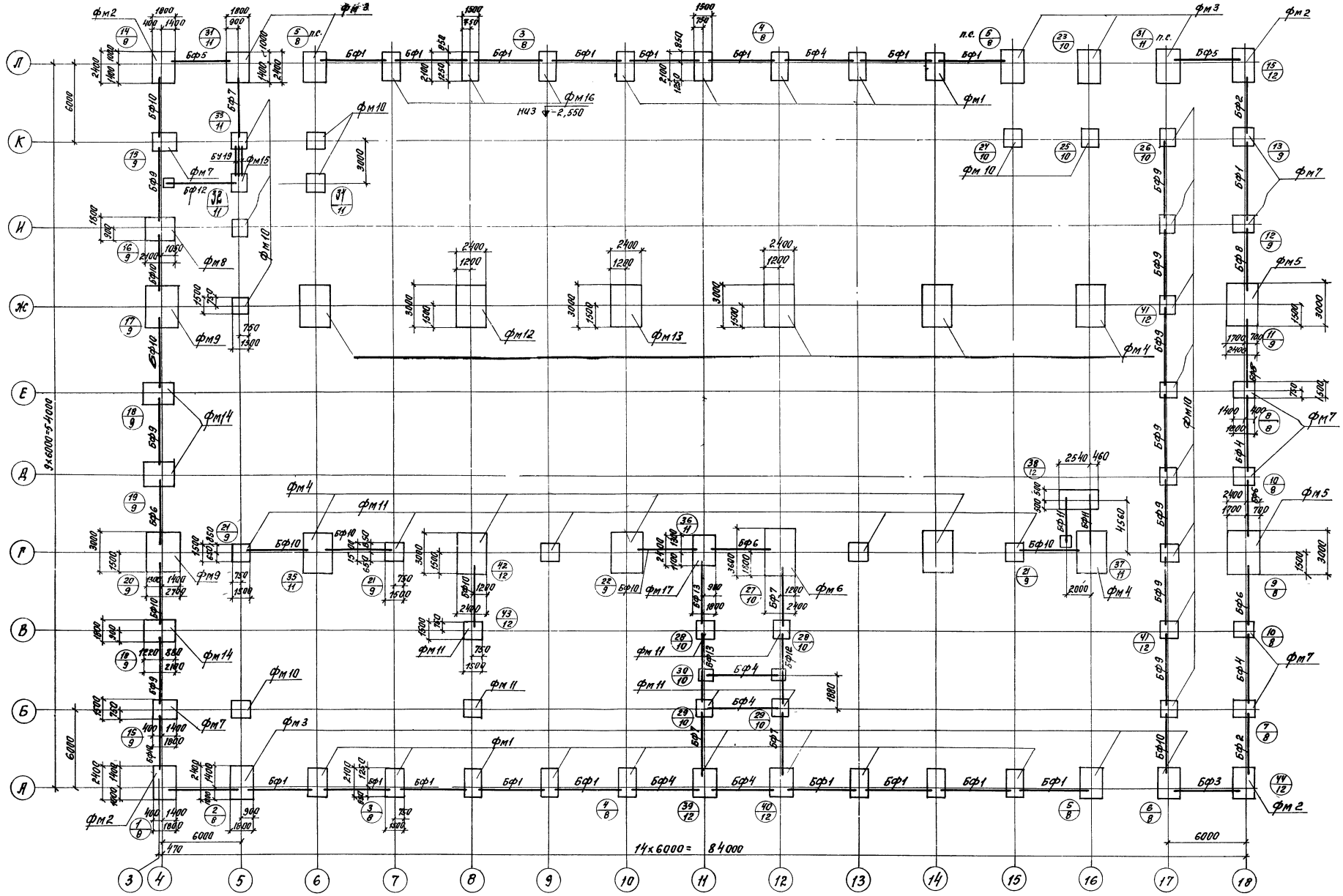
Альбом III

Типовой проект

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

7560/III

					ТП 816-242 КЖС		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж.		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа К-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Гл. инж. пр.		Закревский					
Гл. конст. пр.		Глозер			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Чечик				Р	5	
Инж. пр.		Грибанова						
Арх. пр.		Закиева			Общие данные (окончание)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.		
Разраб.		Кобрунчук						
Пров.		Гнилицкая						



1. Спецификацию элементов к маркировочной схеме фундаментов и фундаментных балок, а также указания и технические требования см. КЖ-7.
2. Узлы см. КЖ-8 ÷ КЖ-12.

				ТП 816-242	КЖ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. ин.		Закиан			Специализированное производство по ремонту щитов и трактеров типа Т-150К/ЛТ-150 с производственной программой 3000 ремонтов в год.	
Гл. инж. пр.		Запрометов				
Нач. отд.		Чечик			производственная часть	
Рук. бр.		Лободко				
Инж. пр.		Грибанова				
Эрж. пр.		Захреева			Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок	
Разраб.		Васильева				
Провер.		Лободка				

Лит.	Лист	Листов
Р	6	

Монтажстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Типовой проект

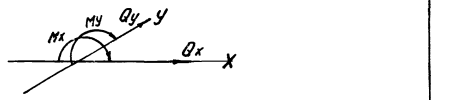
Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖС-6

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Монолитные железобетонные конструкции		
Фм1	КЖС-13	Фундамент ФА19-1	13	
Фм2	то же	то же ФА31-1	4	
Фм3	"	" ФА31-2	10	
Фм4	"	" ФБ37-1	9	
Фм5	"	" ФБ37-2	2	
Фм6	КЖС-14	" ФБ55-1	1	
Фм7	то же	" ФА7-1	8	
Фм8	"	" ФАТ7-1	1	
Фм9	"	" ФБТ25-1	2	
Фм10	КЖС-15	" ФА1-1	16	
Фм11	то же	" ФА1-2	11	
Фм12	"	" ФБ37-3	1	
Фм13	КЖС-13	" ФА31-4	1	
Фм14	КЖС-15	" ФАТ7-2	3	
Фм15	то же	" ФА1-3	1	
Фм16	"	" ФА21-1	3	
Фм17	КЖС-14	" ФА31-3	1	
		Сборные железобетонные конструкции		
		для t= -20°С, -30°С / для t= -40°С		
БФ1	1.415-1 в.1	Фунд. балка ФБ6-41 / Фунд. балка ФБ6-16	18	
БФ2	то же	" ФБ6-42 / " ФБ6-47	2	
БФ3	"	" ФБ6-43 / " ФБ6-48	2	
БФ4	"	" ФБ6-12	7	
БФ5	"	" ФБ6-14	2	
БФ6	"	ФБ6-13	4	
БФ7	"	" ФБ6-20	4	
БФ8	КЖСИ-НФБ1, КЖСИ-НФБ2	" НФБ1 / НФБ2	2	
БФ9	1.415-1. в.1	" ФБ6-2	10	
БФ10	то же	" ФБ6-3	11	
БФ11	"	" ФБ6-15	2	
БФ12	"	" ФБ6-19	2	
БФ13	КЖСИ-НФБ3	" НФБ3	2	
БУ19	Серия 1.139-1 в.1	Перемычка БУ19	3	
		Стальные изделия		
А2	КЖСИ-А1, А2	Анкер А2	56	

Нагрузки для расчета фундаментов

Марка элемента	Усилия т, т/м²	Для расчета размера подошв (от основного сочетания расчетных нагрузок) ось X	Для расчета размера подошв (от основного сочетания расчетных нагрузок) ось Y	Для расчета на прочность (от основного сочетания расчетных нагрузок) ось X	Для расчета на прочность (от основного сочетания расчетных нагрузок) ось Y
Фм1, Фм16	N	35,9 / 5,77	35,9 / 5,77	49,12 / 6,35	49,12 / 6,35
	M	—	±7,5 / 1,76	—	±8,95 / 2,0
	Q	—	±1,7 / 0	—	±2,04 / 0
Фм2	N	37,0 / 10,67	37,0 / 10,67	47,72 / 11,7	47,72 / 11,7
	M	±0,16 / -2,6	±4,39 / 1,09	-3,9 / -8,1	±5,5 / 1,2
	Q	—	±0,84 / 0	-0,5 / 0	±1,1 / 0
Фм4	N	124,3 / 19,27	124,3 / 4,27	172,3 / 4,7	172,3 / 4,7
	M	—	±29,0 / 1,15	—	±3,44 / 1,6
	Q	—	±3,9 / 0	—	±4,65 / 0
Фм5	N	116,9 / 8,8	116,9 / 8,8	124,2 / 9,7	124,2 / 9,7
	M	0 / 4,6	±17,4 / -2,6	-18,58 / 5,1	±19,1 / -2,9
	Q	0 / 0	±1,39 / 0	-2,24 / 0	±2,6 / 0
Фм6	N	124,3 / 30,0	124,3 / 30,0	172,3 / 32,6	172,3 / 32,9
	M	0 / -8,35	±29,0 / -14,45	0 / -7,0	±24,4 / -12,6
	Q	0 / 0	±3,9 / 0	0 / 0	±4,65 / 0
Фм7	N	31,6 / 7,5	31,6 / 7,5	35,1 / 8,2	35,1 / 8,2
	M	0,95 / 3,9	0 / 3,0	0,54 / 4,3	0 / 3,3
	Q	0,35 / 0	—	1,14 / 0	0 / 0
Фм8	N	51,3 / 6,5	51,3 / 6,5	57,83 / 7,15	57,83 / 7,15
	M	±3,16 / -1,0	—	±3,35 / -4,4	—
	Q	±0,43 / 0	—	±1,0 / 0	—
Фм9	N	143,02 / 6,3	143,02 / 6,3	182,21 / 7,15	182,21 / 7,15
	M	38,2 / -14,0	±14,4 / 0	51,62 / -4,4	±18,1 / 0
	Q	0 / 0	±1,93 / 0	0 / 0	±2,57 / 0
Фм14	N	34,75 / 6,35	34,75 / 6,35	38,81 / 7,5	38,81 / 7,5
	M	-12,3 / -0,5	—	-18,5 / -0,8	—
	Q	-1,3 / 0	—	-1,57 / 0	—

Схема нагрузок для расчета фундамента



1. Данные о грунтах приведены в пояснительной записке к проекту.
2. Под подошвами фундаментов выполнить щебеночную подготовку с проливкой цементным раствором марки 50.
3. Набетонки под фундаментные балки и рамы ворот в пределах высоты фундаментов выполнить одновременно с последними из бетона марки 200. Все остальные набетонки, а так же столбчатые фундаменты, не замаркированные на плане, выполнить из бетона марки 150.
4. Под опоры фундаментных балок уложить слой цементного раствора марки 150 толщиной 20мм; зазоры между фундаментом и торцами фундаментных балок заполнить тем же раствором.
5. Горизонтальная гидроизоляция стен - слой цементного раствора состава 1:2 толщиной 20мм на отм. -0,030
6. Подбетонки под стальные стойки фахверка и фахверковые железобетонные колонны выполнить до отм. -0,100. Размер набетонки под стальные стойки фахверка 250×550мм.
7. Все подошвы фундаментов, кроме оговоренных, приняты на отм. -1,650.
8. В таблице нагрузок для расчета фундаментов даны нагрузки без учета собственного веса фундаментов и грунта на обрезах. В числителе указаны нагрузки, передающиеся через колонны, в знаменателе - нагрузки, передающиеся непосредственно на фундамент. Ось „У" параллельная цифровым осям и ось „Х", параллельная буквенным осям являются осями симметрии фундаментов. В графе „марка фундамента" указаны оси расположения фундаментов, где сочетания нагрузок являются наиболее невыгодными.

32

7560/П

					ТП 816-242 КЖС		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл.инж.пр.		Здроницкий			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.		
Нач.отд.		Чечик					
Рук.бриг.		Лободко			Производственная часть	Лист Р	Листов 7
Инж.пр.		Грибонтьев					
Ар.с.пр.		Зак.жеева			Спецификация к КЖС-6. Нагрузки для расчета фундаментов.	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса.	
Разраб.		Васильева					
Провер.		Лободко					

Альбом II

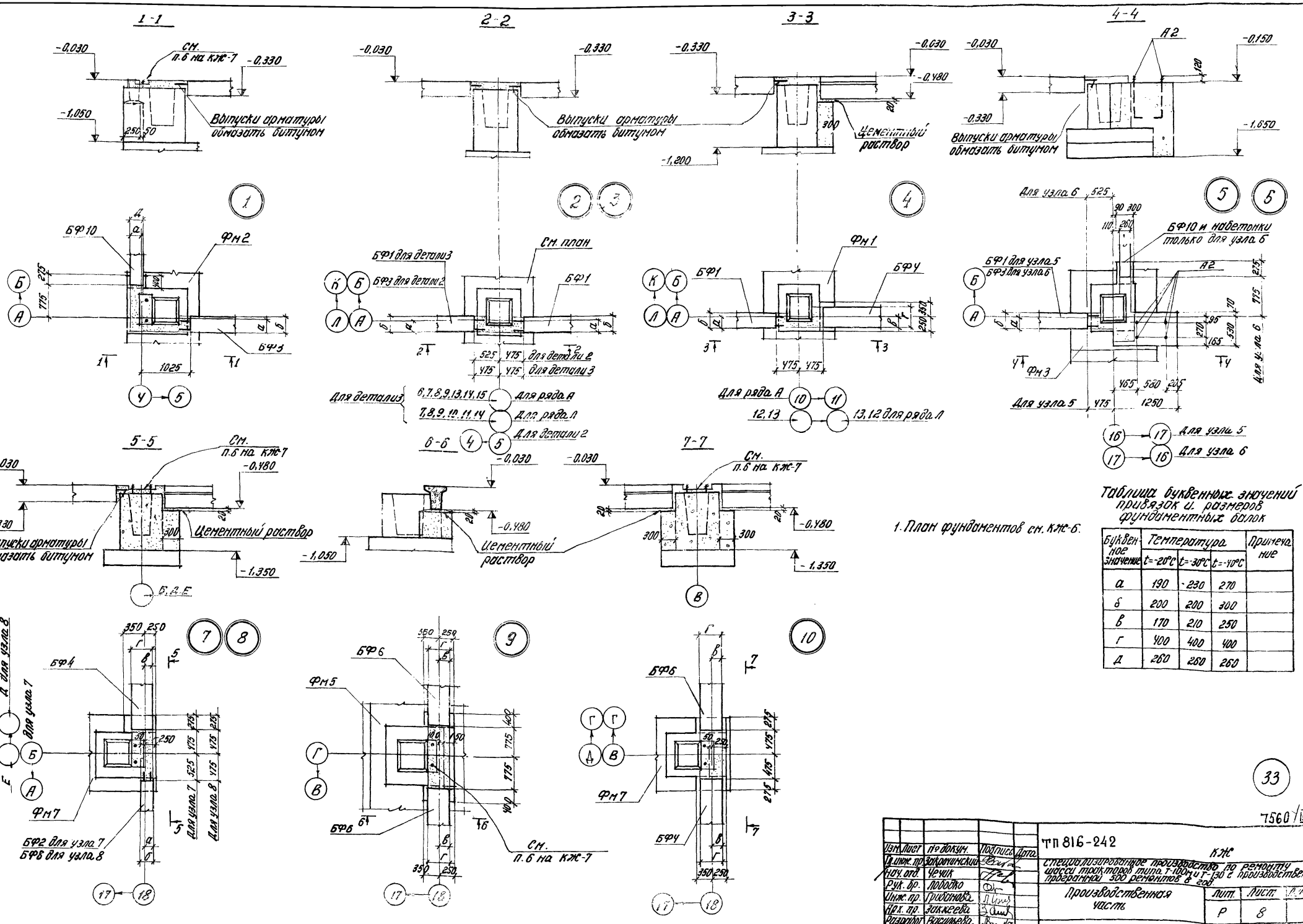
Типовой проект

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Альбом II

Типовой проект

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



1. План фундаментов см. КЖ-6.

Таблица буквенных значений привязок и размеров фундаментных балок

Буквенное значение	Температура $t=-20°C$	$t=-30°C$	$t=-40°C$	Примечание
а	190	230	270	
б	200	200	300	
в	170	210	250	
г	400	400	400	
д	260	260	260	

33

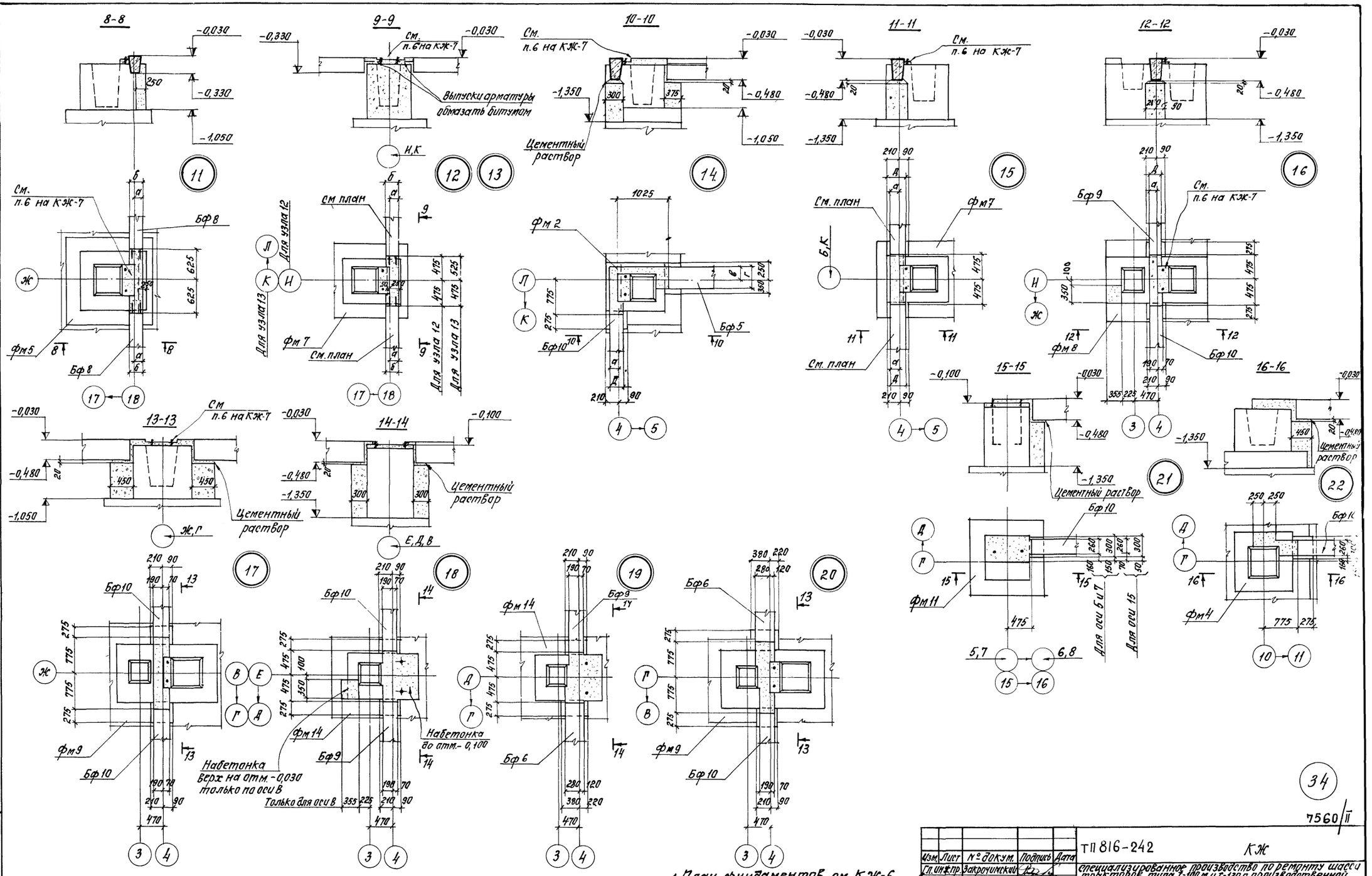
7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖС
Гл. инж. пр.		Зобнинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			
Рук. гр.		Лободко			Производственная часть
Инж. пр.		Грибанова			Лит. Р; Лист 8; Листов
Нач. пр.		Алексеева			
Разработ.		Васильева			Узлы 1÷10
Провер.		Лободко			Минтяжстроя СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

Инв.№ подл. | Подпись и дата



34

7560/II

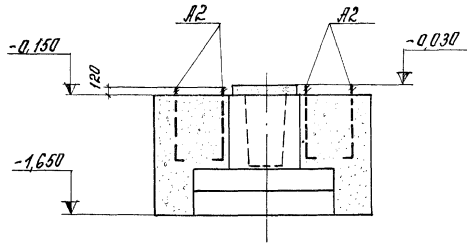
					ТП 816-242 КЖ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. пр.		Закрочимский			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 м и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.	
Нач. отд.		Ючик				
Рук. бр.		Лободко			Производственная часть	Лит. Р; Лист 9; Листов
Инж. пр.		Грибанова				
Арх. пр.		Закхеева				
Разраб.		Васильева			Узлы 11÷22	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Проверил		Лободко				

Альбом

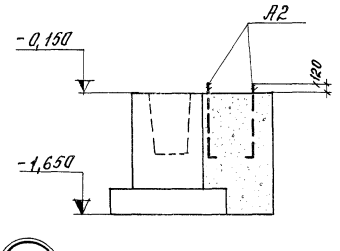
Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

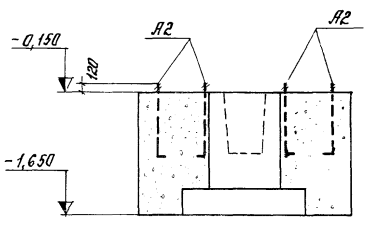
17-17



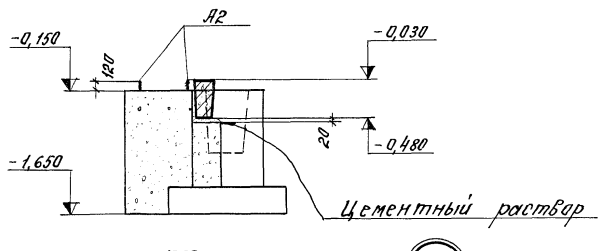
18-18

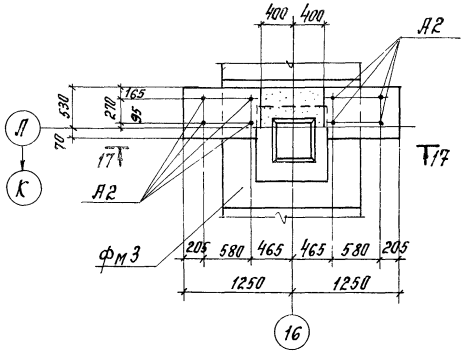


19-19

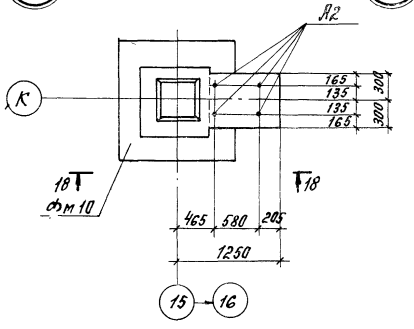


20-20

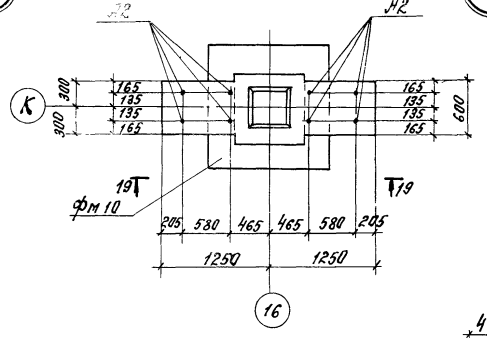




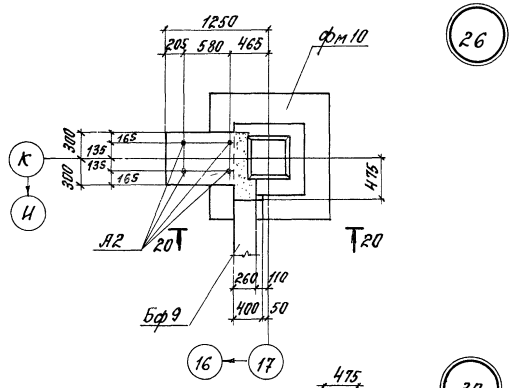
23



24

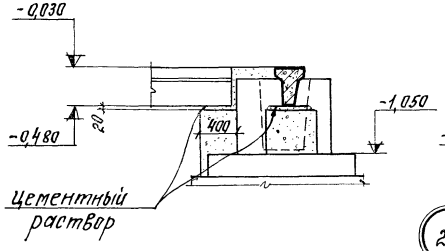


25

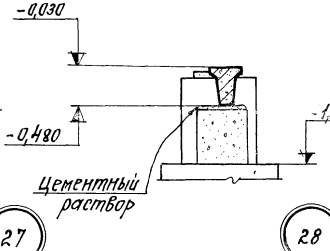


26

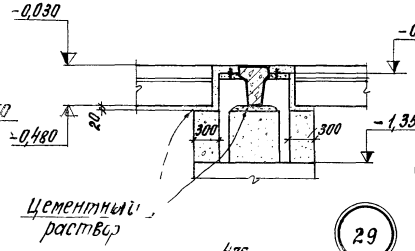
21-21



22-22



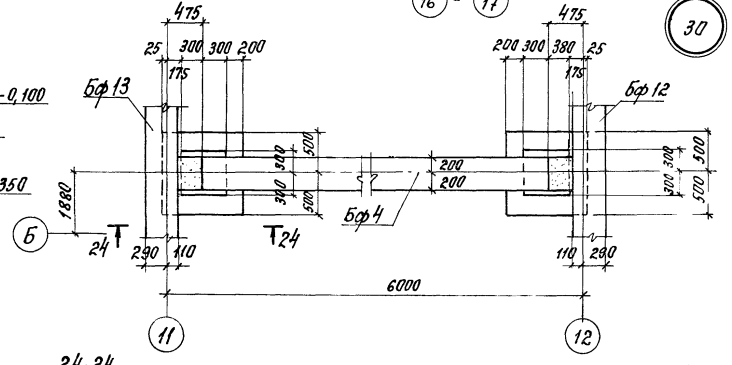
23-23



27

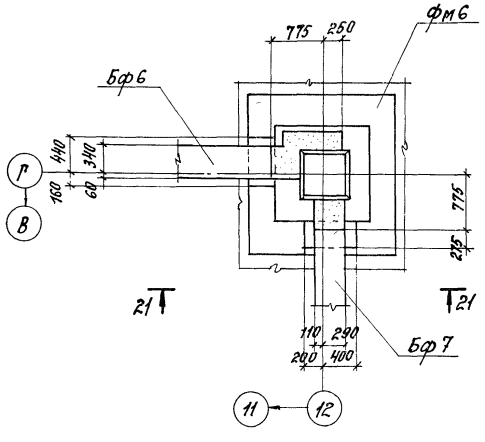
28

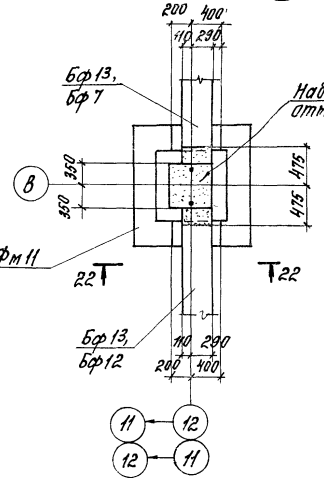
29

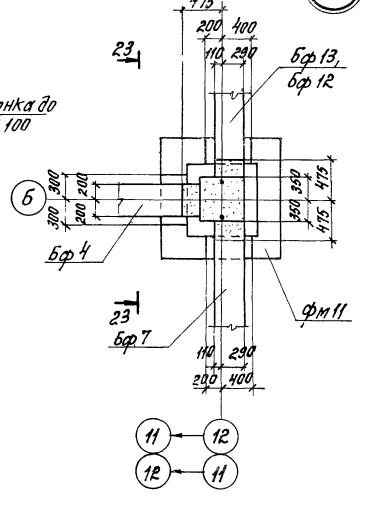


30

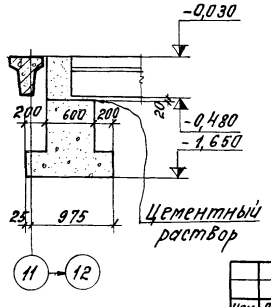
План фундаментов см. КЖ-6







24-24



35

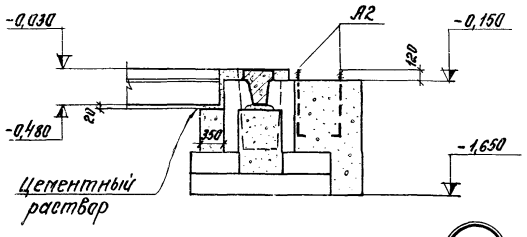
7560/II

				ТП 816-242 КЖ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. пр.		Закрочимский			специализированное производство перегонки шасси тракторов типаж-100м и т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.	
Нач. отд.		Чечик				
Рук. бр.		Лободко			Производственная часть	Лит. Р; Лист 10; Листов
Инж. пр.		Грибанова				
Арх. пр.		Бокреева				
Разраб.		Васильева			Узлы 23÷30	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Провер.		Лободко				

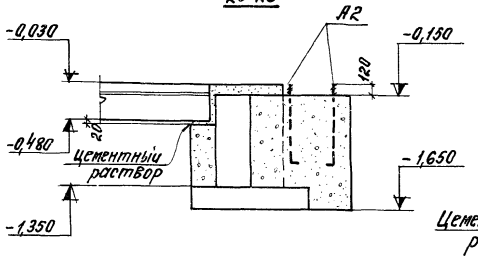
Альбом II

Типовой проект

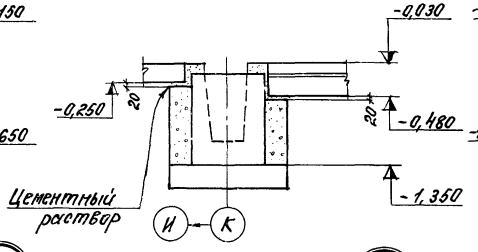
25-25



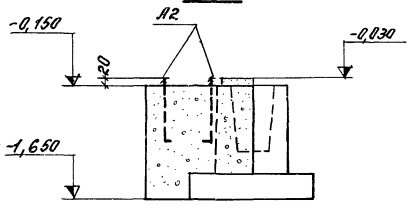
26-26



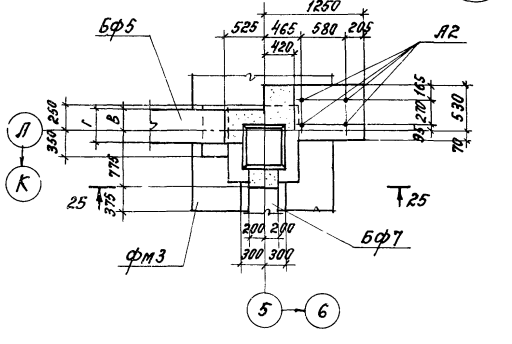
27-27



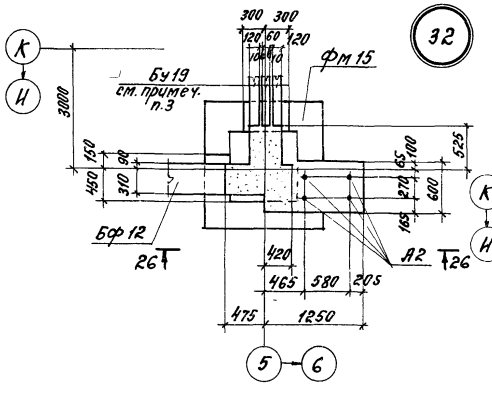
28-28



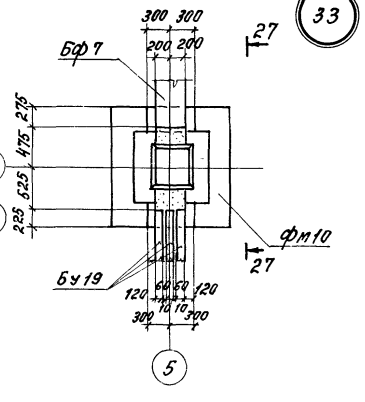
31



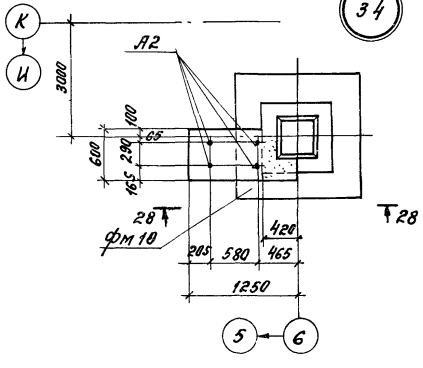
32



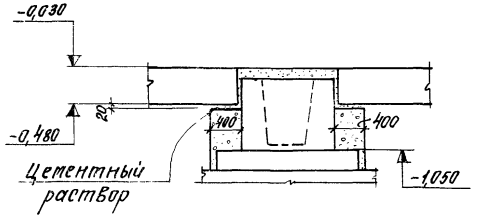
33



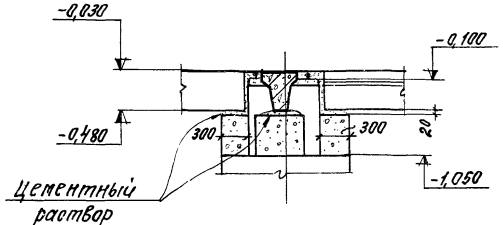
34



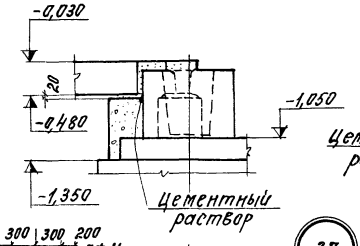
29-29



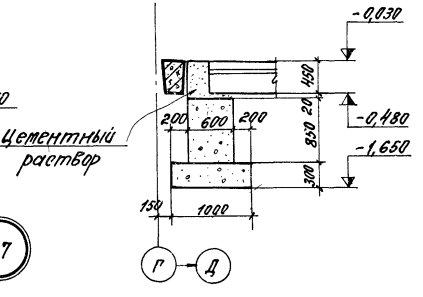
30-30



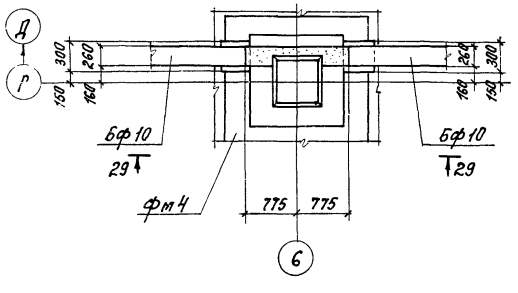
31-31



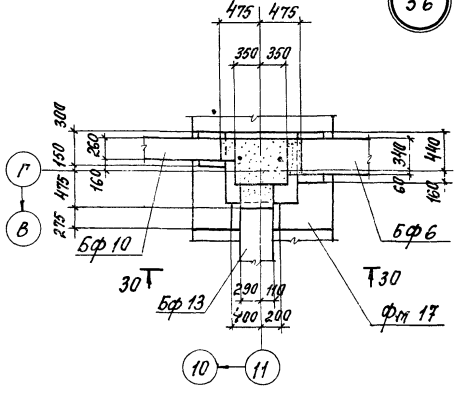
32-32



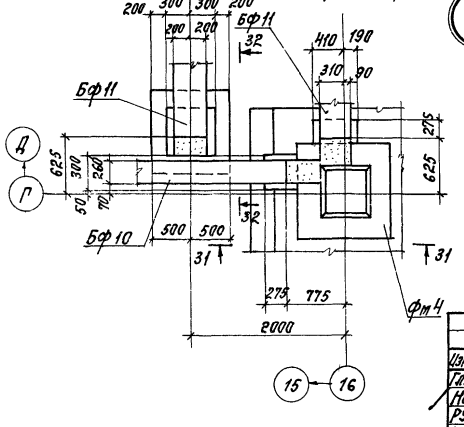
35



36



37



1. План фундаментов см. КЖ-6
2. Таблицу буквенных значений см. КЖ-8.
3. Перемычки БУ19 обмазать горячим битумом в два слоя.

36

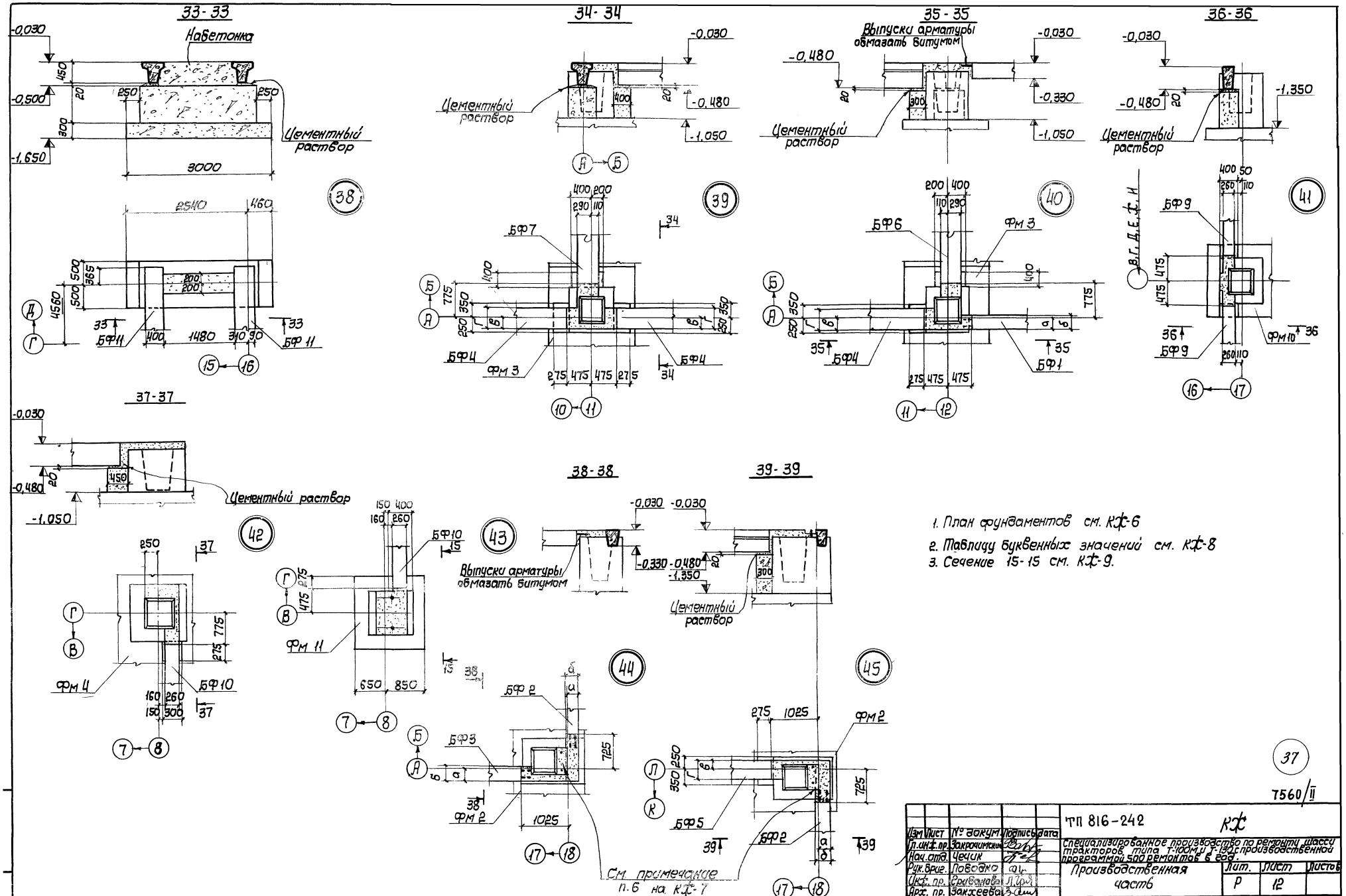
7560/II

				ТП 816-242	КЖ
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл.инж.пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150К и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач.отд.		Чечук			
Рук.гр.		Лободко			Производственная часть
Инж.пр.		Грибанова			
Арх.пр.		Закхеева			Узлы 31 ÷ 37.
Разраб.		Васильева			
Провер.		Лободко			

Лит.	Лист	Листов
Р	11	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



1. План фундаментов см. КЖ-6
2. Таблицу буквенных значений см. КЖ-8
3. Сечение 15-15 см. КЖ-9.

37

7560/II

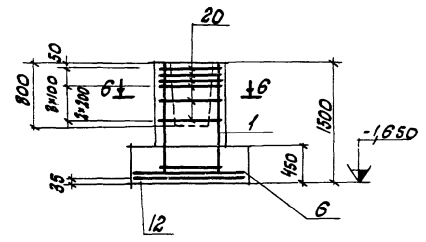
				ТП 816-242	КЖ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.		
Нач. отд.		Чекик					
Рук. бриг.		Поводко			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Инж. пр.		Сурванова				Р	12	
Арх. пр.		Закхеева						
Разраб.		Васильева			Узлы 38 - 45.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса	
Провер.		Поводко					

Альбом III

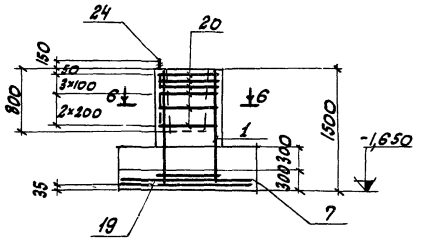
Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

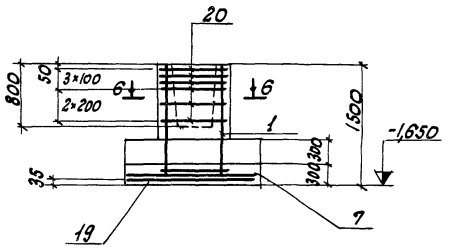
1-1



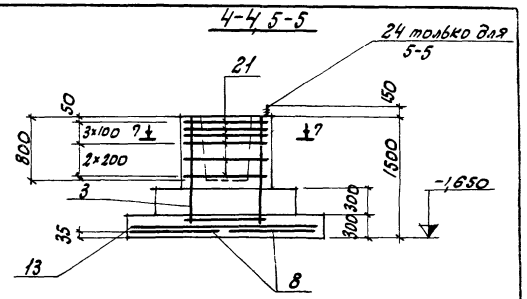
2-2



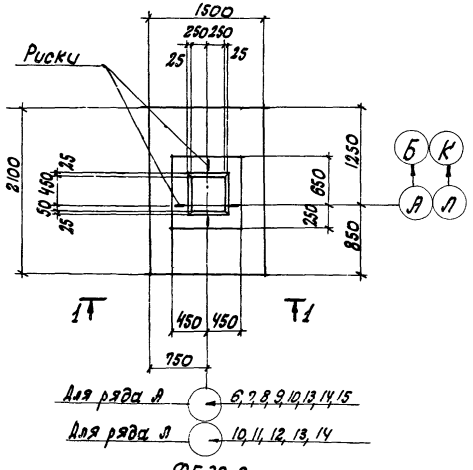
3-3



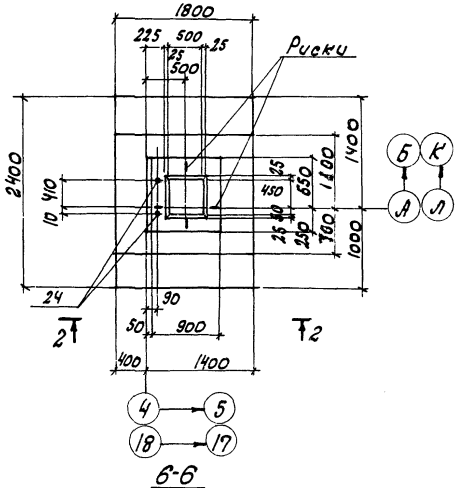
4-4, 5-5



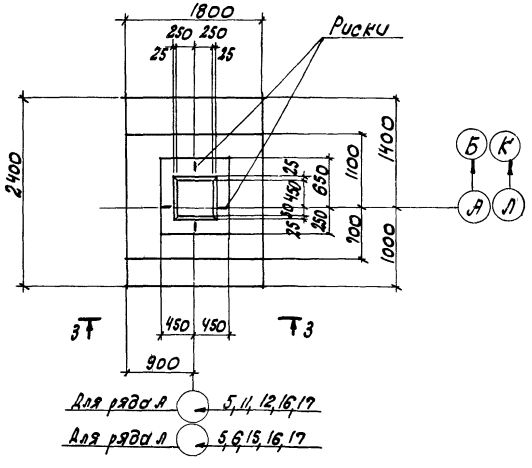
ФА19-1



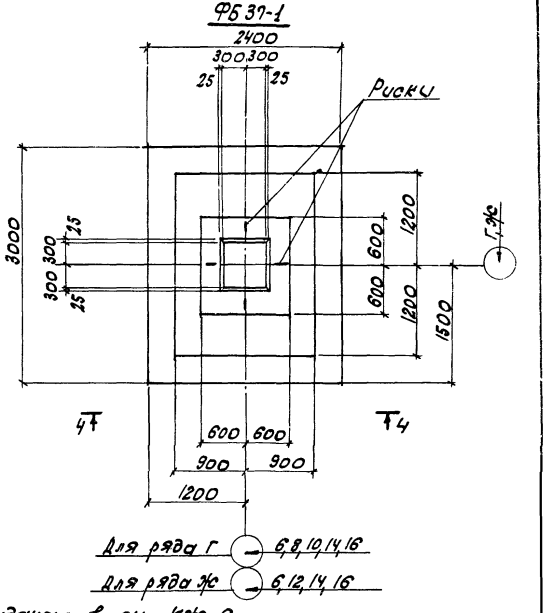
ФА31-1



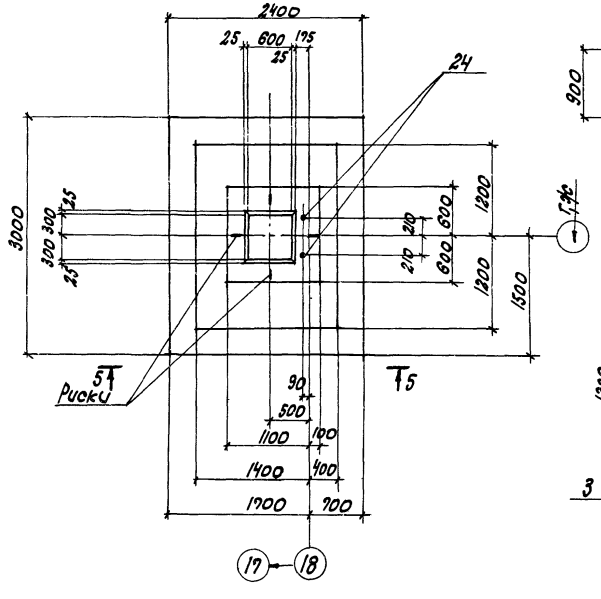
ФА31-2



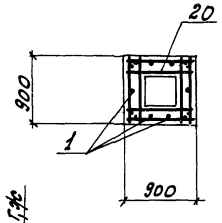
ФБ37-1



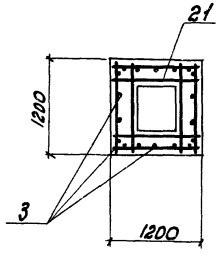
ФБ37-2



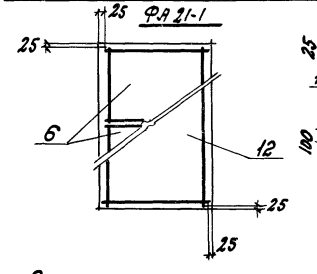
6-6



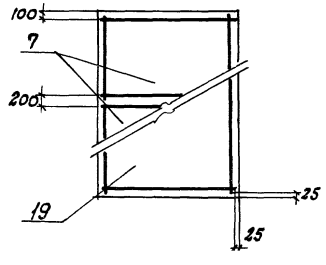
7-7



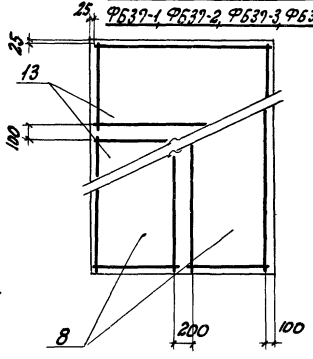
Раскладка сеток подошвы ФА19-1



Раскладка сеток подошвы ФА31-1, ФА31-2, ФА31-3



Раскладка сеток подошвы ФБ37-1, ФБ37-2, ФБ37-3, ФБ37-4



1. План фундаментов см. КЖС-6.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖС-16.
3. После распалубки фундаментов риски разбивочных осей нанести несмываемой краской.
4. На чертежах фундаментов набетонки под фундаментные балки и рамы ворот условно не показаны. Указанные набетонки (см. КЖС-8 ÷ КЖС-12) бетонировать совместно с фундаментами.

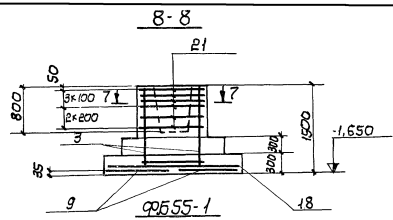
38

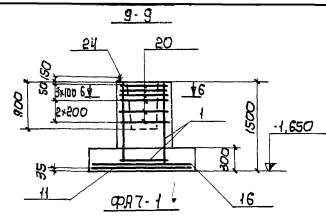
7560/II

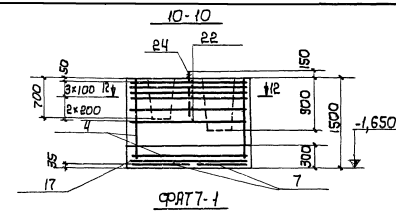
					ТП 816-242	КЖС	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Специализированное производство по ремонту ходовых тракторов тягач Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.		
Нач. отд.		Чечик					
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть.	Лит.	Лист 13	Листов
Инж. пр-та		Грибанова				Р		
Арх. пр-та		Закхеева						
Разработ.		Васильева			Фундаменты ФА19-1, ФА31-1, ФА31-2, ФБ37-1, ФБ37-2.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3	
Проверил		Лободко					

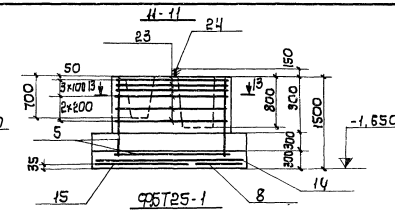
Альбом II

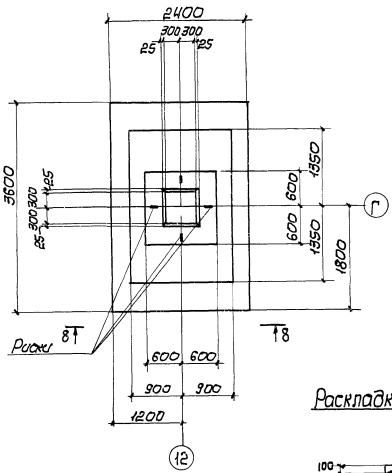
Типовой проект

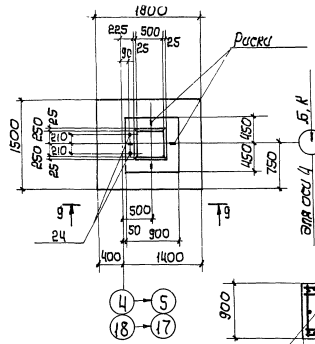


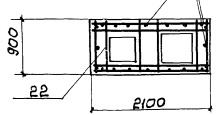


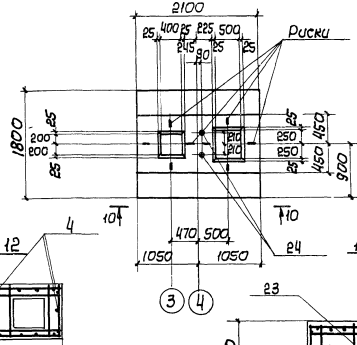


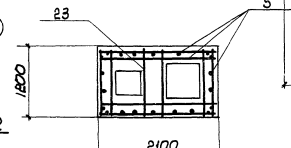


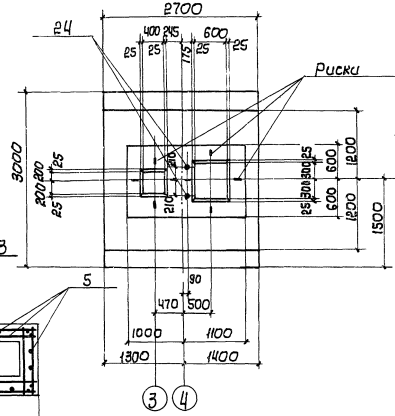




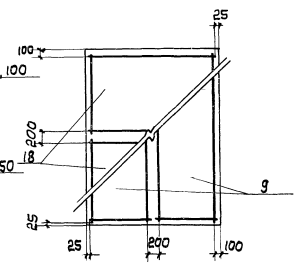




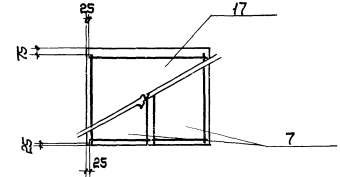


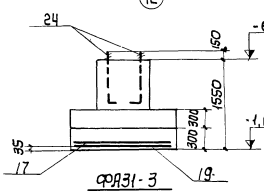


Раскладка сеток подошвы ФБ55-1

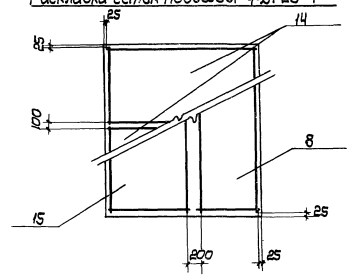


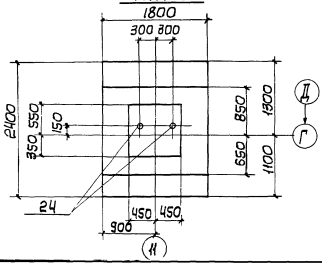
Раскладка сеток подошвы ФЯТ7-1, ФЯТ7-2



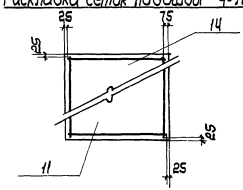


Раскладка сеток подошвы ФБТ25-1





Раскладка сеток подошвы ФЯ7-1



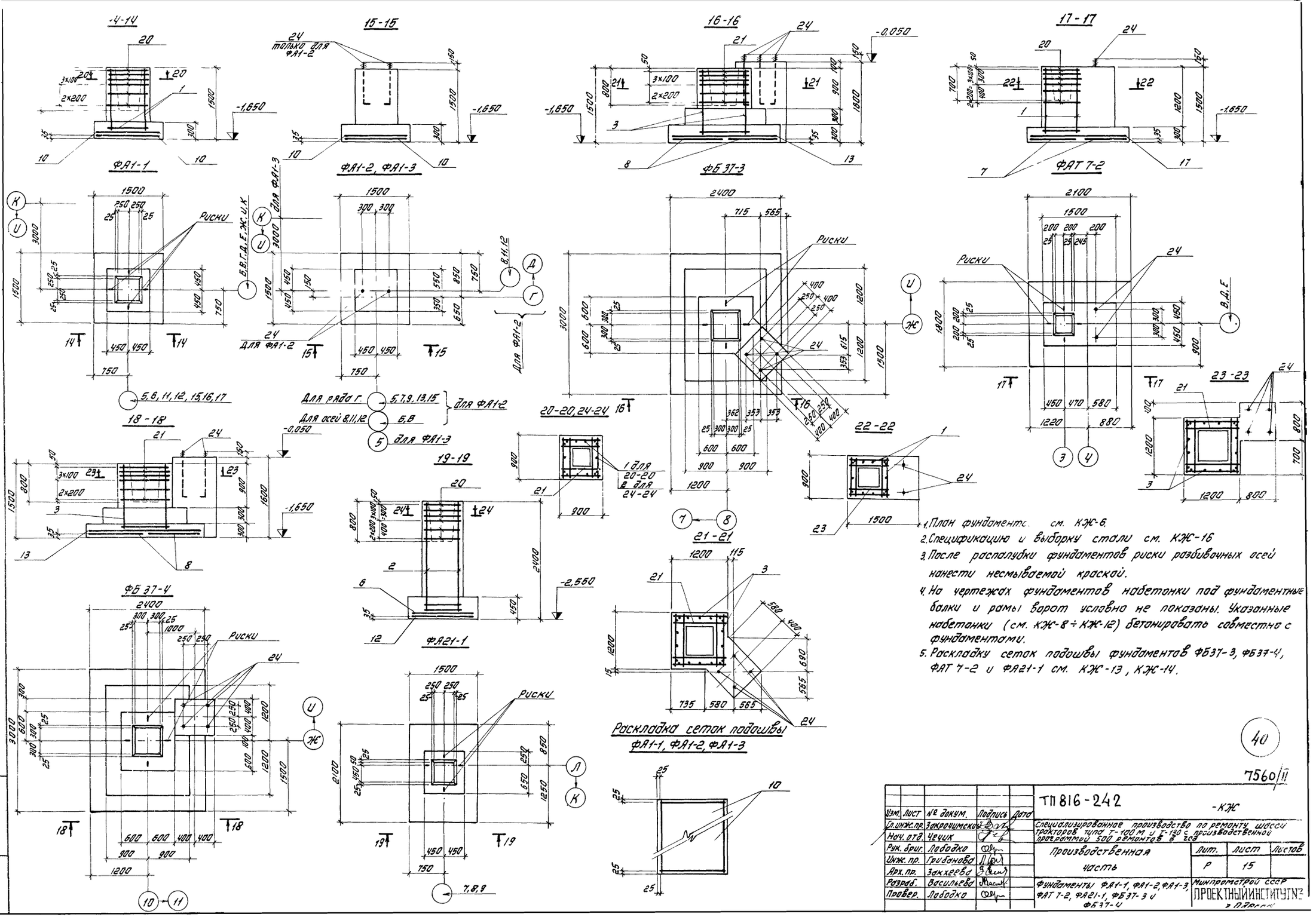
1. План фундаментов см. КЖ-6
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-16.
3. После распалубки фундаментов риски разбивочных осей нанести несмываемой краской.
4. На чертежах фундаментов наветонки под фундаментные балки и рамы ворот условно не показаны. Указанные наветонки (см. КЖ-8 ÷ КЖ-12) бетонировать совместно с фундаментами.
5. Раскладку сеток подошвы ФЯ31-3 см. КЖ-13.
6. Сеч. 7-7, 8-в см КЖ-13.

39

7560/II

Гип	Гаврилюк			ТП 816-242		КЖ	
Нач. отд.	Чечик			Специализированное производственное предприятие по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 производственной производственной базы ремонтных			
Рук. гр.	Лобойко			Производственная часть		Лист	Листов
Инж. пр.	Сурванова					Р	14
Инж. пр.	Закгеева			Фундаменты ФБ 55-1, ФЯ7-1, ФЯТ7-1, ФБТ25-1, ФЯ31-3.		Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Разраб.	Васильева						
Провер.	Лобойко						

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



1. План фундаментов см. КЖ-6.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-16
3. После распалубки фундаментов риски разбивочных осей нанести несмываемой краской.
4. На чертежах фундаментов набетонки под фундаментные балки и рамы ворот условно не показаны. Указанные набетонки (см. КЖ-8 ÷ КЖ-12) бетонировать совместно с фундаментами.
5. Раскладку сеток подошвы фундаментов ФБ37-3, ФБ37-4, ФАТ 7-2 и ФА21-1 см. КЖ-13, КЖ-14.

40

7560/II

					ТП 816-242 -КЖ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Гл.инж.пр.		Замрочинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Нач.отд.		Чечик						
Рук.бриг.		Лободко			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Инж.пр.		Гридинова				Р	15	
Арх.пр.		Захарева						
Разраб.		Васильева			Фундаменты ФА1-1, ФА1-2, ФА1-3, ФАТ 7-2, ФА21-1, ФБ37-3 и ФБ37-4	Минпроектстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Пермь		
Провер.		Лободко						

Альбом II

Типовой проект

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение																Примечания
				Документация																	
22г			КЖ-13	Сборочный чертеж																	
22г			КЖ-14	То же																	
22г			КЖ-15	"																	
22г																					
				Сборочные единицы и детали																	
		1	Серия 1.412-1 Вып.2	Каркас пространственный КПА1	1			1	1	1	1							1			
		2	То же	То же КПА11															1		
		3	То же	" КПБ1								1	1	1	1	1					
		4	Серия 1.412-1 Вып.3	" КАТ1													1				
		5	То же	" КБТ1															1		
		6	Серия 1.412-1 Вып.2	Сетка С1-10					2											2	
		7	То же	То же С2-10						2	2	2					2	2			
		8	"	" С6-14									2	2	2	2			1		
		9	"	" С8-20												2					
		10	"	" С21-10	2	2	2														
		11	"	" С22-10				1													
		12	"	" С23-12					1											1	
		13	"	" С24-10									2	2	2	2					
		14	" Вып. 3	" С25-10															2		
		15	" Вып. 2	" С26-14															1		
		16	" "	" С41-10				1													
		17	" Вып. 3	" С43-10													1	1			
		18	" Вып. 2	" С44-10												2					
		19	"	" С44-12						1	1	1									
		20	"	" СА8	6			6	6	6	6							6		6	
		21	"	" СБ10									6	6	6	6	6				
		22	Серия 1,412-1 Вып.3	" САТ8																	
		23	То же	" СБТ10															6		
		24	КЖИ-А1÷А3	Анкер А1		2		2		2		2		2	4	4		2	2	2	
				Материалы																	
				Бетон марки 200	1,43	1,64	1,64	1,66	2,05	2,78	2,78	2,78	4,39	4,39	5,24	5,20	4,98	3,07	2,68	6,31	2,78
				Марка бетона	ФЯ1-1 р	ФЯ1-2 р	ФЯ1-3 р	ФЯ7-1 р	ФЯ19-1 р	ФЯ31-1 р	ФЯ31-2 р	ФЯ31-3 р	ФБ37-1 р	ФБ37-2 р	ФБ37-3 р	ФБ37-4 р	ФБ55-1 р	ФАТ7-1 р	ФАТ7-2 р	ФБТ25-1 р	ФЯ21-1 р

Альбом II

Типовой проект

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-I, ф мм: 6	8	10	Итого	Класс А-II, ф, мм: 10	12	14	16	18	20	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь		Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-I, ф, мм: 22	24	Итого	Всего
ФЯ 1-1	5,6	16,2		21,8	14,4	17,8					32,2						54,0
ФЯ 1-2	3,2			3,2	14,4						14,4				7,4	7,4	25,0
ФЯ 1-3	3,2			3,2	14,4						14,4						17,6
ФЯ 7-1	5,8	16,2		22,0	16,6	17,8					34,4				7,4	7,4	63,8
ФЯ 19-1	6,4	16,2		22,6	10,8	32,4					43,2						65,8
ФЯ 31-1	6,6	16,2		22,8	13,0	36,7					49,7				7,4	7,4	79,9
ФЯ 31-2	6,6	16,2		22,8	13,0	36,7					49,7						72,5
ФЯ 31-3	3,0	–		3,0	8,5	18,9					27,4				7,4	7,4	37,8
ФБ 37-1	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8			133,2						144,8
ФБ 37-2	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8			133,2				7,4	7,4	152,2
ФБ 37-3	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8			133,2				14,8	14,8	159,6
ФБ 37-4	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8			133,2				14,8	14,8	159,6
ФБ 55-1	5,2	2,8	7,3	15,8	60,4	10,2		22,8		105,2	198,6						214,4
ФАТ 7-1	5,4	37,4		42,8	24,3	7,6			40		71,9				7,4	7,4	122,1
ФАТ 7-2	6,6	16,2		22,8	24,3	17,8					42,1				7,4	7,4	72,3
ФБТ 25-1	4,2	8,0		12,2	82,6		63,7		49,4		195,7				7,4	7,4	215,3
ФЯ 21-1	11,2	16,2		27,4	10,8	43,8					54,6						82,0

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖ			
Гл. инж. пр.		Закрочткина			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа ДТ-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.			
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть.	Лит.	Лист	Листов
Рук. бр.		Лободко				Р	16	
Инж. пр.		Грибанова			Спецификация и выборка стали К КЖ-13 ÷ КЖ-15.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Арх. пр.		Захреева						
Разраб.		Васильева						
Провер.		Лободко						

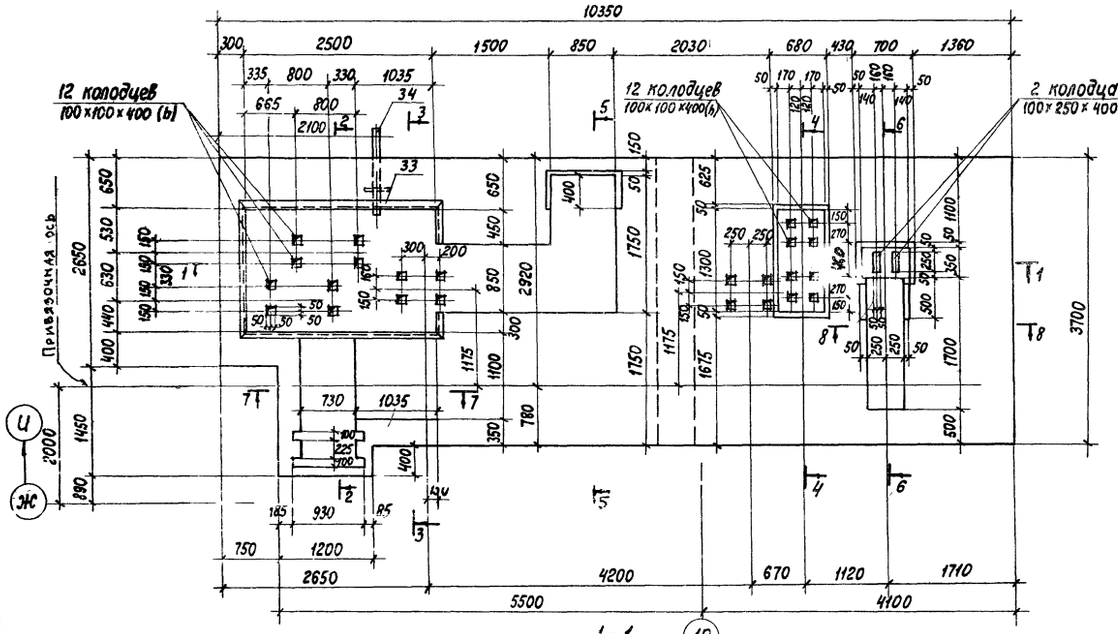
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом II

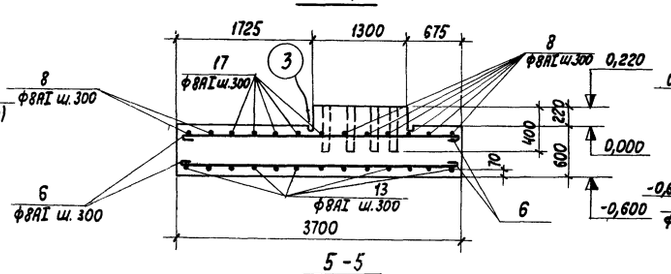
Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

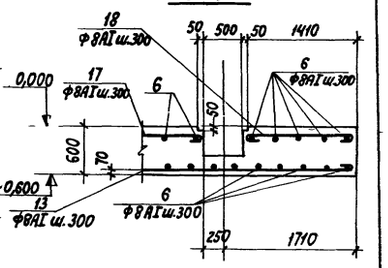
Фм 1



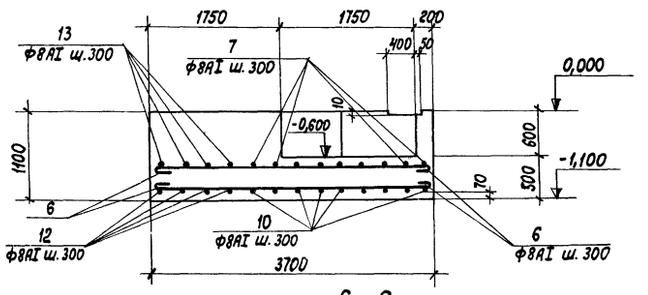
4-4

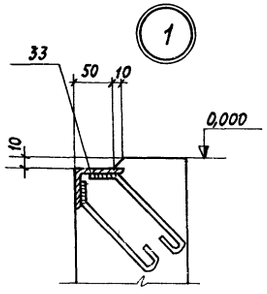


8-8

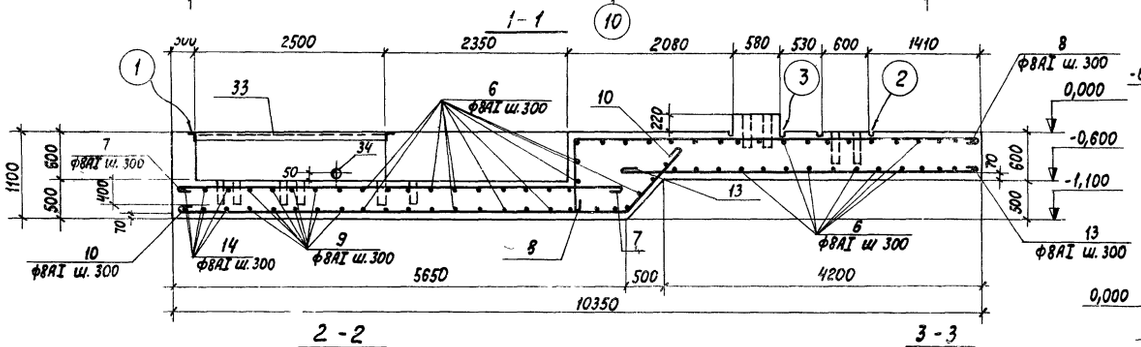


5-5

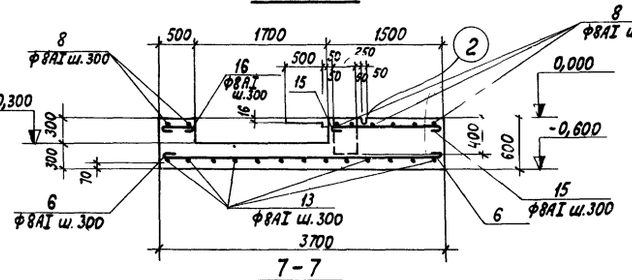


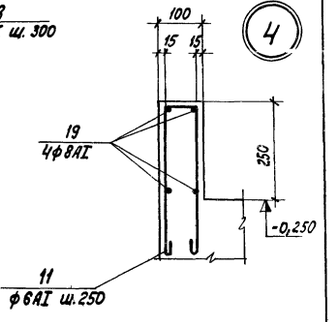


1-1

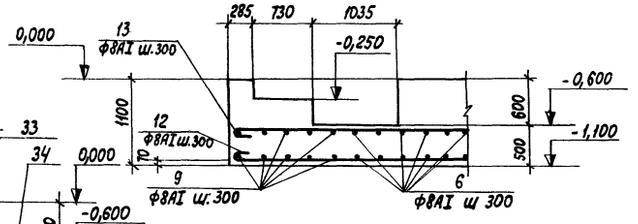


6-6

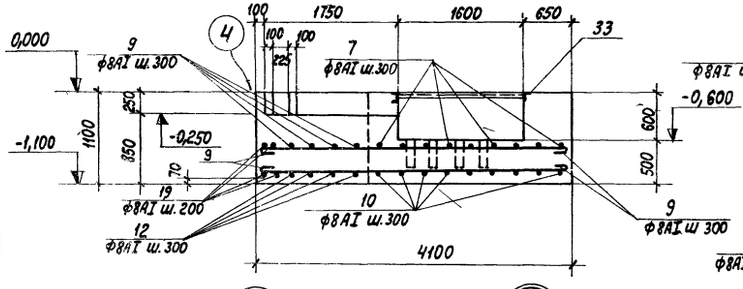




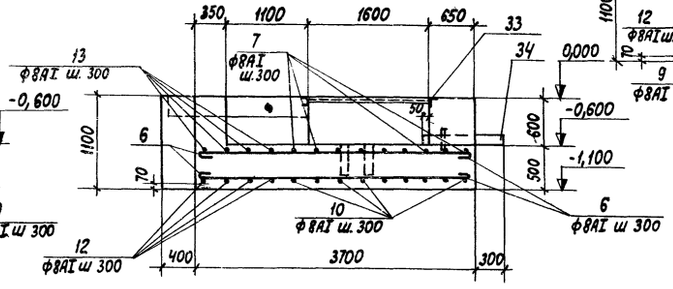
7-7

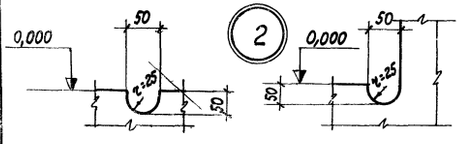


2-2



3-3





1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификации и выборку стали см. КЖС-27 и КЖС-28.

42

7560/II

Изм.	Лист	N докум	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖС
Гл. инж. пр.		Запрочитский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть — Лит. Р; Лист 17; Листов
Рук. фриг.		Лободко			
Инж. пр.		Гриданова			
Арх. пр.		Захкеева			
Разработ.		Васильева			Фундамент под оборудование Фм1 — Минпромстрой СССР, Проектный институт, г. Одесса
Проверил		Бренер			

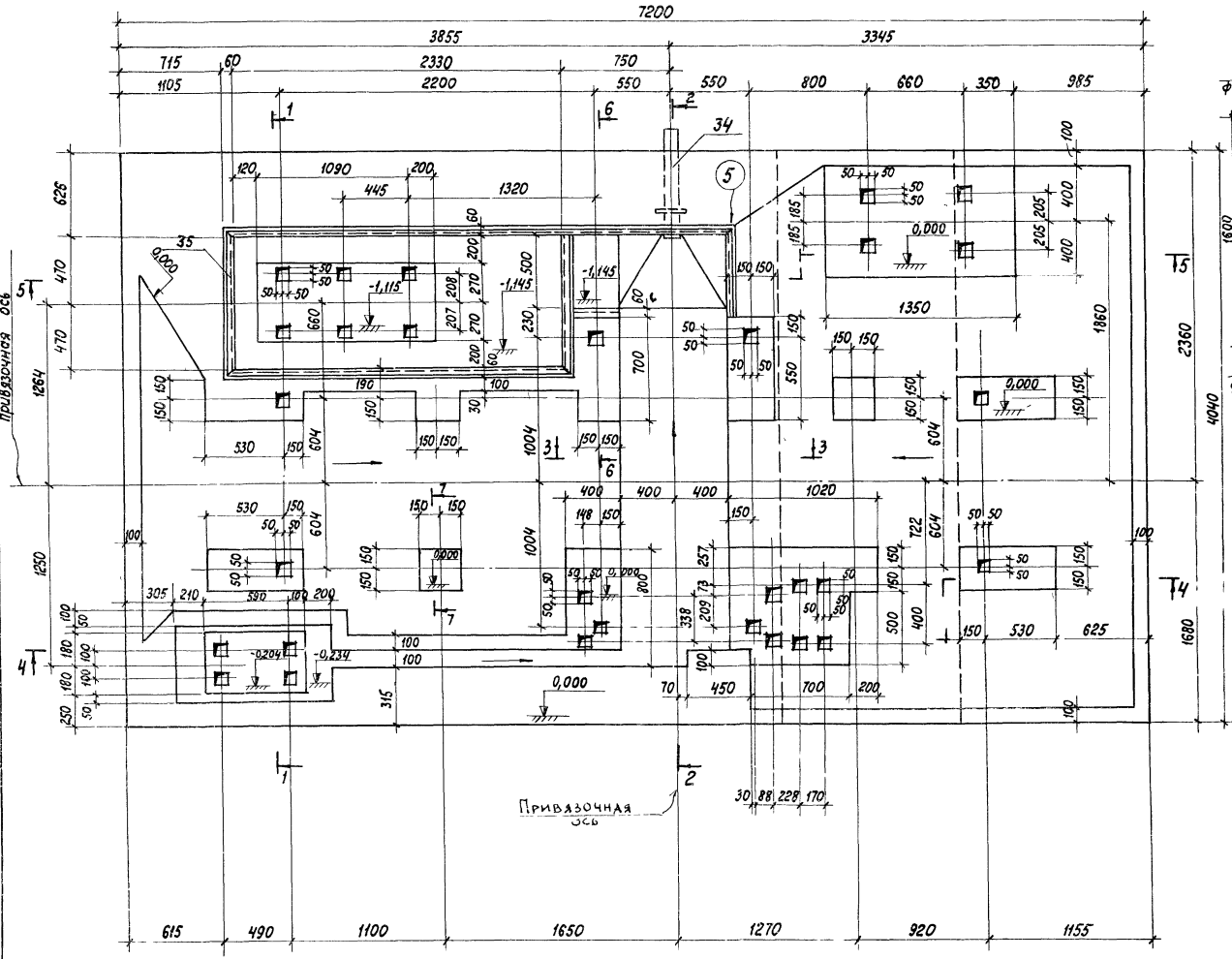
Альбом II

Типовой проект

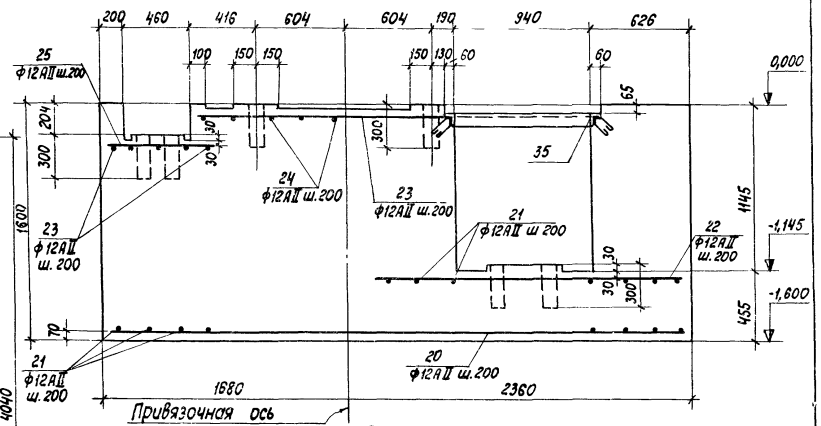
Привязочная ось

Инв. № подл. | Подпись и дата

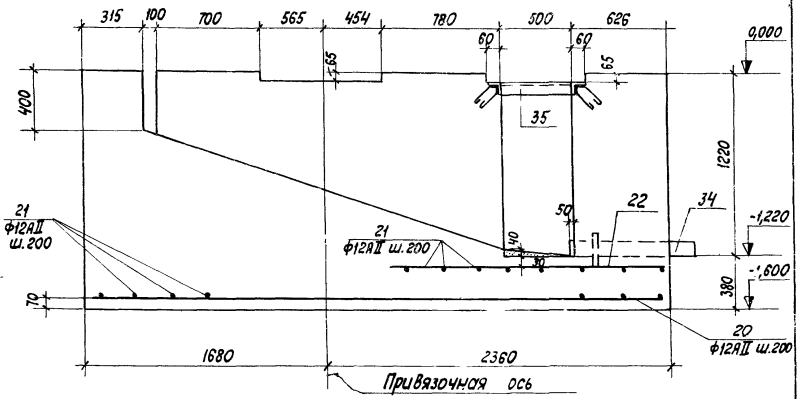
ФОм 2



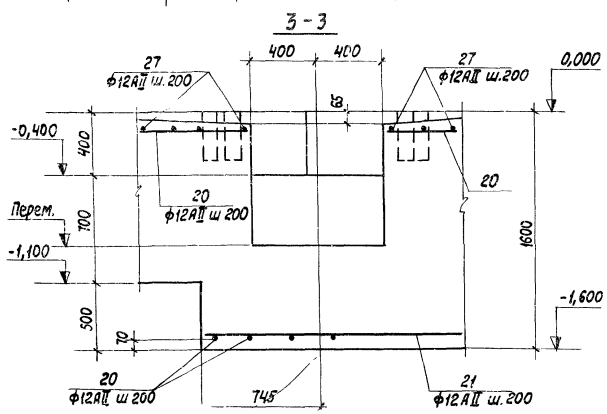
1 - 1

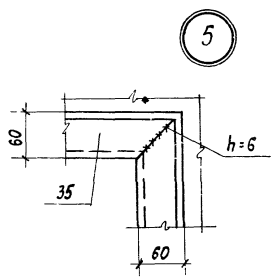


2 - 2



3 - 3



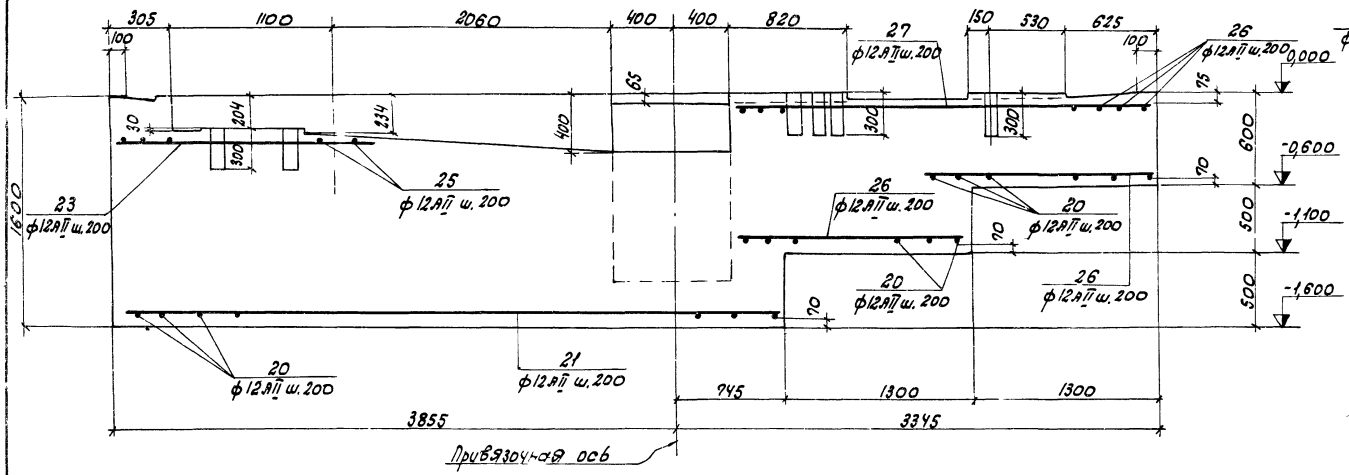


1. Данный лист см. совместно с КЖ-19.
2. Расположение фундамента и указания по его устройству см. АР-4, АР-10.
3. Все колодцы 100×100 глубиной 300 мм.
4. Спецификацию и выборку арматуры см. КЖ-27, КЖ-28.

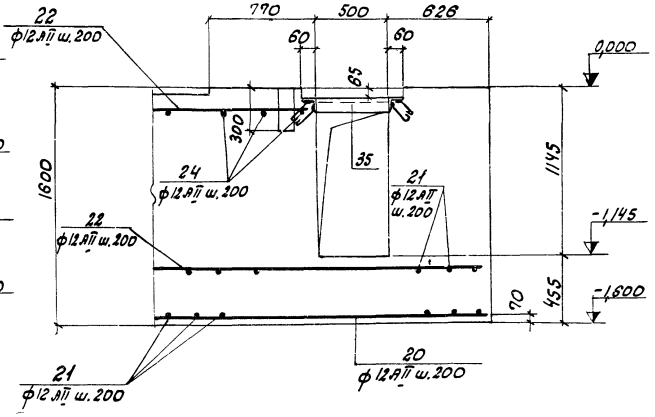
7560/II

				ТП 816-242	КЖ
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Гл. инж. пр.		Закрочимский			
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть
Рук. бриг.		Лободко			Лит. Р; Лист 18; Листов
Инж. пр.		Грибанова			
Арх. пр		Захкеева			Фундамент под оборудование ФОм 2 (начало)
Разраб.		Васильева			Минтрометрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №5 г. Одесса
Проверил		Бренер			

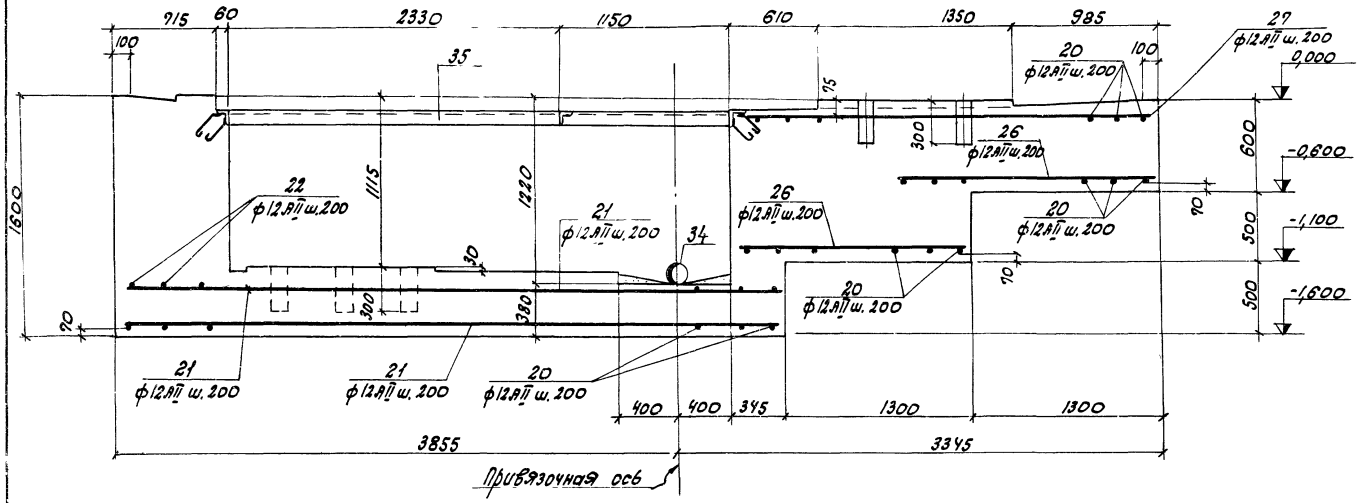
4-4



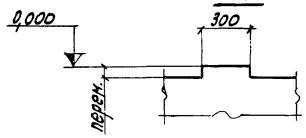
6-6



5-5



7-7



1. Данный лист см. совместно с КЖС-18.

7560/II

				ТП 816-242 КЖС	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тягачей типа Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Гл. инж. пр.		Закрочинский			
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть.
Инж. пр-та		Грибанова			
Рук. пр-та		Зуккеева			
Разработ.		Васильева			Фундамент под оборудование ФОм 2 (окончание)
Проверил		Бренер			

Лит.	Лист	Листов
Р	19	

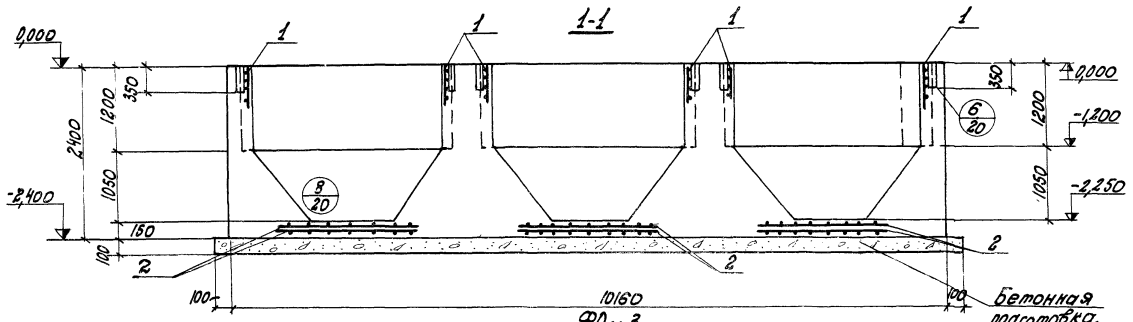
Минпроектстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом II

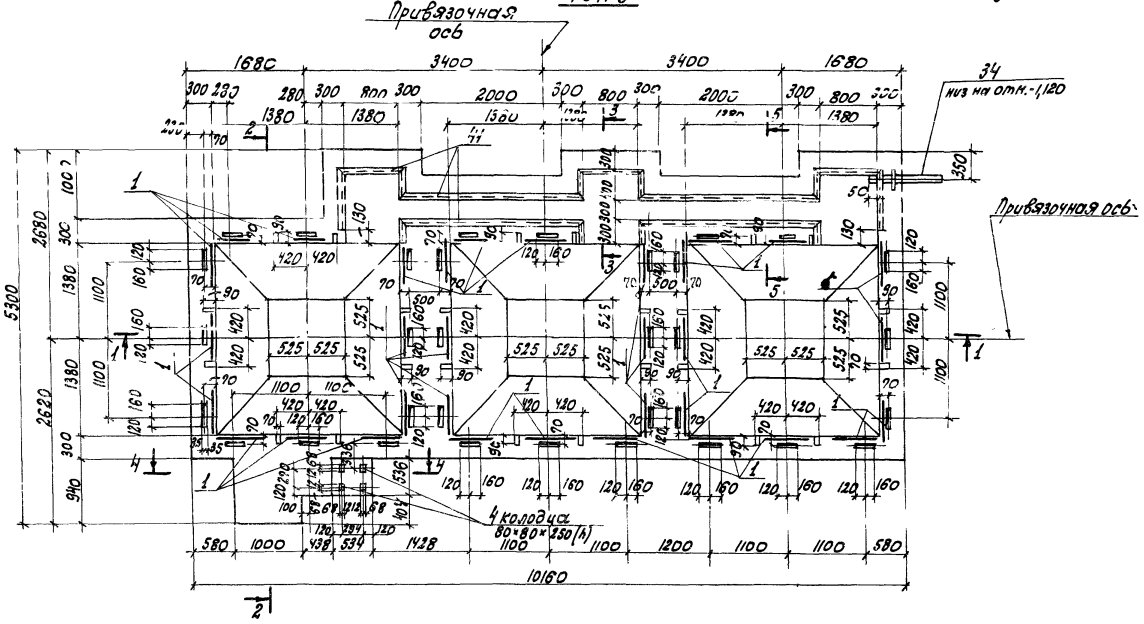
Типовой проект

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

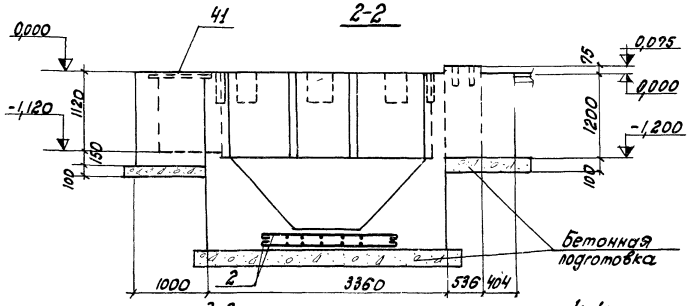
1-1



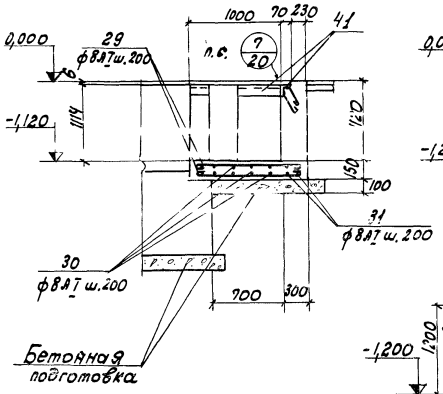
ФОм 3



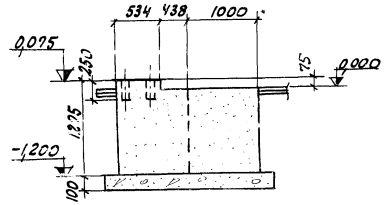
2-2



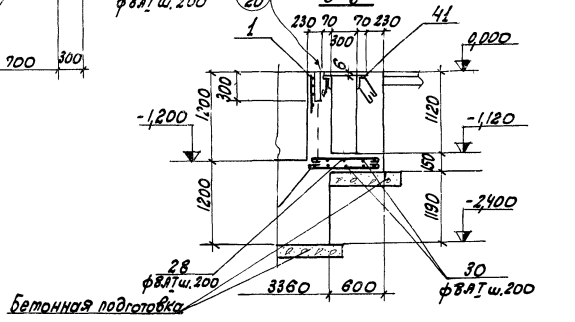
3-3



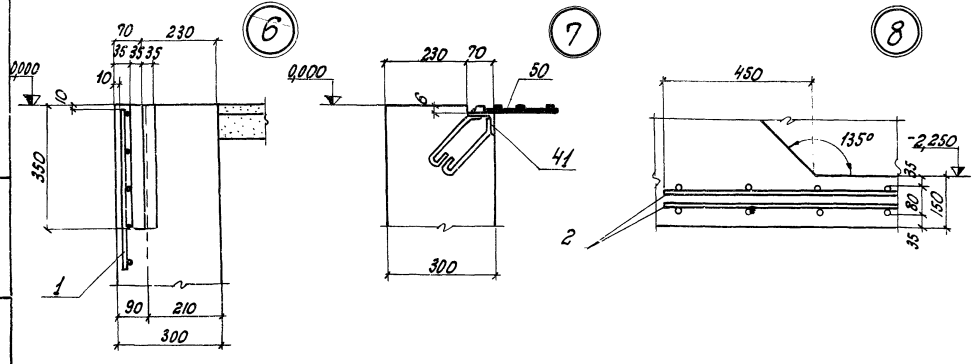
4-4



5-5



1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификации и выборку стали см. КЖС-27 и КЖС-28.

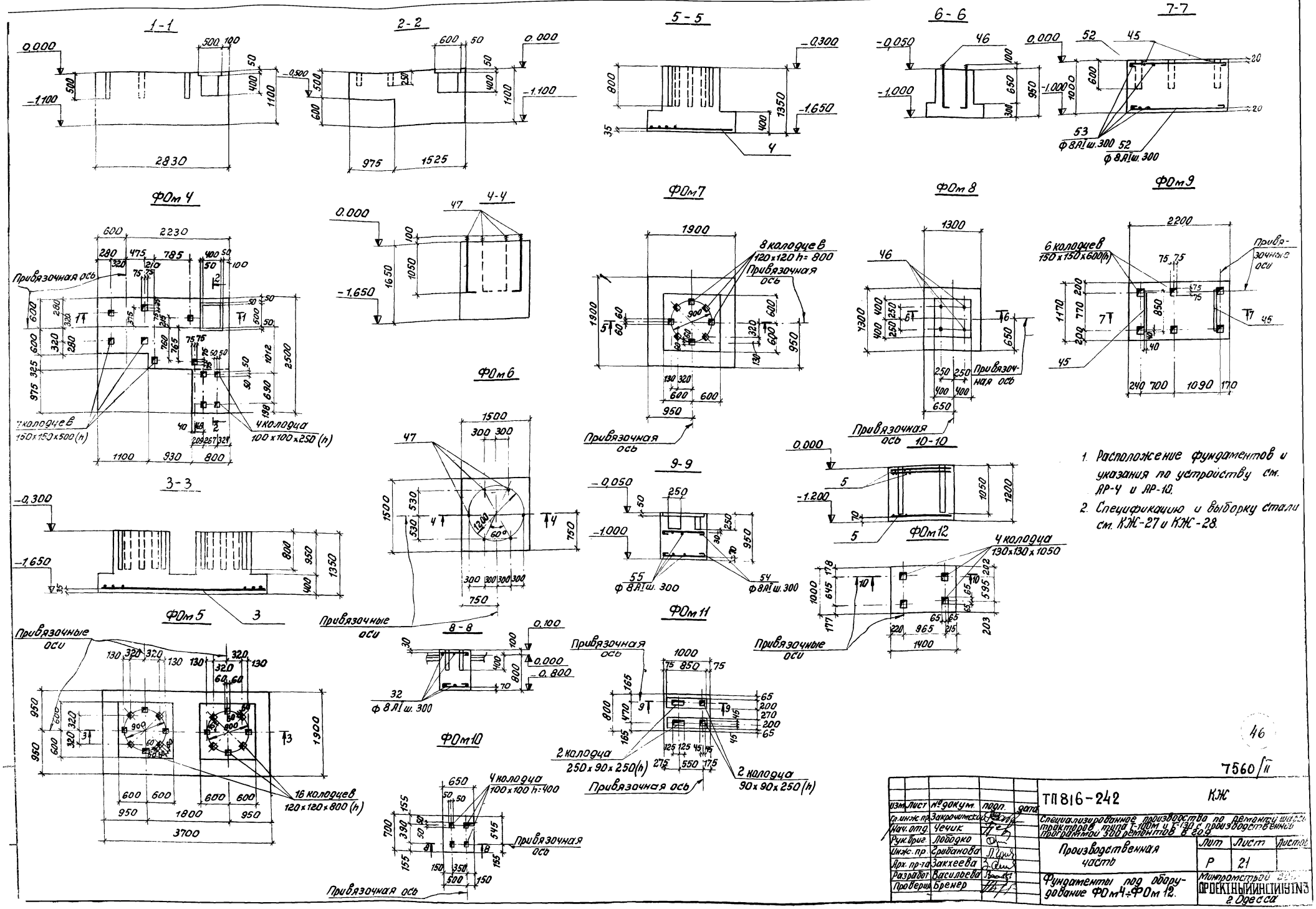


7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖС
Гл. инж. пр.		Закрошинский			Специализированное производство по ремонту масс тракторов типа Т-150К и Т-150 с производственной программой 300 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лобадка			Производственная часть.
Инж. пр.		Зрибатова			
Арх. пр.		Зоккерева			
Разраб.		Ларионьева			Фундамент под оборудование ФОм 3.
Проверил		Бренер			

Лит.	Лист	Листов
Р	20	

Минморсудпром СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



						ТП 816-242	КЖ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Гл. инж. пр.		Закрочметов				Специализированное производство по ремонту и испытанию тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 тракторов в год	
Нач. отд.		Чечик					
Рук. бриг.		Лободко				Производственная часть	Лит. Р; Лист 21; Листов
Инж. пр.		Грибанова					
Пров. пр-та		Закхеева				Фундаменты под оборудование Ф0м4÷Ф0м12.	Минтрактородеталь ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса
Разработ.		Василюева					
Проверил		Бренер					

46

7560/11

Альбом II

Проект

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

11-11

12-12

13-13

ФОм 13

ФОм 14

ФОм 15

ФОм 16

ФОм-17

20-20

Привязочные оси

Привязочная ось

ФОм 22

1. Расположение фундаментов и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

16-16

17-17

18-18

19-19

ФОм 18

ФОм 19

ФОм 20

ФОм 21

2 колодца 80×80 h=400

4 колодца 80×80 h=400

47

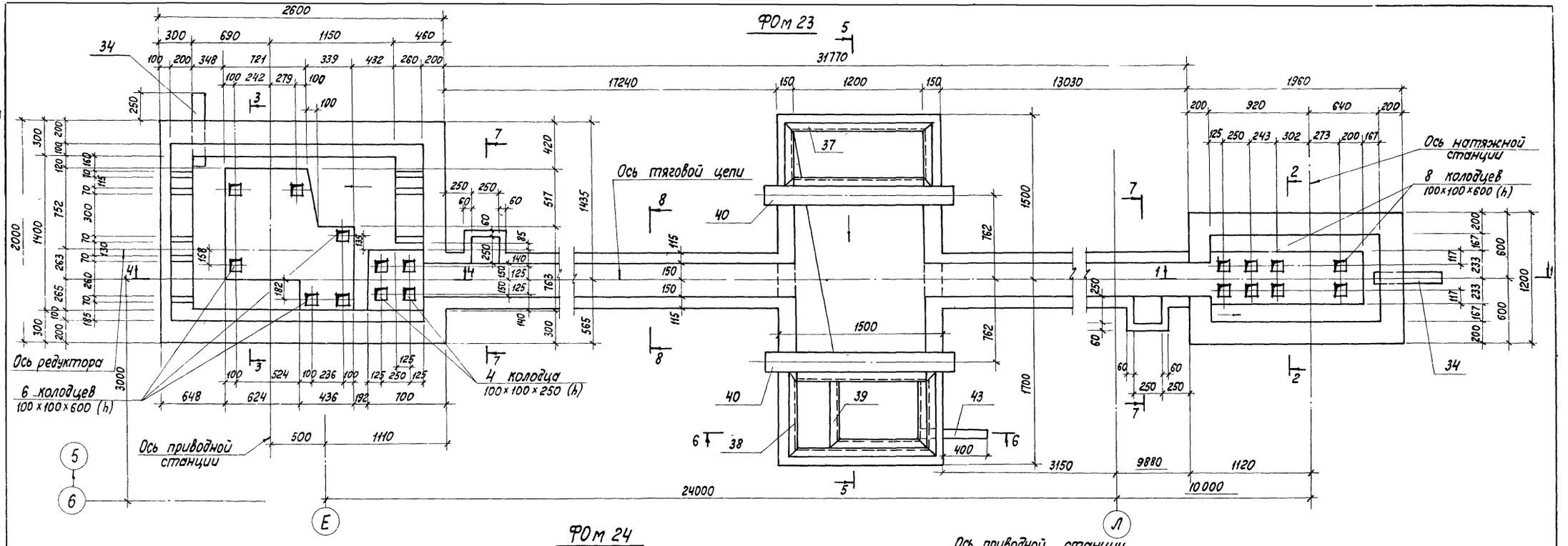
7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖС
Гл. инж. пр.		Зарочинский			Специализированное производство по ремонту цилиндропоршневой группы тракторов типа Т-150К и Т-130С производственной программой 1500 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть. Лит. Р, Лист 22, Листов
Инж.-пр-тор		Грибанова			
Инж.-пр-тор		Заикеева			
Разработ.		Васильева			Фундаменты под оборудование ФОм 13 ÷ ФОм 22.
Проверил		Бренер			Минпроектстроя СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

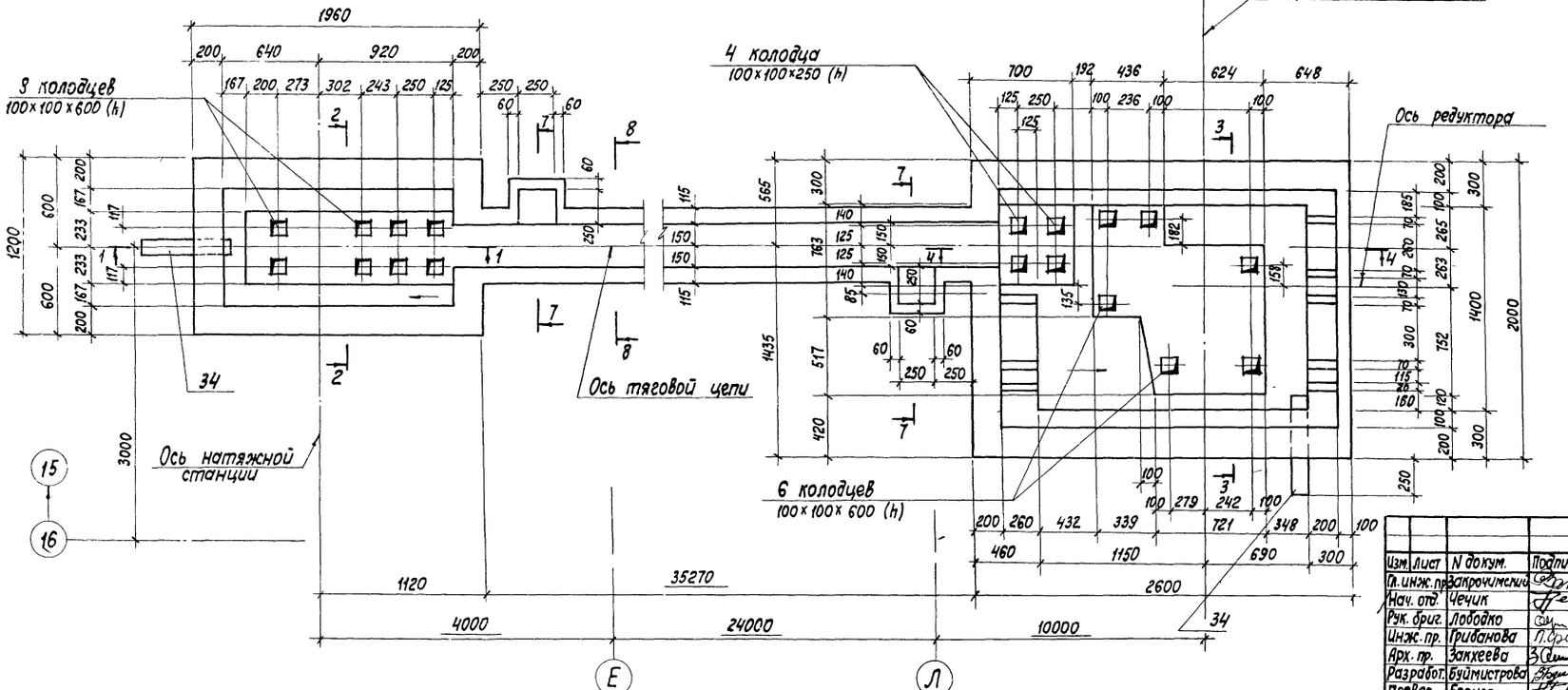
Альбом III

Типовой проект

ФОм 23



ФОм 24



1. Расположение фундаментов и указания по их устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Сечения 1-1 ÷ 8-8 см. КЖ-24.
3. Спецификацию и выборку стали см. на КЖ-27 и КЖ-28.

48

7560/II

				ТП 816-242	КЖ
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть
Инж. пр.		Грибанова			
Арх. пр.		Закхеева			
Разработ.		Буймистрова			Фундаменты под оборудование ФОм23 и ФОм24 (начало)
Провер.		Бренер			

Лит.	Лист	Листов
Р	23	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
г. Орёл

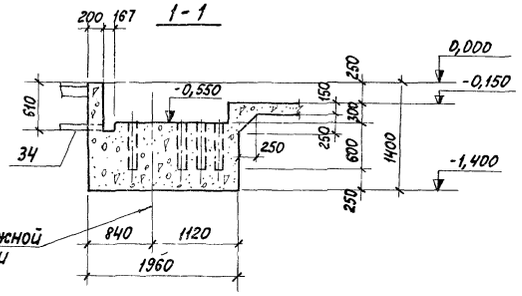
Инв. N подл. | Подпись и дата

Альбом II

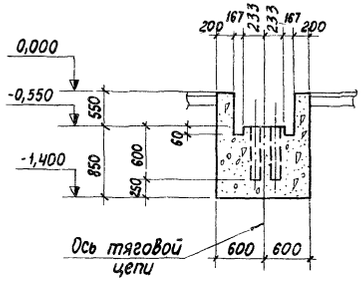
Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

1-1

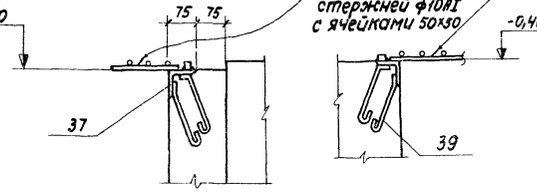


2-2

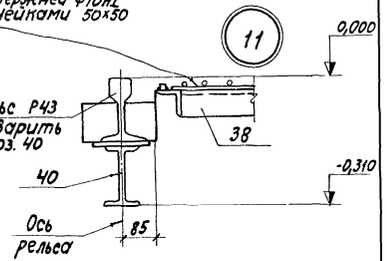


9 Съемная решетка из стержней ф10AI с ячейками 50×50

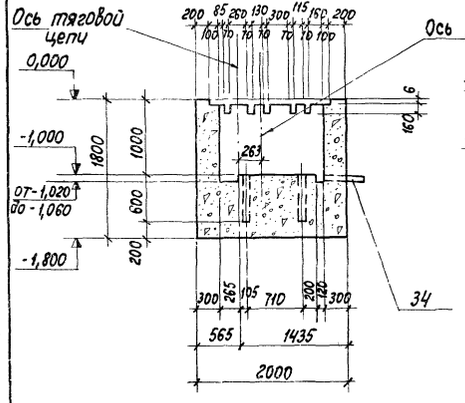
10 Съемная решетка из стержней ф10AI с ячейками 50×50



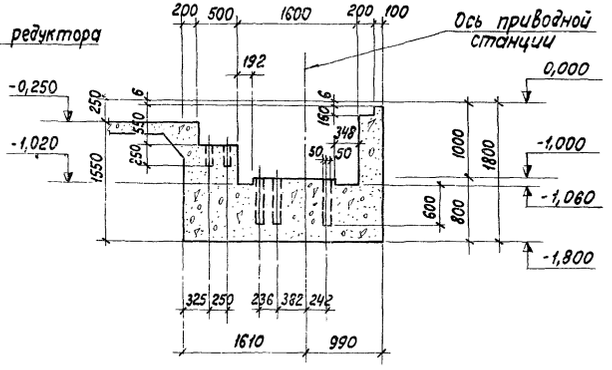
11



3-3

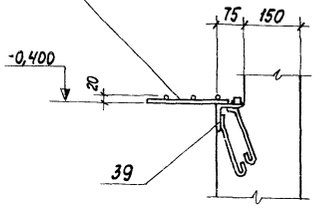


4-4

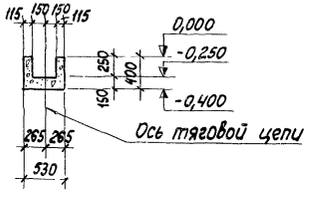


Съемная решетка из стержней ф10AI с ячейками 50×50

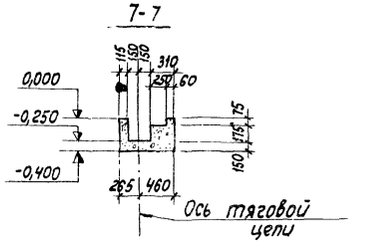
12



8-8

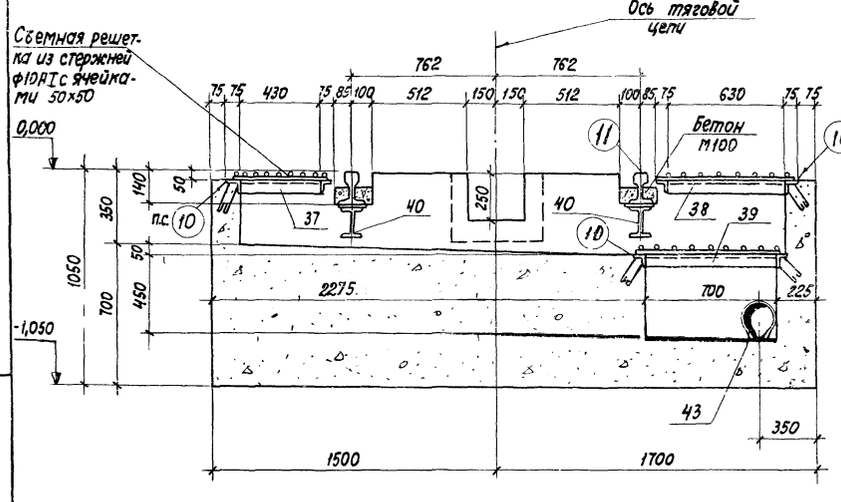


7-7

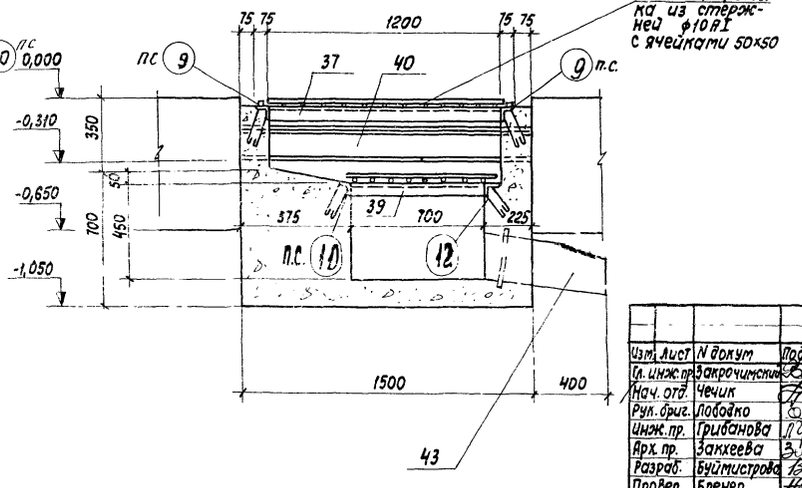


Данный лист см. с КЖ-23.

5-5



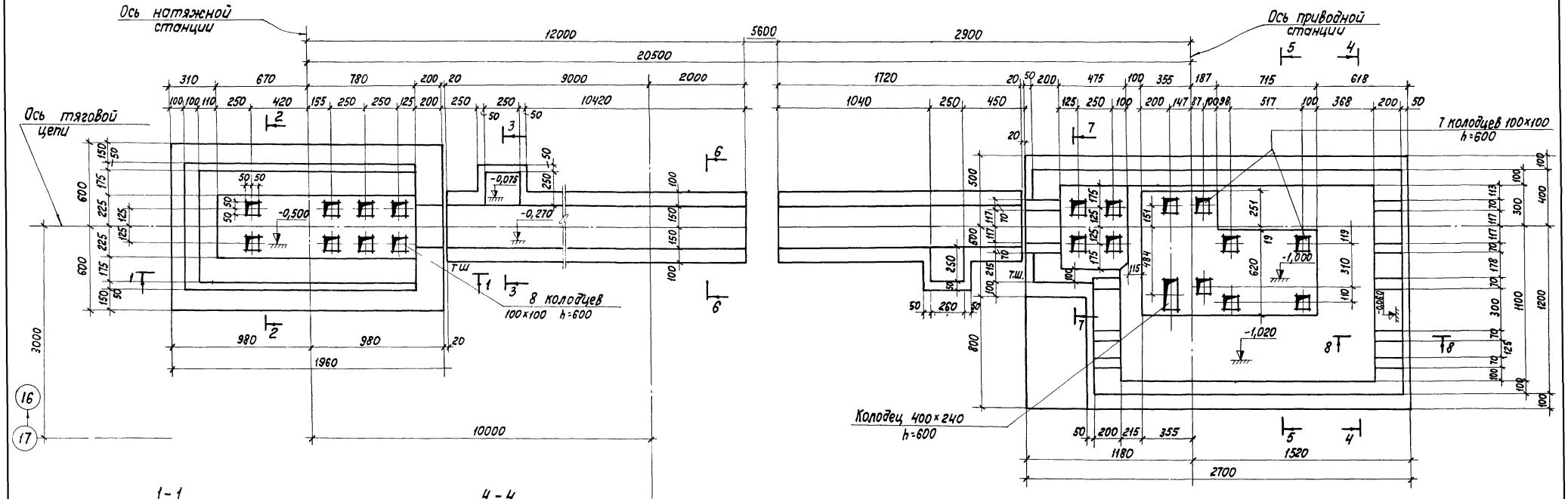
6-6

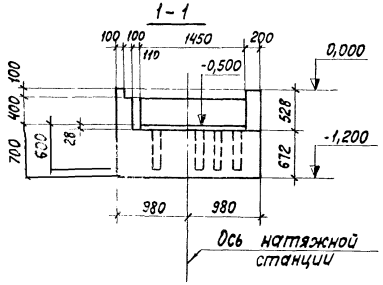


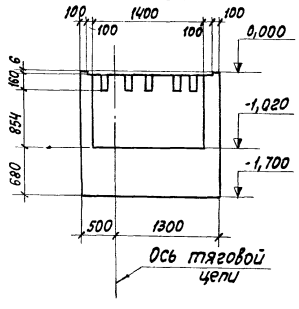
7560/II

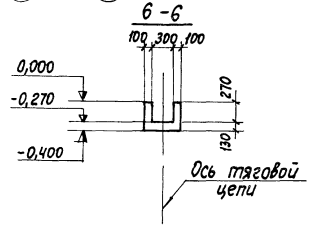
				ТП 816-242	КЖ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть	Лит. Р; Лист 24; Листов
Рук. бриг.		Лободко				
Инж. пр.		Грибанова				
Арх. пр.		Захтеева			Фундаменты под оборудование ФОм 23 и ФОм 24 (окончание)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Разраб.		Буймистрова				
Провер.		Бренер				

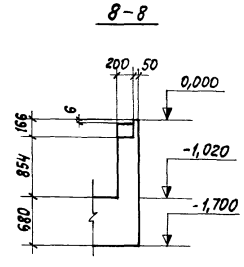
ФОм-25

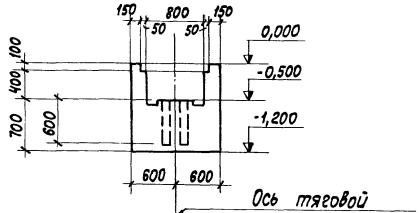


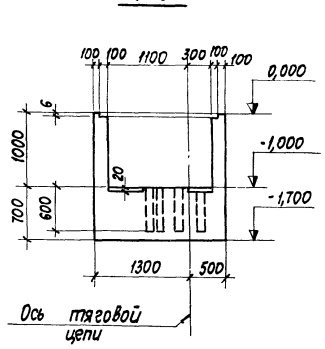


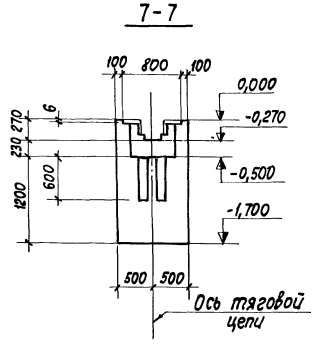


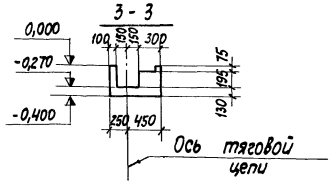












1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖС-27 и КЖС-28.

Альбом II

Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. тр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Арх. пр.		Заклеева		
Разраб.		Поляк		
Провер.		Бренер		

ТП 816-242 КЖС

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	25	

Фундамент под оборудование ФОм25

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

50

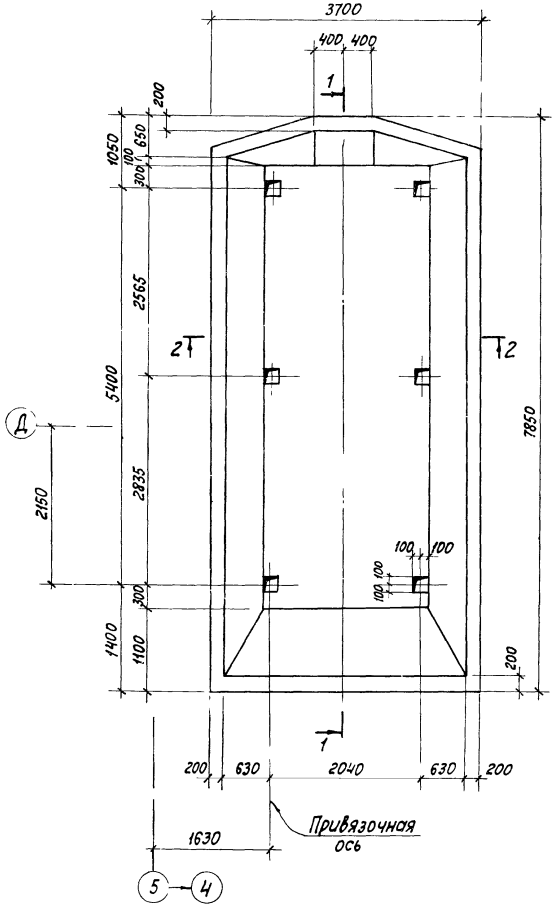
7560/11

Альбом I

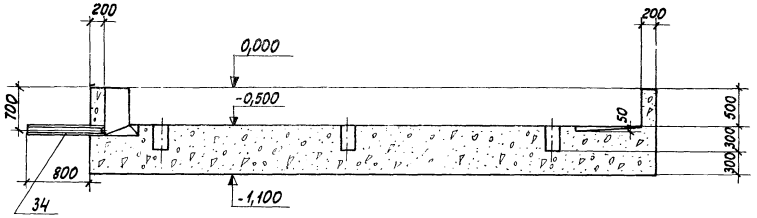
Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

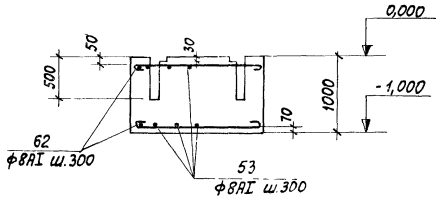
ФОм 26



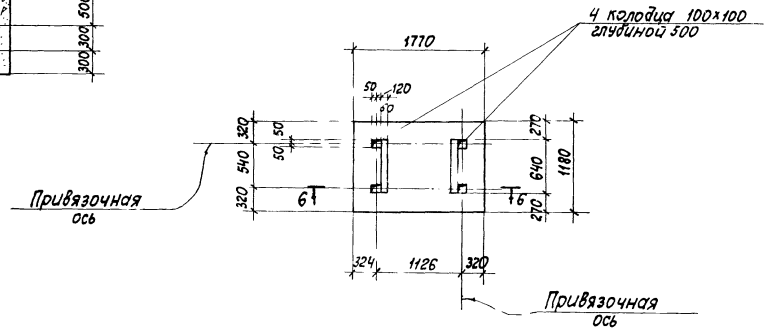
1-1



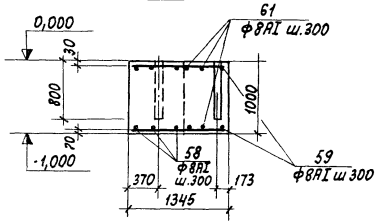
6-6



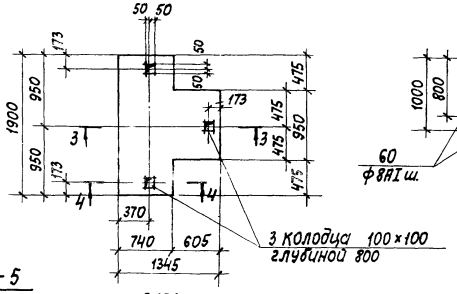
ФОм 29



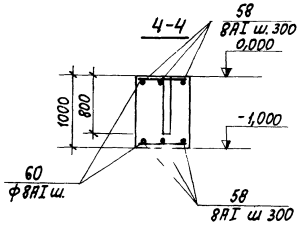
3-3



ФОм 27

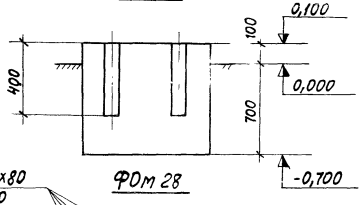


4-4

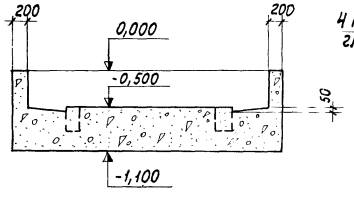


1. Расположение фундаментов и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

5-5

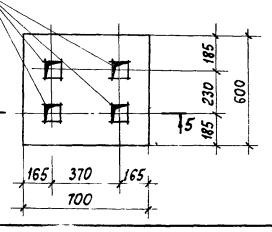


2-2



4 колодца 80×80
глубиной 400

ФОм 28



51

7560/II

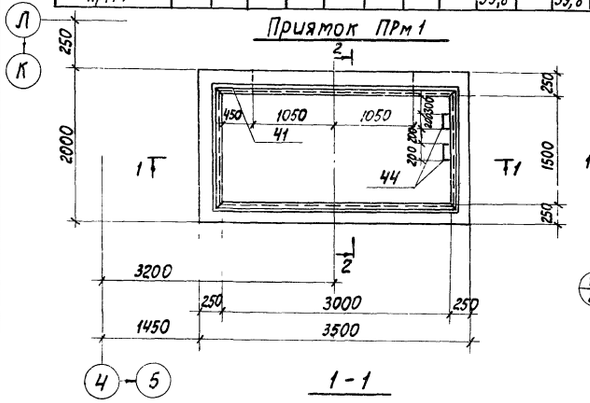
					ТП 816-242	КЖ
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту кассет тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд.		Чечик				
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть	Лит. Р; Лист 26; Листов
Инж. пр.		Гриванова				
Арх. пр.		Захтеева				
Разраб.		Полян			Фундаменты под оборудование ФОм 26 ÷ ФОм 29	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Провер.		Бренер				

Ведомость стержней на один элемент

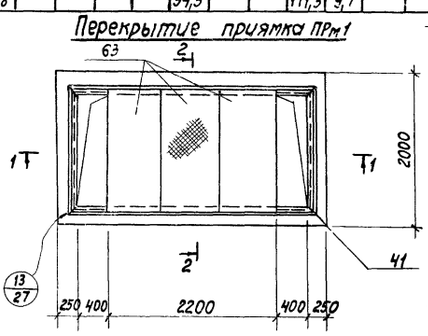
Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	ф мм	Длина мм	кол.
ФОм 1	6	3650	8AI	3750	54
	7	5450	8AI	5550	9
	8	970, 5150	8AI	6220	8
	9	4050	8AI	4150	10
	10	5600, 1340, 950	8AI	7040	9
	11	400, 10, 400	8AI	950	5
	12	4850, 1340, 950	8AI	6290	4
	13	4700	8AI	4800	17
	14	2600	8AI	2700	6
	15	1450	8AI	1550	3
	16	450	8AI	550	3
	17	970, 3200	8AI	4270	7
	18	1370	8AI	1470	7
	19	1150	8AI	1250	8
ФОм 2	20	4000	12AII	4000	58
	21	4550	12AII	4550	33
	22	2300	12AII	2300	27
	23	1800	12AII	1800	18
	24	3400	12AII	3400	10
	25	1000	12AII	1000	9
	26	1600	12AII	1600	47
	27	2900	12AII	2900	21
ФОм 3	28	850	8AI	950	56
	29	1250	8AI	1350	48
	30	8150	8AI	8250	10
	31	1350	8AI	1450	12
ФОм 10	32	640	8AI	740	12
ПРм 1	51	3450	25AIII	3450	3
ФОм 9	52	2150	8AI	2250	8
	53	1120	8AI	1220	16
ФОм 11	54	950	8AI	1050	6
	55	750	8AI	850	8
ФОм 13	15	См. Выше	8AI	1550	14
	56	550	8AI	650	16
	57	3650	8AI	3750	6
	58	1850	8AI	1950	8
ФОм 27	58	См. Выше	8AI	1950	6
	59	1300	8AI	1400	8
	60	700	8AI	800	6
	61	900	8AI	1000	6
ФОм 29	53	См. Выше	8AI	1220	14
	62	1720	8AI	1820	10

Выборка стали на один элемент, кг

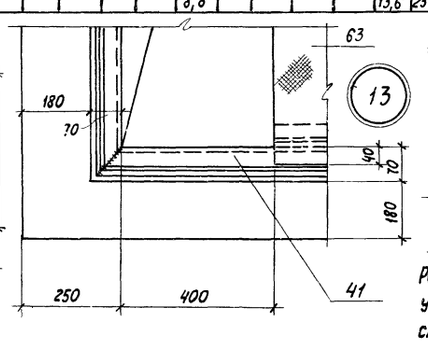
Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс AI, ф мм 8	10	Итого	Класс AII, ф мм 10	12	Итого	Класс AIII, ф мм 25	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь I16	[10	∠100×63×6	∠75×6	∠63×6	∠50×5	⌀20×20	d5	d6	d8	d10	Труба d: 102×4	Труба d: 150×4,5	Сталь рифл. d6	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс AI, ф мм 8	10	24	27	30	16	Итого	Всего
ФОм 1	233,0		233,0							22,6			29,1					2,7		10,3			6,3						71,0	304,0
ФОм 2					580,8	580,8								34,2				2,7		10,3			8,1						55,3	636,1
ФОм 3	172,2		172,2		186,6	186,6							116,7				1,2	2,7		10,3		199,6	19,0						349,5	708,3
ФОм 5				44,4		44,4																								44,4
ФОм 6																											44,4		44,4	44,4
ФОм 7				23,0		23,0																								23,0
ФОм 8																									14,8				14,8	14,8
ФОм 9	15,0		15,0																5,6				0,8						6,4	21,4
ФОм 10	3,6		3,6																											3,6
ФОм 11	5,2		5,2																											5,2
ФОм 12				71,4		71,4																								71,4
ФОм 13	21,8		21,8																											21,8
ФОм 14																												23,2	23,2	23,2
ФОм 15																									14,8				14,8	14,8
ФОм 16																									14,8				14,8	14,8
ФОм 17																											21,6		21,6	21,6
ФОм 20																		7,9					0,6						8,5	8,5
ФОм 21																									14,8				14,8	14,8
ФОм 23									27,0			79,5			35,7			5,4	25,3	20,6	10,7			22,4					225,6	225,6
ФОм 24																		5,4		20,6									26,0	26,0
ФОм 26																		2,7		10,3									13,0	13,0
ФОм 27	13,5		13,5																											13,5
ФОм 29	14,1		14,1																											14,1
Прм 1							39,8	39,8					54,3			171,3	9,7						8,8					13,6	257,7	297,5

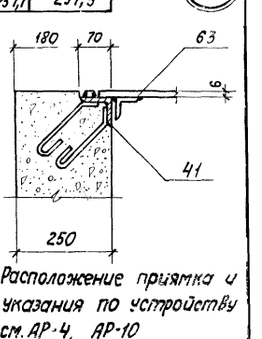


1-1

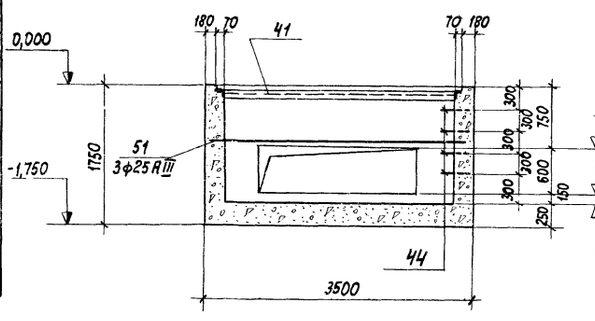


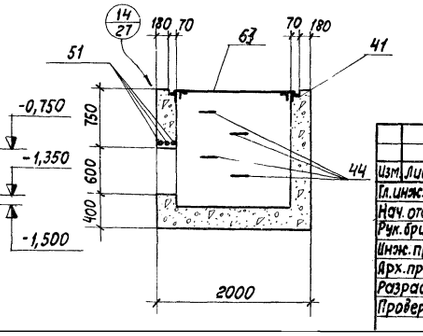
2-2





Расположение приямка и указания по устройству см. АР-4, АР-10





Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Запрочитский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Арх.-пр-ч.		Захкеева		
Разраб.		Васильева		
Пробер.		Бренер		

ТП 816-242 КЖ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	27	

Приямок ПРм 1. Ведомость стержней на один элемент. Выборка стали.

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

14

52

7560/II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение																														Всего
				Документация																																	
22			КЖС-17÷КЖС-26	Сборочные чертежи																																	
				Сборочные единицы и детали																																	
		1	КЖИ-С1, С2	Сетка С1			33																														
		2	то же	то же С2			6																														
		3	КЖИ-С3	" С3					1																												
		4	КЖИ-С4	" С4							1																										
		5	КЖИ-С5	" С5											3																						
		6÷32	КЖС-27	Стержни одиночные																																	
		33	КЖИ-МН1	Закладное изделие МН1	1																																
		34	КЖИ-МН2	то же МН2	1	1	1																						2	2		1					
		35	КЖИ-МН3	" МН3		9,0																															п.м
		36	КЖИ-МН4	" МН4																																	
		37	КЖИ-МН5	" МН5																									1								
		38	КЖИ-МН6	" МН6																									1								
		39	КЖИ-МН7	" МН7																									1								
		40	КЖИ-МН8	" МН8																									1								
		41	КЖИ-МН9	" МН9			20,4																													9,5	п.м
		42	КЖИ-МН10	" МН10																						1										
		43	КЖИ-МН11	" МН11																									1								
		44	КЖИ-МН12	" МН12																																4	
		45	КЖИ-МН30	" МН30									2																								
		46	КЖИ-А1, А2	Анкер А1								4								4	4					4											
		47	КЖИ-А3÷А6	то же А3						6																											
		48	то же	А4														2																			
		49	"	А5																		2															
		50	ГОСТ 8568-57*	Рифленая сталь δ6			4,7																														м²
		63	КЖИ-Щ1	Щит Щ1																																3	
				Материалы																																	
				Бетон марки 150	24,72	33,87	47,73	5,05	5,55	3,71	2,80	0,93	2,57	0,36	0,76	1,68	2,79	0,73	1,31	0,84	0,87	0,88	0,25	0,19	0,66	0,22	15,59	13,49	8,45	19,50	1,68	0,33	2,08	5,11	м³

Марка	Интерес	
ФОН1	Р	
ФОН2	Р	
ФОН3	Р	
ФОН4	Р	
ФОН5	Р	
ФОН6	Р	
ФОН7	Р	
ФОН8	Р	
ФОН9	Р	
ФОН10	Р	
ФОН11	Р	
ФОН12	Р	
ФОН13	Р	
ФОН14	Р	
ФОН15	Р	
ФОН16	Р	
ФОН17	Р	
ФОН18	Р	
ФОН19	Р	
ФОН20	Р	
ФОН21	Р	
ФОН22	Р	
ФОН23	Р	
ФОН24	Р	
ФОН25	Р	
ФОН26	Р	
ФОН27	Р	
ФОН28	Р	
ФОН29	Р	
ПРН1	Р	

Выборку стали на один элемент см. КЖС-27.

7560/II

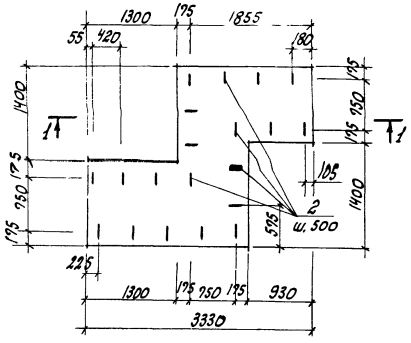
					ТП 816-242			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Гл. инж. пр.		Зокрочинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130, с производственной программой 300 ремонтов в год			
Нач. отд.		Чечик						
Рук. бриг.		Лобойко			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Инж. пр-та		Грибанова				Р	28	
Арх. пр-та		Зокжеева						
Разработ.		Восильева			Спецификация к КЖС 17 ÷ КЖС 26	Минпромстрой СССР Проектный институт № 3 г. Одесса		
Проверил		Бренер						

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

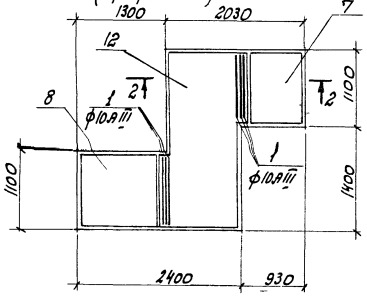
Альбом II

Типовой проект

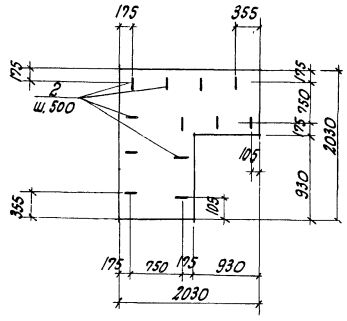
МДУ1



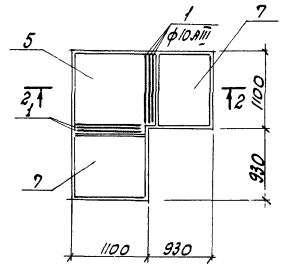
МДУ1 (Армирование)



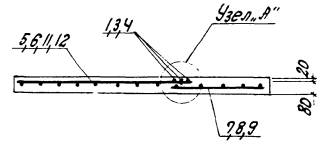
МДУ2



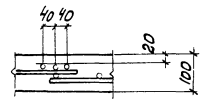
МДУ2 (Армирование)



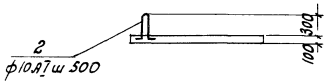
2-2



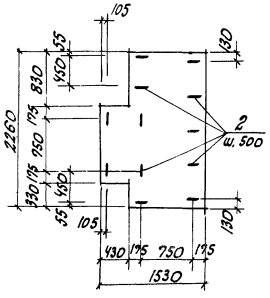
Узел „А"



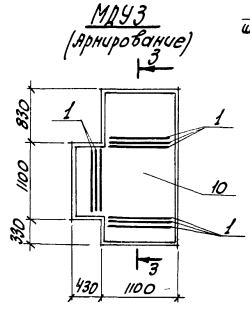
1-1



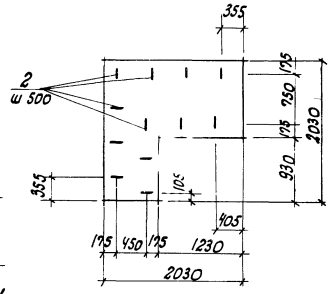
МДУ3



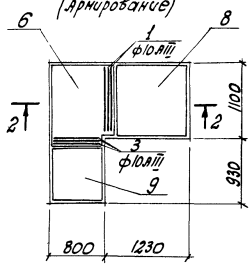
МДУ3 (Армирование)



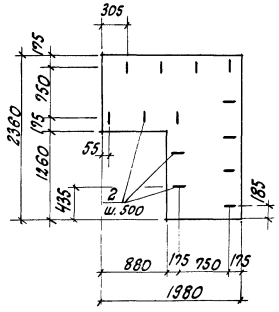
МДУ4



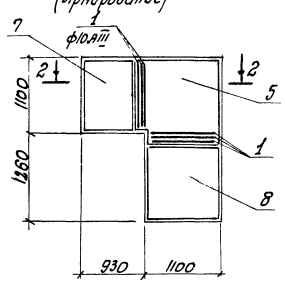
МДУ4 (Армирование)



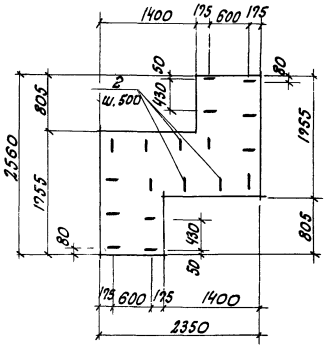
МДУ5



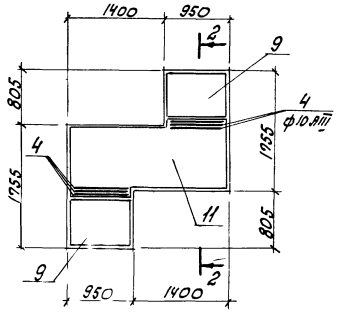
МДУ5 (Армирование)



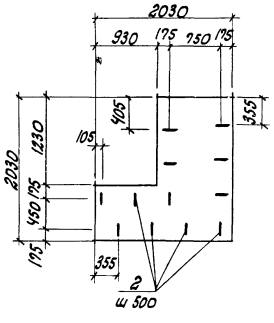
МДУ6



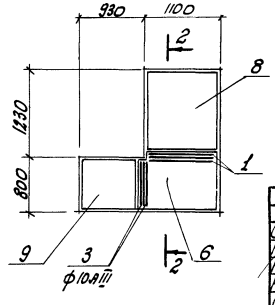
МДУ6 (Армирование)



МДУ7



МДУ7 (Армирование)



1. Данный лист см. с КЖС-30, КЖС-31.
2. Монолитные днища заанкированы на АР-5, АР-6, АР-8, АР-9.

54

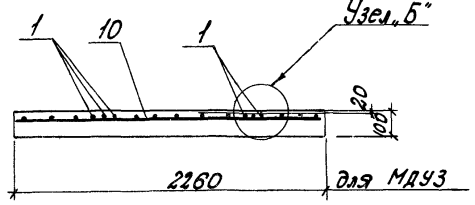
7560/II

				ТП 816-242	КЖ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Специализированное производство по ремонту кассет прокаторов типа Т-150Н и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год	
Нач. отд.		Чечук				
Рук. бр.		Лободко			Производственная часть.	Лит. Р / Лист 29 / Листов
Инж. пр.		Грубанова				
Арх. пр.		Закреева				
Разраб.		Бородина			Монолитные днища МДУ1 ÷ МДУ7.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса
Проверил		Цукович				

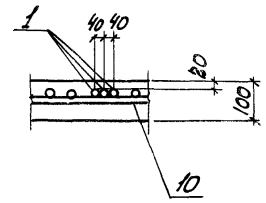
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект Альбом III

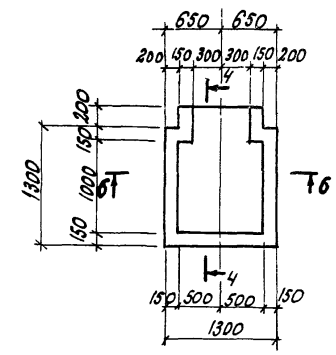
3-3



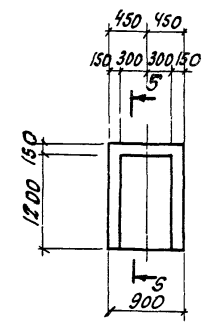
Узел „Б"



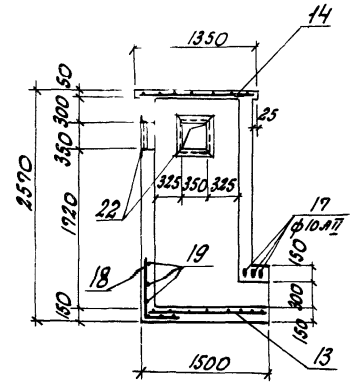
ВШ10



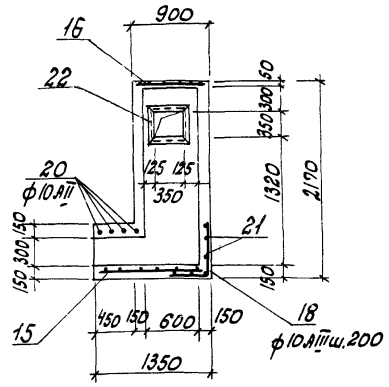
ВШ11



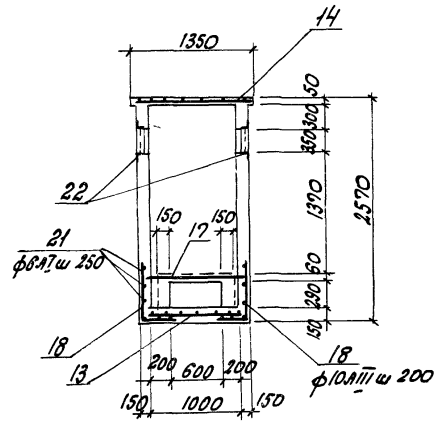
4-4



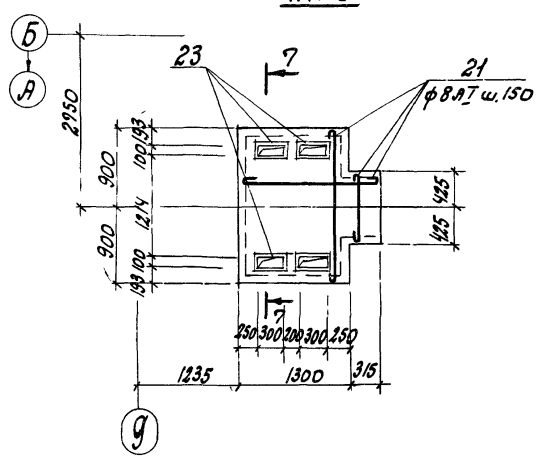
5-5



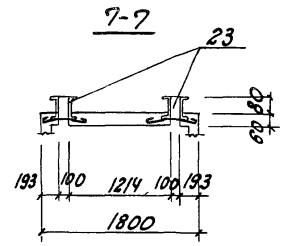
6-6



ПТм1



7-7



1. Данный лист см. с КЖС-29, КЖС-31.
2. ВШ10, ВШ11 и ПТм1 замаркированы на АР-7.

7560/II

				ТП 816-242	КЖС
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Закревинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечук			
Рук. бр.		Лободко			Производственная часть.
Инж. пр.		Грибанова			Лит. Р; Лист 30; Листов
Арх. пр.		Заккеева			
Разраб.		Бородина			Узел „Б" к КЖС 29. Вентшахты ВШ10, ВШ11. Плита ПТм1.
Проверил		Луковач			Минмонтажспецстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
МДУ1	1	1080	10 AIII	1080	6
	2	60 \ 380 / 60	10 AI	940	20
МДУ2	1	см. выше	10 AIII	1080	6
	2	то же	10 AI	940	12
МДУ3	1	"	10 AIII	1080	3
	2	"	10 AI	940	12
МДУ4	1	"	10 AIII	1080	3
	2	"	10 AI	940	12
	3	780	10 AIII	780	3
МДУ5	1	см. выше	10 AIII	1080	6
	2	то же	10 AI	940	13
МДУ6	2	"	10 AI	940	18
	4	930	10 AIII	930	6
МДУ7	1	см выше	10 AIII	1080	3
	2	то же	10 AI	940	12
	3	"	10 AIII	780	3
ВШ10	17	1280	10 AII	1280	3
	18	650 \ 400	10 AIII	1050	22
	19	распред	6 AI	26000	—
ВШ11	20	880	10 AIII	880	4
	18	см. выше	10 AIII	1050	19
	19	"	6 AI	22000	—
ПТм1	21	Распред	8 AI	39550	—

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение												Примечание
				Документация													
			КЖС-29, КЖС-30	Сборочный чертеж													
				Сборочные единицы и детали													
		5	КЖИ-С14, С15	Сетка С14		1			1								
		6	то же	тоже С15				1			1						
		7	КЖИ-С16, С17	" С16	1	2			1								
		8	то же	" С17	1			1	1		1						
		9	КЖИ-С18	" С18				1		2	1						
		10	КЖИ-С19	" С19			1										
		11	КЖИ-С20	" С20						1							
		12	КЖИ-С21	" С21	1												
		13	КЖИ-С22, С23	" С22								1					
		14	то же	" С23								1					
		15	КЖИ-С24, С25	" С24									1				
		16	то же	" С25									1				
		1÷4 П-21	КЖ-31	Стержни одиночные													
		22	КЖИ-МН14	Изделие закладное МН14								3	3				
		23	КЖИ-МН17	то же МН17										4			
				Материалы													
				Бетон марки 200	0,52	0,33	0,3	0,17	0,36	0,38	0,17			0,16			м³
				Керамзитобетон марки 50								2,02	0,8				м³
Литера																	
					Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р			
Марка					МДУ1	МДУ2	МДУ3	МДУ4	МДУ5	МДУ6	МДУ7	ВШ10	ВШ11	ПТм1			

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс AI Ф, мм 6	8	10	Итого	Класс BII Ф, мм 10	Итого	Класс AIII Ф, мм 6	8	10	Итого	Холоднотянутая проволока ГОСТ 6727-53* Класс BI Ф, мм 4	5	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь ∠50×5	С10	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс AI Ф, мм 6	10	Класс AIII Ф, мм 8			Всего
МДУ1			11,7	11,7			3,3	15,7	4,0	23,0	1,2		1,2								35,9
МДУ2			7,0	7,0			3,2		4,0	7,2	1,0		1,0								15,2
МДУ3			7,0	7,0				4,7	8,7	13,4		2,7	2,7								23,1
МДУ4			7,0	7,0			7,5		3,5	11,0	0,7		0,7								18,7
МДУ5			7,6	7,6			3,7		4,0	7,7	1,2		1,2								16,5
МДУ6			10,5	10,5			5,2	12,9	3,5	21,6											32,1
МДУ7			7,0	7,6			7,5		3,5	11,0	0,7		0,7								19,3
ВШ10	5,7			5,7	1,6	1,6	10,8		13,0	23,8				20,4			3,3	2,8			57,6
ВШ11	4,8			4,8	3,3	3,3	5,9		12,4	18,3				20,4			3,3	2,8			52,9
ПТм1		15,4		15,4											40,4	0,8					56,6

7560/11

ТП 816-242 КЖС

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.	Закрочимский		
Нач. отд.	Чечик		
Рук. гр.	Лободко		
Инж. пр.	Грибанова		
Арх. пр.	Закучеева		
Разраб.	Бородина		
Провер.	Цюковыч		

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	31	

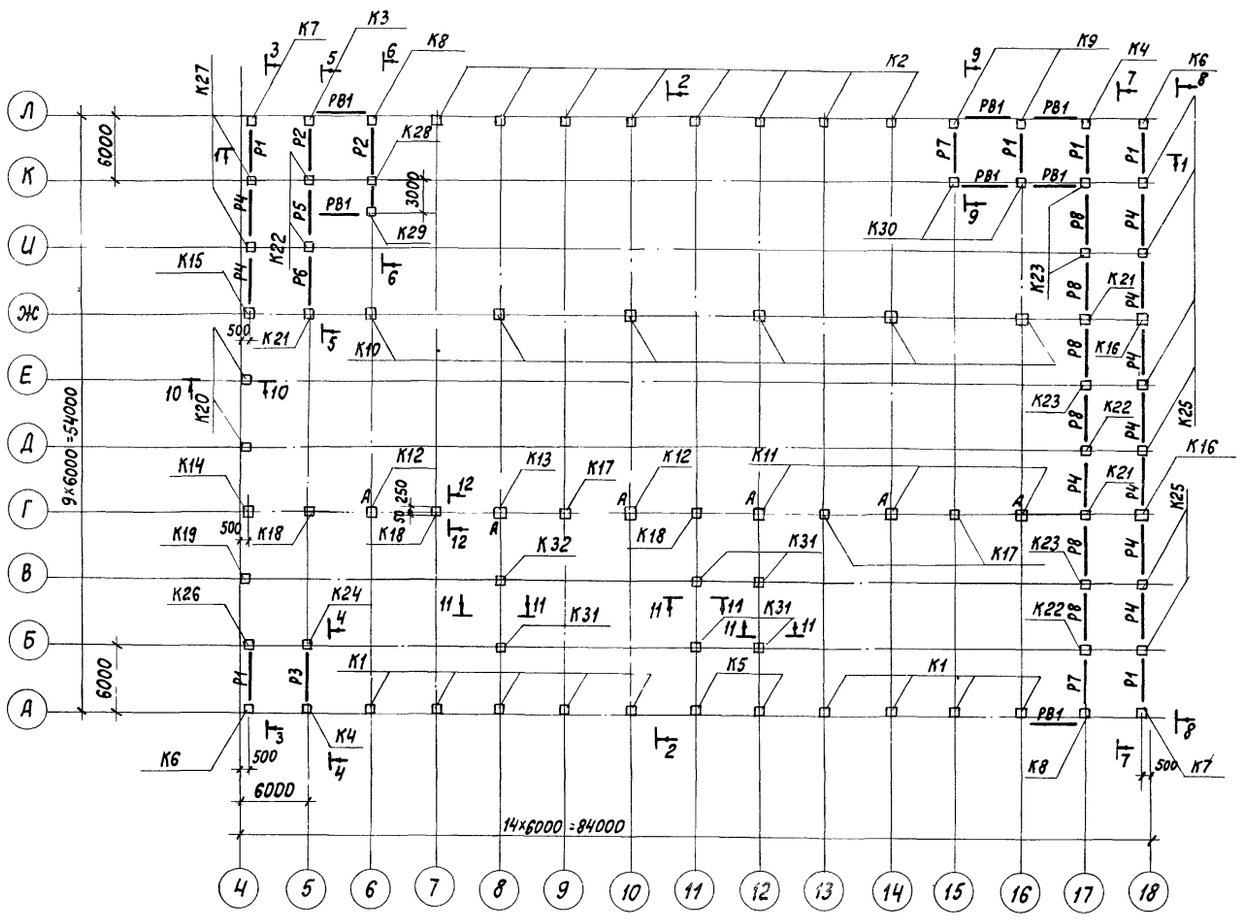
Спецификация и выборка стали К КЖ-29, КЖ-30

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.

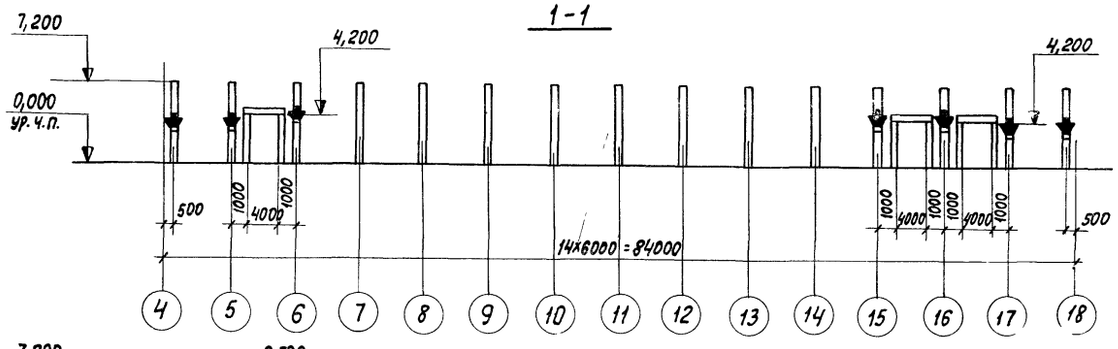
Альбом II

Типовой проект

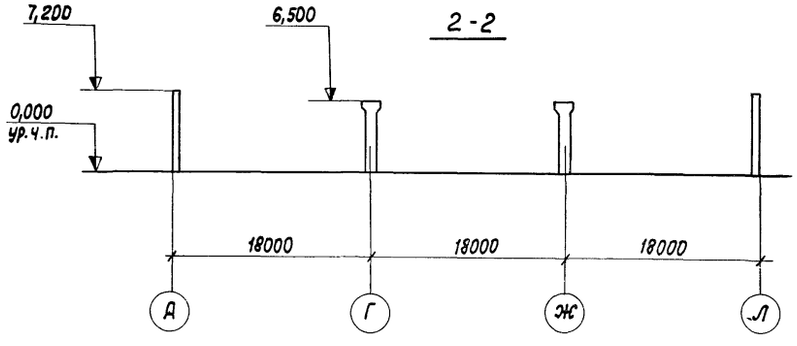
Инв. N подл. | Подпись и дата



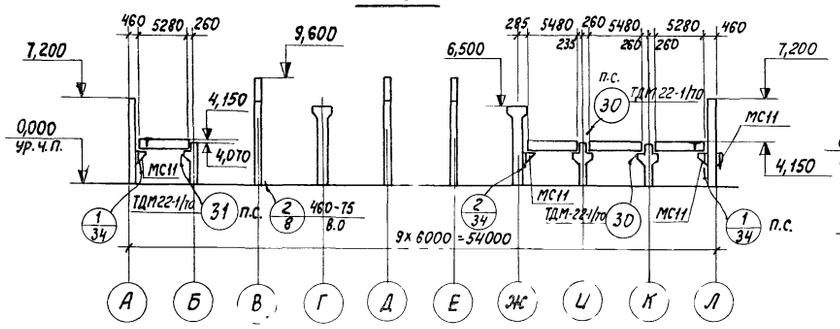
1-1



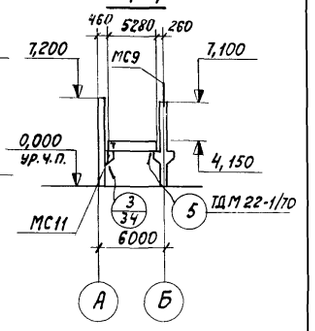
2-2



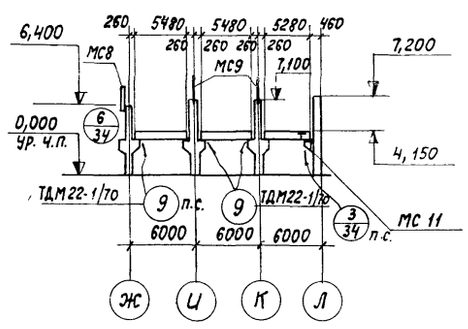
3-3



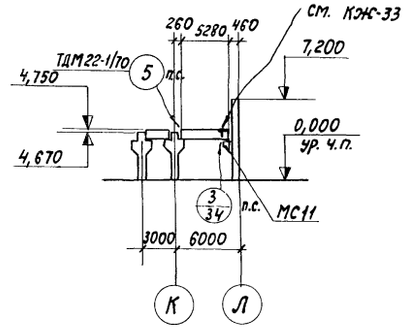
4-4



5-5



6-6



Сечения 7-7÷12-12 и спецификацию см. КЖ-33.

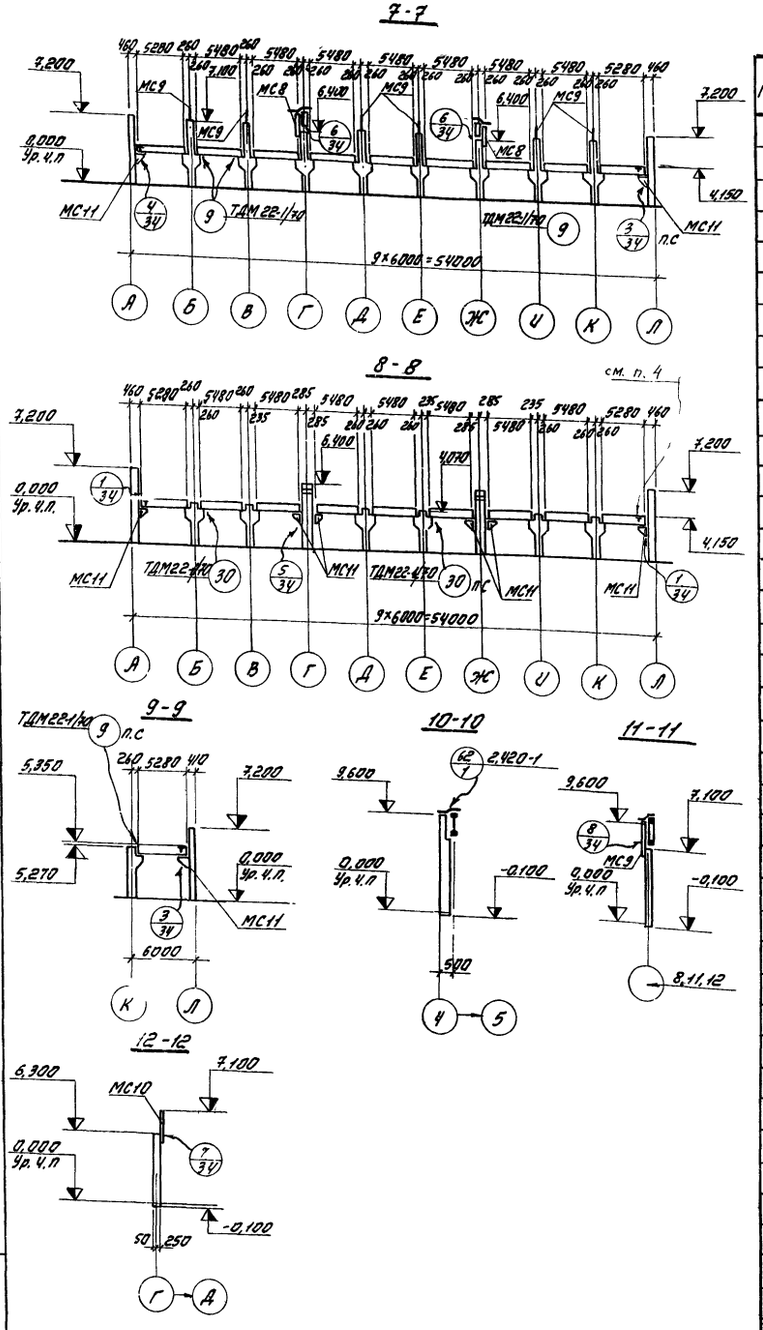
7560/II

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖ			
Гл. инж. ин		Закиян			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Гл. инж. пр		Запрочимский						
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Рук. бриг.		Лободко				Р	32	
Инж. пр.		Грибанова			Маркировочная схема колонн, ригелей и рам ворот. Сеч. 1-1 ÷ 6-6	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N2 г. Одесса		
Арх. пр.		Зажкеева						
Разработ.		Поляк						
Проверил		Лободко						

Типовой проект

Альбом V

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



Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-32

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные конструкции		
		Снеговой район II – 70кг/м²; III – 100кг/м²; IV – 150кг/м²		
К1	1.423-3 в.2 и КЖСИ-К72-6а÷К72-6к	Колонна К72-6д	9	3,3т
К2	то же	то же К72-6б	8	то же
К3	"	" К72-6в	2	"
К4	"	" К72-6г	2	"
К5	"	" К72-6е	2	"
К6	"	" К72-6ж	2	"
К7	"	" К72-6и	1	"
К8	"	" К72-6к	2	"
К9	"	" К72-6к	2	"
К10	1.423-3 в.2	" К72-33 К72-35	6	4,8т
К11	то же и КЖСИ-К72-33д÷К72-33е, КЖСИ-К72-35д÷К72-35е	" К72-33д К72-35д	3	то же
К12	то же	" К72-33б К72-35б	2	"
К13	"	" К72-33в К72-35в	1	"
К14	"	" К72-33г К72-35г	1	"
К15	"	" К72-33е К72-35е	1	"
К16	"	" К72-33е К72-35е	2	"
К17	460-15, вып.1-1 и КЖСИ-КФ10-2д, КФ10-2б	" КФ10-2а КФ10-2д	3	1,45т
К18	то же и КЖСИ-КФ10-2в, КФ10-2б	" КФ10-2б КФ10-2б	3	1,45т
К19	460-15, вып.1-1 и КЖСИ-КФ23-2д, КФ23-2б	" КФ23-2б КФ23-2б	1	3,63т
К20	то же и КЖСИ-КФ23-2а, КФ23-2б	" КФ23-2д КФ23-2д	2	3,63т
К21	КЖСИ-НК1	" НК1	3	
К22	КЖСИ-НК2÷НК2б	" НК2	4	
К23	то же	" НК2д	4	
К24	"	" НК2б	3	
К25	КЖСИ-НК3÷НК3б	" НК3	6	
К26	то же	" НК3д	1	
К27	"	" НК3б	2	
К28	КЖСИ-НК4, НК4д	" НК4	1	
К29	то же	" НК4д	1	
К30	КЖСИ-НК5	" НК5	2	
К31	КЖСИ-НК6	" НК6	5	
К32	КЖСИ-НК6д	" НК6д	1	
Р1	УУ23-1/70	Ригель УБ2-9	6	4,2т
Р2	то же и КЖСИ-УБ2-9д÷УБ3-5б	то же УБ2-9д	2	то же
Р3	То же	" УБ2-9б	1	"
Р4	УУ23-1/70	" УБ3-5	10	4,4т
Р5	то же и КЖСИ-УБ2-9д÷УБ3-5б	" УБ3-5д	1	то же
Р6	То же	" УБ3-5б	1	"
Р7	КЖСИ-УБ21-1	" УБ21-1	2	3,3т
Р8	КЖСИ-УБ22-1	" УБ22-1	6	4,1т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
РВ1	ПР-05-36 в.2	Ригель Р-1	7	3,0т
	то же	стойка С-1	7	2,12т
	"	то же С-2	7	2,12т
		Стальные конструкции		
ММ1	УУ29-2/70 л.9	Изделие соединительное ММ1	66	
ММ3	то же	то же ММ3	104	
ММ23	1.400-7 л.9	" ММ23	10	
ММ24	то же	" ММ24	8	
МС-21А	1.431-2 в.2 л.71	" МС-21	9	
МС6	КЖСИ-МС8	" МС8	3	
МС9	КЖСИ-МС9	" МС9	15	
МС10	КЖСИ-МС10	" МС10	6	
МС12	КЖСИ-МС12	" МС12	17	
МС21	КЖСИ-МС20÷МС23	" МС21	10	
МС22	то же	" МС22	6	
МС23	"	" МС23	9	
ММ5	УУ-29-2/70	" ММ5	24	
ММ15	то же	" ММ15	2	

1. Маркировочную схему см. КЖ-32.
2. Колонны установить в стаканы фундаментов на цементную подливку и тщательно забетонировать бетоном марки 300 на мелком щебне. Риски разбивочных осей колонн должны совпадать с рисками, нанесенными на фундаменты.
3. При монтаже конструкций, замаркированных на КЖ-32, пользоваться указаниями соответствующих серий.
4. Буква Т дана для ориентировки ригелей на монтаже, буква „а" для ориентации колонн.

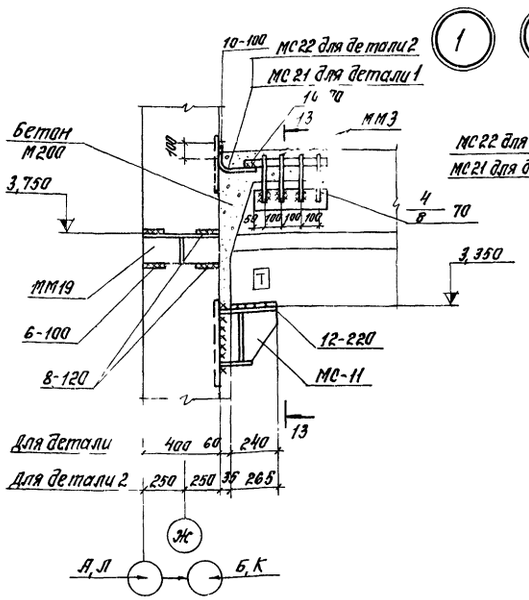
58

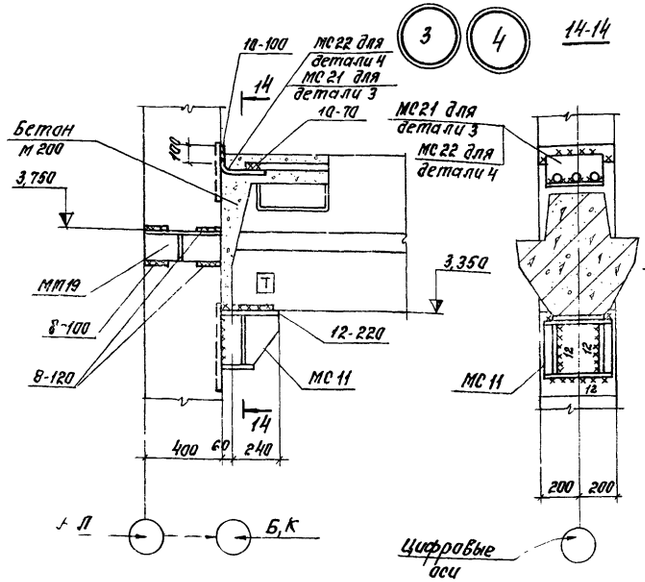
7552/II

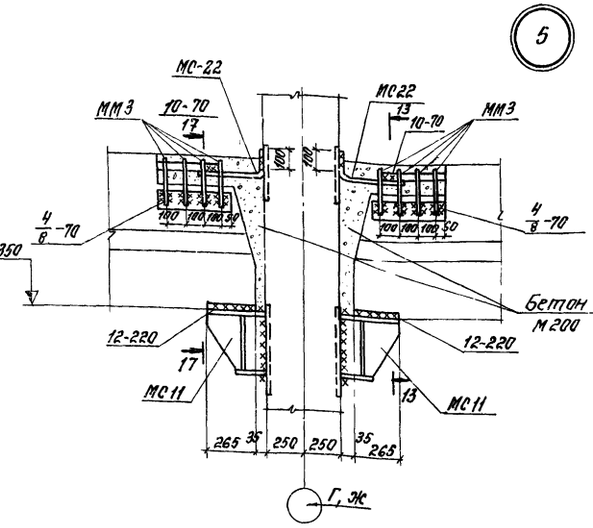
					ТП 816-242	КЖ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл.инж.пр.		Закревская			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М, Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Нач.отд.		Чечик			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Рук.бриг.		Лободка				Р	33	
Инж.пр.		Грибанова			Маркировочная схема колонн, ригелей, рам ворот. Сеч.7-7÷12-12. Спецификация	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Одесса	
Арх.пр.		Заккеева					
Разраб.		Лалак					
Гл.конст.							

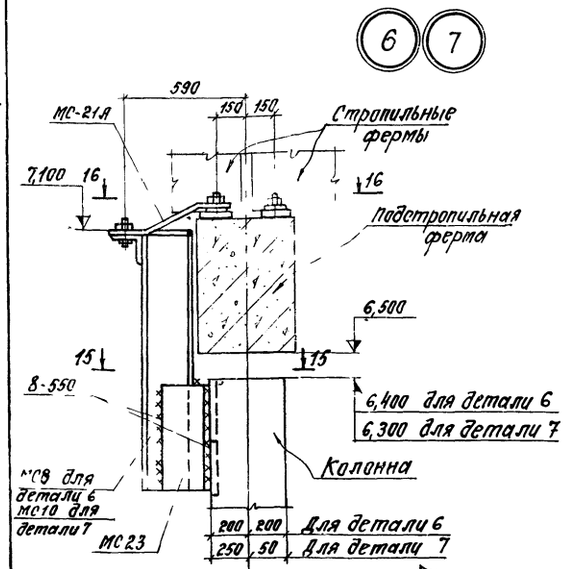
Альбом II

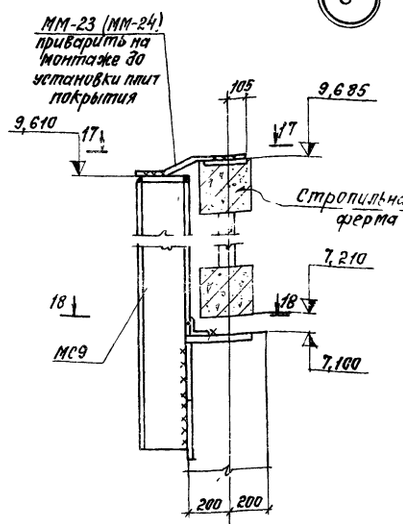
Типовой проект

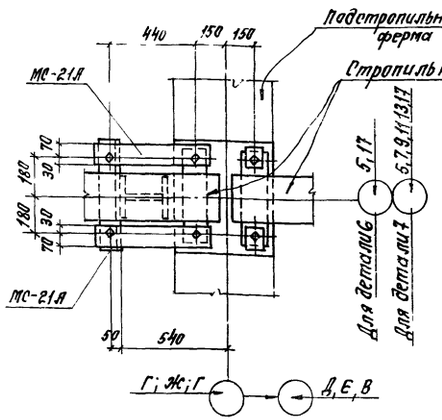




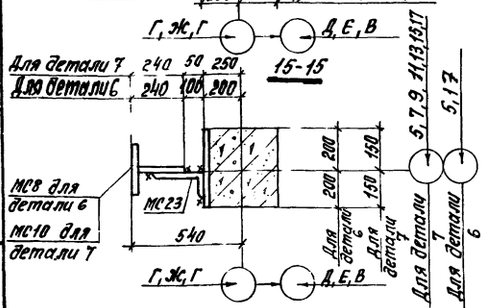


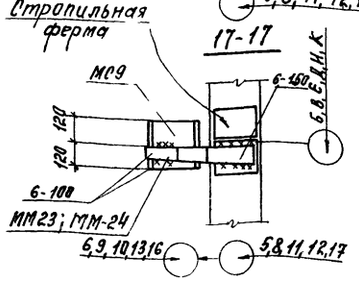


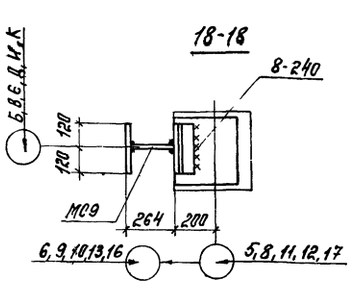




Детали замаркированы на КЖ-32 и КЖ-33.







59

7560/II

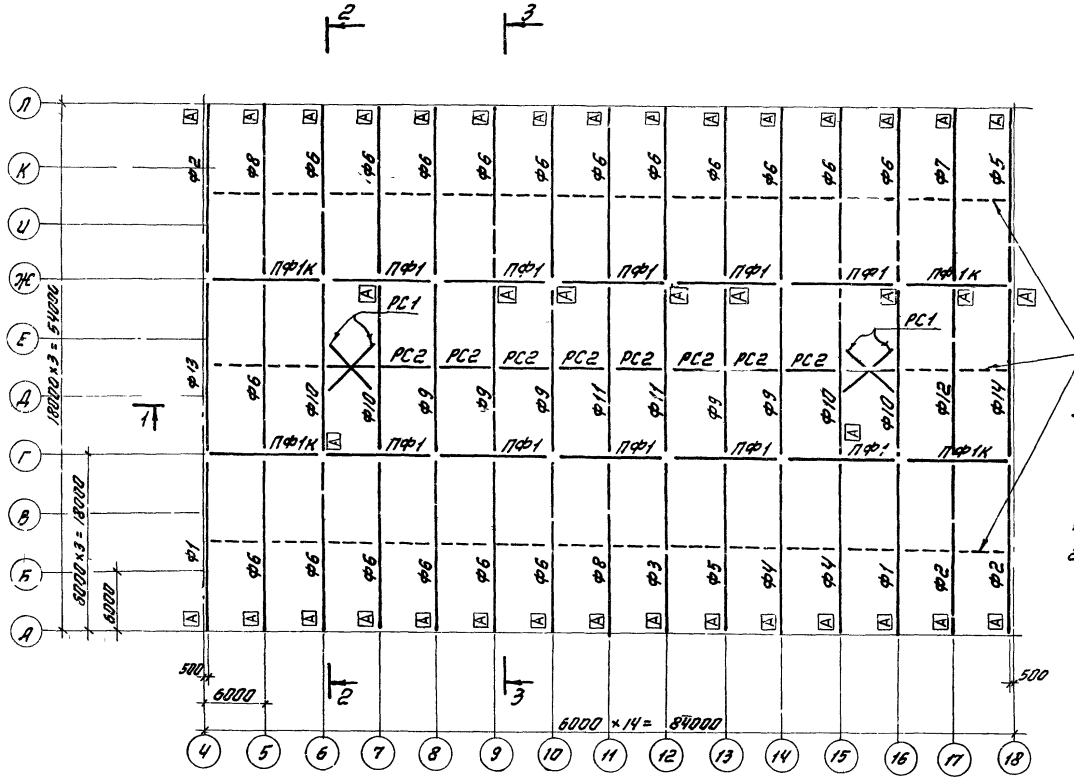
				ТП816-242 КЖ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и с/х производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бр.		Лободка			Производственная часть
Инж. пр.		Гриванова			Лит. Р; Лист 34; Листов
Арх. пр.		Затхеева			
Разраб.		Поляк			Детали к маркировочной схеме колонн и ригелей 1:8
Провер.		Лободка			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

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

Альбом II

Типовой проект

Маркировочная схема стропильных, подстропильных ферм и связей



Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные элементы		
	ПК-01-129/68 В II	Снеговые нагрузки 70 кг/м² 100 кг/м²		
Ф1	КЖСИ-ФСМ18III-3АIVd÷ФСМ18III-4АIVр	стропильная ферма ФСМ18III-3АIVd	2	7,8т
Ф2	То же	То же ФСМ18III-3АIVб	3	7,8т
Ф3	"	" ФСМ18III-3АIVв	1	7,8т
Ф4	"	" ФСМ18III-3АIVг	2	7,8т
Ф5	"	" ФСМ18III-3АIVд	2	7,8т
Ф6	"	" ФСМ18III-3АIVе	18	7,8т
Ф7	"	" ФСМ18III-3АIVж	1	7,8т
Ф8	"	" ФСМ18III-3АIVи	2	7,8т
Ф9	"	" ФСМ18III-3АIVк	5	7,8т
Ф10	"	" ФСМ18III-3АIVл	4	7,8т
Ф11	"	" ФСМ18III-3АIVм	2	7,8т
Ф12	"	" ФСМ18III-3АIVн	1	7,8т
Ф13	"	" ФСМ18III-3АIVп	1	7,8т
Ф14	"	" ФСМ18III-3АIVр	1	7,8т
		Снеговая нагрузка 150 кг/м²		
Ф1	ПК-01-129/68 В II КЖСИ-ФСМ18III-3АIVd÷ФСМ18III-4АIVр	стропильная ферма ФСМ18III-4АIVd	2	7,8т
Ф2	То же	То же ФСМ18III-4АIVб	3	7,8т
Ф3	"	" ФСМ18III-4АIVв	1	7,8т
Ф4	"	" ФСМ18III-4АIVг	2	7,8т
Ф5	"	" ФСМ18III-4АIVд	2	7,8т
Ф6	"	" ФСМ18III-4АIVе	18	7,8т
Ф7	"	" ФСМ18III-4АIVж	1	7,8т
Ф8	"	" ФСМ18III-4АIVи	2	7,8т
Ф9	"	" ФСМ18III-4АIVк	5	7,8т
Ф10	"	" ФСМ18III-4АIVл	4	7,8т
Ф11	"	" ФСМ18III-4АIVм	2	7,8т
Ф12	"	" ФСМ18III-4АIVн	1	7,8т
Ф13	"	" ФСМ18III-4АIVп	1	7,8т
Ф14	"	" ФСМ18III-4АIVр	1	7,8т
		Снеговые нагрузки 70 кг/м², 100 кг/м², 150 кг/м²		
ПФ1	ПК-01-110/68 В I	Подстропильная ферма ПФ1АIV	10	11,3т
ПФ1к	То же	то же ПФ1кАIV	4	11,0т
		Стальные элементы		
РС1	ПК-01-129/68 В I-1	Связь покрытия РС1	2	0,232т
РС2	То же	Распорка РС2	8	0,087т
МС1		Изделие соединит. МС1	90	-
МС4		То же МС4	28	-

60

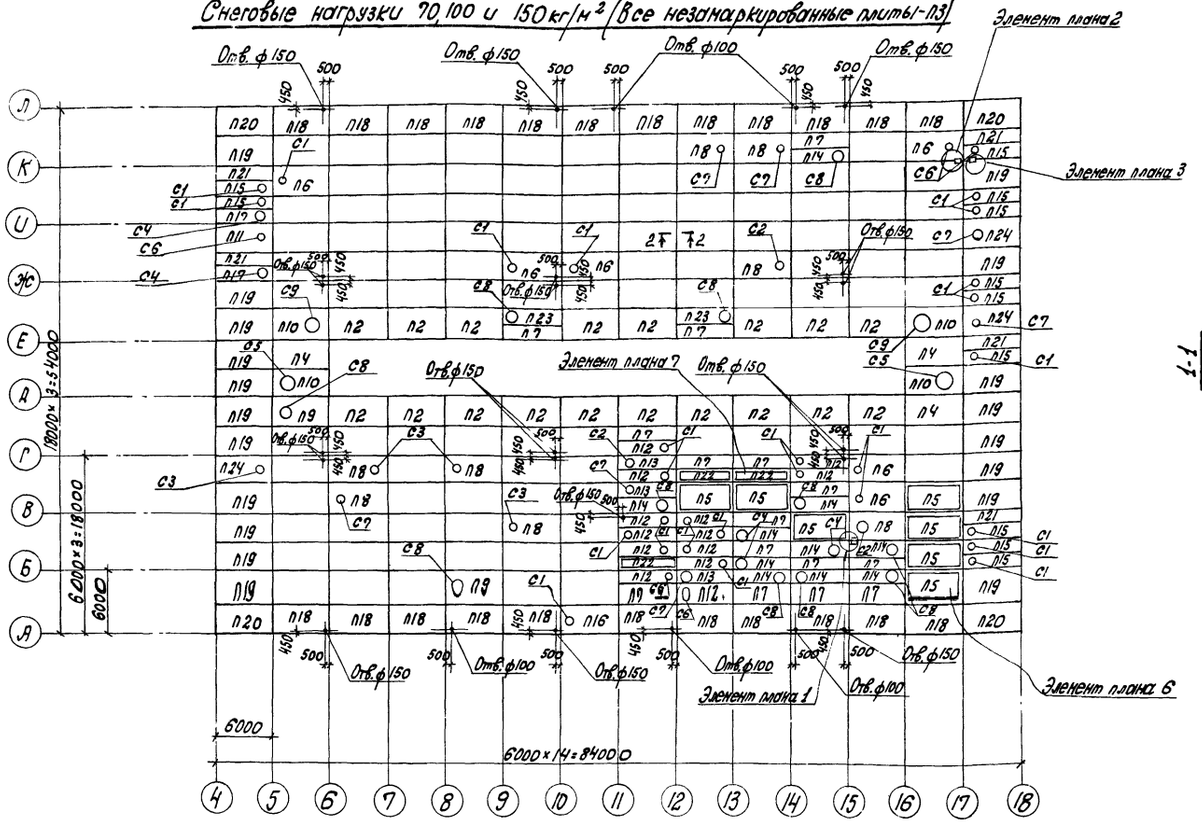
7560/II

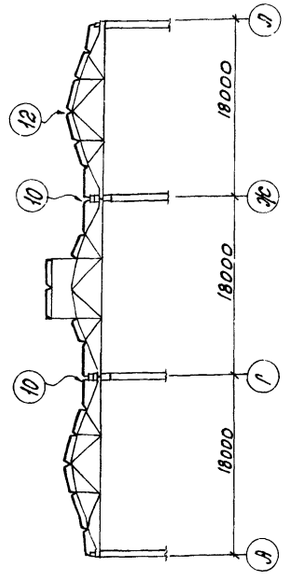
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖ			
Гл. инж. пр.		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси трактора типа Т-100М и Т-80 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Гл. инж. пр.		Закрочимский						
Нач. отд.		Нечик			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Рук. брит.		Лободка				Р	35	
Инж. пр.		Грубанова			Маркировочная схема стропильных, подстропильных ферм и связей.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Арх. пр.		Закхеева						
Исполн.		Колесниченко						
Проверил		Ткаченко						

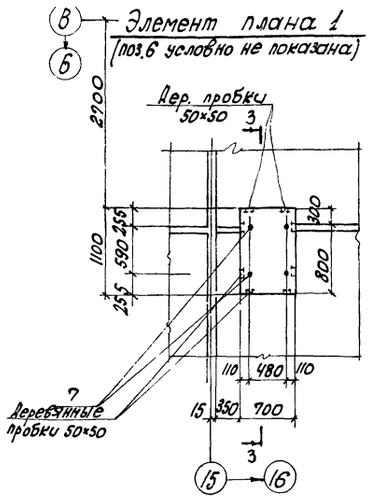
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

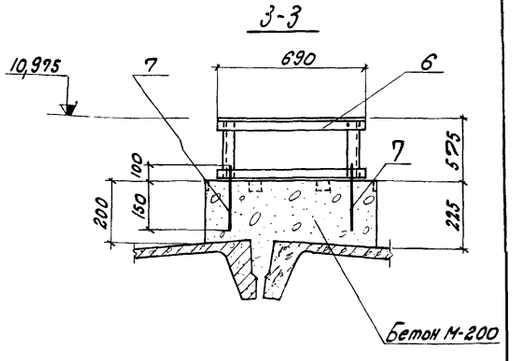
Маркировочная схема плит покрытия и стаканов

Снеговые нагрузки 70, 100 и 150 кг/м² (Все незамаркированные плиты - П3)





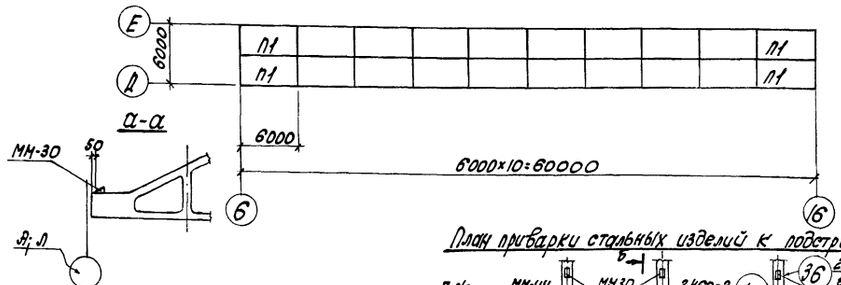


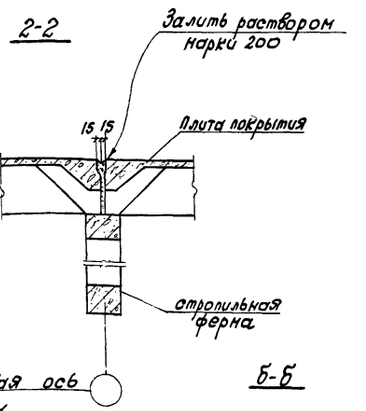


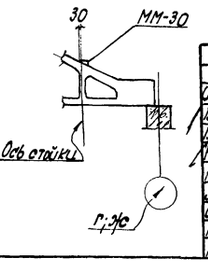
1. Данный лист см. с КЖС-37÷КЖС 39.
2. Все узлы приняты по серии 2.460-2, вып. 2. На маркировочной схеме узлы замаркированы частично. Аналогичные незамаркированные узлы выполнить по замаркированным.
3. Отверстия диаметром до 150мм в полках плит сверлить по месту, не нарушая целостности ребер.
4. Плиты покрытия приварить к закладным деталям ферм не менее чем по трем углам.
5. Крепление сборных ж.б. стаканов к плитам покрытия выполнить по узлам серии 2.460-14, вып. 0 и 2.460-15, вып. 0.
6. Швы между плитами заполнить бетоном марки 200 на мелком заполнителе.
7. До замоноличивания швов между плитами установить соединительные детали по чертежу КЖС-37.

Маркировочная схема плит покрытия фонаря

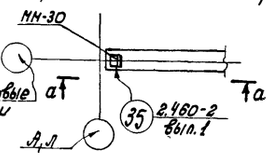
(все незамаркированные плиты - П1)



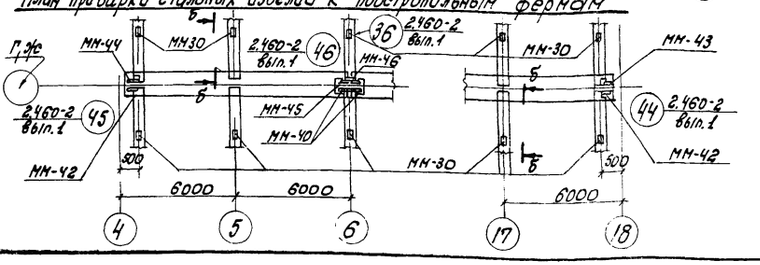




План привязки стальных изделий к стропильным фермам



План привязки стальных изделий к подстропильным фермам



61

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖС
Гл. инженер		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-130М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Гл. инж. пр.		Загрохинский			
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть
Рук. бриг.		Лободко			
Арх. пр-та		Зачкеева			Маркировочная схема плит покрытия и стаканов.
Инж. пр-та		Грибанова			
Разраб.		Бренер			
Проверил		Ткаченко			

Лит.	Лист	Листов
Р	36	

Микропостройсервис ДРОГИНСКИЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Альбом II

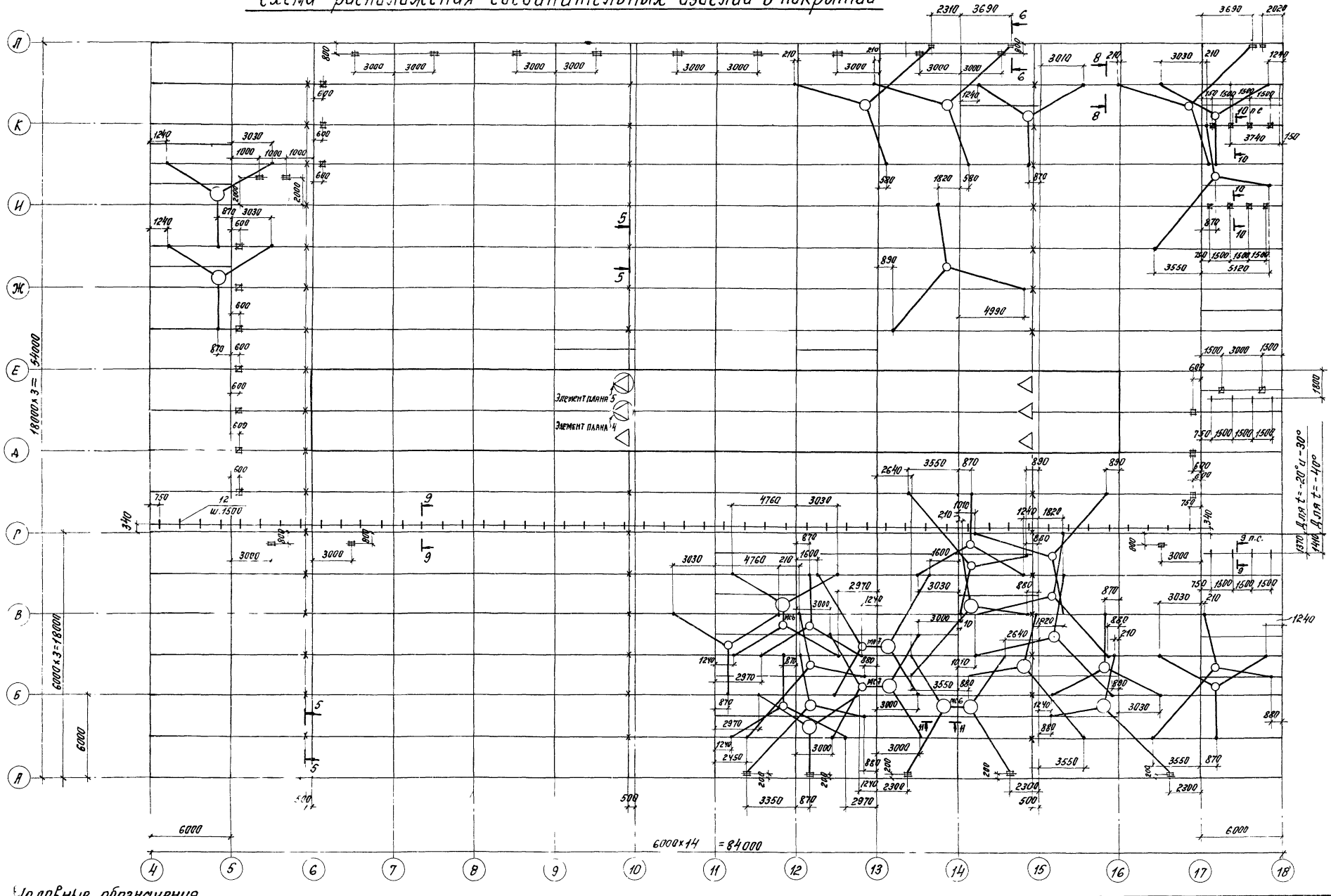
Типовой проект

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

Альбом II

Типовой проект

Схема расположения соединительных изделий в покрытии



Условные обозначения

○ —	изделие соединительное	УП1-0400
× —	тоже	МС13
□ —	"	МС16
△ —	"	МС14
—	"	МС5
▨ —	"	МС25

Данный лист см. совместно с КЖ-38 и КЖ-39.

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Гл. инж. пр.	Закричинский			Специализированное производство по ремонту кабин тракторов типа Т-100М и Т-130С производственной программой 500 ремонтов в год.	
Нач. отд.	Чечик				
Рук. гр.	Лободко			Производственная часть	Лит. Р; Лист 37; Листов
Арх. пр.	Закжеева				
Инж. пр.	Гриванова			Схема расположения соединительных изделий в покрытии.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Разраб.	Боренер				
Провер.	Ткаченко				

62

7560/II

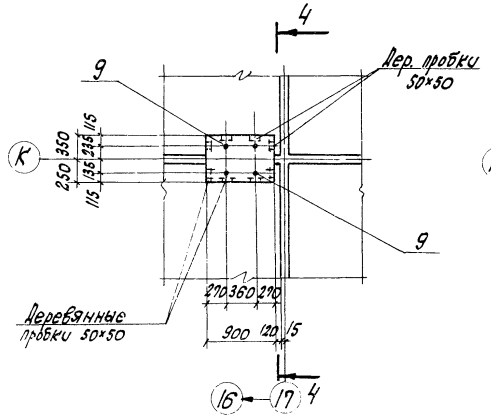
Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом II

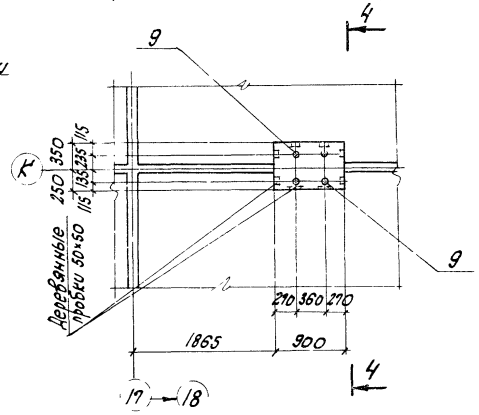
Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

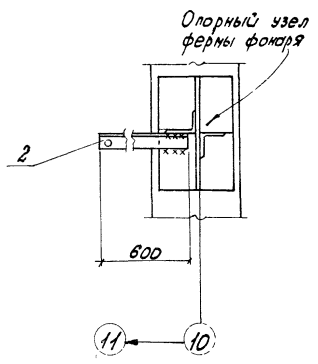
Элемент плана 2
(поз. 8 условно не показана)



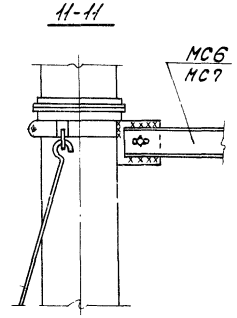
Элемент плана 3
(поз. 8 условно не показана)



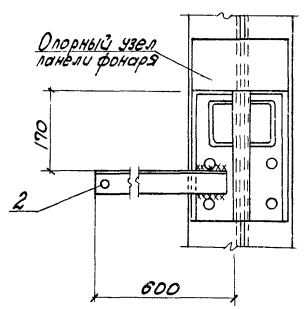
Элемент плана 4



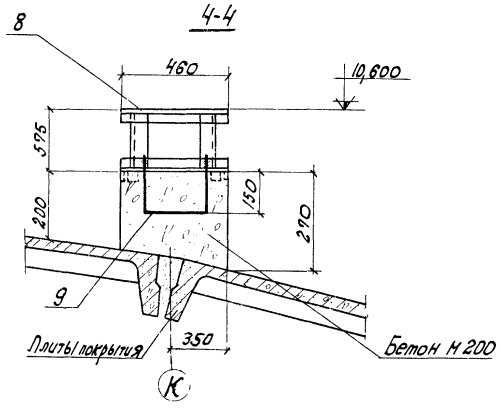
11-11



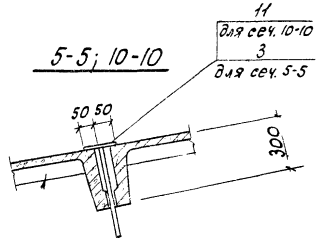
Элемент плана 5



4-4

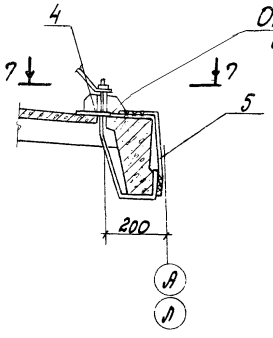


5-5; 10-10

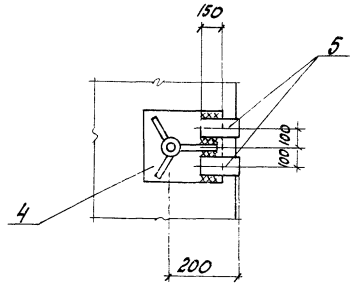


Плита покрытия

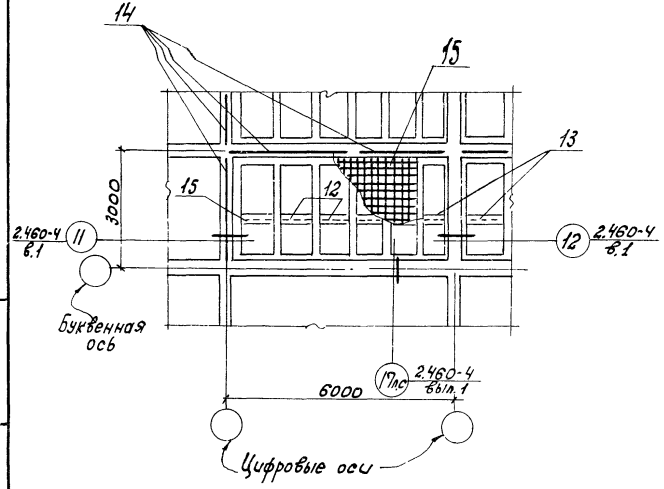
6-6



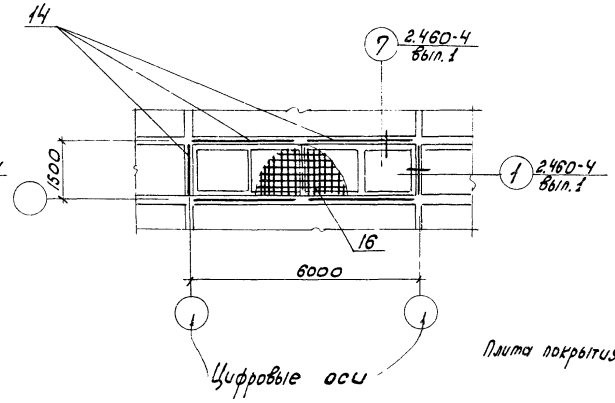
7-7



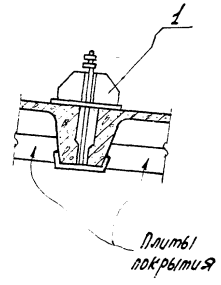
Элемент плана 6



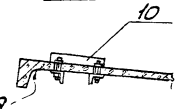
Элемент плана 7



8-8



9-9



Данный лист см. с КЖс-36, КЖс-37 и КЖс-39.

7560/II

				ТП 816-242	КЖ
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное предприятие по ремонту шасси тракторов типа Т-150К и Т-130 с производственной программой 500 тракторов в год.
Длинк пр.		Закрошинский			
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть.
Инж. пр.		Грибанова			Лит. Р; Лист 38; Листов
Арх. пр.		Закреева			
Разработ.		Бренер			Элементы плана 2÷7.
Проверил		Ткаченко			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

Спецификация элементов к маркировочным схемам, расположенным на листах КЖС-35 и КЖС-36

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		I Снеговая нагрузка 70 кг/м²		
		t = -20; -30°; -40°С		
П1, П3	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	Плита ПВр II 3х6 -2	122	2,65т
П2, П4	то же	то же ПВр II 3х6 -3	21	2,65т
П5	1.465-7, Вып. 2, ч. 1	" ПлВр II 3х6 -2	7	1,75т
П6	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-Ч 3х6 -3	6	3,3т
П7	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II 1,5х6 -1	15	1,5т
П8	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -3	8	3,2т
П9	то же	" ПВр II-10 3х6 -Ч	2	3,6т
П10	"	" ПВр II-14 3х6 -Ч	4	3,4т
П11	"	" ПВр II-Ч 3х6 -Чб	1	3,6т
П12	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II-Ч 1,5х6 -1	13	1,95т
П13	то же	" ПВр II-7 1,5х6 -1	3	1,90т
П14, П23	"	" ПВр II-10 1,5х6 -2	12	1,80т
П15	"	" ПВр II-Ч 1,5х6 -2б	11	1,95т
П15	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -3а	1	1,90т
П17	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II-10 1,5х6 -2б	1	1,80т
П18	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II 3х6 -2а	23	2,65т
П19	то же	" ПВр II 3х6 -3б	19	2,65т
П20	"	" ПВр II 3х6 -3в	Ч	2,65т
П21	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II 1,5х6 -1б	5	1,5т
П22	1.465-7, Вып. Ч, ч. 1	" ПлВр II 1,5х6 -1	3	1,65т
П24	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -Чб	3	3,2т
		II Снеговая нагрузка 100 кг/м²		
		t = -20; -30, -40°С		
П1	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	Плита ПВр II 3х6 -2	20	2,65т
П2	то же	то же ПВр II 3х6 -Ч	18	2,65т
П3, П4	"	" ПВр II 3х6 -3	105	2,65т
П5	1.465-7, Вып. 2, ч. 1	" ПлВр II 3х6 -3	7	1,75т
П6	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-Ч 3х6 -Ч	6	3,3т
П7	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II 1,5х6 -1	15	1,5т
П8	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -Ч	8	3,2т
П9	то же	" ПВр II-10 3х6 -Ч	2	3,6т
П10	"	" ПВр II-14 3х6 -Ч	Ч	3,4т
П11	"	" ПВр II-Ч 3х6 -Чб	1	3,6т
П12	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II-Ч 1,5х6 -2	13	1,95т
П13	то же	" ПВр II-7 1,5х6 -2	3	1,90т
П14, П23	"	" ПВр II-10 1,5х6 -2	12	1,80т
П15	"	" ПВр II-Ч 1,5х6 -2б	11	1,95т
П16	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -4а	1	1,90т
П17	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II-10 1,5х6 -2б	1	1,80т
П18	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	Плита ПВр II 3х6 -3а	23	2,65т
П19	то же	то же ПВр II 3х6 -Чб	19	2,65т
П20	"	" ПВр II 3х6 -4в	Ч	2,65т
П21	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II 1,5х6 -1б	5	1,5т
П22	1.465-7, Вып. Ч, ч. 1	" ПлВр II 1,5х6 -2	3	1,65т
П24	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -5б	3	3,2т
		III Снеговая нагрузка 150 кг/м²		
		t = -20, -30; -40°С		
П1, П3	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	Плита ПВр II 3х6 -3	103	2,65т
П2	то же	то же ПВр II 3х6 -5	18	2,65т
П4	"	" ПВр II 3х6 -4	3	2,65т
П5	1.465-7, Вып. 2, ч. 1	" ПлВр II 3х6 -4	7	1,75т
П6	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-Ч 3х6 -5	6	3,3т
П7	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II 1,5х6 -2	15	1,5т
П8	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -5	8	3,2т
П9	то же	" ПВр II-10 3х6 -5	2	3,6т
П10	"	" ПВр II-14 3х6 -5	Ч	3,6т
П11	"	" ПВр II-Ч 3х6 -5б	1	1,5т
П12	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II-Ч 1,5х6 -2	13	1,55т
П13	то же	" ПВр II-7 1,5х6 -2	3	1,90т
П14	"	" ПВр II 10 1,5х6 -2	10	1,8т
П15	"	" ПВр II-Ч 1,5х6 -2б	11	1,95т
П16	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -5а	1	1,90т
П17	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II-10 1,5х6 -3б	1	1,80т
П18	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II 3х6 -4а	23	2,65т
П19	то же	" ПВр II 3х6 -5б	19	2,65т
П20	"	" ПВр II 3х6 -5в	Ч	2,65т
П21	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II 1,5х6 -2б	Ч	1,5т
П22	1.465-7, Вып. Ч, ч. 1	" ПлВр II 1,5х6 -3	3	1,15т
П23	1.465-7, Вып. 3, ч. 1	" ПВр II-10 1,5х6 -3	2	1,8т
П24	1.465-7, Вып. 1, ч. 1	" ПВр II-7 3х6 -5б	3	2,65т
		Общее для всех снеговых нагрузок и температур		
С1	1.494-24, Вып. 1	Стакон СБ 46-1	27	0,16т
С2	то же	" СБ 76-1	3	0,32т
С3	"	" СБ 76-2	Ч	0,32т
С4	"	" СБ 106-1	5	0,28т
С5	"	" СБ 146-2	2	0,46т
С6	КЖИ-СБ 46-1а	" СБ 46-1а	5	0,16т
С7	КЖИ-СБ 76-2а	" СБ 76-2а	7	0,32т
С8	КЖИ-СБ 106-2а	Стакон СБ 106-2а	12	0,28т
С9	КЖИ-СБ 146-2а	то же СБ 146-2а	2	0,46т
		Стальные элементы		
ММ-34	1.400-7	Соединительное изделие ММ34	14	
ММ 48	то же	то же ММ48	10	
ММ 51	"	" ММ51	30	
МС 1	2.460-14, Вып. 0	" МС1	268	
1	2.494-1, Вып. 1	Кронштейн УП-1-0400	78	
2	КЖИ-МС14	Соединительное изделие МС14	6	
3	КЖИ-МС13	" МС13	45	
4	КЖИ-МС15	" МС15	10	
5	КЖИ-МС16	" МС16	23	
6	КЖИ-МС1, МС2	" МС2	1	
7	КЖИ-А10; А11	" А10	2	
8	КЖИ-МС1, МС2	" МС1	2	
9	КЖИ-А10; А11	" А11	4	
10	КЖИ-МС5	" МС5	60	
11	КЖИ-25	" МС25	23	
12	2.460-4, Вып. 1	Балка ℓ=800	28	
13	то же	то же ℓ=750	14	
14	"	Каркас поз. 7	171	м
15	ГОСТ 8478-66	Сетка 200/200/5/5; шир. 3500	42	м
16	то же	то же, шир. 1750	18	м
МС6	КЖИ МС6	Соединительное изделие МС6	2	
МС7	КЖИ-МС7	то же МС7	2	
ММ-30	1.400-7	Соединительное изделие ММ-30	90	
ММ-40	то же	" ММ-40	24	
ММ-42	"	" ММ-42	4	
ММ-43	"	" ММ-43	2	
ММ-44	"	" ММ-44	2	
ММ-45	"	" ММ-45	12	
ММ-46	"	" ММ-46	12	

Данный лист см. с КЖС-36 ÷ КЖС-38.

7560/II

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. брит.		Лободко		
Инж.-пр.		Урбанова		
Разраб.		Бренер		
Пробер		Ткаченко		

ТП 816-242 КЖС

Специализированное производство по регенту шпал трокторов типа Т-100М и Т-130 с производственной проверкой зон ремонтов в 208

Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	39	

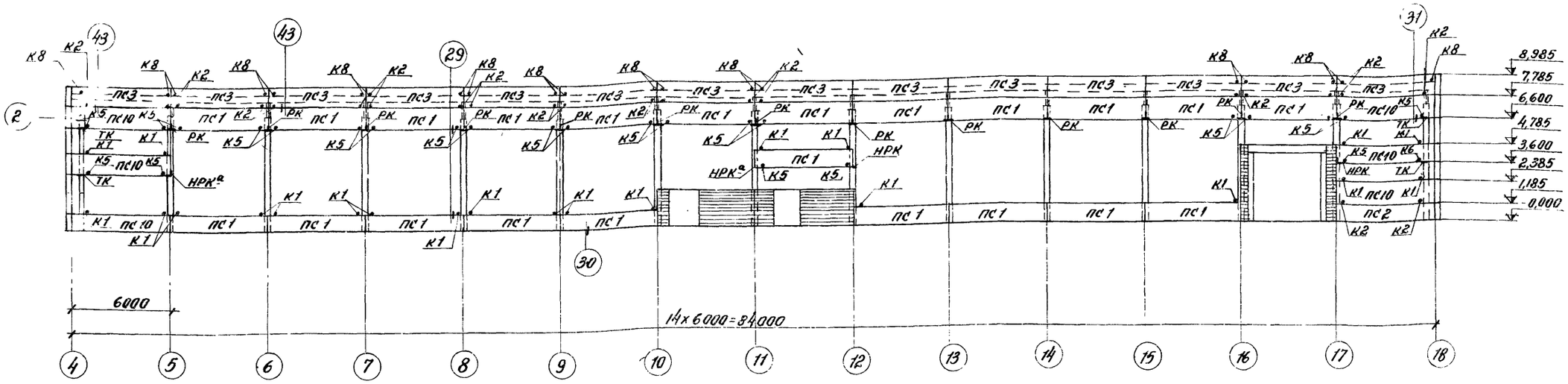
Спецификация к КЖС-35, КЖС-36.

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

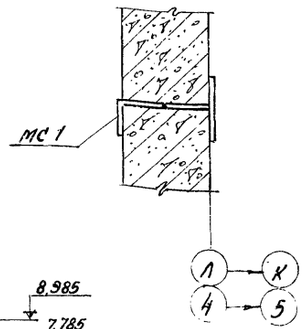
Альбом II

Типовой проект

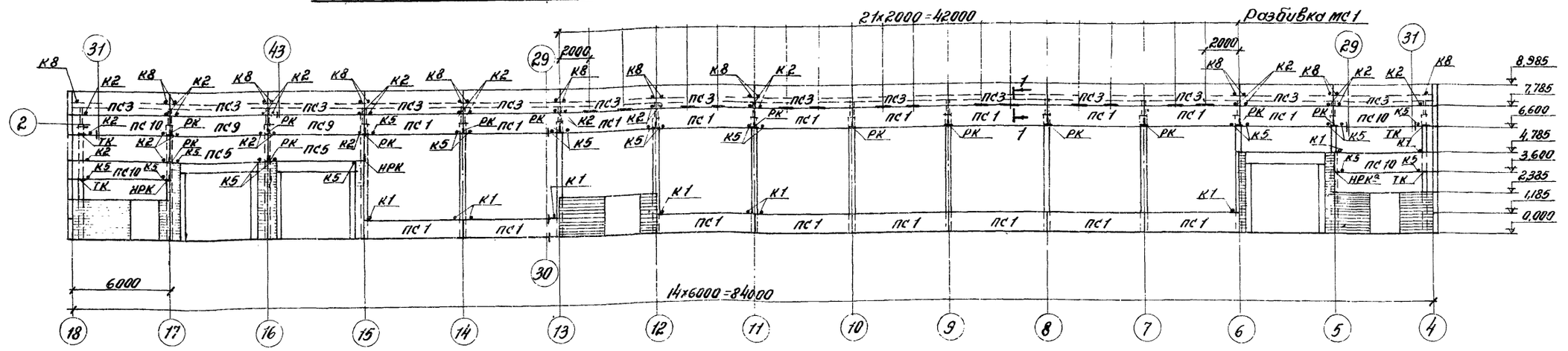
Маркировочная схема стеновых панелей по оси А



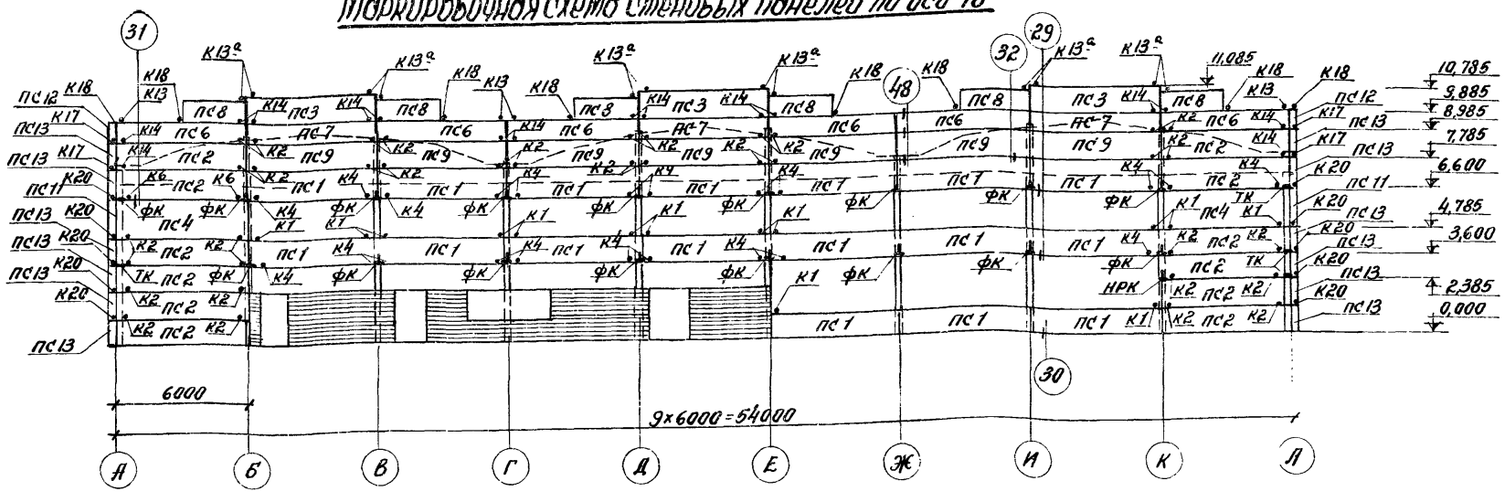
1-1



Маркировочная схема стеновых панелей по оси Л



Маркировочная схема стеновых панелей по оси 18



1. Указания и технические требования см. КЖ-41.
2. Спецификацию к маркировочным схемам см. КЖ-42.

65

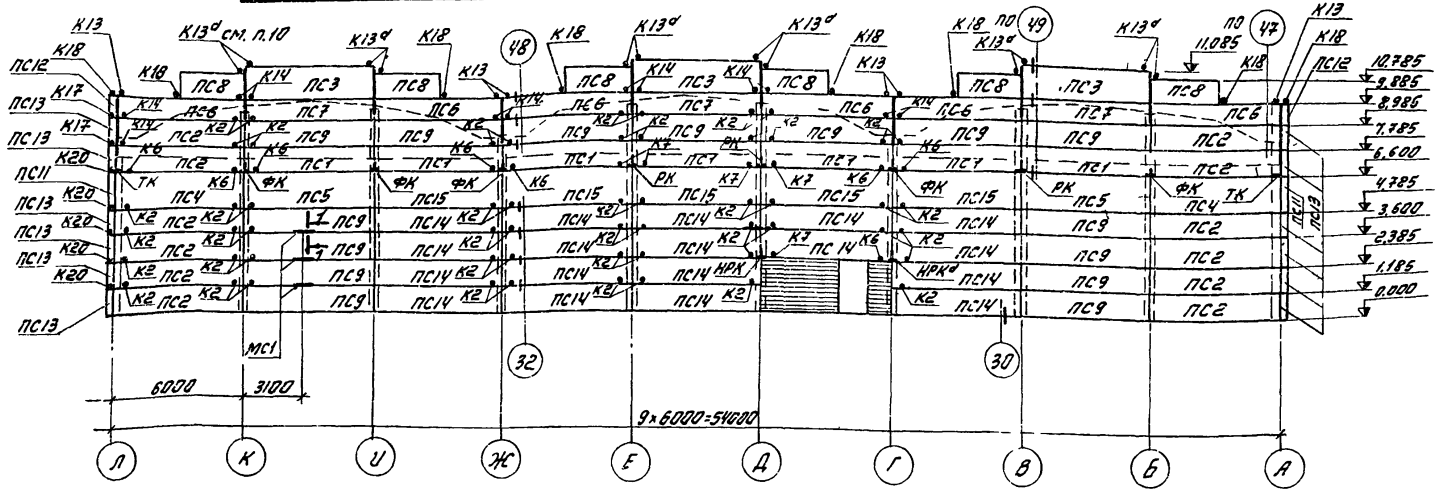
7560/II

					ТП 816-242 КЖ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл.инж.ин.	Закиян				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Гл.инж.пр.	Закрочитский					
Нач.отд.	Чечик				Производственная часть	Лит. Р; Лист 40; Листов
Рук.бриг.	Лобойко					
Инж.пр.	Грибанова					
Арх.пр.	Захтеева				Маркировочные схемы стеновых панелей по осям А, Л, 18.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Разраб.	Буйнистрова					
Проверил	Ткаченки					

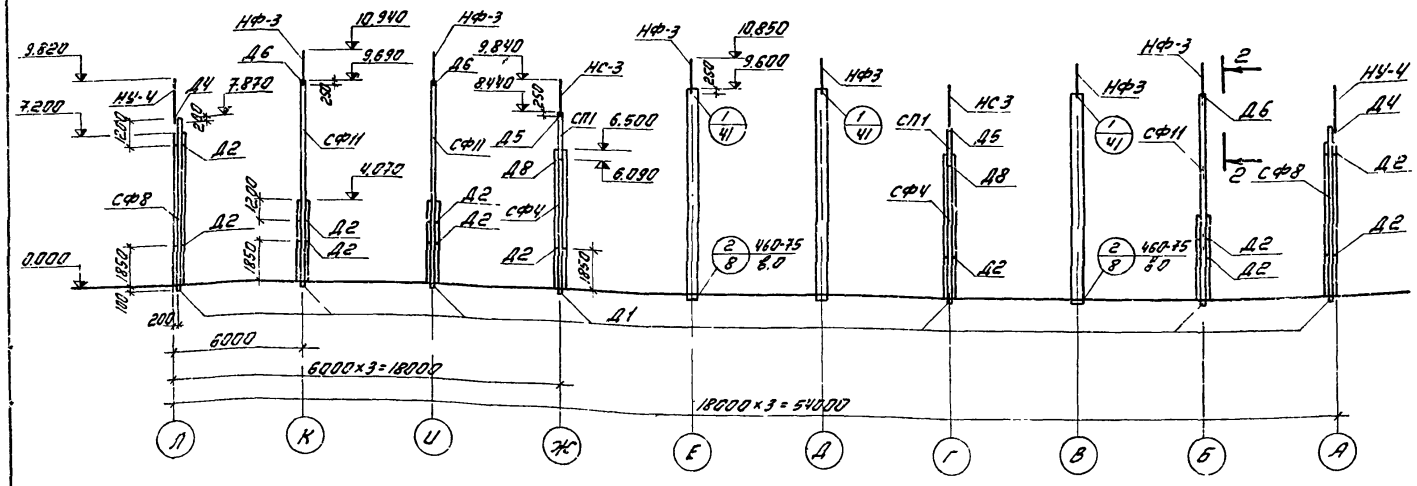
Альбом II

Типовой проект

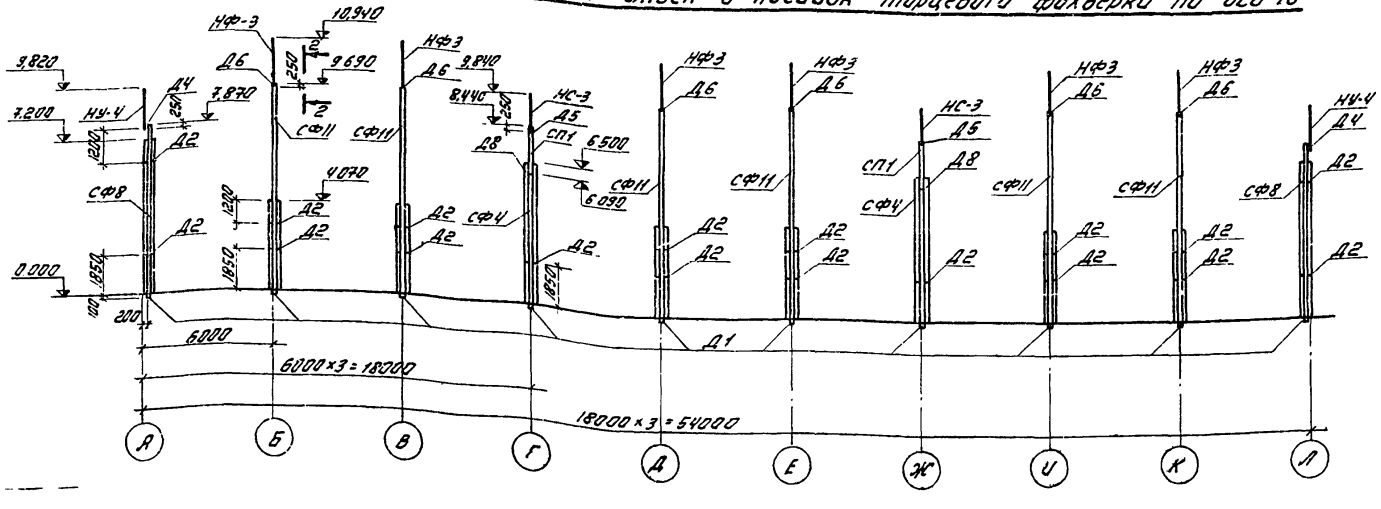
Маркировочная схема стеновых панелей по оси Ч



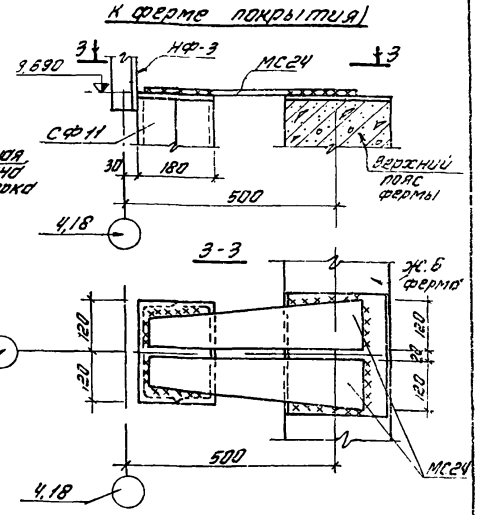
Маркировочная схема стоек и насадок торцевого фахверка по оси Ч



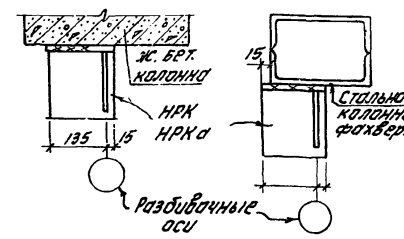
Маркировочная схема стоек и насадок торцевого фахверка по оси 18



2-2
(Деталь крепления стойки фахверка к ферме покрытия)

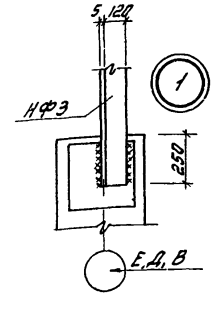


Детали установки НРК; НРКд



3-3

1. Спецификацию к маркировочным схемам см. КЖ-42.
2. Стеновые панели приняты из ячеистого бетона марки 35, объемным весом 700 кг/м³.
3. При монтаже панелей руководствоваться указаниями серии 1.432-5 в.0.
4. Панели приняты с фактурным слоем из каменных дробленных материалов фракции не более 20 мм.
5. Крепление угловых блоков к стеновым панелям произвести до монтажа по сер. К20 серии 2.430-4 в-1 (см. маркировочные схемы)
6. Крепление стальных опорных консолей марок РК, ТК и ФК к железобетонным колоннам и стальным стойкам фахверка выполнить по деталям серии 2.430-4 в.1. Отметки верха опорных консолей указаны на маркировочных схемах.
7. Детали крепления стеновых панелей приняты по серии 2.430-4 в.1.
8. Заполнение швов между панелями выполнить упругими прокладками по деталям серии 2.430-4 в.1 л.19 вариант I
9. На маркировочной схеме стеновых панелей по оси А незамаркированные монтажные детали в осях 12÷15 выполнить аналогично оси 7; на схеме по оси Л в осях 10÷7 аналогично оси 14; на схеме по оси Ч, оси У, Б-аналогично оси К; по оси В-аналогично оси Е. На схеме по оси 18 по оси Ж-аналогично оси Г, по оси У-аналогично оси Д.
10. Деталь К13ᵈ выполнить по детали К13 серии 2.430-4, тдм в.1 с заменой соединительного изделия Т9 на Т9д.
11. При монтаже стеновых панелей в швы заложить анкеры для крепления стен вентшахт по АР-17.
12. Сечение 1-1 см. КЖ-40.



66

7560/II

				ТП 816-242	КЖ
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Закрачинский			Специализированное производство по ремонту узлов тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть
Инж. пр.		Грибанова			Лит. Р; Лист 41; Листов
Арх. пр.		Закхеева			
Разраб.		Бушмистрова			Маркировочная схема стеновых панелей по оси Ч. Маркировочные схемы стоек и насадок торцевого фахверка по осям Ч и 18
Провер.		Ткаченко			Гипрометрострой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

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

Альбом II

Типовой проект

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Маркировочная схема для $t^{н}=-20°$		
		а) стеновых панелей		
ПС1	1.432-5 В.1	ПСЯ16/1.2х6-211	64	0,9
ПС2	То же	ПСЯ-16/1.2х6-112	25	0,9
ПС3	—"—	ПСЯ16/1.2х6-721	34	0,9
ПС4	—"—	ПСЯ-16/1.8х6-112	4	1,4
ПС5, ПС15	—"—	ПСЯ16/1.8х6-111	9	1,4
ПС6	—"— КЖИ — ПСЯ-16/0.9х6-721°	ПСЯ16/0.9х6-721°	12	0,7
ПС7	1.432-5 В.1	ПСЯ16/0.9х6-111	6	0,7
ПС8	—"—	ПСЯ16/0.9х3-122	12	0,4
ПС9, ПС14	—"—	ПСЯ16/1.2х6-111	42	0,9
ПС10	—"—	ПСЯ16/1.2х6-212	10	0,9
		б) угловых блоков		
ПС11	—"—	БЯ-37	4	0,05
ПС12	—"—	БЯ-1	4	0,02
ПС13	—"—	БЯ-19	24	0,02
		Стальные элементы		
		а) опорные консоли		
РК	1.439-1	РК-3	1	
ТК	То же	ТК-3	14	
ФК	—"—	ФК-3	21	
НРК	КЖИ-НРК1÷НРК6	НРК-1	6	
НРК°	То же	НРК-2	4	
		б) монтажные детали		
Т17	1.439-1	Т-17	36	
МС1	КЖИ-МС17÷МС19	МС17	17	
		для $t^{н}=-30°$		
		а) стеновых панелей		
ПС1	1.432-5 В.1	ПСЯ20/1.2х6-211	64	1,2
ПС2	То же	ПСЯ20/1.2х6-112	25	1,2
ПС3	—"—	ПСЯ20/1.2х6-721	34	1,2
ПС4	—"—	ПСЯ20/1.8х6-112	4	1,7
ПС5	—"—	ПСЯ20/1.8х6-111	4	1,7
ПС6	—"— КЖИ — ПСЯ20/0.9х6-721°	ПСЯ20/0.9х6-721°	12	0,9
ПС7	1.432-5 В.1	ПСЯ20/0.9х6-111	6	0,9
ПС8	—"—	ПСЯ20/0.9х3-122	12	0,5
ПС9	—"—	ПСЯ20/1.2х6-111	24	1,2
ПС10	—"—	ПСЯ20/1.2х6-112	10	1,2
ПС14	—"—	ПСЯ16/1.2х6-111	18	0,9
ПС15	—"—	ПСЯ16/1.2х6-111	5	1,4
		б) угловых блоков		
ПС11	—"—	БЯ-42	4	0,07
ПС12	—"—	БЯ-6	4	0,03
ПС13	—"—	БЯ-24	24	0,05

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Стальные элементы		
		а) опорные консоли		
РК	1.439-1	РК-2	31	
ТК	То же	ТК-2	14	
ФК	—"—	ФК-2	21	
НРК	КЖИ-НРК1÷НРК6	НРК3	6	
НРК°	То же	НРК4	4	
		б) монтажные детали		
Т18	1.439-1	Т-18	36	
МС1	КЖИ-МС17÷МС19	МС18	17	
		для $t^{н}=-40°$		
		а) стеновых панелей		
ПС1	1.432-5 В.1	ПСЯ24/1.2х6-211	64	1,4
ПС2	То же	ПСЯ24/1.2х6-112	25	1,4
ПС3	—"—	ПСЯ24/1.2х6-721	34	1,4
ПС4	—"—	ПСЯ24/1.8х6-112	4	2,1
ПС5	—"—	ПСЯ24/1.8х6-111	4	2,1
ПС6	—"— КЖИ — ПСЯ24/0.9х6-721°	ПСЯ24/0.9х6-721°	12	1,0
ПС7	1.432-5 В.1	ПСЯ24/0.9х6-111	6	1,0
ПС8	—"—	ПСЯ24/0.9х3-122	12	0,6
ПС9	—"—	ПСЯ24/1.2х6-111	24	1,4
ПС10	—"—	ПСЯ24/1.2х6-112	10	1,4
ПС14	—"—	ПСЯ16/1.2х6-111	18	0,9
ПС15	—"—	ПСЯ-16/1.8х6-111	5	1,4
		б) угловых блоков		
ПС11	—"—	БЯ-46	4	0,08
ПС12	—"—	БЯ-10	4	0,04
ПС13	—"—	БЯ-28	24	0,06
		Стальные элементы		
		а) опорные консоли		
РК	1.439-1	РК-1	31	
ТК	То же	ТК-1	14	
ФК	—"—	ФК-1	21	
НРК	КЖИ-НРК1÷НРК6	НРК5	6	
НРК°	То же	НРК6	4	
		б) монтажные детали		
Т-19	1.439-1	Т-19	36	
МС1	КЖИ-МС17÷МС19	МС19	17	
		Общее для t -20°30°40°		
СФ8	1.439-1	Стойка фахверка СФ8	4	0,42
СФ11	То же	То же СФ11	9	0,51
СФ4	—"—	—"— СФ4	4	0,32
СП1	—"—	—"— СП1	4	0,06
		б) стеновые насадки		
НУ-4	—"—	НУ-4	4	0,07

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
НФ3	—"—	НФ3	12	0,03
НС-3	—"—	НС-3	4	0,04
МС24	КЖИ-МС24	МС24	18	
Т1	1.439-1	Т1	272	
Т2	То же	Т2	244	
Т5	—"—	Т5	86	
Т6	—"—	Т6	56	
Т9	—"—	Т9	48	
Т9а	КЖИ-Т9а	Т9а	24	
Т12	1.439-1	Т12	60	
Т13	То же	Т13	8	
Т14	—"—	Т14	45	
Т15	—"—	Т15	8	
У-1	—"—	У-1	4	
Болт М12	ГОСТ 7798-70	Болт М12	42	
Гайка М12	ГОСТ 5915-70	Гайка М12	26	
Шайба	2.430-4. Вып.1	Шайба 20Х10/70	34	

1. В графе примечание масса элементов дана в тонных
2. Указания и технические требования см. КЖ-41.

7560/11

ТП 816-242 КЖ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Барсучинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. гр.		Лобарко		
Инж. пр.		Грибанова		
Арх. пр.		Алексеева		
Вед. раб.		Бирюкова		
Провер.		Ткаченко		

Специализированное производство ж.б. ребристых плит покрытий тракторов типа Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Стадия	Лист	Листов
Р	42	

Спецификации к КЖ-40, КЖ-41

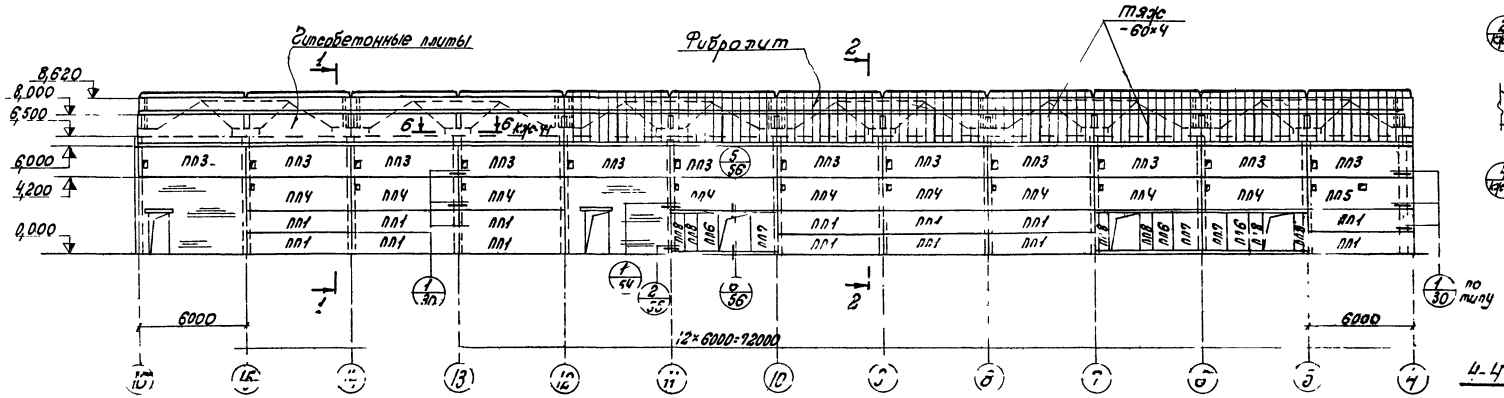
Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

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

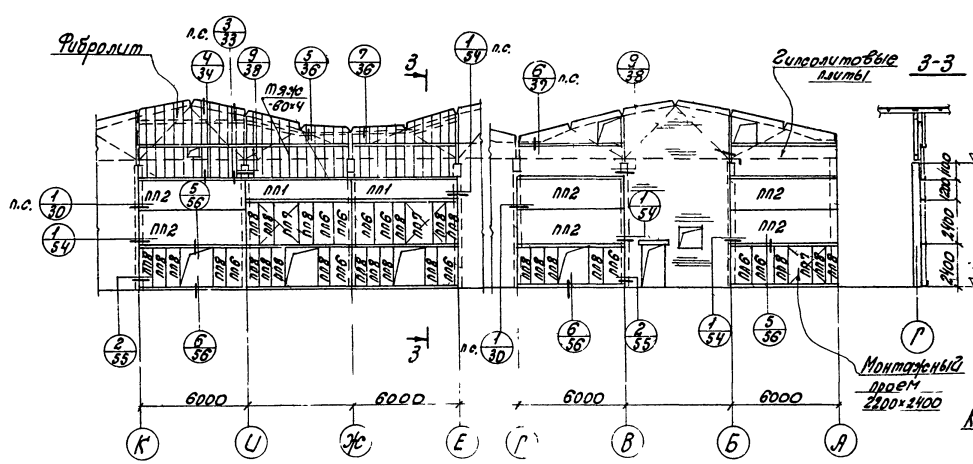
Альбом 7

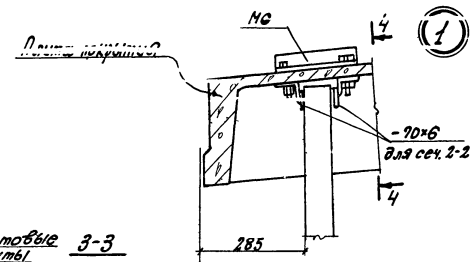
Типовой проект

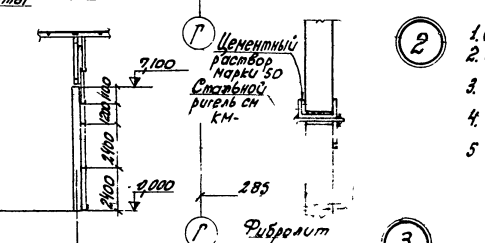
Маркировочная схема панелей перегородок по оси „Г"

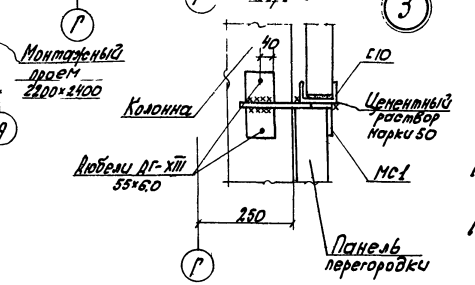


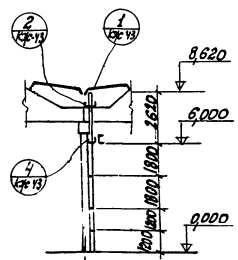
Маркировочная схема панелей перегородок по оси 17

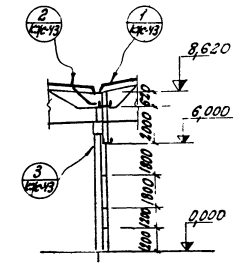






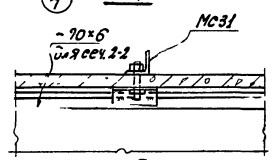




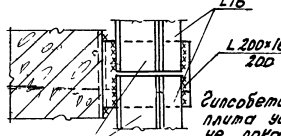


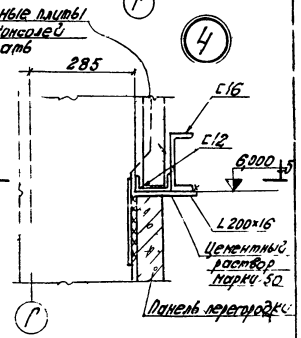
Гипсобетонные плиты в местах консолей вырезать

4-4



5-5





1. Спецификацию к маркировочным схемам см. КЖС-44.
2. Все закаркированные узлы, кроме оговоренных, приняты по серии 1.431-3 в.0
3. На схемах маркировка узлов дана частично. Все незакаркированные узлы приняты по закаркированным.
4. При монтаже панелей перегородок руководствоваться указаниями серии 1.431-3 в.0
5. Размеры и привязки отверстий на участках перегородок из фибролита см. АР-14

68

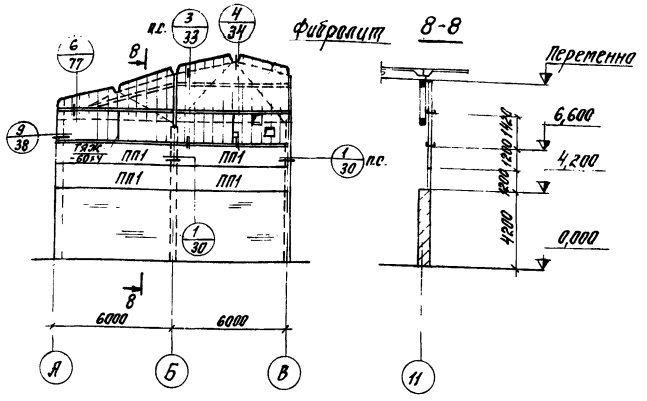
7560/II

					ТП 816-242	КЖС
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. ин.		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-180 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.	
Гл. инж. пр.		Закревченко				
Гл. конс. пр.		Глазер			Производственная часть.	Лит. Р; Лист 43; Листов
Нач. отд.		Чечук				
Инж. пр.		Губанкова				
Арх. пр.		Закхеева				
Разраб.		Бренер			Маркировочная схема перегородок	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Пермь

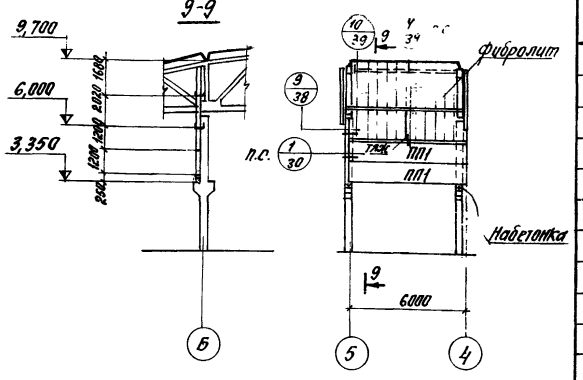
Альбом II

Типовой проект

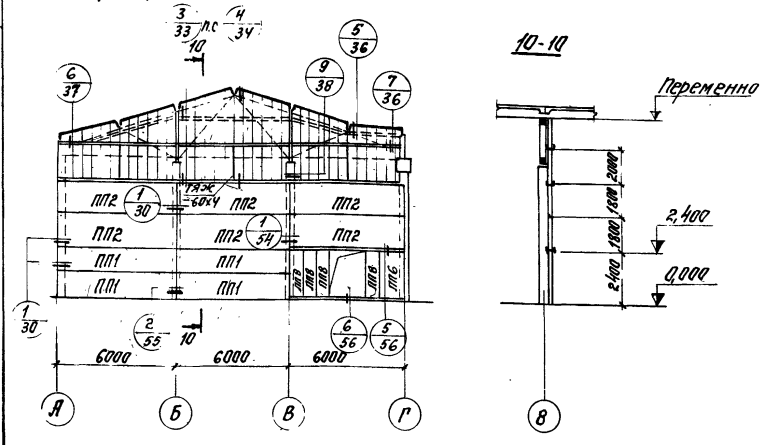
Маркировочная схема панелей перегородок по оси 11



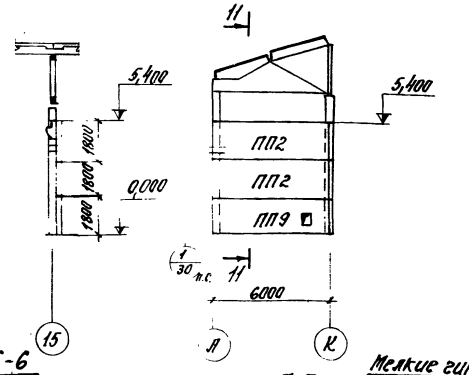
Маркировочная схема панелей перегородок по оси Б



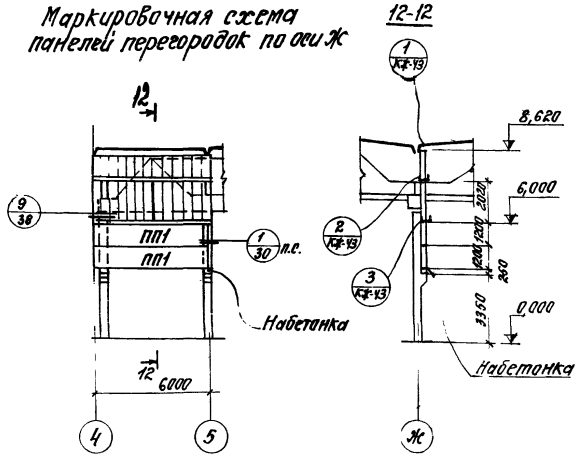
Маркировочная схема панелей перегородок по оси 8



Маркировочная схема панелей перегородок по оси 15

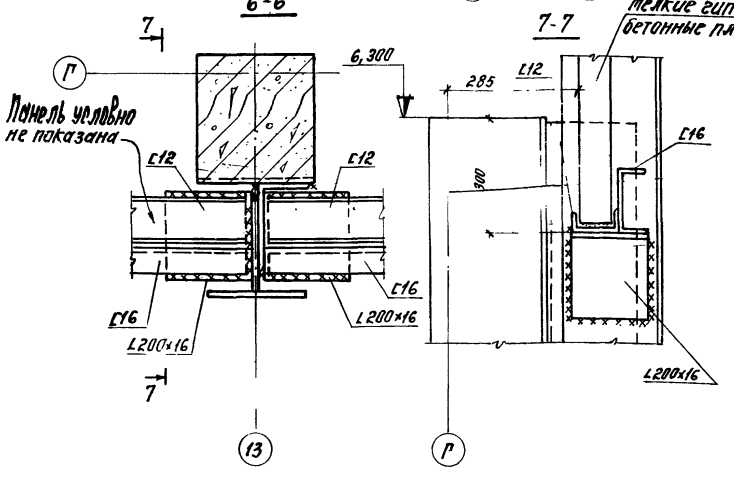


Маркировочная схема панелей перегородок по оси Ж



6-6

7-7



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Маркировочная схема панелей перегородок		
ПП1	1.431-3 В.1	ППЛ-1а 1,2×6,0	28	0,7т
ПП2	То же	ППЛ-1а 1,8×6,0	14	1,0т
ПП3	— " — и КЖИ ППЛ-1а 1,8×6 -1 ; ППЛ-1а 1,8×6 -4	ППЛ-1а 1,8×6,0 -1	12	1,0т
ПП4	— " — То же	ППЛ-1а 1,8×6 -2	9	1,0т
ПП5	— " — — " —	ППЛ-1а 1,8×6,0 -3	1	1,0т
ПП6	1.431-3 В.0	ППБ-1 1,8×2,4	14	0,58т
ПП7	То же	ППБ-1 1,5×24	6	0,73т
ПП8	— " —	ППБ-1 0,7×2,4	35	0,34т
ПП9	1.431-3 В.1 и КЖИ ППЛ-1а 1,8×6 -1 ; ППЛ-1а 1,8×6 -4	ППЛ-1а 1,8×6,0 -4	1	1,0т
МС1	1.431-3 В.0 л.63	Изделия соединительные	138	—
МС2	То же	То же	138	—
МС3	— " —	— " —	138	—
МС9	— " —	— " —	204	—
		Стальные элементы по узлам серии 1.431-3, в.0		
		I 12 ГОСТ 8239-72		1,02т
		[16 ГОСТ 8240-72		1,1т
		[12 ГОСТ 8240-72		2,02т
		[10 ГОСТ 8240-72		0,62т
		L 200×16 ГОСТ 8509-72		0,08т
		L 100×8 ГОСТ 8509-72		0,02т
		L 50×5 ГОСТ 8509-72		0,16т
		L 125×80×8 ГОСТ 8510-72		0,13т
		L 80×50×6 ГОСТ 8510-72		0,33т
		Б6 ГОСТ 19903-74		0,12т
		Б4 ГОСТ 19903-74		0,07т

1. Материал стальных элементов - сталь класса С 38/23 марки В Ст3кп2 по ГОСТ 380-71*.
2. Данный лист см. с КЖ-43.

(9)

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закручинский		
Гл.инж.им.		Глазер		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.гр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Арх.пр.		Закхеева		
Разраб.		Бренер		
Подвер.				

ТП 816-242 КЖ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130С производственной программой 300 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит. Р | Лист 44 | Листов

Маркировочная схема перегородок. Спецификация

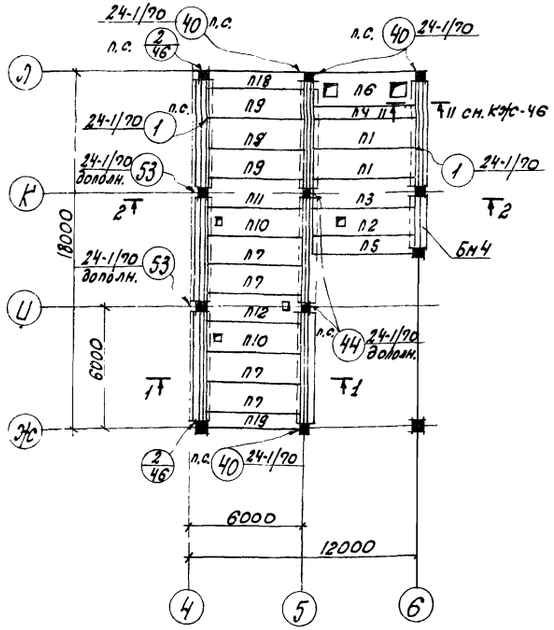
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

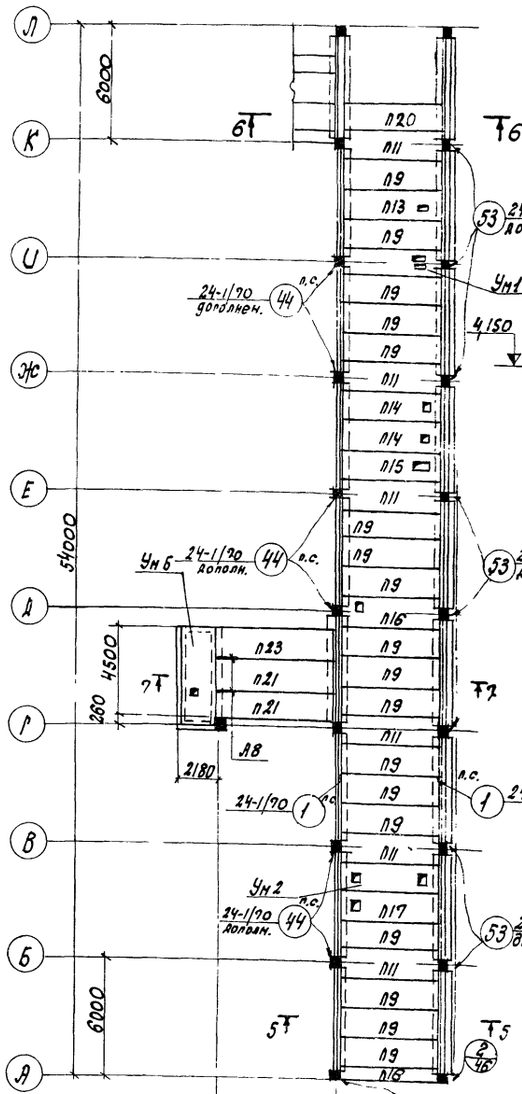
Альбом II

Типовой проект

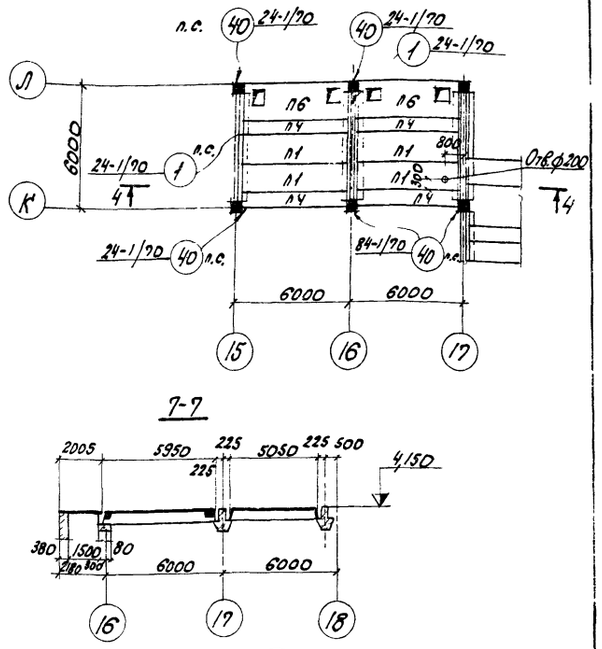
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200 и 4,800



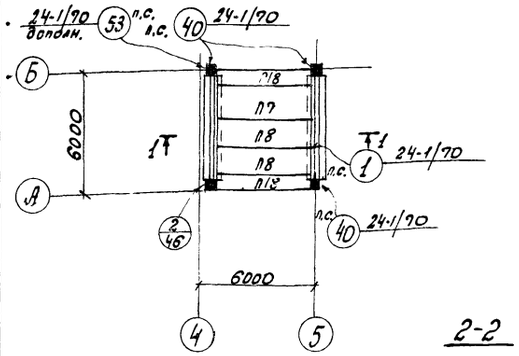
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200



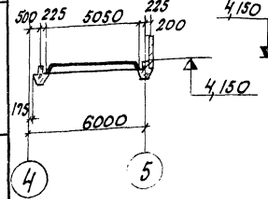
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 5,400



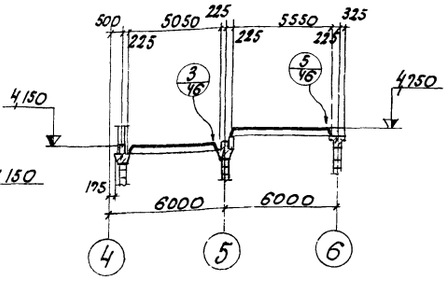
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200



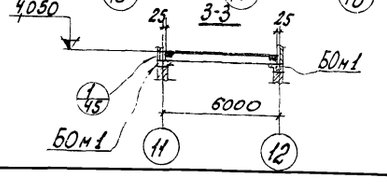
1-1



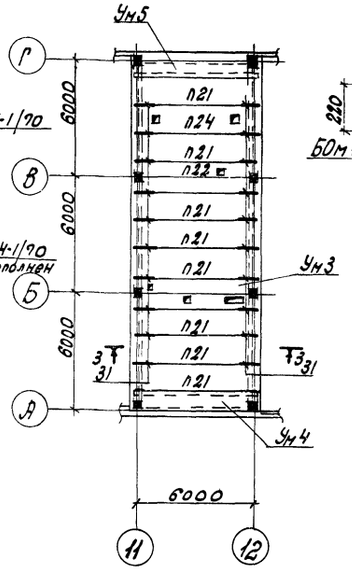
2-2

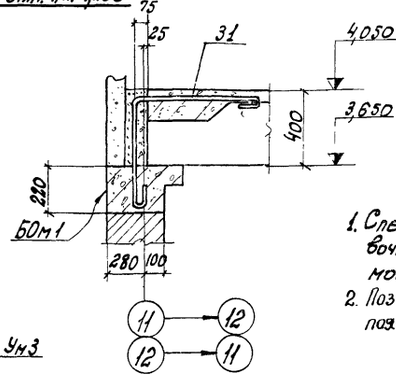


3-3



Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200





1. Спецификацию элементов к маркировочным схемам и указания по монтажу см. КЖС-46.
2. Поз. 31 учтена в спецификации ж. б. пояса 6Ом1.

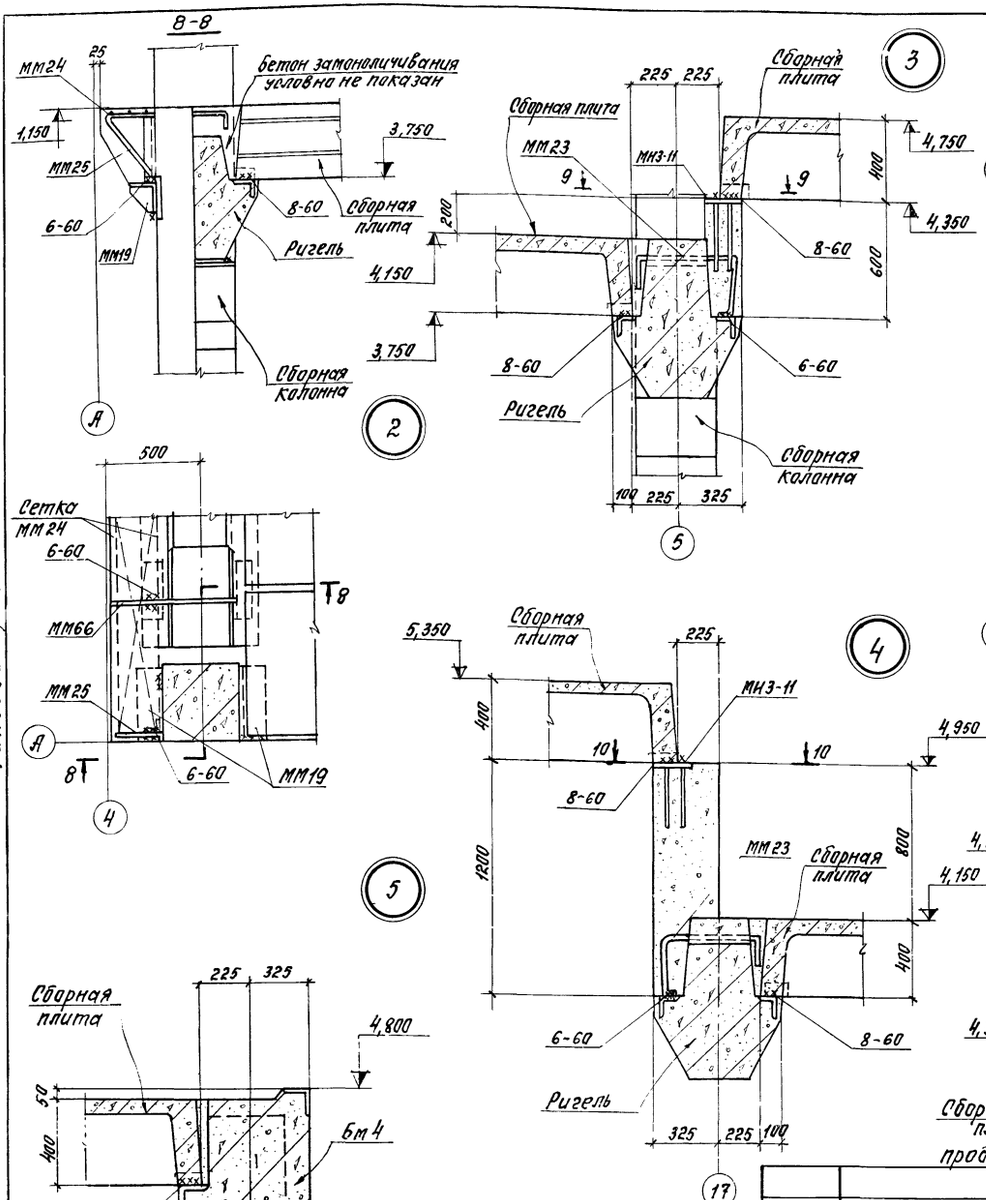
70

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖ
Гл. инж. пр.		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150К/Т-150 с производственной программой 300 ремонтов в год
Гл. инж. пр.		Закрочимский			
Нач. отд.		Чечук			Производственная часть. Лит. Р; Лист 45; Листов
Рук. бриг.		Лободко			
Инж. пр-та		Сибанова			
Дек. пр-та		Закхеева			Маркировочные схемы плит перекрытия площадок. Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
Разработ.		Васильева			
Проверил		Ткаченко			

Альбом II

Типовой проект



1. Маркировочную схему плит перекрытия площадок см. КЖ-45.
2. Приварку столиков ММ19 к закладным изделиям колонн выполнить электродами Э42, $h_{шв}$ = 8 мм.
3. До замоноличивания швов, между плитами перекрытий установить соединительные изделия В соответствии с деталями 1÷4 на КЖ-46.
4. Швы между плитами тщательно заполнить бетоном марки 200 на мелком щебне.
5. Плиты перекрытий приварить к закладным изделиям ригелей или столикам ММ19 электродами типа Э42-Т.

Спецификация элементов к маркировочным схемам расположенным на листе КЖ-45

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные конструкции		
П1	ИИ 24-9	Плита перекрытия $\frac{П1-2}{AIV}$	6	2,2т
П2	То же КЖИ- $\frac{П1-2а}{AIV}$ ÷ $\frac{П2-5б}{AIV}$	" $\frac{П1-2а}{AIV}$	1	То же
П3	ИИ 24-9	" $\frac{П1-5-1}{AIV}$	1	"
П4	То же	" П3-2	5	1,5т
П5	ИИ24-9 КЖИ- $\frac{П2-5б}{AIV}$; П3-2а	" П3-2а	1	То же
П6	То же, КЖИ- $\frac{П1-2а}{AIV}$ ÷ $\frac{П2-5б}{AIV}$	" $\frac{П1-4а}{AIV}$	3	2,2т
П7	ИИ24-9	" $\frac{П2-2}{AIV}$	5	2,0т
П8	То же	" $\frac{П2-4}{AIV}$	2	То же
П9	"	" $\frac{П2-5}{AIV}$	21	"
П10	ИИ24-9, КЖИ- $\frac{П1-2а}{AIV}$ ÷ $\frac{П2-5в}{AIV}$	" $\frac{П2-5а}{AIV}$	2	"
П11	ИИ 24-9	" $\frac{П2-5-1}{AIV}$	7	"
П12	То же и КЖИ- $\frac{П2-5г}{AIV}$ ÷ $\frac{П2-5-1б}{AIV}$	" $\frac{П2-5-1а}{AIV}$	1	"
П13	" и КЖИ- $\frac{П1-2а}{AIV}$ ÷ $\frac{П2-5г}{AIV}$	" $\frac{П2-5д}{AIV}$	1	"
П14	"	" $\frac{П2-5в}{AIV}$	2	"
П15	КЖИ- $\frac{П2-5г}{AIV}$ ÷ $\frac{П2-5-1б}{AIV}$	" $\frac{П2-5г}{AIV}$	1	"
П16	То же	" $\frac{П2-5-1б}{AIV}$	1	"
П17	"	" $\frac{П2-5д}{AIV}$	1	"
П18	ИИ24-9	" П4-2	4	1,37т
П19	То же	" П4-5	1	То же
П20	ИИ24-9 и КЖИ- $\frac{П2-5е}{AIV}$, П3-2а	" $\frac{П2-5е}{AIV}$	1	2,0т
П21	ИИ24-2/70	" ИП5-5	10	2,4т
П22	То же	" ИП5-5-2	1	2,3т
П23	То же и КЖИ-ИП5-5а÷ИП5-5б	" ИП5-5а	1	2,4т
П24	То же	ИП5-5б	1	2,4т
		Монолитные железобетонные конструкции		
Ум1	КЖ-47	Плита перекрытия Ум1	1	
Ум2	То же	То же Ум2	1	
Ум3	"	" Ум3	1	
Ум4	"	" Ум4	1	
Ум5	"	" Ум5	1	
Ум6	"	" Ум6	1	
Бм4	КЖ-48	Балка Бм4	1	
Бм1	То же	Пояс Бм1	2	

Продолжение спецификации

		Стальные конструкции		
ММ17	ИИ 29-2/70	Соединительное изделие ММ17	26	
ММ19	То же	То же ММ19	21	
ММ23	"	" ММ23	5	
ММ24	"	" ММ24	27	
ММ25	"	" ММ25	5	
ММ26	"	" ММ26	11	
ММ30	"	" ММ30	22	
ММ66	Дополнение к ТДМ24-1/70	" ММ66	27	
МН3-11	3.400-6 л.47	Закладное изделие МН3-11	11	
МН4	КЖИ-МН4	То же МН4	6,4	п.м.
А8	КЖИ-А7 А8	Анкер А8	2	

71

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.гр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Арх.пр.		Закхеева		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Ткаченко		

ТП 816-242 КЖ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	46	

Детали 1÷4. Спецификация к КЖ-45, КЖ-46

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

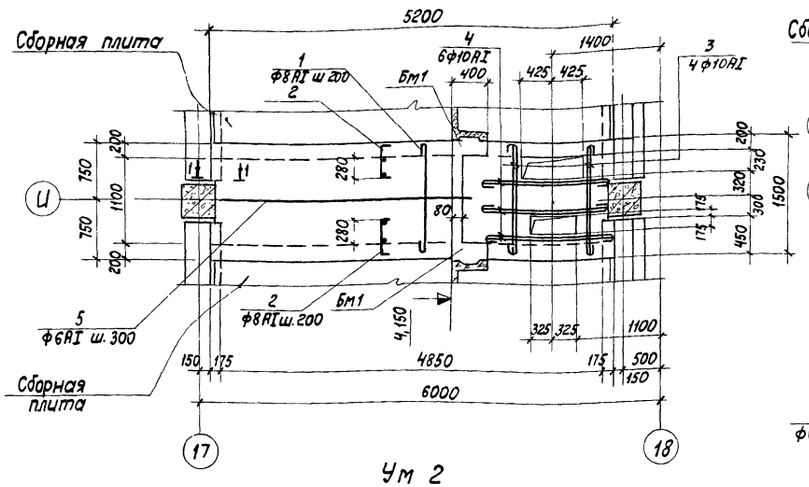
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом II

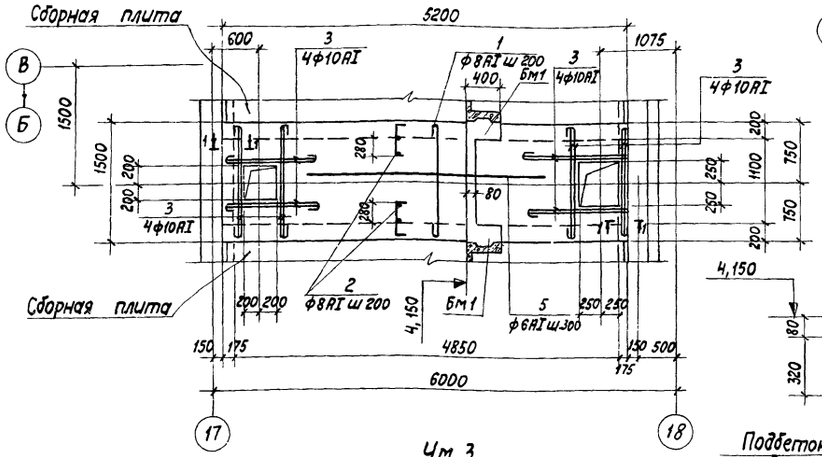
Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

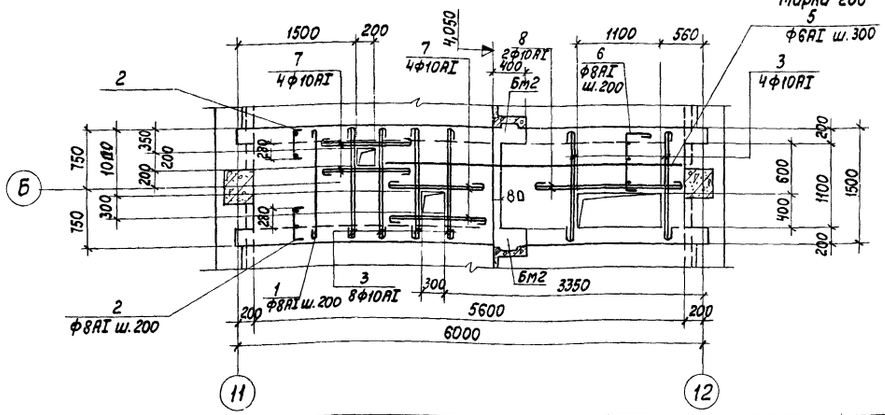
Ум 1



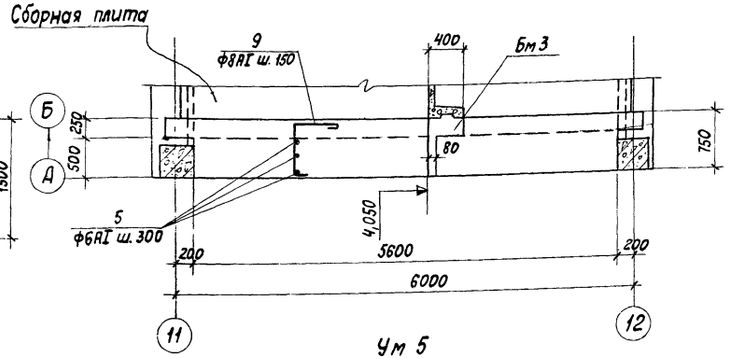
Ум 2



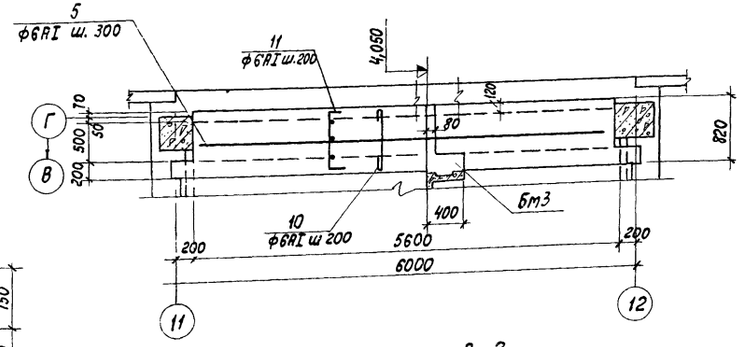
Ум 3



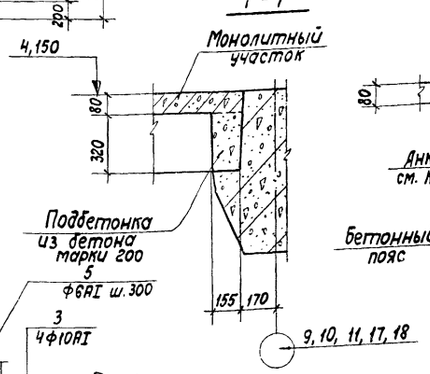
Ум 4



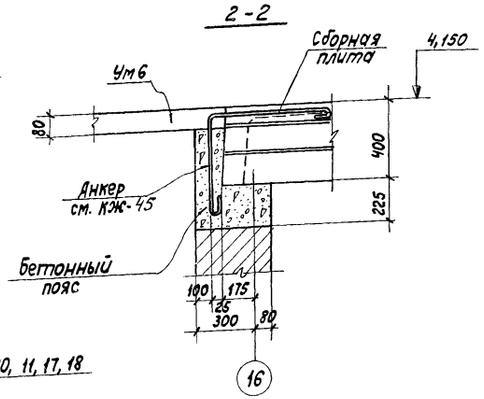
Ум 5



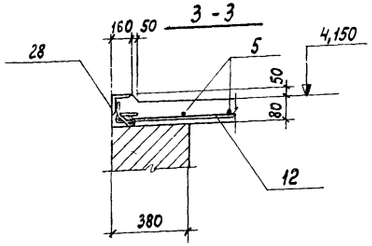
1 - 1



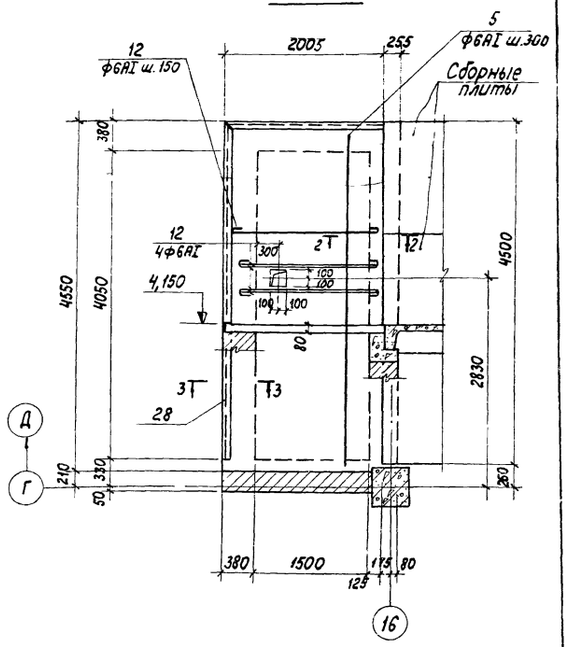
2 - 2



3 - 3



Ум 6



1. Расположение монолитных участков см. КЖ-45.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-48.
3. В местах отверстий арматуру плит вырезать по месту и приварить к обрамляющим отверстие стержням.

72

7560/II

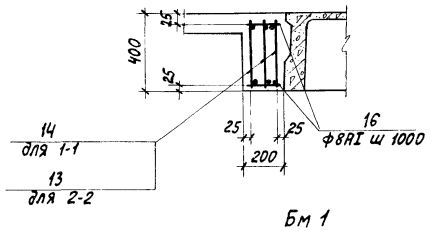
				ТП 816-242 КЖ			
Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата				
Гл. инж. пр.	Закрочитская			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Нач. отд.	Чечик			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Рук. бриг.	Лободко				Р	47	
Инж. пр.	Грибанова						
Арх. пр.	Захкеева			Монолитные участки Ум 1 ÷ Ум 6	Минпромстрой СССР Проектный институт г. Одесса		
Разраб.	Васильева						
Провер.	Ткаченко						

Альбом II

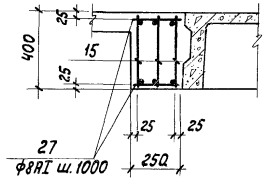
Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

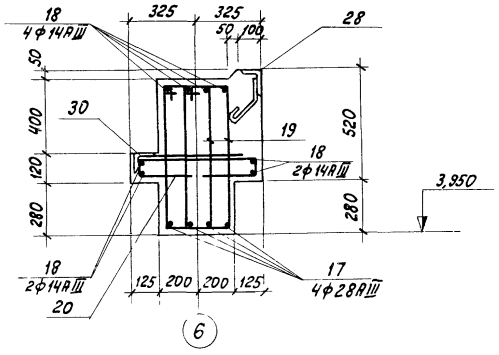
1-1, 2-2



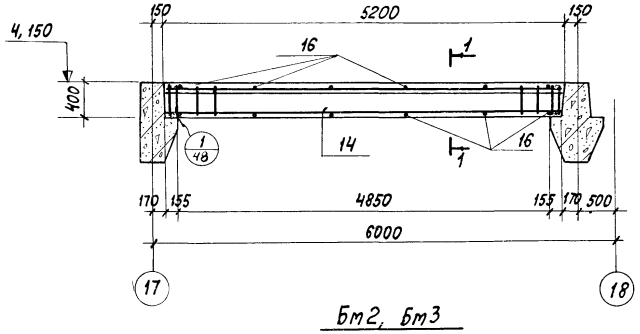
2-2
(для Бм3)



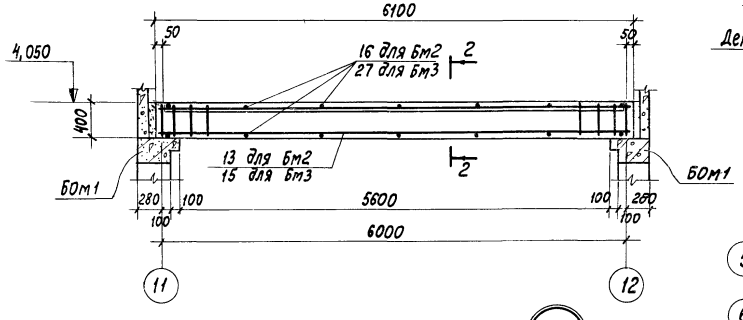
3-3



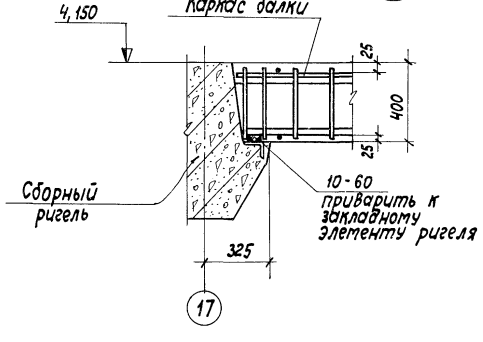
Бм 1



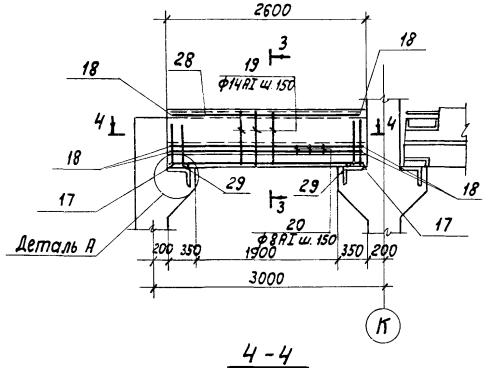
Бм2, Бм3



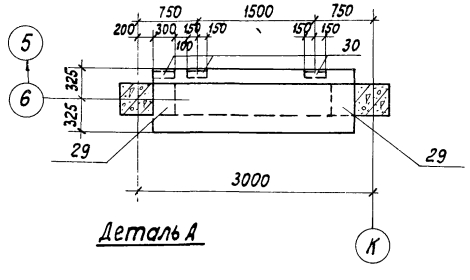
1



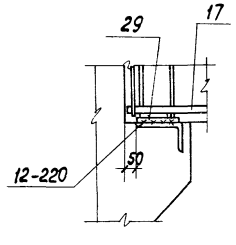
Бм 4



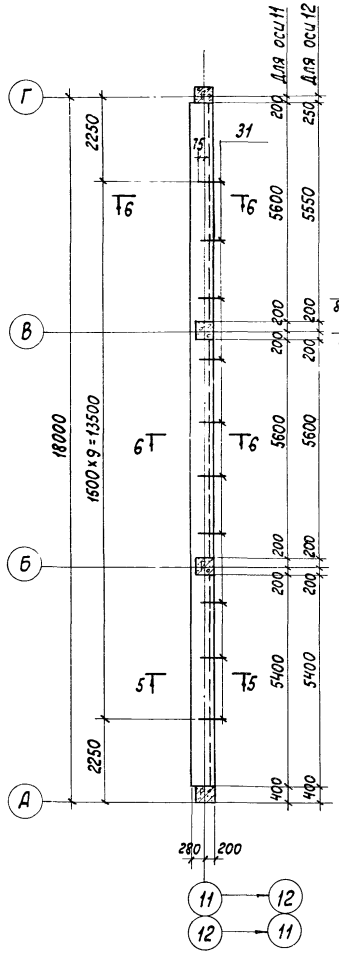
4-4



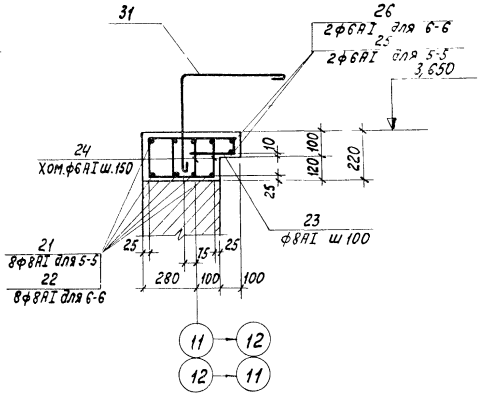
Деталь А



БОм 1



5-5, 6-6



1. Маркировку балок см. КЖ-47.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-49.
3. Плоские каркасы перед установкой в опалубку объединить в пространственные путем приварки стержней поз. 16, 27.

73

7560/II

				тп816-242 КЖ	
Изм.	Лист.	N докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа т-100м и т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть
Инж. пр.		Грибанова			Лит. Р; Лист 48; Листов
Арх. пр.		Закхеева			
Разраб.		Васильева			Монолитные балки Бм1 ÷ Бм4, пояс БОм1
Проверил		Ткаченко			Минпромстрой СССР Проектный институт г. Одесса

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	ф мм	Длина мм	Кол.
Ум 1	1	1480	8AI	1580	22
	2	70 470 70	8AI	610	44
	3	1480	10AI	1610	4
	4	1250	10AI	1380	8
	5	Распределительная	6AI	по месту	43,2
Ум 2	1	См. выше	8AI	1580	25
	2	"	8AI	610	50
	3	"	10AI	1610	16
	5	"	6AI	по месту	43,2
Ум 3	1	См. выше	8AI	1580	29
	2	"	8AI	610	46
	3	"	10AI	1610	12
	5	"	6AI	по месту	53,2
	6	70 580 380	8AI	1090	6
	7	900	10AI	1030	8
	8	1600	10AI	1730	2
Ум 4	5	См. Выше	6AI	по месту	16,8
	9	70 730 380	8AI	1230	38
Ум 5	5	См. Выше	6AI	по месту	33,6
	10	800	6AI	880	38
	11	70 800 70	6AI	1040	38
Ум 6	5	См. Выше	6AI	по месту	27,3
	12	1800	6AI	1880	28
Бм1	16	190	8AI	190	12
Бм2	16	См. Выше	8AI	190	14
Бм3	27	230	6AI	230	14
Бм4	17	2550	28AIII	2550	4
	18	2550	14AIII	2550	8
	19	200 150 840 600 115 90 250 250 90	14AI	1910	36
	20		8AI	1280	18
Бом1	21	5350	8AI	5450	8
	22	5540	8AI	5640	16
	23	440 240 80	8AI	960	169
	24	300 200 170 250 230	6AI	950	186
	25	5350	6AI	5430	2
	26	5540	6AI	5620	4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение											Примечание
				Документация												
22г			КЖС-47	Сборочный чертеж												
22г			КЖС-48	То же												
22г			КЖС-49	Спецификация и выборка стали												
				Сборочные единицы и детали												
		13	КЖИ-КР10	Каркас плоский КР10								3				
		14	КЖИ-КР11	То же КР11							3					
		15	КЖИ-КР12	" КР12									3			
		1÷12	КЖС-49	Стержни одиночные												
		16	То же	"												
		27	"	"												
		17÷20	"	"												
		21÷26	"	"												
		28	КЖИ-МН4	Закладное изделие МН4						6,5				2,6		п.м
		29	КЖИ-МН29	" МН29										2		
		30	ИИ 23-1/70 л. 49	" М2										3		
		31	КЖИ-А7, А8	Анкер А8											10	
				Материалы												
				Бетон марки 200	0,59	0,59	0,62	0,34	0,37	0,75	0,34	0,39	0,49	0,91	1,62	
				Литера												
				Марка	Ум1 Р	Ум2 Р	Ум3 Р	Ум4 Р	Ум5 Р	Ум6 Р	Бм1 Р	Бм2 Р	Бм3 Р	Бм4 Р	Бом1 Р	

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс AI, ф, мм 6	8	10	14	Итого	Класс AIII, ф, мм 14	18	25	28	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь δ14	δ16	∟100×63×6	∟110×70×70	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, AI, ф, мм 8	10	AIII, ф, мм 14	Итого	Всего
Ум 1	9,6	24,6	9,6		43,8														43,8
Ум 2	9,6	28,0	16,0		53,6														53,6
Ум 3	11,8	32,2	19,2		63,2														63,2
Ум 4	3,7	19,0			22,7														22,7
Ум 5	23,6				23,6														23,6
Ум 6	17,7				17,7								48,8		3,2			52,0	69,7
Бм 1		10,8	9,6		20,4			60,3		60,3									80,7
Бм 2	19,7		11,4		31,1			89,9		89,9									121,0
Бм 3	4,2		11,4		15,6		36,3			36,3									51,9
Бм 4		9,2		83,2	92,4	24,7			49,3	74,0	20,2	14,4	19,5	9,0	1,3		7,8	72,2	238,6
Бом1	46,6	116,0			162,6											8,2		8,2	170,8

Альбом II

Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

74

7560/II

ТП 816-242 КЖ

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закручинная		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Арх. пр.		Заккреева		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Ткаченко		

Специализированное производства по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

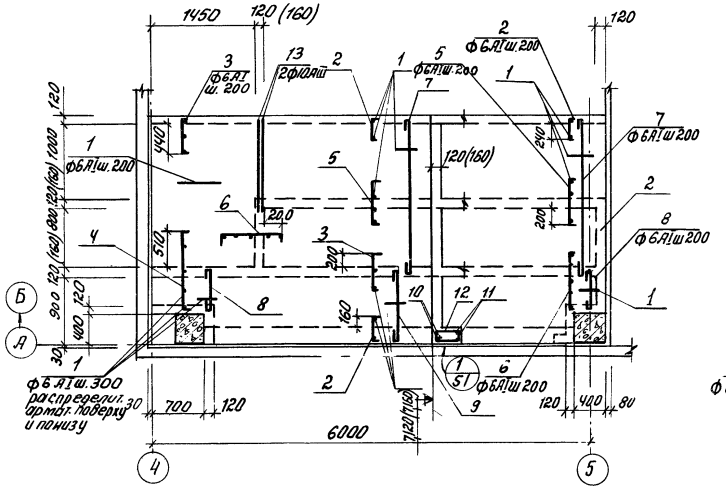
Лит.	Лист	Листов
Р	49	

Спецификация и выборка стали к КЖ-47, КЖ-48

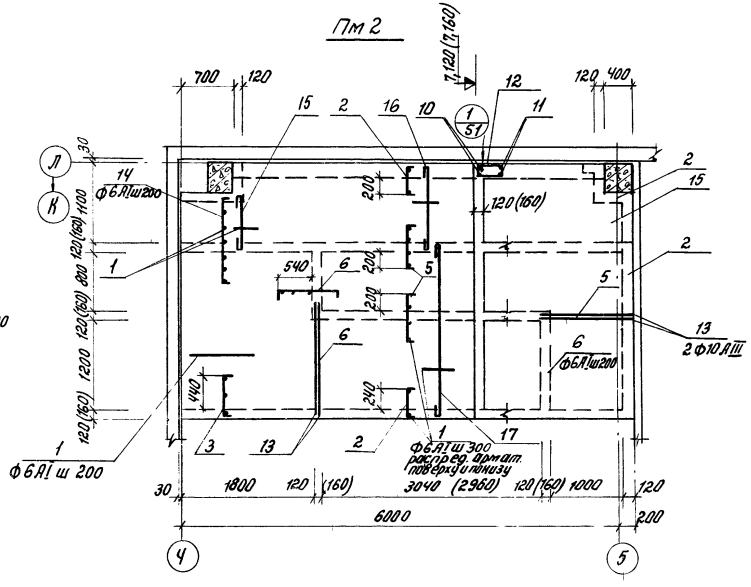
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Типовой проект Альбом II

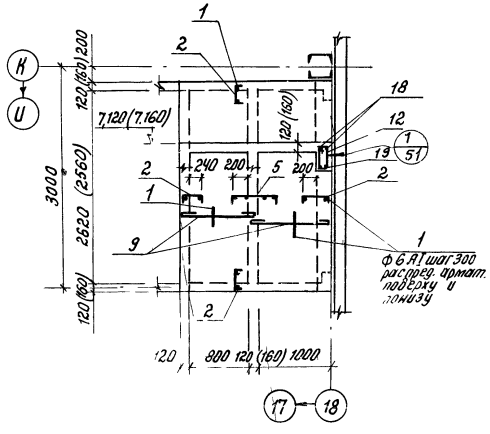
Пм 1



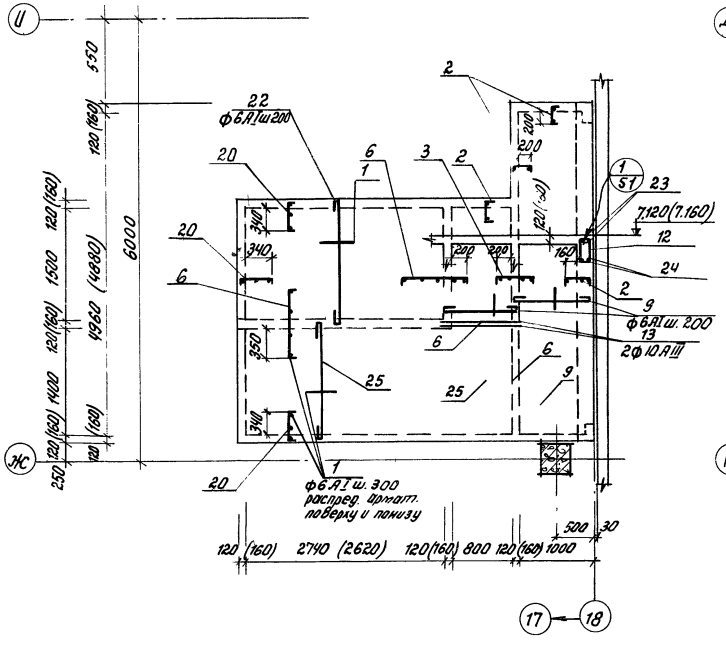
Пм 2



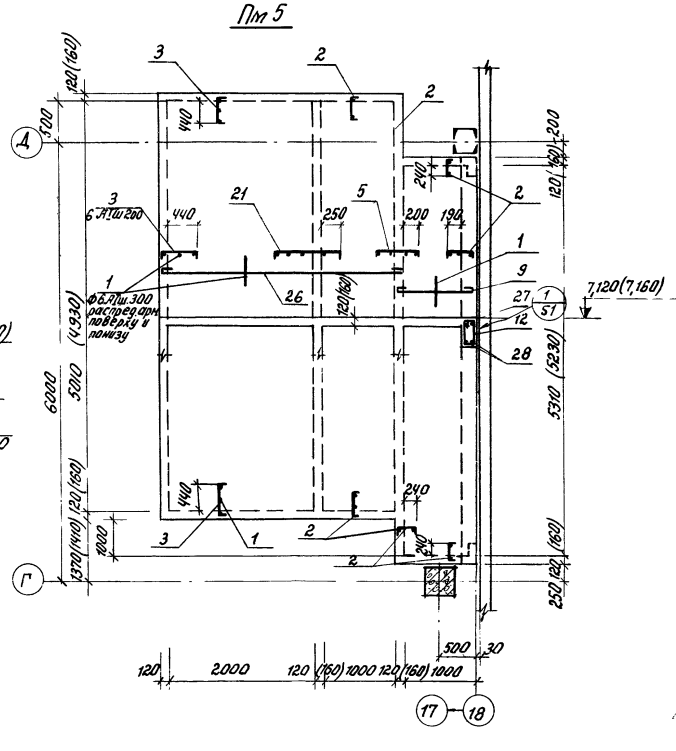
Пм 3



Пм 4



Пм 5



1. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-52
2. Размеры в скобках указаны для температуры -40°.

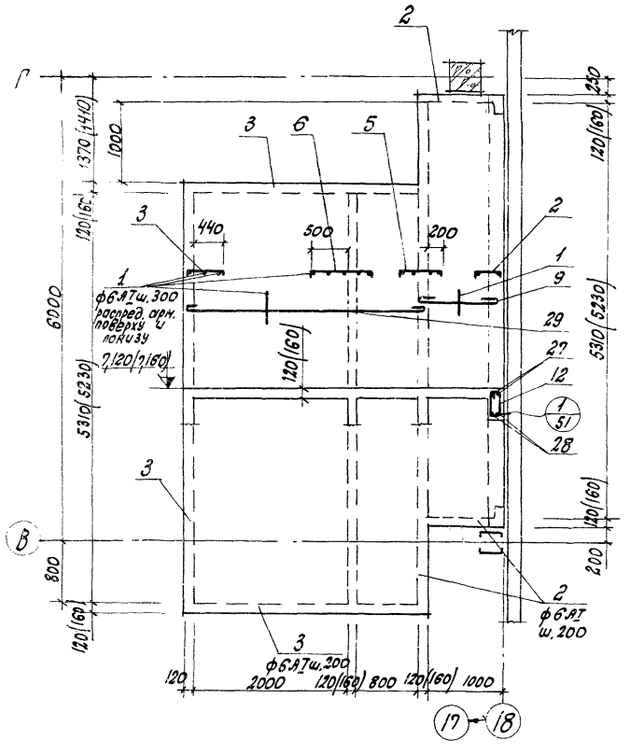
75

7560/II

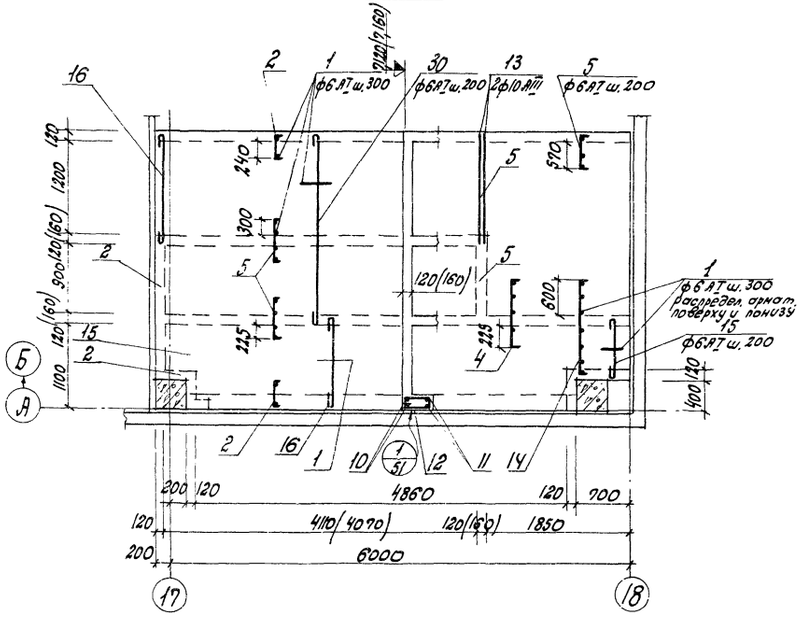
				ТП 816-242 КЖ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год	
Гл. инж. пр.		Закорчинский				
Нач. отд.		Чечик				
Рук. бриг.		Лободко			Производственная часть	Лит. Р; Листов 50
Инж. пр.		Сулейманова				
Инж. пр.		Закхеева				
Разраб.		Бородина			Плиты монолитные Пм 1 ÷ Пм 5	Минпромстрои СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
Провер.		Чиковяч				

Инв. № подл. | Подпись и дата

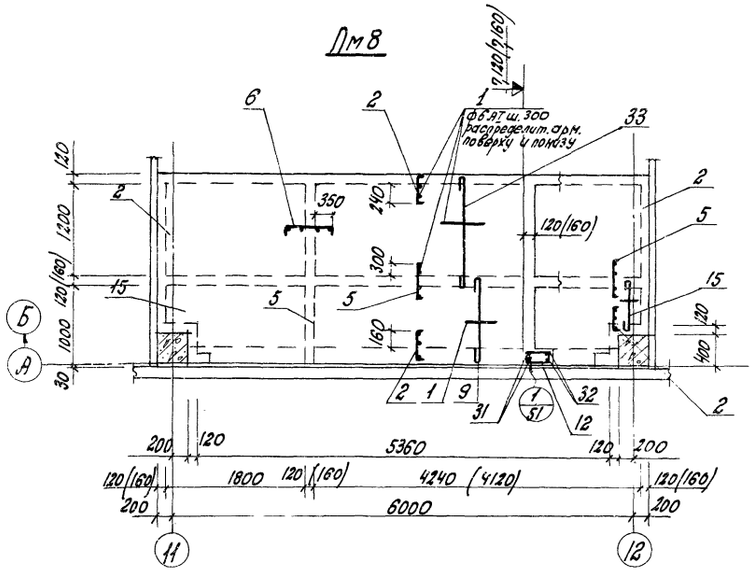
ПМ6

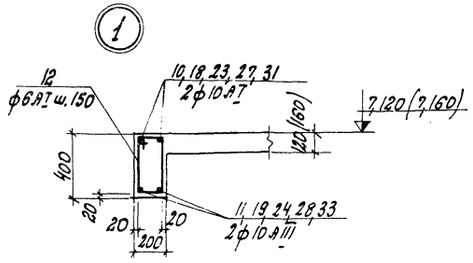


ПМ7



ПМ8





1. Спецификацию и выборку стали см. КЖС-52.
2. Размеры в скобках указаны для температуры -40°

					ТП 816-242	КЖС	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж. пр.		Дегтяренкий			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа 7-тонн и 7-30 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Нач. отд.		Чечук			Производственная часть.	Лит.	Р
Рук. бр.		Лободко				Лист.	51
Инж. пр.		Грибанова				Листов	
Арх. пр.		Зачкеева			Плиты монолитные ПМ6 ÷ ПМ8.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса	
Разраб.		Бородина					
Проверил		Цыкович					

7560/II

Альбом II

Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ1	1	Распределит	6AI	164700	—
	2	111 — 350 — 110	6AI	570	58
	3	110 — 550 — 110	6AI	770	24
	4	110 — 1170 — 110	6AI	1390	5
	5	110 — 680 — 110	6AI	900	24
	6	110 — 890 — 110	6AI	1110	17
	7	2180	6AI	2260	32
	8	600	6AI	680	8
	9	1100	6AI	1180	26
	10	200 — 5080 — 200	10AI	5610	2
	11	5080	10AIII	5080	2
	12	230 / 360 / 180 / 440	6AI	1190	35
	13	1420	10AIII	1420	2
ПМ2	1	см выше	6AI	172040	—
	2	то же	6AI	570	64
	5	"	6AI	900	50
	10	"	10AI	5610	2
	11	"	10AIII	5080	2
	12	"	6AI	1190	35
	13	"	10AIII	1420	4
	14	110 — 1400 — 110	6AI	1620	8
	15	800	6AI	880	8
	16	1200	6AI	1280	27
	17	2460	6AI	2540	32
	3	см. выше	6AI	770	10
	6	"	6AI	1110	19
ПМ3	1	см. выше	6AI	54000	—
	2	"	6AI	570	98
	5	"	6AI	900	14

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ3	12	см. выше	6AI	1190	20
	18	200 — 2840 — 200	10AI	3370	2
	19	2840	10AIII	2840	2
	9	см. выше	6AI	1180	28
ПМ4	1	см. выше	6AI	191700	—
	2	то же	6AI	570	48
	3	"	6AI	770	9
	9	"	6AI	1180	35
	12	"	6AI	1190	36
	13	"	10AIII	1420	2
	20	110 — 450 — 110	6AI	670	51
	6	см. выше	6AI	1110	30
	22	1820	6AI	1900	15
	23	200 — 5180 — 200	10AI	5710	2
	24	5180	10AIII	5180	2
	25	1620	6AI	1700	20
ПМ5	1	см выше	6AI	182300	—
	2	то же	6AI	570	61
	3	"	6AI	770	49
	5	"	6AI	900	21
	12	"	6AI	1190	38
	9	"	6AI	1180	27
	21	110 — 920 — 110	6AI	1140	26
	26	3460	6AI	3460	26
	27	200 — 5530 — 200	10AI	6060	2
	28	5530	10AIII	5530	2
ПМ6	1	см выше	6AI	193000	—
	2	то же	6AI	570	62

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ6	3	см. выше	6AI	770	50
	5	то же	6AI	900	23
	9	"	6AI	1180	28
	12	"	6AI	1190	38
	6	"	6AI	1110	28
	27	"	10AI	6060	2
	28	"	10AIII	5530	2
	29	3140	6AI	3220	28
ПМ7	1	см выше	6AI	179000	—
	2	то же	6AI	570	61
	5	"	6AI	900	62
	10	"	10AI	5610	2
	11	"	10AIII	5080	2
	12	"	6AI	1190	35
	13	"	10AI	1420	2
	14	"	6AI	1620	5
	15	"	6AI	880	8
	16	"	6AI	1280	27
	30	2480	6AI	2560	32
	4	см. выше	6AI	1390	6
ПМ8	1	см. выше	6AI	140500	—
	2	то же	6AI	570	88
	5	"	6AI	900	37
	9	"	6AI	1100	28
	12	"	6AI	1190	39
	15	"	6AI	880	6

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ8	31	200 — 5580 — 200	10AI	6110	2
	32	5580	10AIII	5580	2
	33	1420	6AI	1500	32
	6	см выше	6AI	1110	7

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия. Арматурная сталь ГОСТ 5781-75. Класс AI. Ф мм 6	Ф мм 10	Итого	Класс AIII. Ф мм 10	Итого	Всего
ПМ1	91,0	7,0	98,0	8,0	8,0	106,0
ПМ2	101,0	7,0	108,0	9,9	9,9	117,9
ПМ3	33,0	4,2	37,2	3,5	3,5	40,7
ПМ4	100,0	7,1	107,1	8,2	8,2	115,3
ПМ5	106,0	7,5	113,5	6,9	6,9	120,4
ПМ6	107,0	7,5	114,5	6,9	6,9	121,4
ПМ7	100,0	8,6	108,6	6,3	6,3	114,9
ПМ8	80,0	7,6	87,6	7,0	7,0	94,6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение								Примечание
				Документация									
22г			КЖС-50	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X				
22г			КЖС-51	то же						X	X	X	
				Сборочные единицы и детали									
		1:33	КЖС 52	Стержни обычночные	X	X	X	X	X	X	X	X	
				Материалы									
				Керамзитобетон М-75 для $t_н$=-20°,-30°	2,57	2,86	0,86	2,49	3,11	3,16	2,94	2,19	м³
				то же для $t_н$=-40°	3,36	3,79	1,10	3,26	4,07	4,20	3,82	2,81	м³
				Марка бетона	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р	
				Марка элемента	ПМ1	ПМ2	ПМ3	ПМ4	ПМ5	ПМ6	ПМ7	ПМ8	

77

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Зокрочинский		
Нач. отд.		Чечулк		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Арх. пр.		Эскхеева		
Разраб.		Бородина		
Проверил		Цыкович		

ТП 816-242 КЖ

Типизированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М ОТ-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	52	

Спецификация и выборка стали к КЖС-50 и КЖС-51

Минтяжстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Одесса

Альбом II

Типовой проект

Ведомость примененных и ссылочных документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
1.464-11 В. 8-0,23	Светоаэрационные фонари с одним рядом переплетов.	
1.464-12 В.8-1,2	Механизмы реечного типа для открывания окон и светоаэрационных фонарей.	
пр-05-50/73 В.1	Стальные оконные панели из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий	
1.436-11	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 одинарного остекления.	
1.436-12	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления.	
1.436-13	Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления.	
1.426-1 В.3	Стальные подкрановые балки. Балки путей подвесного транспорта пролетом 6 м.	
1.459-2 В.В. 1,2	Стальные лестницы, переходные площадки и ограждения.	

1. Проектирование стальных конструкций выполнить в соответствии с главой СНиП II-В 3-72
2. Материал конструкций- указан в таблице технической спецификации (см. КМ-2).
3. Конструкции сварные. Сварку конструкций производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности и сварке согласно узлам.
5. Все неоговоренные диаметры болтов приняты 16 мм.
6. Все неоговоренные сварные швы приняты толщиной равной наименьшей толщине свариваемых элементов.
7. Гайки болтов после проверки правильности положения смонтированных конструкций должны быть закреплены путем приварки гаек к стержню болта, либо постановкой контргаек.
8. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с главой СНиП III-В 5-62*.
9. В техническую спецификацию стали не включен расход стали на оконные панели фонарные переплеты, типовые лестницы и ограждения. Вес этих конструкций указан в таблице „Весовые показатели."
10. Все стальные конструкции огрунтовать железным суриком на натуральной олифе и окрасить масляной краской в два слоя. На отдовые поверхности балок подвесных путей краску не наносить.

Условные обозначения

Заводской	Монтажный	
		Шов сварного соединения стыкового.
		Шов сварного соединения углового, таврового или внахлестку сплошной (видимый)
		Шов сварного соединения углового, таврового или внахлестку сплошной (невидимый)
		Шов сварного соединения углового, таврового или внахлестку прерывистый (невидимый)
		Болт постоянный
		Отверстие
ж/б		Железобетон

Маркировка узла

Номер узла.

Ссылка на узел проекта.

Номер узла

Номер листа, где узел изображен.

Ссылка на типовой узел

Номер узла

Шифр типового материала / Выпуска

Номер листа, где узел изображен.

Ведомость чертежей основного комплекта „КМ"

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	1	Общие данные (начало)	
22	2	Общие данные (продолжение)	
22	3	Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания при $t_н^в$=-20°; -30°.	
22	4	Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $t_н^в$=-20°; -30°.	
22	5	Маркировочные схемы оконных панелей и механизмов открывания при $t_н^в$=-40°.	
22	6	Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $t_н^в$=-40°.	
22	7	Оконные панели укороченные ДО 120×180 и ДО 120×150	
22	8	План по верху фонаря. Фасад и торец фонаря	
22	9	Схема подвесных крановых путей	
22	10	Фахверк. Схема кронштейнов под трубопроводы. Узел 1.	
22	11	Схема кронштейнов под трубопроводы. Узлы 2÷6	
22	12	Схема молниеотвода. Узлы 7÷11.	
22	13	Схема пожарной лестницы. Узлы 12, 13.	
22	14	План площадок на отм. 4200 и 4350. Узлы 14÷17.	
22	15	Схема типовых лестниц и ограждений. Спецификация.	

78

7560/II

					ТП 816-240	КМ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж. пр.		Закиян			Специализированное производство по ремонту дорожно-строительных машин и тракторов (кроме 100 т. с/х) с производственной программой 30 ед. ремонтов в год		
Гл. инж. тем.		Зокрошенский					
Гл. конструктор		Лисар			Производственная часть	Лист Р	Листов 1	Листов 15
Нач. отд.		Чечик					
Инж. пр.		Трибунова					
Дох. пр.		Закиева			Общие данные (начало)	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса	
Разработ.		Варгопулк					
Проверил		Ушковецкий					

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

Альбом II

Типовой проект

Техническая спецификация стали на объект

Класс стали	Марка стали	№ п/п	Наименование группы профилей	Профиль	Вес конструкций, т: Подвесные крановые пути	Фонари	Связи по фонарям	Площадки	Кронштейны	Молниеотвод	Пожарная лестница	Фахверк	Общий вес, т
С38/23	ВСт3пс6	1	Двутавры для подвесных путей по ГОСТ 19425-74	I45т	22,63								22,63
		2	Двутавры по ГОСТ 8239-72	I24	2,02								2,02
		3	Сталь угловая равнополочная по ГОСТ 8509-72	L100х7	0,10								0,10
		4		L63х5	0,81								0,81
		5	Швеллеры стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 8278-75	ГНС250х125х6		2,99							2,99
		6		ГНС160х80х4		0,15							0,15
		7		ГНС160х60х6		0,16							0,16
		8		ГНС120х60х6		1,14							1,14
		9		ГНС120х50х4		2,72							2,72
		10		ГНС80х60х4	3,1								3,1
		11	Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771-74	ГНL100х5		0,21							0,21
		12		ГНL80х4		0,07							0,07
		13		ГНL50х3		0,04							0,04
		14	Сталь листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-74	-δ=20		0,43							0,43
		15		-δ=18	1,38								1,38
		16		-δ=14	0,29								0,29
		17		-δ=12		0,43							0,43
		18		-δ=8	1,69	1,41							3,10
		19		-δ=6	0,25								0,25
		20		-δ=4	0,41								0,41
		21	Сталь полосовая по ГОСТ 103-57*	-60х4		0,02							0,02
	ВСт3кп2 4-IV-ВСт3кп	22	Специальный гнутый профиль из стали листовой горячекатаной по ГОСТ 19903-74	-δ=3		2,65							2,65
	ВСт3кп2	23	Сталь угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-72.	L125х80х8								0,97	0,97

Класс стали	Марка стали	№ п/п	Наименование группы профилей	Профиль	Вес конструкций, т: Подвесные крановые пути	Фонари	Связи по фонарям	Площадки	Кронштейны	Молниеотвод	Пожарная лестница	Фахверк	Общий вес, т
С38/23	ВСт3кп2	24	Швеллеры по ГОСТ 8240-72	[18					0,11				0,11
		25		[16				0,25					0,25
		26		[12					0,14				0,14
		27		[10								0,67	0,67
		28	Сталь угловая равнополочная по ГОСТ 8509-72	L90х8					0,12				0,12
		29		L70х8						0,01			0,01
		30		L63х6				0,07			0,1		0,17
		31		L63х5						0,05			0,05
		32		L50х5					0,07				0,07
		33	Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771-74	ГНL100х5			0,34						0,34
		34		ГНL80х4			0,72						0,72
		35	Трубы стальные водогазопроводные усиленные по ГОСТ 3262-75	тр. ф70						0,02			0,02
		36		тр. ф40						0,01			0,01
		37		тр. ф20						0,01			0,01
		38	Сталь листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-74	-δ=10						0,02			0,02
		39		-δ=8			0,25	0,05	0,01			0,18	0,49
		40		-δ=6						0,01			0,01
		41		-δ=5						0,01			0,01
		42	Сталь полосовая по ГОСТ 103-57*	-100х6							0,01		0,01
				-50х6				0,02					0,02
		43	Сталь листовая рифленая по ГОСТ 8568-57*	-δ=5				0,25					0,25
		44	Сталь круглая по ГОСТ 2590-71	ф18							0,05		0,05
			Разные профили в небольших количествах		0,5	0,1	0,05	0,06	0,08	0,02	0,02	0,08	0,91
			Итого стали ВСт3пс6		33,18	9,87							43,05
			Итого стали 4-IV-ВСт3кп			2,65							2,65
			Итого стали ВСт3кп2				1,36	0,70	0,53	0,16	0,18	1,90	4,83
			Всего		33,18	12,52	1,36	0,70	0,53	0,16	0,18	1,90	50,53

Крановые нагрузки

В пролете А-Г
Между осями 5-8 и 8-11 по одному электрическому подвесному крану Q=1т, c L=16,8 м по ГОСТ 7890-73.

В пролете Г-Ж и Ж-Л
Между осями 5-17 - по два электрических подвесных крана. Q=3,2 т, c L=16,8 м по ГОСТ 7890-73.

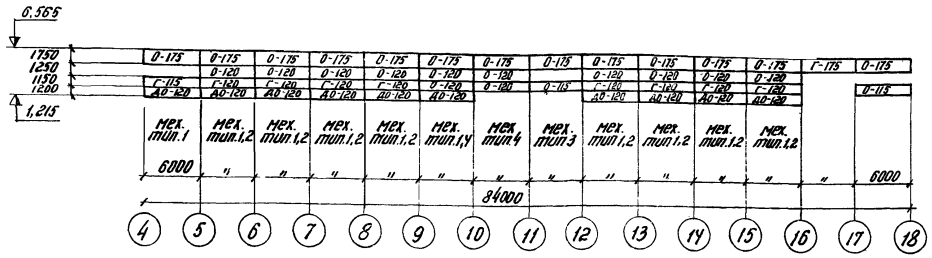
Весовые показатели

№ п/п	Наименование конструкций	Вес, т	Примечание
1.	Подвесные крановые пути	33,18	
2.	Фонари	12,52	
3.	Связи по фонарям	1,36	
4.	Площадки	0,70	
5.	Кронштейны	0,53	
6.	Молниеотвод	0,16	
7.	Пожарная лестница	0,18	
8.	Фахверк	1,90	
9.	Оконные панели и нащельники для $t^0_н$=-20°; -30°	23,86	
10.	Оконные панели и нащельники для $t^0_н$=-40°	29,89	
11.	Фонарные переплеты и нащельники	5,20	
12.	Типовые лестницы и ограждения	1,53	
	Итого для $t^0_н$=-20°; -30°	81,12	
	Итого для $t^0_н$=-40°	87,15	

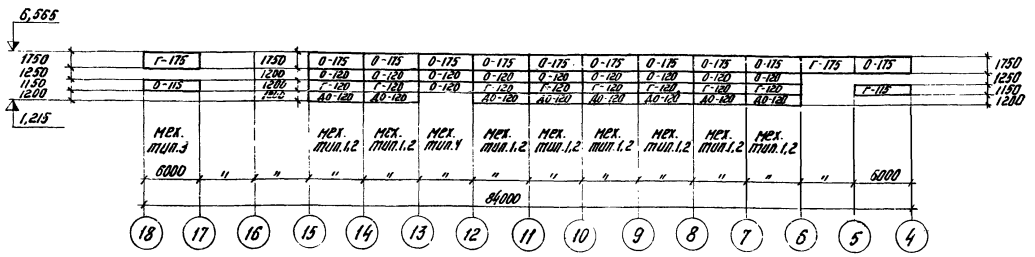
7560/II

				ТП 816-242	КМ
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси грузовых типа Т-150 и К-700 с производственной программой 500 ремонтов в год
Гл. инж.		Закиян			
Гл. инж. пр.		Зарочинский			
Гл. конструктор		Глозер			Производственная часть
Нач. отд.		Чечик			Лит: Р; Лист: 2; Листов: 15
Инж. пр.		Грибанова			
Пров. пр.		Закжеева			Общие данные (продолжение)
Разраб.		Уплотко			Минтяжстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Пров. Вер.		Рашковецкий			

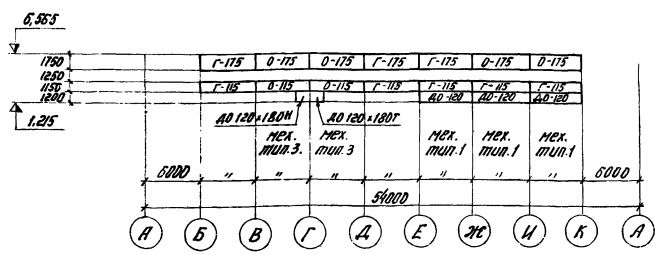
Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси А



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси Л



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси 18



Спецификация оконных панелей и деталей.

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Масса, кг 1 шт	Масса, кг Всех
		Оконные панели			
Г-115	Серия ПР-05-50/73 вып.1	л.13 Панель глухая одинарная	7	123	861
Г-120	—"—	л.3 То же	16	126	2016
Г-175	—"—	л.2 —"—	6	151	906
ДО-120	—"—	л.5 Панель двойная открывающ.	21	261	5481
О-115	—"—	л.5 Панель одинарная открывающ.	5	184	920
О-120	—"—	л.5 То же	22	188	4136
О-175	—"—	л.5 —"—	27	227	6129
ДО120×180Т	КМ-7	Панель двойная открыватв	1	87	87
ДО120×180Н	КМ-7	То же	1	87	87
		Всего			20823
		Детали			
А-1	Серия ПР-05-50/73 вып.1	л.14 Верхний козырек	45	22	990
А-2	—"—	л.14 Прижимная шайба	84	0,06	5,0
А-3	—"—	л.14 Гн. с 45×40×15×3	416	1,2	499
А-5	—"—	л.12 Нащельник	33	1,5	50
А-6	—"—	л.12 —"—	59	1,05	62
А-7	—"—	л.12 —"—	10	1	10
А-16	—"—	л.14 Крепежный уголок	180	1	180
А-17	—"—	л.14 —"—	116	1,7	197
А-19	—"—	л.14 Шайба	416	0,1	42
А-20	—"—	л.14 Нижний козырек	90	10	990
А-22	—"—	л.14 Кляммера	9096	0,015	137
А-23	—"—	л.14 Прижимная планка	300	0,06	18,3
А-24	—"—	л.14 Фигурная шайба	651	0,008	5
А-25	—"—	л.14 —"—	580	0,005	3
А-26	—"—	л.14 Крепление для нащельника	345	0,1	34,3
А20×180		Нижний козырек	2	8	16
		Всего			3239

Данный лист см. совместно с КМ-4.

80

7560/II

				Т.816-242 КМ	
Гл.инж.пр.	Заворочинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150К/Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Нач.отд.	Чечик				
Рук.брит.	Лобойко			Производственная часть	Лит. Р; Лист 3; Листов 15
Инж.пр.	Грибанова				
Арх.пр.	Зайцева				
Вик.гр.	Решковецкий			Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания при t°Н = -20°С, -30°С.	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Разработ.	Ворзафлик				
Проверил	Решковецкий				

Альбом II

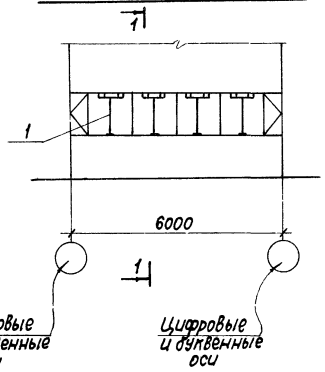
Типовой проект

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

Альбом II

Типовой проект

Схема механизма тип1



1-1

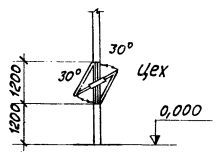
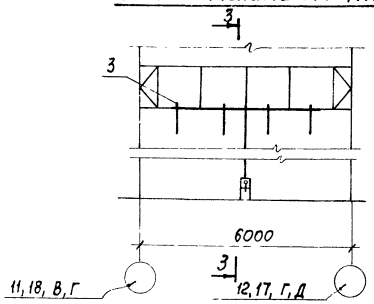
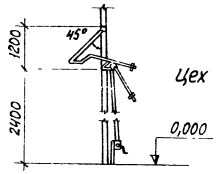


Схема механизма тип3



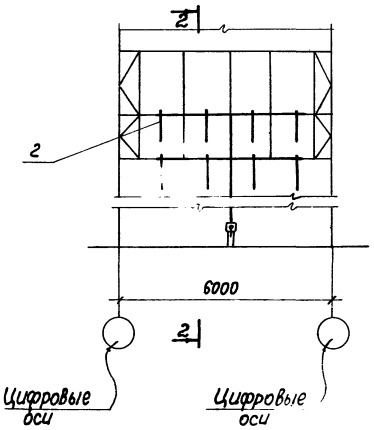
3-3



Спецификация механизмов открывания стальных оконных панелей

N поз.	Наименование механизма открывания	Серия или лист проекта	К-во шт.	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг Всего	Примеч.
1	Механизм ручного открывания двойного переплета $h=1200$	1.436-13 комплект.	22	60,0	1320	
2	Механическое открывание двух одинарных переплетов $h_1=1200$ $h_2=1800$	По типу серии 1.436-11	16	160,2	2563	
3	Механическое открывание одного одинарного переплета $h=1200$	По типу серии 1.436-11	4	109,5	438	
4	Механическое открывание 3х одинарных переплетов $h_1=1200$; $h_2=1200$; $h_3=1800$	По типу серии 1.436-11	3	211,5	635	

Схема механизма тип2



2-2

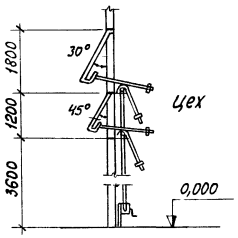
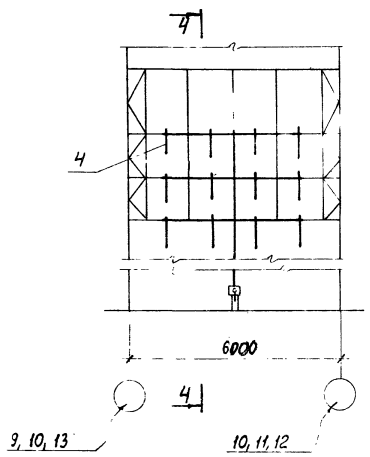
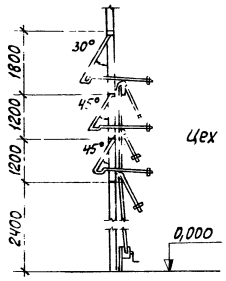


Схема механизма тип4



4-4



1. Данный лист смотреть совместно с КМ-3
2. Оконные панели приняты по серии ПР-05-50/73 „Стальные оконные панели из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий" вып.1.
3. Расположение нащельников и метизов см. на листе 13 серии ПР-05-50/73.
4. Крепление оконных панелей к колоннам выполнить по узлам, разработанным в серии ПР-05-50/73 на листе 18, заменив в узле „3" накладной элемент А-18 на А-16.
5. Механизмы открывания стальных оконных панелей одинарного остекления приняты по серии 1.436-11.
6. Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей двойного остекления принято по серии 1.436-13.
7. В местах примыкания к оконным проемам венткамер предусмотрены одинарные открывающиеся оконные панели для возможности установки в них жалюзийных решеток по чертежам марки ОВ. Переплеты указанных панелей прихватить электросваркой к рамам.

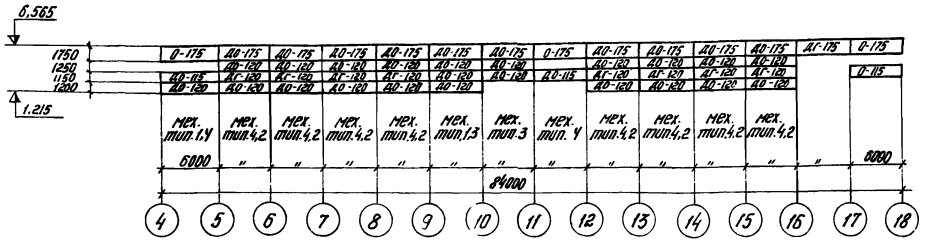
81

7560/II

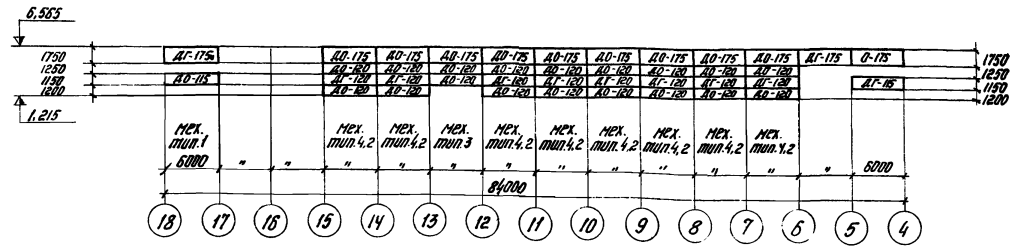
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 - КМ			
Гл.инж.пр.		Закрочитский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, группа Т-100МЗ Т-130, с производственной программой 300 ремонтов в год			
Нач.отд.		Шатихин			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Рук.фраг.		Лободко				Р	4	15
Инж.пр.		Григанова			Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $t_н$ = -20°С, -30°С	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Дрх.пр.		Закхеева						
Рук.гр.		Рашковецкий						
Разработ.		Варгафтик						
Проверил		Рашковецкий						

Инв.№ подл. | Подпись и дата

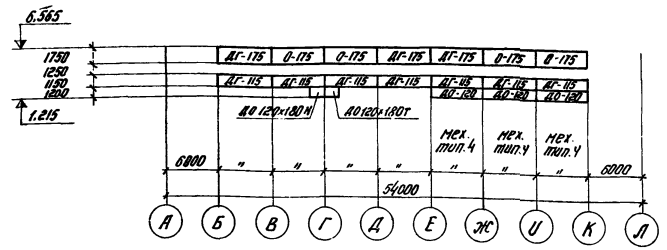
Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси А



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси Л



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси 18



Спецификация оконных панелей и деталей

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Масса, кг 1 шт	Масса, кг Всех
		Оконные панели			
ДО-115	Серия ПР-05-50/73 вып. 1. л. 5	Панель двойная открывающ.	3	256	768
ДО-120	—"— л. 5	То же	43	261	11293
ДО-175	—"— л. 4	—"—	19	320	6080
ДГ-115	—"— л. 3	Панель двойная глухая	8	195	1560
ДГ-120	—"— л. 3	То же	16	199	3184
ДГ-175	—"— л. 2	—"—	6	244	1464
О-115	—"— л. 5	Панель одинарная открывающ.	1	184	184
О-175	—"— л. 4	То же	8	227	1816
ДО 120×180 т	КМ-7	Панель двойная открывающ.	1	87	87
ДО 120×180 п	КМ-7	То же	1	87	87
		Всего			26523
		Детали			
А-1	Серия ПР-05-50/73 в. 1 л. 14	Верхний козырек	95	22	990
А-2	—"— л. 14	Прижимная шайба	380	0.06	23
А-3	—"— л. 14	Гл. с 45×40×15×3	416	1.2	499
А-5	—"— л. 12	Нащельник	25	1.5	38
А-6	—"— л. 12	—"—	67	1.05	70
А-7	—"— л. 12	—"—	12	1	72
А-16	—"— л. 14	Крепежный уголок	180	1	180
А-17	—"— л. 14	—"—	116	1.7	197
А-19	—"— л. 14	Шайба	416	0.1	41
А-21	—"— л. 14	Нижний козырек	90	11	990
А-22	—"— л. 14	Кляммера	6120	0.015	241
А-23	—"— л. 14	Прижимная планка	296	0.06	18
А-24	—"— л. 14	Фигурная шайба	672	0.008	5
А-25	—"— л. 14	—"—	600	0.005	3
А-26	—"— л. 14	Крепление для нащельник.	345	0.1	35
А21×180		Нижний козырек	2	11	22
		Всего			3364

Донный лист см. совместно с КМ-6

(82)

7560/II

				ТП 816-242	КМ
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Зоколенко			Специализированное производство по деталям шкафов трехслойных типа Т-100 КТ-150 с производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечик			
Рук. бриг.		Лобойко			
Инж. пр.		Грибонова			Производственная часть.
Арх. пр.		Зыкеева			
Рук. гр.		Рошкевич			Маркировочные схемы оконных панелей и механизмов открывания при $t_н = -10°C$.
Разработ.		Варзорлюк			
Проверил		Рошкевич			

Лит.	Лист	Листов
Р	5	15

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N 3 г. Одесса

Альбом II

Типовой проект

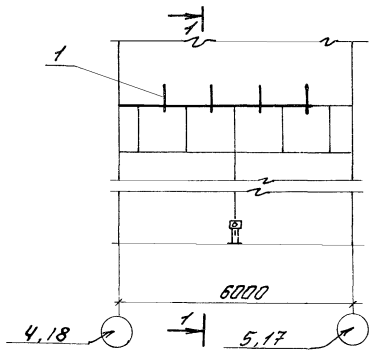
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом II

Типовой проект

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Схема механизма тип 1



1-1

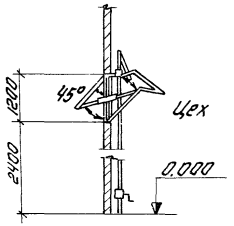
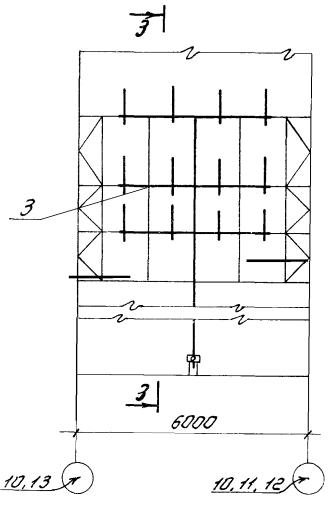
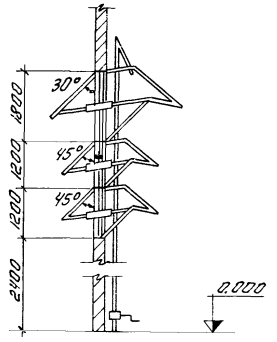


Схема механизма тип 3



3-3

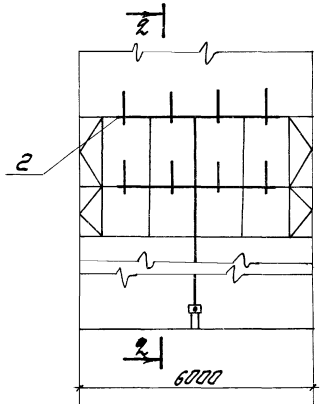


Спецификация механизмов открывания стальных оконных панелей

N поз.	Наименование механизма открывания	Серия или лист проекта	К-во шт.	Вес, кг 1шт.	Вес, кг Всех	Примеч.
1	Механическое открывание одного двойного переплета h=1200	По типу серии 1.436-12	3	114,4	343	
2	Механическое открывание двух двойных переплетов h_1=1200, h_2=1800	По типу серии 1.436-12	16	201,6	3226	
3	Механическое открывание 3-х двойных переплетов h_1=1200; h_2=1200; h_3=1800	По типу серии 1.436-12	3	238,3	715	
4	Механизм ручного открывания двойного переплета h=1200	1.436-13 комплект	21	60,0	1260	

1. Данный лист смотреть совместно с КМ-5
2. Оконные панели приняты по серии ПР-05-50/73 „Стальные оконные панели из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий" вып. 1.
3. Расположение нащельников и метизов см. на листе 13 серии ПР-05-50/73.
4. Крепление оконных панелей к колоннам выполнить по узлам, разработанным в серии ПР-05-50/73 на листе 18, заменив в узле „3" наклонной элемент А18 на А16. Замена произведена в связи с применением в проекте крепления стеновых панелей к колоннам по серии 2.430-4 в.1.
5. Механизмы открывания стальных оконных панелей двойного остекления приняты по серии 1.436-12.
6. Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей двойного остекления принято по серии 1.436-13.
7. В местах примыкания к оконным проемам вентшахт предусмотрены одинарные открывающиеся оконные панели для возможности установки в них жалюзийных решеток по чертежам марки ОВ. Переплеты указанных панелей прихватить электросваркой к рамам.

Схема механизма тип 2



2-2

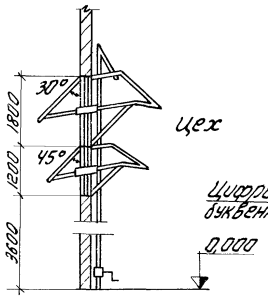
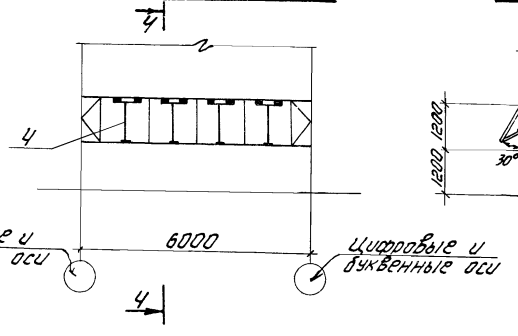
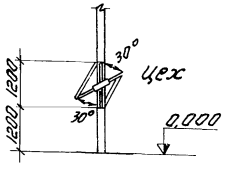


Схема механизма тип 4



4-4



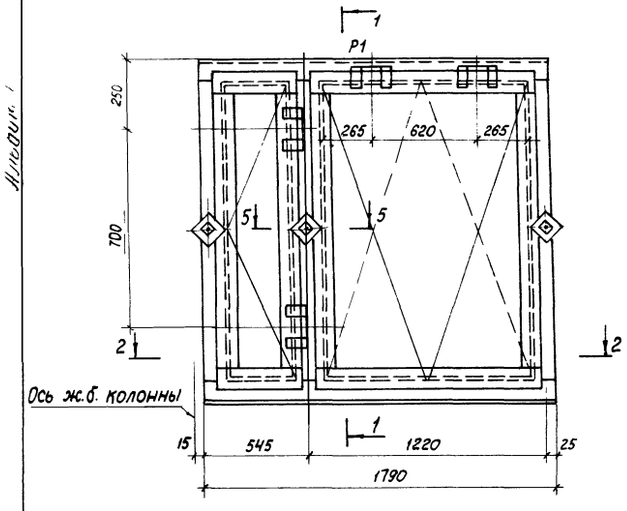
7560/II

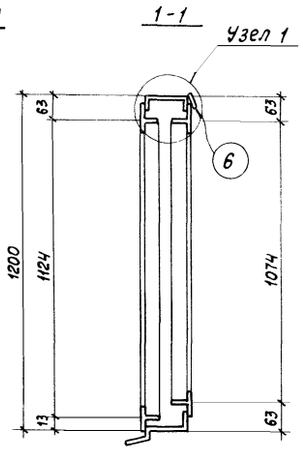
				ТП 816-242	-КМ
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Заполчинский			Специализированное производство по ремонту узлов тракторов типа Т-130 с производственной программой 560 ремонтов в год
Нач. отд.		Чечик			
Рук. брие.		Лободка			Производственная часть
Арх. пр.		Закреева			Лит Р; Лист 6; Листов 15
Инж. пр.		Гриванова			
Разраб.		Бородачук			Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $t°_н$=-40°С
Провер.		Рашковецкий			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

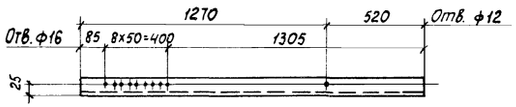
Типовой проект

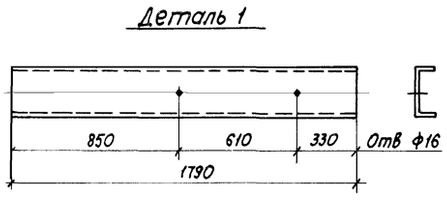
Инв.№ подл. | Подпись и дата

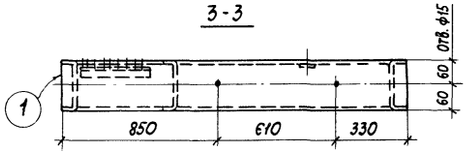
ДО 120×180т; ДО 120×180н (обратно чертежу)

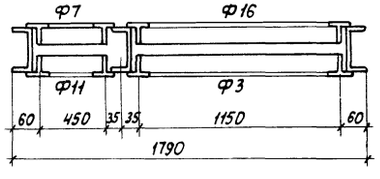


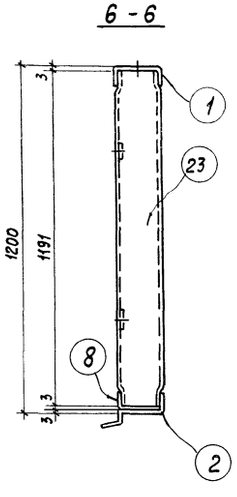


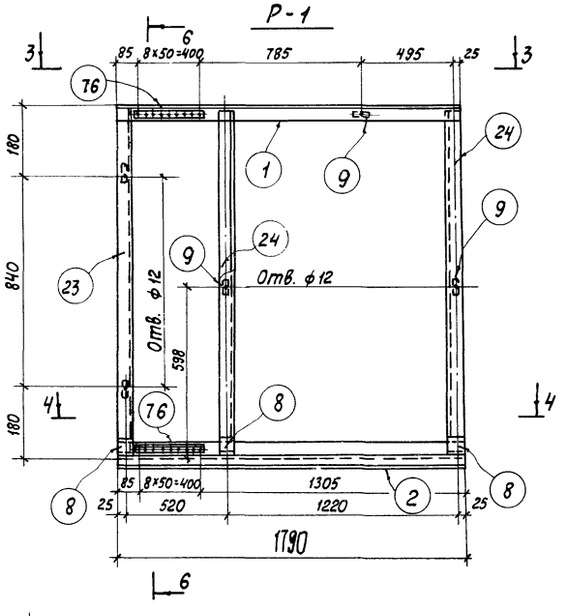


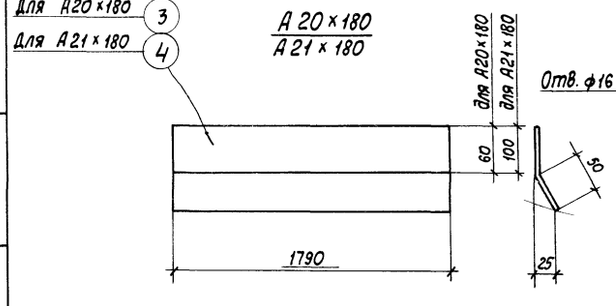


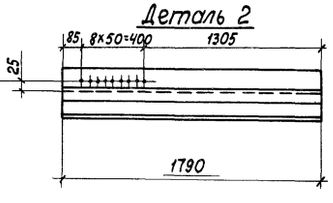


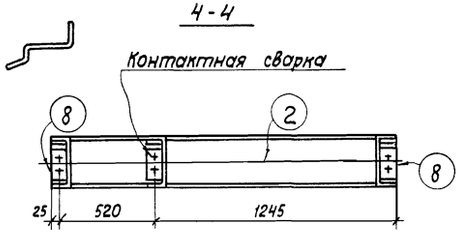












Состав оконных панелей

Отправочн. марка панели	Состав марки	К-во шт.	Вес в кг			№ листа серии ПР-05-50/73 или данного проекта
			шт.	общ.	марки	
ДО 120×180т	Рама Р1	1	40	40	87	КМ-7
	Рамка Ф3	1	14	14		см. лист 9
	Рамка Ф7	1	9	9		—"—
	Рамка Ф11	1	10,0	10,0		—"—
	Рамка Ф16	1	13,8	13,8		—"—
	Поз. 6	4	0,08	0,32		см. лист 10

Спецификация. Сталь ВСт3кп2

Марка	NN дет.	К-во Т	К-во Н	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Вес в кг марки	N листа серии ПР-05-50/73 или данного проекта
Р1	1	1	—	Гн. проф. N1п	1790	8,8	8,8	40	КМ-7
	23	1	—	Гн. проф. N1п	1191	5,9	5,9		см. лист 8
	2	1	—	Гн. проф. N2п	1790	9,6	9,6		КМ-7
	24	2	—	Гн. проф. N1п	1191	5,9	11,8		см. лист 8
	9	7	—	-25×4	50	0,06	0,42		см. лист 14
	8	3	—	Гн. L100×50×3	48	0,2	0,6		
	76	2	—	Гн. С45×40×15×3	450	1,2	2,4		см. лист 8
А20×180	3	1	—	-110×5	1790	7,7	7,7	8	КМ-7
А21×180	4	1	—	-150×5	1790	10,5	10,5	11	КМ-7

1. Общие указания, техническую спецификацию стали, условные обозначения и перечень листов см. на листах КМ-1, 2
2. Сечение 5-5; узел 1 и деталь установки поз. 9 см. серию ПР-05-50/73 в.1 листы 5 и 8.
3. При изготовлении оконной панели руководствоваться указаниями серии ПР-05-50/73 в.1.

84

7560/11

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Запрочитский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободно		
Инж.пр.		Грибанова		
Арх.пр.		Захтеева		
Рук.груп.		Рашковецкий		
Разработ.		Евсеенкова		
Проверил		Рашковецкий		

ТП 816-242 КМ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и ДТ-130 с производственной программой 300 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	7	15

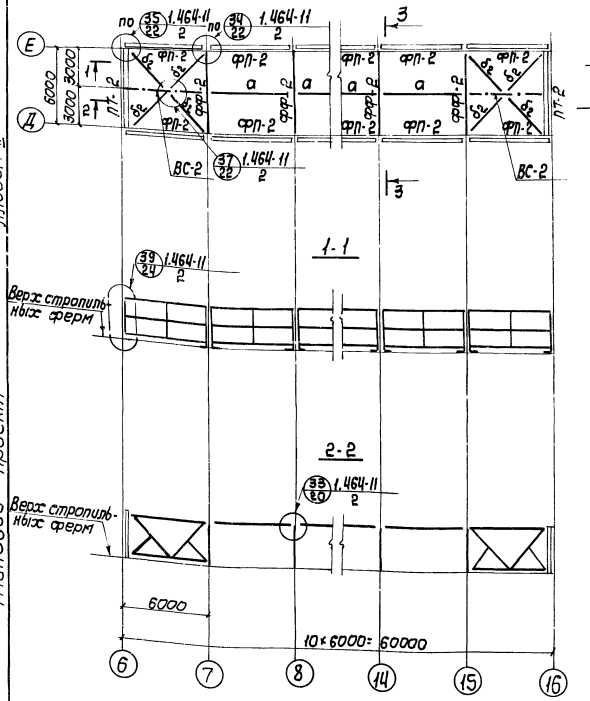
Оконные панели укороченные ДО 120×180т и ДО 120×180н

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

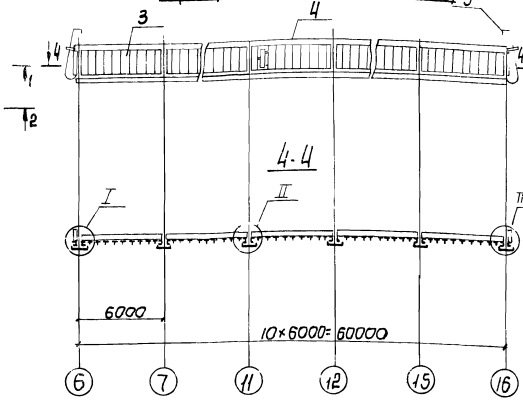
Альбом II

Типовой проект

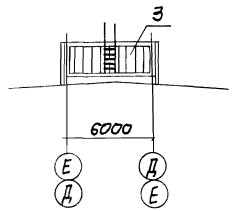
План по верху фонаря



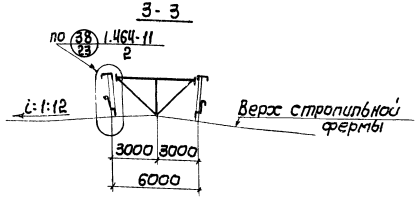
Фасад фонаря по ряду „Д" (по ряду „Е" обратно чертежу)



Торец фонаря



3-3



1. Узлы I, II и III см. серию 1.464-11 в.3 стр. 52, поз. 1, 2, 10, 11, 15, 16, 17 замаркированы на этих узлах.
2. Для открывания фонарных переплетов предусмотрены механизмы реечного типа по серии 1.464-12. Схему установки деталей механизмов и узлы см. в вышеуказанной серии.

Таблица элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Сечение: Состав	Усилия	Примечания
ФП-2		Составное		см. серию 1.464-11. в.2. лист 3
ФФ-2		То же		—"— 5
ПТ-2		—"—		—"— 7
ВС-2		—"—		—"— 8
а	⌐	2ГН L80×4	·2ТС	—"—
δ2	L	ГН L80×4	·2ТС	—"—

Спецификация фонарных переплетов и деталей (по серии 1.464-11 в.3)

Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Масса, кг: 1 шт.	Масса, кг: Всех
1	1.464-11.0.3020	Стойка угловая	4	6	24
2	1.464-11.0.3020-01	Стойка угловая	4	6	24
3	1.464-11.0.3100	Переплет стальной ПП. 6×1.8	20	229	4580
4	1.464-11.0.3100.01	Переплет стальной ПП. 6×1.8	2	2385	477
5	1.464-11.0.1200	Лестница пожарная	2	23	46
10	1.464-11.0.3001	Костыль	156	0.102	15.91
11	1.464-11.0.3002	Нащельник	26	1.46	37.96
		Итого			52048
15	Винт М6×20.58.01 ГОСТ 17475-72		312	—	—
16	Гайка М6.5.01 ГОСТ 5915-70		368	—	—
17	Шайба 6.01.01 ГОСТ 10906-66		312	—	—

Спецификация механизмов реечного типа (по серии 1.464-12)

Шифр механизма	К-во комплектов	Места установки: По рядам	Места установки: Между осями	Примечания
МРФ-10	2	„Д", „Е"	6-15	

85

7560/11

				ТП 816-242 КМ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Специализированное производство по ремонту цехов предприятий хлебопродуктов и т.п. с производственной базой
Нач. отд		Чечик			
Рук. бр.		Побойко			
Инж. пр.		Сриванова			Производственная часть: Лит Р; Лист 8; Листов 15
Нрск. пр.		Захсеева			
Рук. гр.		Рашковецкий			План по верху фонаря. Торец фонаря. Фасад фонаря
Разраб.		Евсенкова			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № г. Одесса
Провер.		Рашковецкий			

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

Типовой проект

Альбом II

Схема подвесных крановых путей

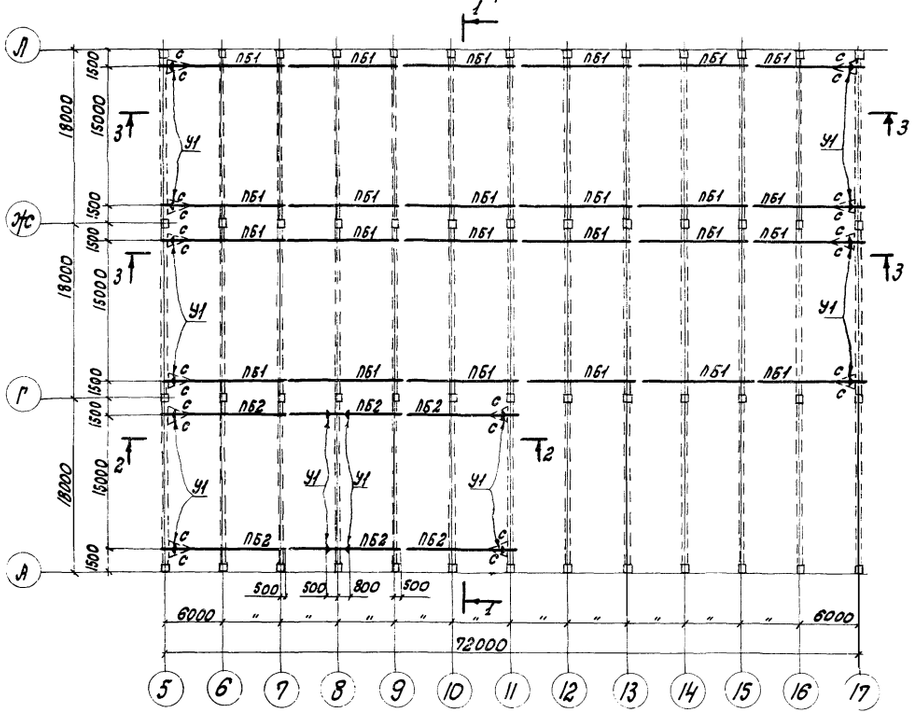


Таблица элементов

Марка элемента	Сечение		Усилия тм,т		Примечание
	Эскиз	Состав	М	R	
ПБ1	I	I 45М		12,54	
ПБ2	I	I 24		2,93	
П	266	Гн. проф. 2[80×60×4	0,45	12,54	
С	L	L 63×5			
У1	Г	L 100×7			Упор

1. Общие технические требования см. на КМ-1.
2. При разработке деталировочных чертежей пользоваться серией 1.426-1 вып.3.
3. Железобетонные фермы покрытия к которым крепятся подвесные крановые пути приняты по серии ПК-01-129/68 (марки ферм-ФСМ18III-3АIV и ФСМ18III-4АIV).

86

7560/П

Изм.	Лист	№док.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КМ
Гл.инж.пр.		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М,Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.
Гл.инж.пр.		Закручинский			
Нач.отд.		Чечик			Производственная часть. Лит. Р; Лист 9; Листов 15
Рук.бриг.		Лободко			
Инж.пр-та		Сурбанова			Схема подвесных крановых путей. Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Рук.пр-та		Закхеева			
Разработ.		Плотко			
Проверил		Рашковецкий			

Альбом II

Типовой проект

Инв.№подл. | Подпись и дата

Фахверк по оси „Г"

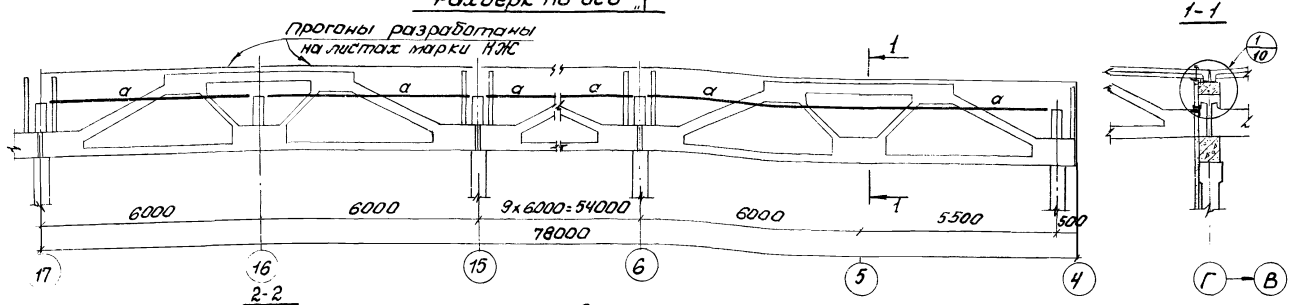
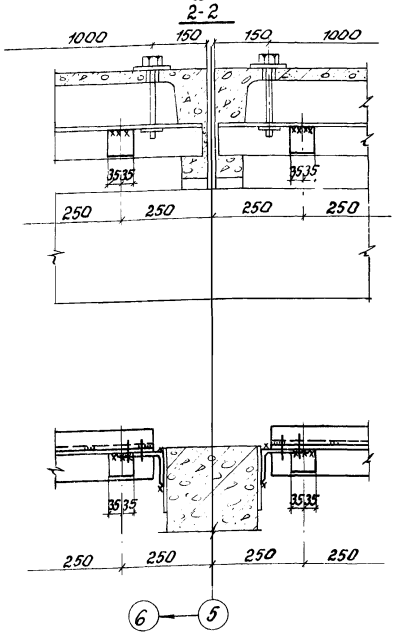
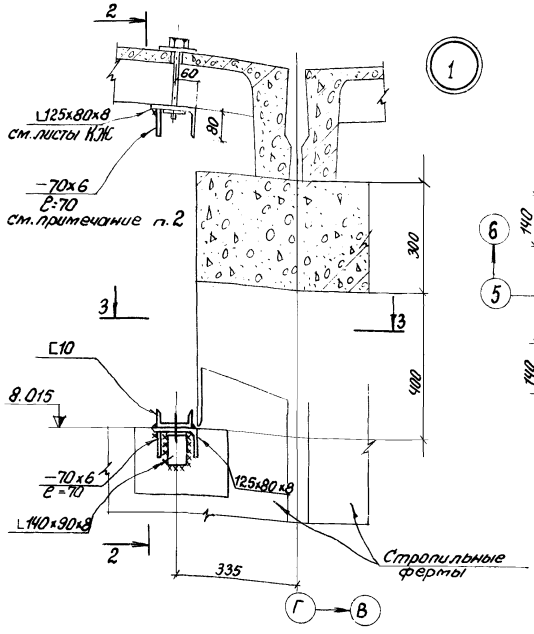
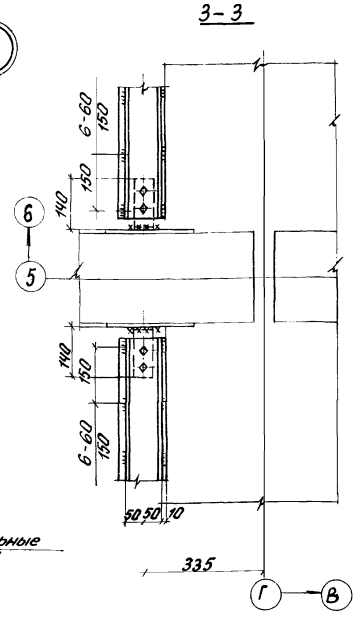


Таблица элементов

Марка элемента	Сечение: Эскиз	Сечение: Состав	Расчетные усилия: M, тм	Расчетные усилия: R, т	Примечание
а		[10, ∟125х80х8			Сечение принято конструктивно

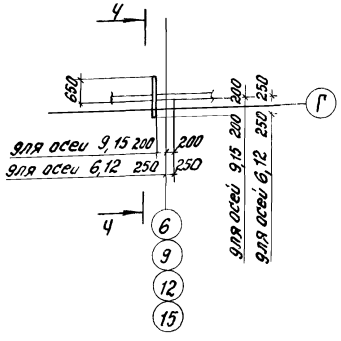


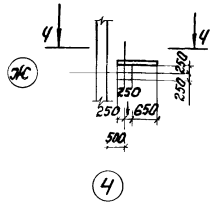


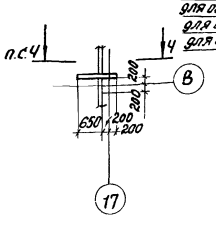


1. Общие технические требования см. КМ-1
2. В узле 3 панели перегородки из фибролита условно не показаны. Планки 70х6 приваривать после установки панелей перегородки.

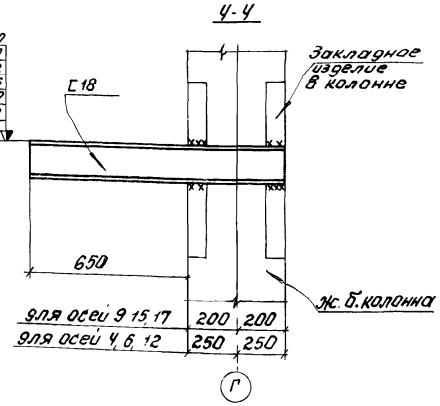
Схема кронштейнов под трубопроводы







для оси 17	7.050
для оси 15	5.168
для оси 12	5.132
для оси 9	5.096
для оси 6	5.060
для оси 4	5.000



87

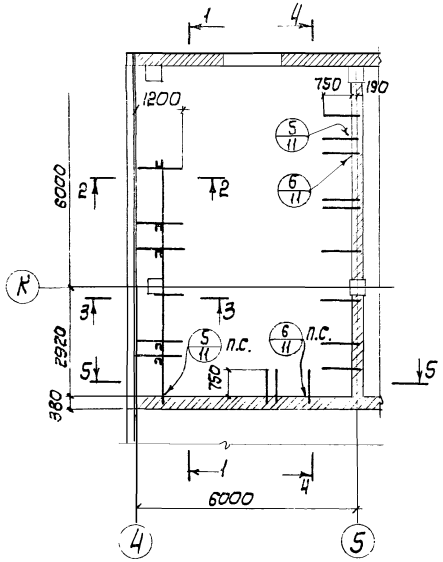
7560/II

						ТП 816-242	КМ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Гл. инж. пр.		Закрочинский				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа т-150 и К-700 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд.		Чечик					
Рук. бриг.		Лободко				Производственная часть	Лит. Р; Лист 10; Листов 15
Инж. пр.		Грибанова					
Арх. пр.		Заккеева					
Рук. гр.		Рашковецкий				Фахверк. Схема кронштейнов. Узел 1	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса
Разраб.		Евсеенкова					
Пров.		Рашковецкий					

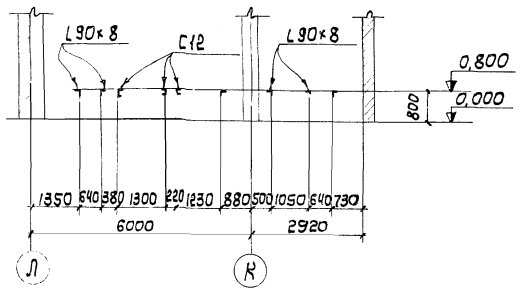
Альбом II

Типовой проект

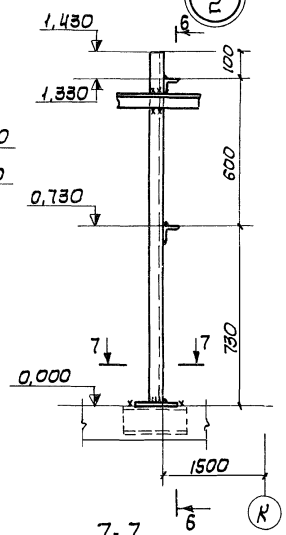
Схема кронштейнов под трубопроводы



4 - 4

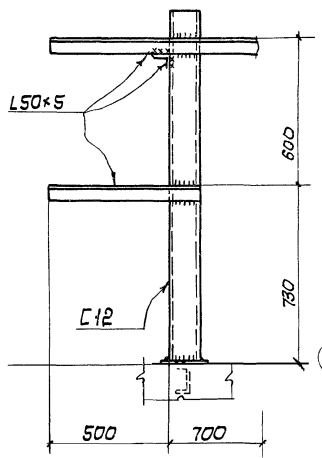


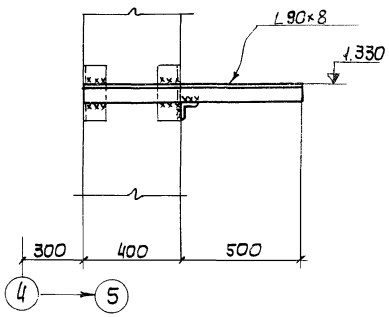
2



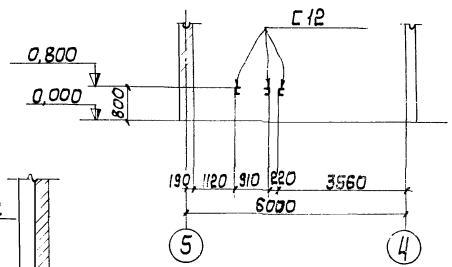
6 - 6

3

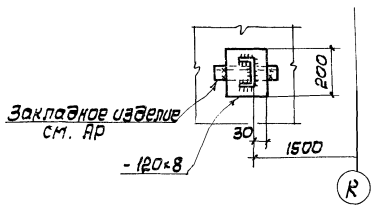




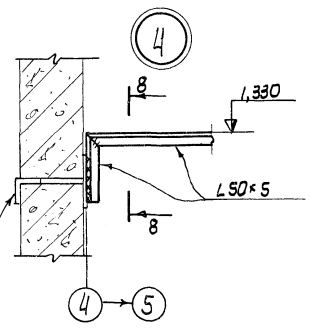
5 - 5

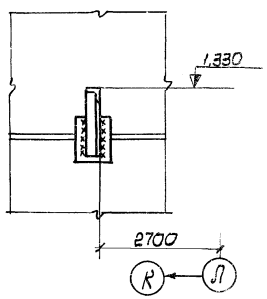


7 - 7

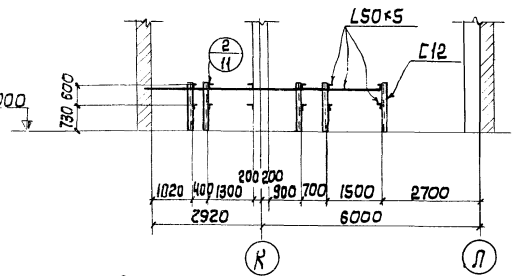


8 - 8

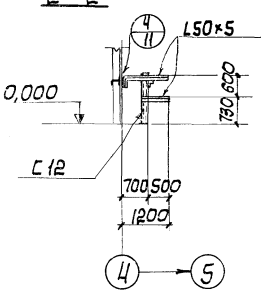




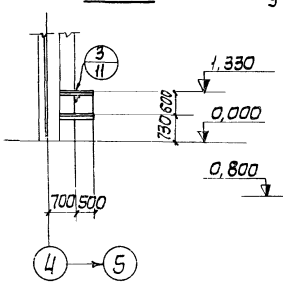
1 - 1



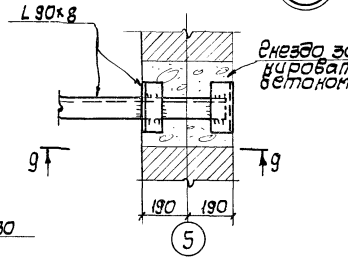
2 - 2



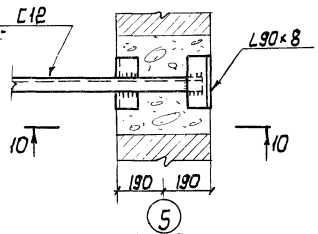
3 - 3



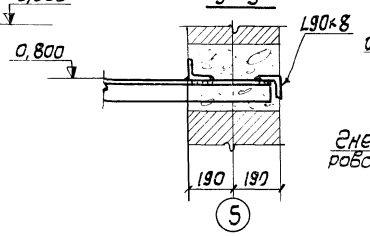
5



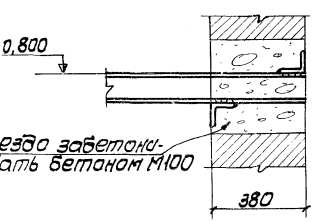
6



9 - 9



10 - 10



Общие технические требования см. КМ-1.

88

7560/II

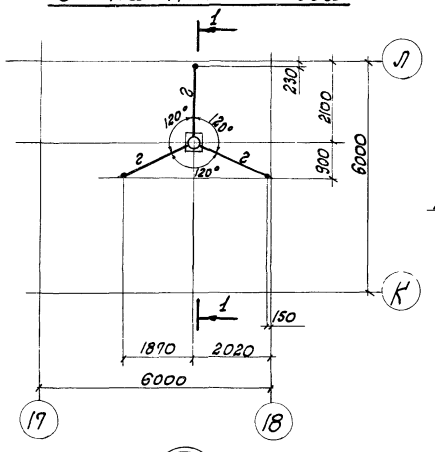
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП816-242 КМ
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130С производственной программой 5 000 голов
Нач. отд.		Гречик			Производственная часть
Рук. бр.		Лобанко			Лит. Р; Лист 11; Листов 15
Инж. пр.		Срибанова			Схема кронштейнов под трубопроводы. Узлы.
Арх. пр.		Закгреева			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N 3 г. Одесса
Рук. гр.		Рашковецкий			
Разраб.		Ермакова			
Провер.		Рашковецкий			

Альбом II

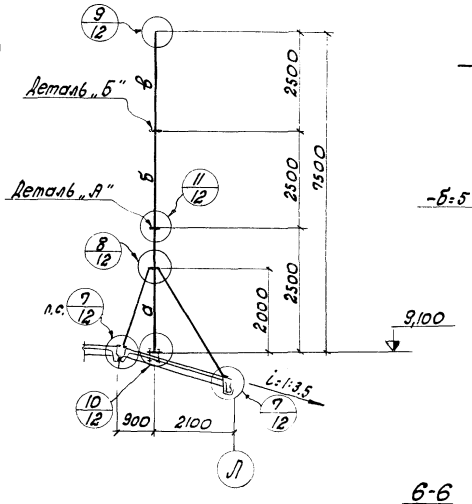
Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

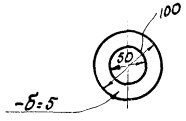
Схема молниеотвода



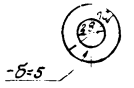
1-1



Деталь „А"



Деталь „Б"



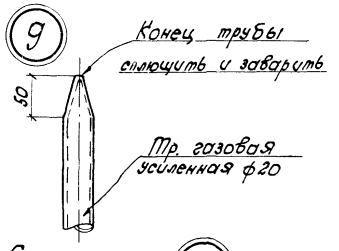
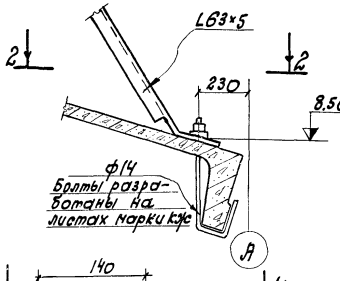


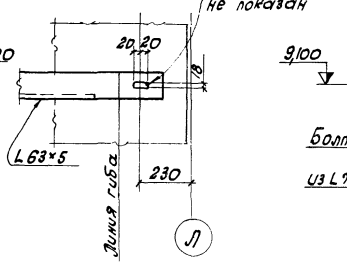
Таблица элементов

Марка эл-та	Сечение: Эскиз	Сечение: Состав	Усилия тм, т: M	Усилия тм, т: R	Примечание
а		тр. ф 70			Труба водогазопроводная усиленная
б		тр. ф 40			— „ —
в		тр. ф 20			— „ —
г		∟ 63×5			

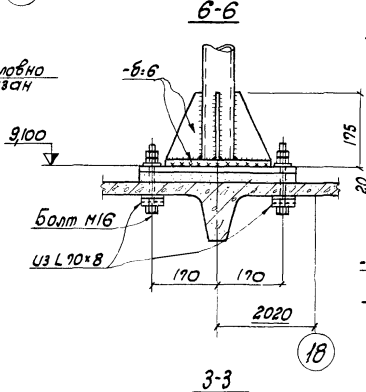
7

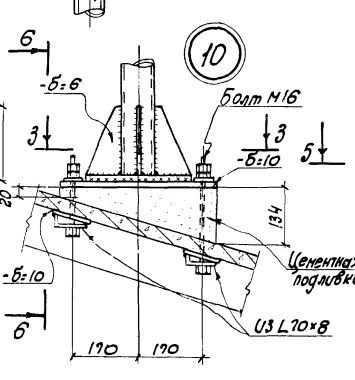


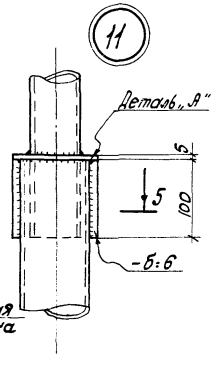
2-2



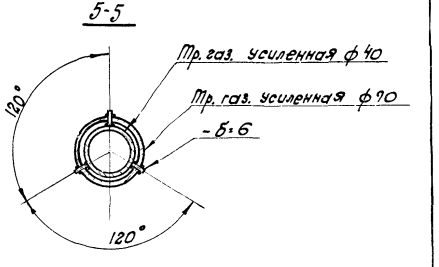
6-6



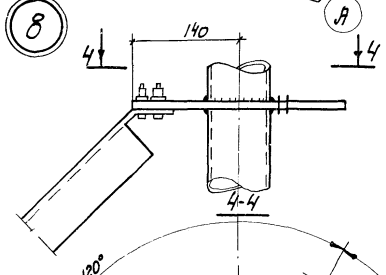




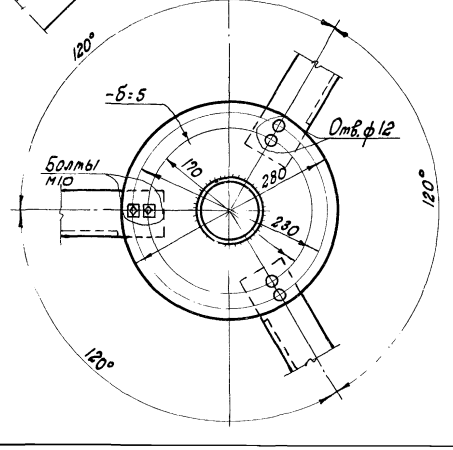
5-5



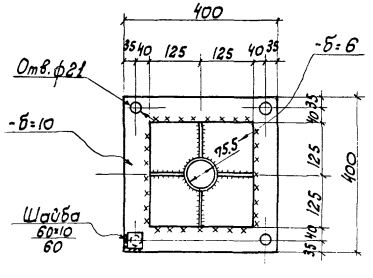
8



4-4



3-3



Примечания.

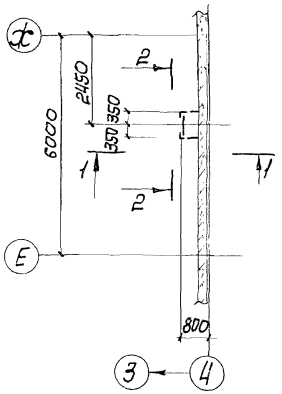
1. Общие технические требования см. КМ-1
2. Монтаж молниеотвода производить до устройства кровли.

89

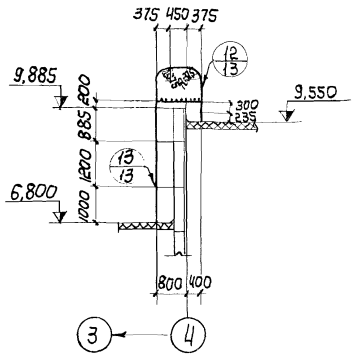
7560/II

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КМ
Гл. инж. пр.		Закручинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.
Нач. отд.		Чечук			
Рук. Бр.		Лободко			Производственная часть — Лит. Р; Лист 12; Листов 15
Инж. пр.		Грибанова			
Пр. пр.		Закхеева			
Рук. гр.		Рашковецкий			Схема молниеотвода. Узлы 7÷11.
Разраб.		Евсенкова			Минпромтрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N 3 г. Одесса
Проверил		Рашковецкий			

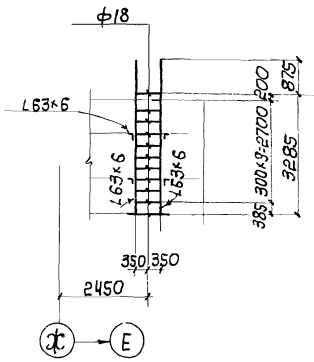
Схема пожарной лестницы



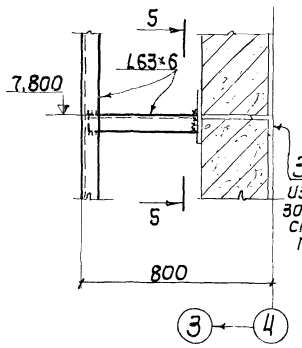
1-1



2-2

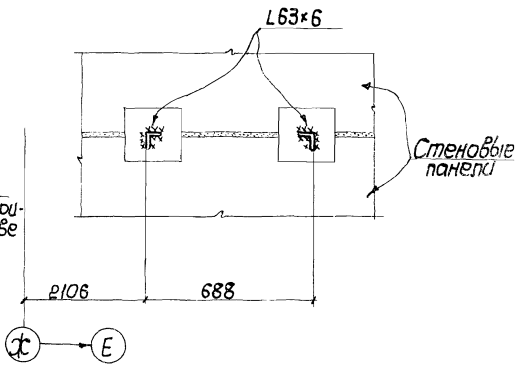


(13)

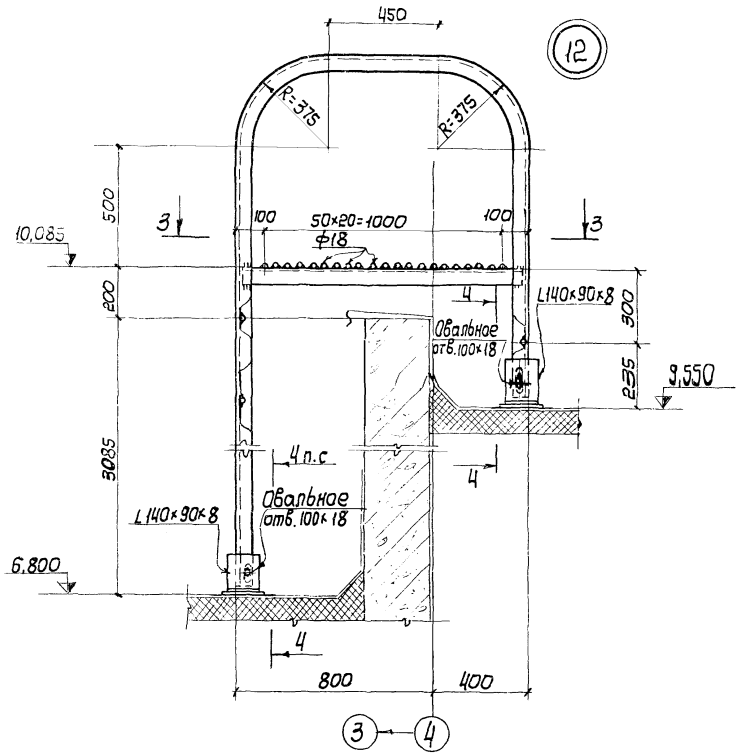


Закладное изделие в горизонтальном шве стеновых панелей

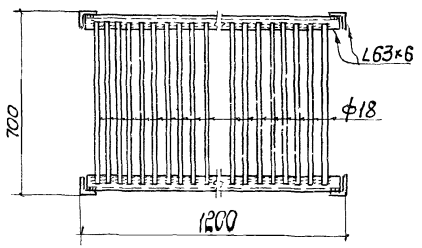
5-5



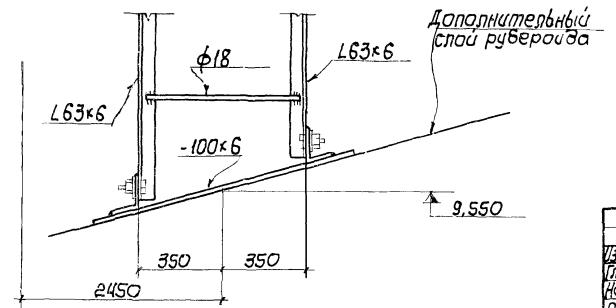
(12)



3-3



4-4



1. Общие технические требования см. КМ-1и КМ-2.

(90)

7560/II

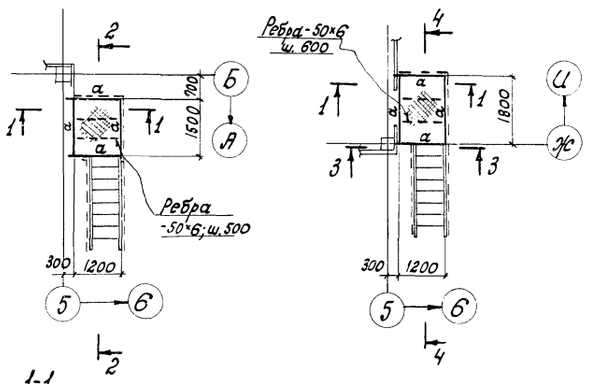
					ТП 816-242 КМ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М с трансформированной гусеницей 500 ремонтов в год		
Нач. отд.		Иевчик					
Рук. бр.		Лободко			Производственная часть	Лит.	Р
Инж. пр.		Григорьева				Лист	13
Арх. пр.		Захтеева				Листов	15
Рук. гр.		Рашковецкий			Схема пожарной лестницы. Узлы 12, 13.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Разраб.		Евсенкова					
Провер.		Руденко					

Альбом II

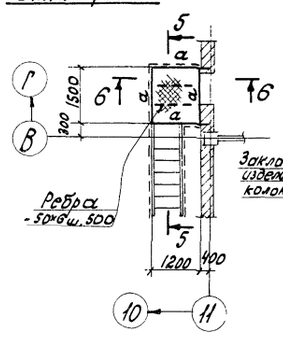
Типовой проект

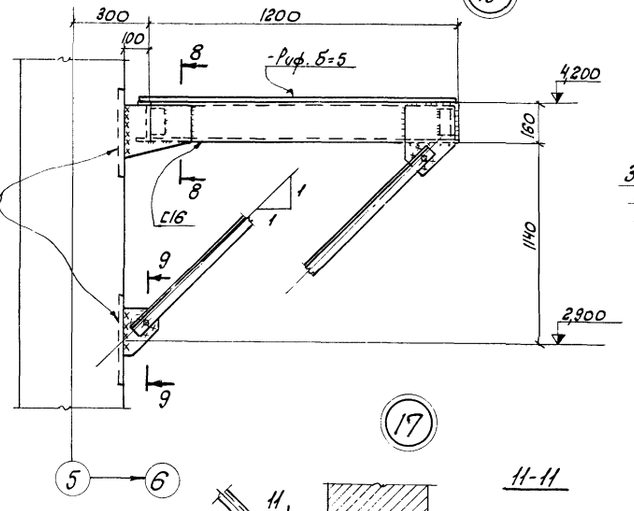
Инв. № подл. | Подпись и дата

План площадок на отм. 4,200

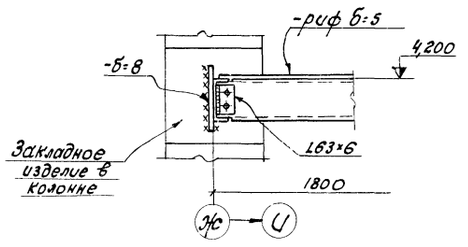


План площадки на отм. 4,200

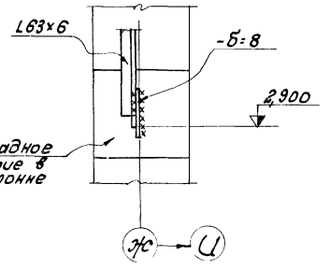




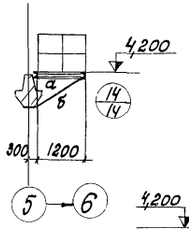
8-8



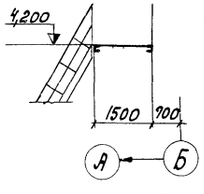
9-9



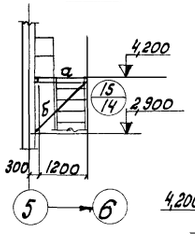
1-1



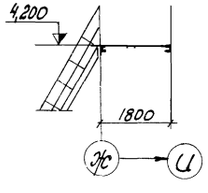
2-2



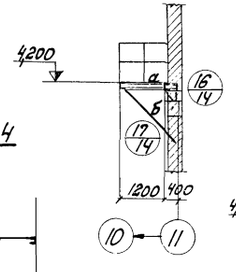
3-3



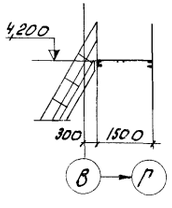
4-4

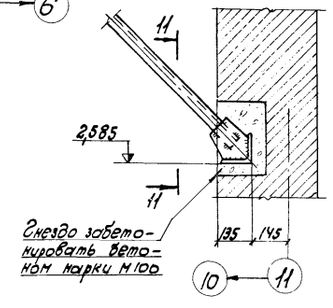


6-6



5-5





11-11

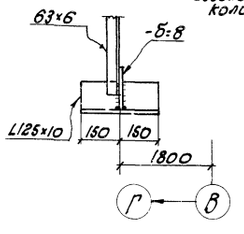
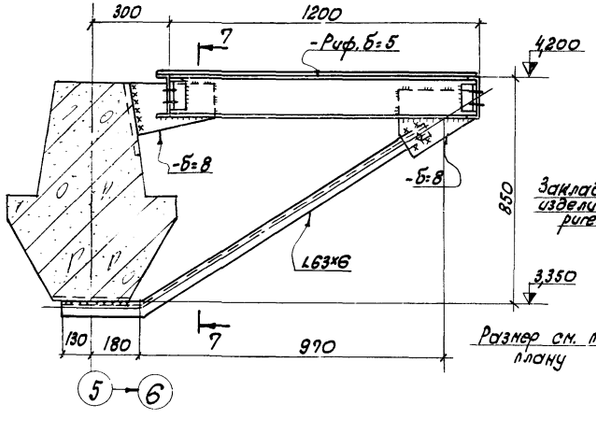


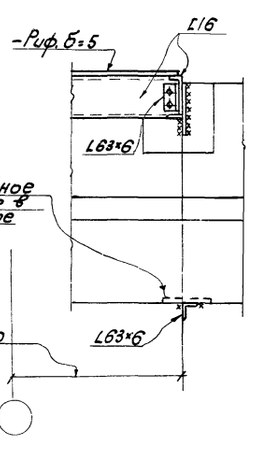
Таблица элементов

Марка эл-та	Сечение		Расчетные усилия		Примечание
	Эскиз	Состав	M, тм	R, т	
а	[	[16			конструктивно
б	L	L63×6			— " —

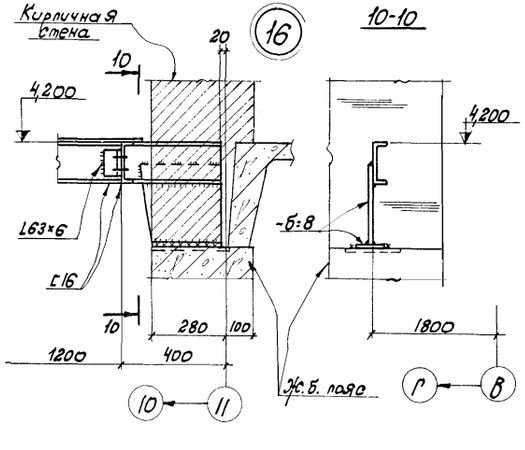
Общие технические требования см. КМ-1.



7-7



10-10



91

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл.инж.пр.		Закрочимский			
Нач.отд.		Чечик			
Рук.бриг.		Лободко			
Инж.пр.		Грибанова			
Арх.пр.		Закхеева			
Рук.гр.		Рашковецкий			
Разраб.		Ернакова			
Проверил		Рашкове цкий			

ТП 816-242 КМ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	14	15

План площадок на отм. 4,200 и 3,350. Узлы 14 ÷ 17.

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N 3 г. Одесса

Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 5-6; А-Б

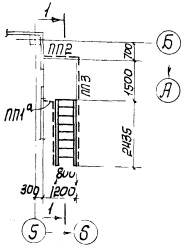


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 5-6; Е-И

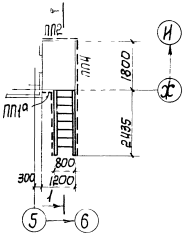
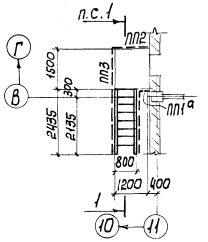


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 10-11, Б-Г



Спецификация типовых стальных конструкций

Наименование элемента	Марка элемента	Количество шт	Вес, кг элемента	Вес, кг всего	Серия и № листа	Примечание
Лестничные марши	М14	5	171	855	1.459-2 В.2 лист 23	
Ограждения лестничных маршей	ПМ11, ПМ12	5+5	22	220	1.459-2 В.2 л.59	
Ограждения площадок	ПП1а	4	12	48	1.459-2 В.2 л.75	
	ПП2	3	13	39	л.75	
	ПП3	2	16	32	л.75	
	ПП4	3	19	57	л.76	
	ПП6	1	23	23	л.76	
	ПП7	1	30	30	л.77	
	ПП10	1	45	45	л.78	
	ПП13	2	54	108	л.79	
	ПП14	1	54	54	л.79	
Дополнительные элементы	Д23; Д24	5+5	1	10	1.459-2 В.1 л.81	
		Всего:		1521		

Схема ограждений на отм. 4,200 в осях 5-6, И-Л

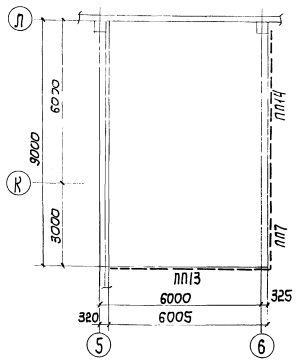
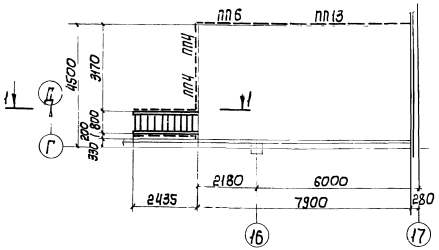


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 15-17, Г-Д



1-1

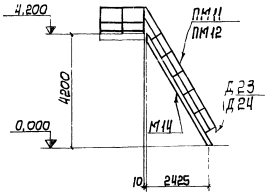
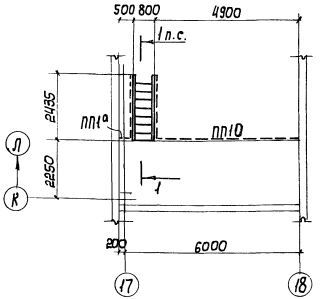


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 17-18; К-Л



1. Элементы с индексом „а" отличаются от соответствующих элементов без индексов длиной, которую принять по схеме.
2. Узлы сопряжения лестничных маршей с площадками, крепление ограждений к лестничным маршам и площадкам, а также крепления лестниц к полу см. в серии 1.459-2, вып. 1.

92

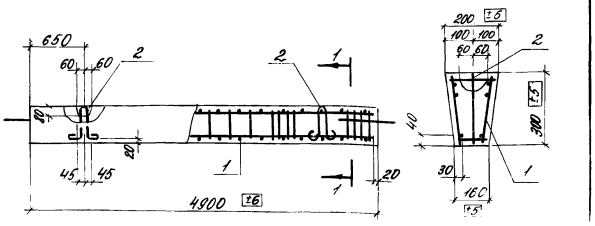
7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КМ		
Гл. инж. пр.		Захрюпкин			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150 и Т-150С производственной программой 5000 ремонтов в год		
Нач. отд.		Чечик			Производственная часть.	Лит	Лист	Листов
Рук. гр.		Лобова				Р	15	15
Инж. пр.		Грибанова						
Норм. пр.		Зажигева						
Рук. гр.		Рашковецкий			Схемы типовых лестниц и ограждений Спецификация	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ	
Разраб.		Евсеенкова					
Пров. гр.		Рашковецкий					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КЖСИ-НФБ1СБ	Сборочный чертеж		
			1.415-1 Вып. 1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
А4		1	КЖСИ-КП1	Каркас пространственный КП1	1	
				Детали		
		2	1.400-9 Вып.1	Изделие закладное УП2.2	2	
				Материалы		
				Бетон марки 200	0,25	м³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75* Класс А-I Ø, мм 8	18	кг	Класс А-II Ø, мм 10	кг	Класс В-I Ø, мм 5	кг	Итого	Закл. изделия: Прок. сталь ГОСТ 5781-75* Класс А-I Ø, мм 10		Итого	Всего
НФБ-1	4,0	6,4	10,4	5,9	5,9	3,7	3,7	20,0	1,2		1,2	21,2



1. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Зюкчинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. гр.		Грибанова		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

КЖСИ-НФБ1

Балка фундаментная НФБ1 Сборочный чертеж

Литер	Масса	Масшт.
Р	634	1:50

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Зюкчинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

КЖСИ-НФБ1

Балка фундаментная НФБ1

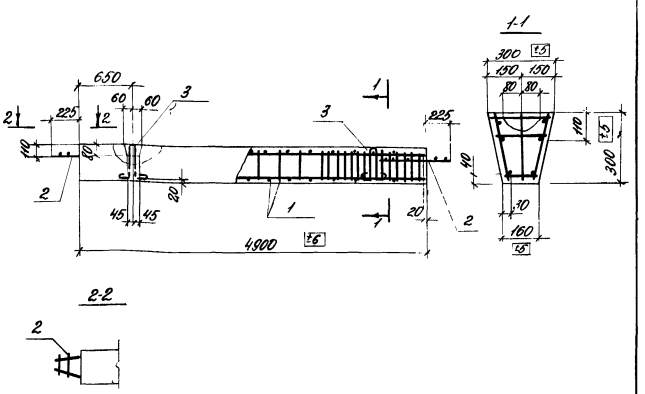
Литер	Лист	Листов
Р		

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КЖСИ-НФБ2СБ	Сборочный чертеж		
			1.415-1 В.1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
А4		1	КЖСИ-КП2	Каркас пространственный КП2	1	
		2	КЖСИ-КР3	Каркас плоский КР3	2	
				Детали		
		3	1.400-9 В.1	Изделие закладное УП2.2	2	
				Материалы		
				Бетон марки 200	0,34	м³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-I Ø, мм 8	18	кг	Класс А-II Ø, мм 10	кг	Класс В-I Ø, мм 5	кг	Итого	Закл. изделия: Прок. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-I Ø, мм 10		Итого	Всего
НФБ2	4,0	6,4	10,4	5,9	5,9	4,1	4,1	10,0	1,2		1,2	21,6



1. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Зюкчинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242 КЖСИ-НФБ2-СБ

Балка фундаментная НФБ2 Сборочный чертеж

Литер	Масса	Масшт.
Р	850	1:50

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Зюкчинский		
Нач. отд.		Чечук		
Конс. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

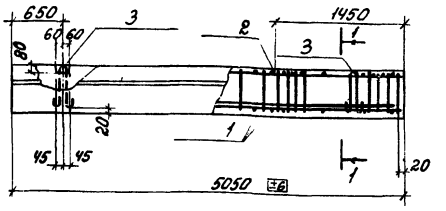
ТП 816-242 КЖСИ-НФБ2

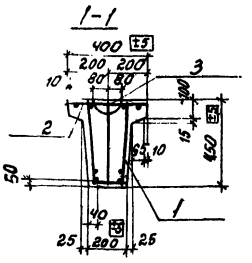
Балка фундаментная НФБ2

Литер	Лист	Листов
Р		

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1В			КЖИ-НФБ СБ	Сборочный чертеж		
			1.415-1 В.1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
А1В		1	КЖИ-НП 10	Каркас пространственный КП10	1	
		2	КЖИ-КР 15	Каркас плоский КР 15	2	
				Детали		
		3	1.400-3 В.1	Изделие закладное УП7-1		
				Материалы		
				Бетон марки 200	0,60	м³





Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс А-I, Ф, мм 6	10	Итого	Класс А-III, Ф, мм 20	10	22	Итого	Закл. изделия: Арм. сталь ГОСТ 5781-75, Класс А-I, Ф, мм	Итого	Всего
НФБ3	5.0	6.2	11.2	18.8	58.4		77.2	2.8	2.8	91.2

1. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

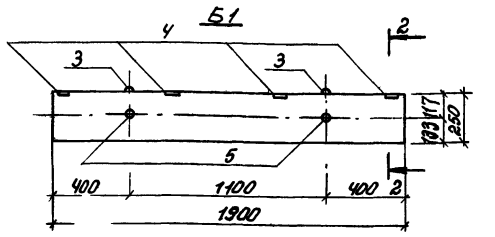
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 КЖИ-НФБ3		
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Балка фундаментная НФБ3	Лит.	Лист.	Листов
Нач. отд.		Чечик				Р		1
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Разраб.		Бритистрова					
Провер.		Лободко					

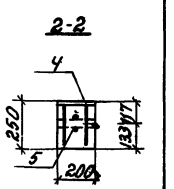
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

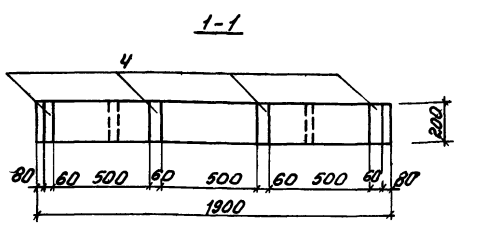
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	ТП КЖИ-НФБ3 СБ			
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Балка фундаментная НФБ3 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масшт.
Нач. отд.		Чечик				Р	1500	1:50
Рук. бр.		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Бритистрова						
Провер.		Лободко						

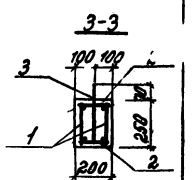
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1В			КЖИ-Б1 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А1В		1	КЖИ-КР 13	Каркас плоский КР13	2	
				Детали		
Б4		2		Ф 8 А-I ГОСТ 5781-75 В 1100	8	
А1В		3	КЖИ-МН23	Изделие закладное МН23	2	
А1В		4	КЖИ-МН21	То же МН21	4	
А1В		5	КЖИ-МН22	" МН22	2	
				Материалы		
				Бетон марки 300	0,10	м³

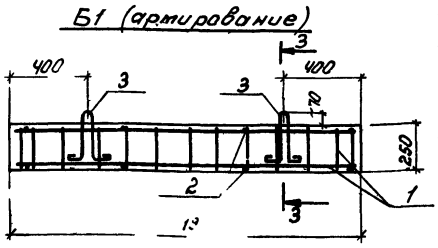








Б1 (армирование)



Плоские каркасы перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас при помощи приварки стержней поз. 2.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс А-I, Ф, мм 8	10	Итого	Класс А-II, Ф, мм 16	Итого	Закладные изделия: Прокатная сталь Ф-8 Вст3кп2	Ф40	Арм. сталь ГОСТ 5781-75, Класс А-III, Ф, мм 10	Итого	Всего	Всего
Б1	3.0	3.4	6.4	5.6	5.6	3.2	1.6	1.2	6.0	18.0	

Лб II/0951

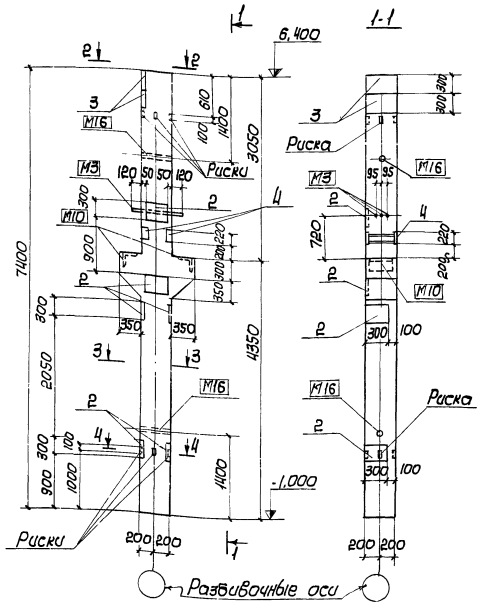
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 КЖИ-Б1			
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Балка под трансформатор Б1	Лит.	Масса	Масштаб
Нач. отд.		Чечик				Р	250	1:20
Рук. бр.		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Громик						
Провер.		Лободко						

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

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 КЖИ-Б1			
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Балка под трансформатор Б1 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Нач. отд.		Чечик				Р	250	1:20
Рук. бр.		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Громик						
Провер.		Лободко						

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
118			КЖИ-НК1 СБ	Сборочный чертеж		на двух листах
218			КЖИ-НК1÷НК6а, ВС	Выборка стали		
			ИИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
118		1	КЖИ-КП3	Каркас пространств. КП3	1	
				Детали		
		2	1.400-6 Вып.1 л.13	Изделие закладное М0-1	6	
		3	То же л.32	То же М0-4-4	2	
		4	ИИ 22-2/70 л.177	—"— М13	2	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,32	м³



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Сечик		
Инж.пр.		Срубанова		
Разработ.		Шмистрова		
Провер.		Лобовко		

КЖИ-НК1

Колонна железобетонная НК1.

Литер	Масса	Масшт.
Р	3300	1:50 1:20

Лист 1 | Листов 2

Минстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

КЖИ-НК1 СБ

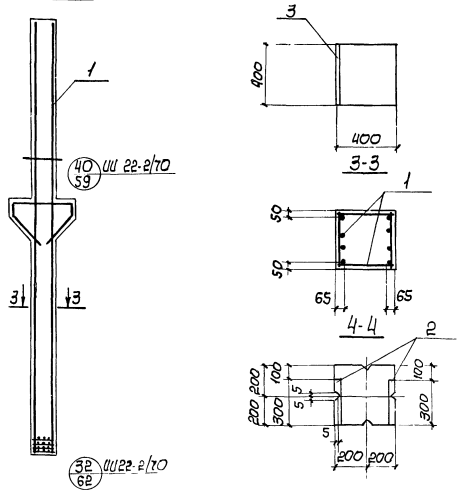
Колонна железобетонная НК1.

Литер	Масса	Масшт.
Р	3300	1:50 1:20

Лист 1 | Листов 2

Минстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Армирование



1. Колонну НК1 изготовить с использованием опалубки серии ИИ 22-2/70.
2. Закладные изделия, замаркированные в рамке ▭, включены в пространственный каркас КП3.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонны пользоваться указаниями серии ИИ 22-2/70.

7560/II

95

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Сечик		
Инж.пр.		Срубанова		
Разработ.		Шмистрова		
Провер.		Лобовко		

ТП 816-242 КЖИ-НК1 СБ

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
118			КЖИ-НК2 СБ	Сборочный чертеж		на двух листах
218			КЖИ-НК1÷НК6а ВС	Выборка стали		
			ИИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-КП4	Каркас пространств. КП4	1	
				Детали		
		2	1.400-6 Вып.1 л.32	Изделие закладное М0-4-4	2	
		3	То же л.34	То же М0-5-1	1	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,43	м³
			Переменные данные для исполнений			
				НК2а		
				Детали		
		4	1.400-6 Вып.1 л.13	Изделие закладное М0-1	5	
				НК2б		
				Детали		
		5	ИИ 22-2/70 л.177	Изделие закладное М13	2	
		4	1.400-6 Вып.1 л.13	То же М0-1	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Сечик		
Инж.пр.		Срубанова		
Разраб.		Шмистрова		
Провер.		Лобовко		

ТП 816-242 КЖИ-НК2÷НК26

Колонны железобетонные НК2÷НК26.

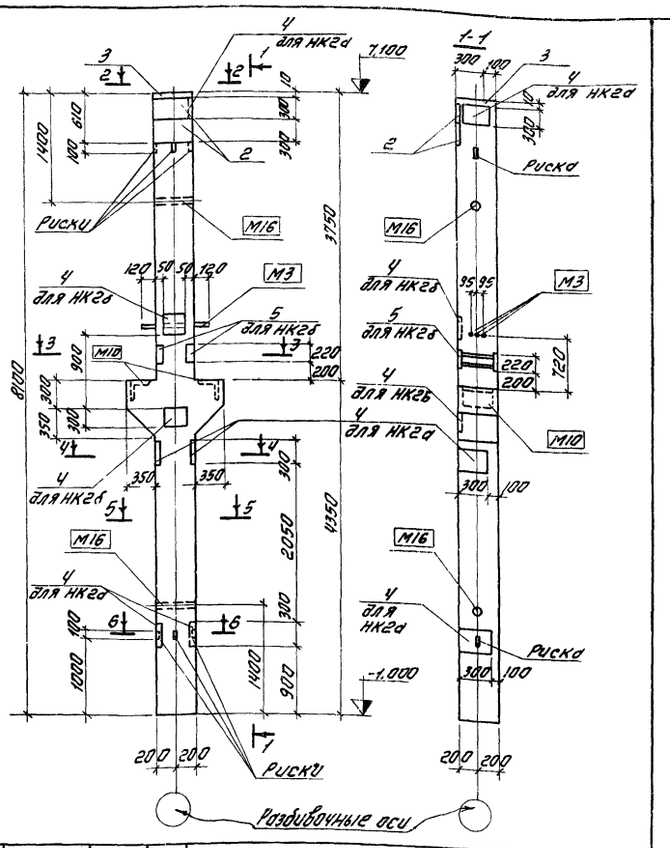
Литер	Лист	Листов
Р	1	

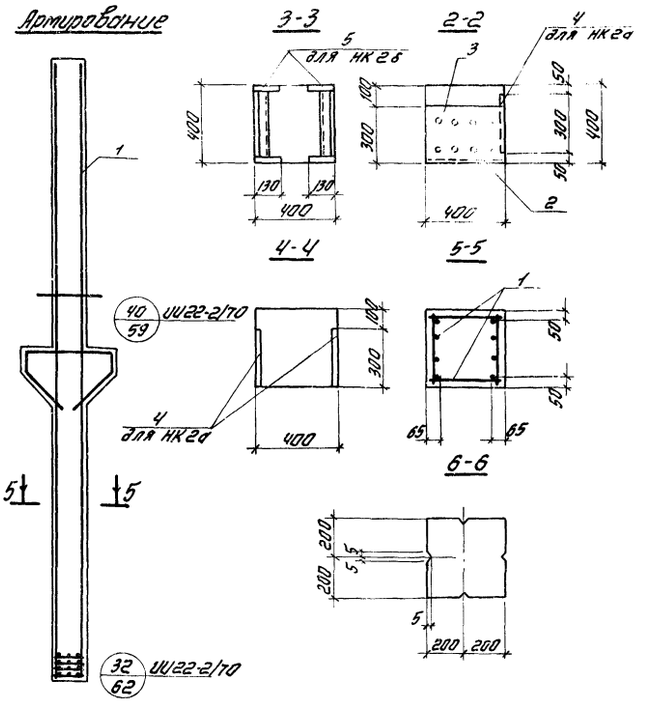
Минстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТП 816-242 КЖИ-НК1 СБ

Лист 2





1. Колонну НК2, НК2а, НК2б изготовить с использованием опалубки серии ИИ 22-2/70.
2. Закладные изделия, замаркированные в рамке □, включены в пространственный каркас КП4.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонны пользоваться указаниями серии ИИ 22-2/70.

-КЖСИ-НК2÷НК2б СБ

Изм.	Лист	№ Докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закручинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бушмистрова		
Провер.		Лободко		

Колонны железобетонные НК2÷НК2б Сборочный чертеж

Литер	Масса	Масшт.
Р	3570	1:50, 1:20

Лист 1 | Листов 2

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

-КЖСИ-НК2÷НК2б СБ | Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1Б			-КЖСИ-НК3 СБ	Сборочный чертеж		На двух листах
А1Б			-КЖСИ-НК1÷НК6 ВО	Выборка стали		
			ИИ22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
А1Б		1	-КЖСИ-КП5	Каркас пространствен. КП5	1	
				Детали		
		2	1.400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное М01-Ч	2	
				Материалы		
				Бетон марки 200	0,95	м³
				Переменные данные для исполнений		
				НК3а		
		2	1.400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное М01-Ч	2	
		3	ИИ22-2/70 л. 177	То же М13	2	
				НК3б		
		2	1.400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное М01-Ч	2	
		4	1.400-6 Вып. 1 л. 171	То же М4-5	4	

96 II/1560

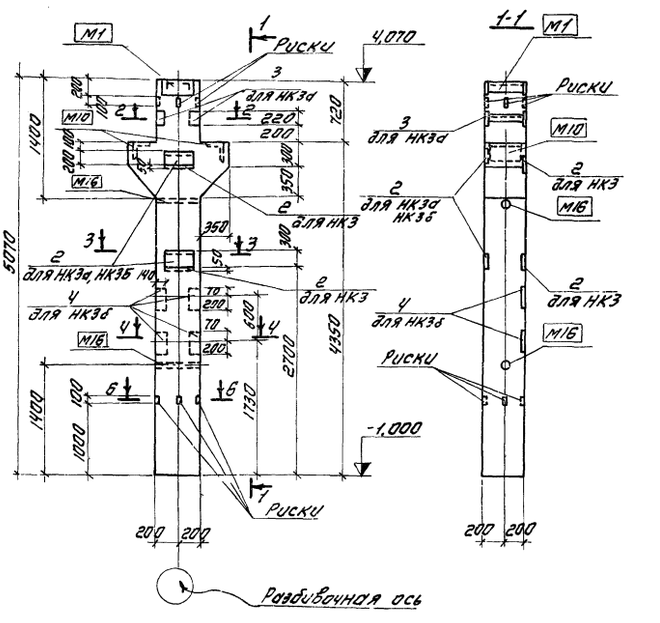
ТП 816-242 -КЖСИ-НК3÷НК3б

Изм.	Лист	№ Докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закручинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бушмистрова		
Провер.		Лободко		

Колонны железобетонные НК3÷НК3б

Литер	Лист	Листов
Р	1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса



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

ТП 816-242 -КЖСИ-НК3÷НК3б СБ

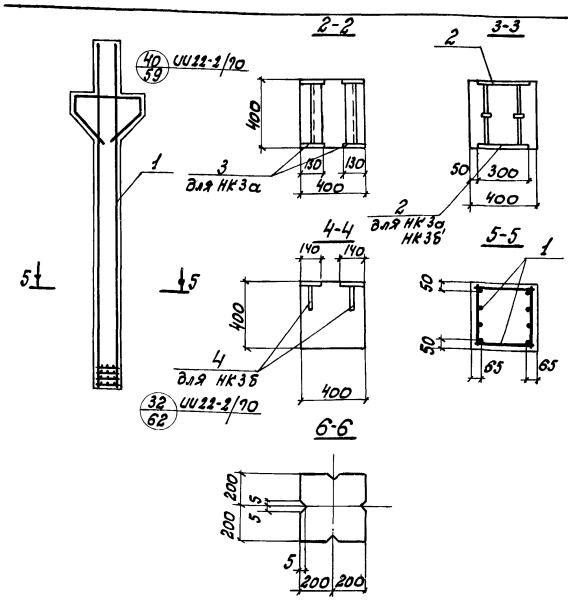
Изм.	Лист	№ Докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закручинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бушмистрова		
Провер.		Лободко		

Колонны железобетонные НК3÷НК3б Сборочный чертеж.

Литер	Масса	Масш.
Р	2370	1:50, 1:20

Лист 1 | Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса



1. Колонны НК3 ÷ НК3б изготовить с использованием опалубки серии UU 22-2/90.
2. Закладные изделия, занаркированные в рамке ▭, включены в пространственный каркас КП5.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии UU 22-2/90.

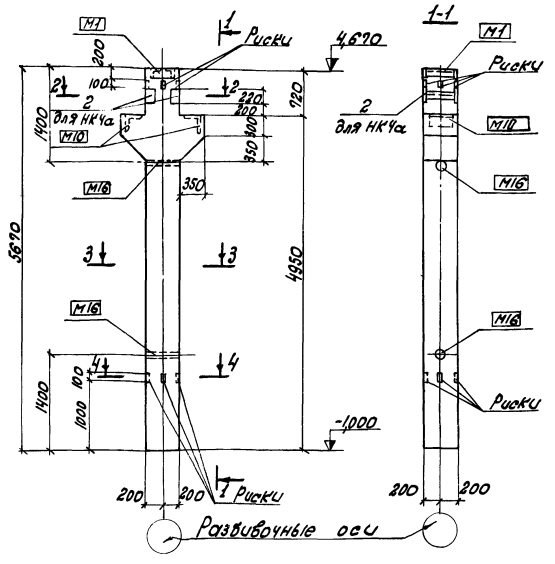
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
118	- КЖСи-НК4, НК4а СБ	Сборочный чертеж		на двух листах
218	- КЖСи-НК1÷НК6ш ВС	Выборка стали		
	UU 22-2/90 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
		Сборочные единицы		
118	1 - КЖСи-КП6	Каркас пространственный КП6	1	
		Материалы		
		Бетон марки 200	1,04	м³
	Переменные данные	**для исполнений**		
		НК4а		
	2 UU 22-2/90 л. 177	Изделие закладное М13	2	

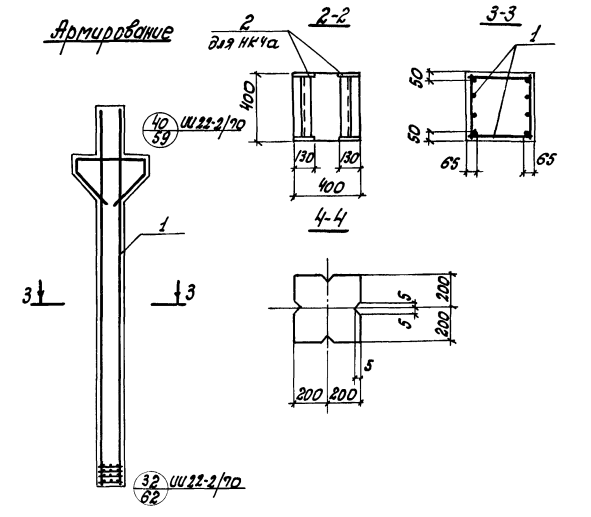
Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм. Лист № докум.	Подпись	Дата	КЖСи-НК4; НК4а	
Гл. инж. пр. Закроченский			Колонны железобетонные НК4; НК4а.	Литер Р1 / Лист 1 / Листов 1
Нач. отд. Чечук				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Инж. пр. Грибанова				
Разраб. Куймистрова				
Провер. Лободко				

Изм. Лист № докум.	Подпись	Дата	КЖСи-НК3÷НК3б СБ

Лист 2





1. Колонны НК4, НК4а изготовить с использованием опалубки серии UU 22-2/90.
2. Закладные изделия, занаркированные в рамке ▭, включены в пространственный каркас КП6.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии UU 22-2/90.

Изм. Лист № докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖСи-НК4; НК4а СБ	Лист 2

Изм. Лист № докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖСи-НК4; НК4а СБ	
Гл. инж. пр. Закроченский			Колонна железобетонная НК4; НК4а. Сборочный чертеж	Лит. Р / Масса 2600 / Масштаб 1:50
Нач. отд. Чечук				Лист 1 / Листов 2
Рук. брига. Лободко				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Инж. пр. Грибанова				
Разраб. Куймистрова				
Провер. Лободко				

Инв. № подл. | Подпись и дата

II/0954

97

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			КЖИ-НК5 СБ	Сборочный чертеж		На двух листах
А4			КЖИ-НК1÷НК6а ВС	Выборка стали		
			ИИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
А1		1	КЖИ-КП7	Каркас пространственный КП7	1	
				Детали		
		2	ИИ 22-2/70 л. 177	Изделие закладное М13	2	18,0 кг
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,07	м³

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бийимистрова		
Провер.		Лободка		

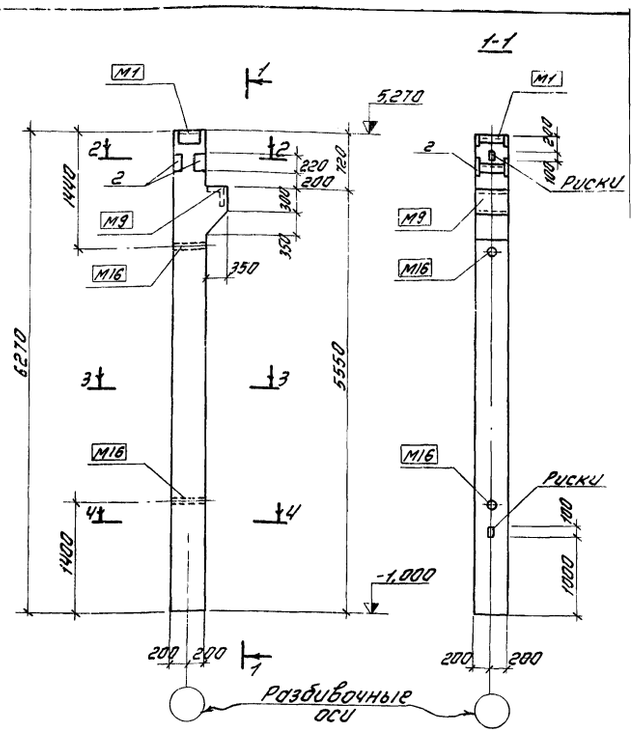
КЖИ-НК5

Колонна железобетонная НК5

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

1-1



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободка		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бийимистрова		
Провер.		Лободка		

КЖИ-НК5 СБ

Колонна железобетонная НК5 Сборочный чертеж

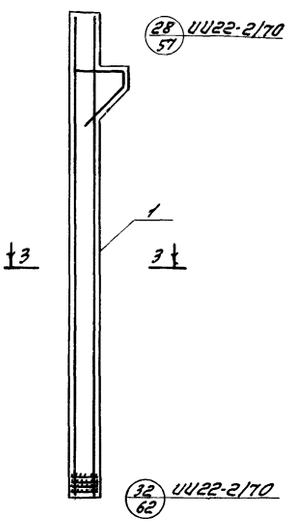
Лит.	Масса	Масш.
Р	2675	1:5
		1:2

Лист 1	Листов 2

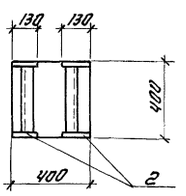
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

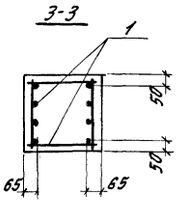
Армирование



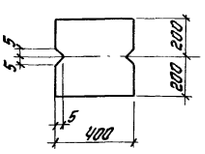
2-2



3-3



Ч-Ч



1. Колонну НК5 изготовить с использованием опалубки серии ИИ 22-2/70.
2. Закладные изделия, замаркированные в рамке ▭, включены в пространственный каркас КП7.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии ИИ 22-2/70.

7560/11

86

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 816-242

КЖИ-НК5 СБ

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			КЖИ-НК6, НК6а СБ	Сборочный чертеж		На двух листах
А4			КЖИ-НК6 НК6а ВС	Выборка стали		
			Шифр 460-75 Вып. 1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-КП9	Каркас пространственный КП9	1	
				Детали		
		2	Шифр 460-75 Вып. 1 л. 59	Изделие закладное МН1	2	
		3	То же л. 59	То же МН3	1	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,15	м³
			Переменные данные	**для исполнений**		
				НК6		
				Детали		
		Ч	1.400-6 Вып. 1. л. 32	Изделие закладное МО-1	1	
				НК6а		
				Детали		
		Ч	1.400-6 Вып. 1. л. 32	Изделие закладное МО-1	2	

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бийимистрова		
Провер.		Лободка		

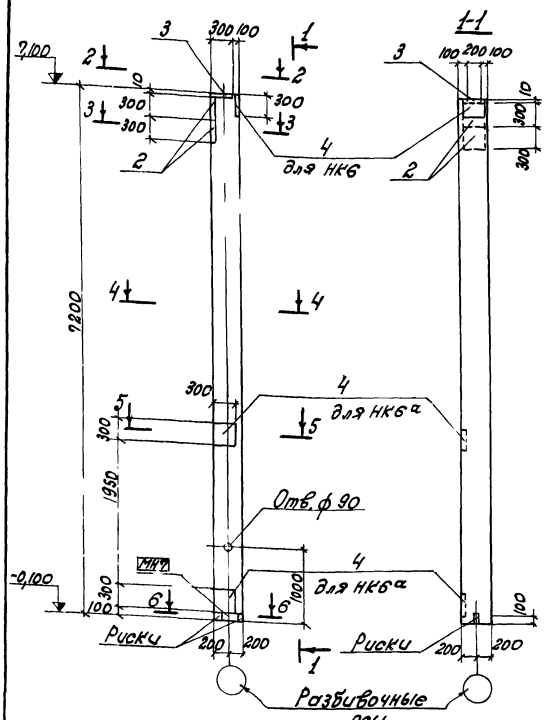
ТП 816-242

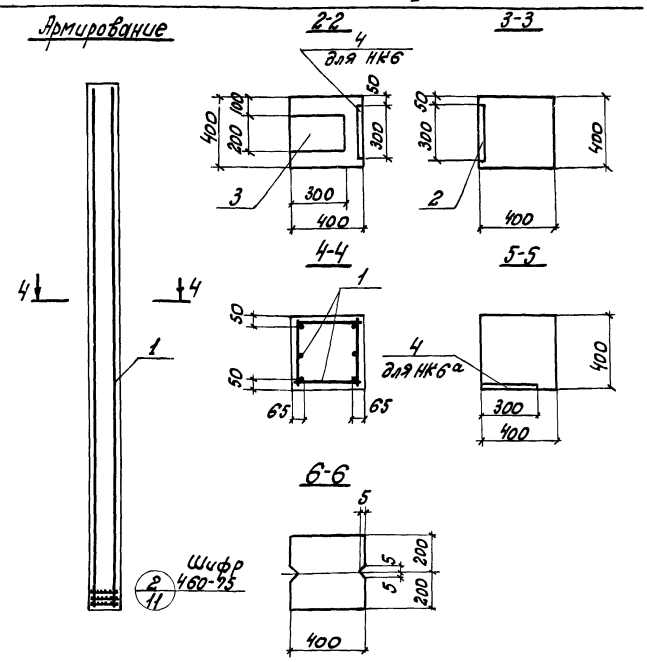
КЖИ-НК6; НК6а

Колонны железобетонные НК6, НК6а

Лит.	Лист	Листов
Р	1	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса





1. Колонну НК6 и НК6а изготовить с использованием опалубки шифр 460-75 вып. 1.
2. Закладные изделия, замаркированные в рамке ▭, включены в пространственный каркас КП9.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями шифр 460-75 вып. 1.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. Гр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Вуйчистова		
Провер.		Лободко		

КЖи-НК6; НК6а СБ

Колонны железобетонные НК6; НК6а Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2875	1:50

Лист 1 Листов 2

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

КЖи-НК6; НК6а СБ — Лист 2

Выборка стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-61, Класс АI, ф мм 6	8	10	12	Итого	Класс АIII, ф мм 10	12	22	Итого	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь Б-20	Б-12	Б-10	Б-8	L200×12	L110×8	L63×8	L75×8	Заз. трубка Ø40	Гайка М16	Арматурная сталь ГОСТ 5781-61, Класс АI, ф мм 6	8	Класс АII, ф мм 10	12	Класс АIII, ф мм 10	12	14	16	28	32	36	Итого	Всего
НК1	—	17,4	—	—	17,4	9,2	17,6	175,2	202,0	219,4	—	—	33,8	20,4	21,2	—	—	2,6	3,0	—	—	0,6	4,6	—	—	2,0	—	5,8	—	10,2	153	119,5	338,9
НК2	—	15,5	—	—	15,2	9,2	17,6	96,4	123,2	138,4	—	—	16,4	20,4	21,2	—	—	2,6	3,0	—	—	0,6	1,8	2,3	—	2,0	—	5,8	—	—	15,3	9,4	229,8
НК2а	—	15,2	—	—	15,2	9,2	17,6	96,4	123,2	138,4	—	—	5,9	20,4	21,2	—	—	—	3,0	—	—	0,6	5,3	2,3	—	2,0	—	5,8	—	—	15,3	127,8	266,2
НК2б	—	15,2	—	—	15,2	9,2	17,6	95,4	123,2	138,4	—	—	23,2	20,4	21,2	—	9,2	—	3,0	—	—	0,6	1,8	2,3	—	2,0	—	5,8	—	—	15,3	106,8	245,2
НК3	—	15,6	—	—	15,6	9,8	17,6	120,8	147,6	163,2	—	8,8	5,4	15,0	21,2	13,2	—	—	3,0	—	—	0,6	0,8	—	—	2,0	—	5,8	—	—	—	75,8	239,0
НК3а	—	15,6	—	—	15,6	9,2	17,6	120,8	147,6	163,2	—	8,8	14,2	30,0	21,2	13,2	9,2	—	3,0	—	—	0,6	1,6	—	—	2,0	—	5,8	—	—	—	109,6	272,8
НК3б	—	15,6	—	—	15,6	9,2	17,6	120,8	147,6	163,2	—	8,8	5,4	39,6	21,2	13,2	—	—	3,0	—	—	—	2,4	—	—	2,0	—	—	—	—	—	95,6	258,8
НК4	—	13,4	—	—	13,4	9,2	17,6	134,4	161,2	174,6	—	8,8	5,4	—	21,2	13,2	—	—	3,0	—	—	—	—	—	—	2,0	—	—	—	—	—	53,6	228,2
НК4а	—	13,4	—	—	13,4	9,2	17,6	134,4	161,2	174,6	—	8,8	14,2	—	21,2	13,2	9,2	—	3,0	—	—	—	—	—	—	2,0	—	—	—	—	—	91,6	245,8
НК5	—	8,8	5,2	1,2	15,2	9,2	4,4	148,0	161,6	176,8	9,9	11,5	8,8	—	10,6	13,2	9,2	—	3,0	0,2	—	0,3	—	—	—	2,0	—	2,8	2,9	—	—	72,4	249,2
НК6	10,2	—	—	—	10,2	—	—	85,6	85,6	95,8	—	—	11,8	11,4	—	—	—	—	—	—	—	—	0,7	—	4,2	—	3,0	—	—	—	—	31,1	126,9
НК6а	10,2		—	—	10,2	—	—	85,6	85,6	95,8	—	—	18,9	11,4	—	—	—	—	—	—	—	—	1,4	—	4,2	—	3,0	—	—	—	—	38,9	134,8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский	
Нач. отд.		Чечик	
Инж. пр.		Грибанова	
Разраб.		Вуйчистова	
Провер.		Лободко	

ТП 816-242 КЖи-НК1÷НК6а ВС

Выборка стали.

Лит.	Лист	Листов
Р	1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

7560/1

66

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖСИ-К72-6а÷К72-6к СБ	Сборочный чертеж		
			КЖСИ-К72-6а÷К72-6к ВС	Выборка стали		
			1.423-3 в.1	Пояснительная записка		
			То же	Колонна К72-6		
				К72-6а		
				Детали		
		1	1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	5	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	1	
				К72-6б		
				Детали		
		1	1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	5	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	1	
		4	1.400-6 в.1 л.13	" М0-1	1	
				К72-6в		
				Детали		
		1	1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	4	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	2	
		3	" л.138	" НМ1-11	2	
		4	1.400-6 в.1 л.13	" М0-1	1	
		5	То же л.52	" М0-8-4	1	
		6	" л.126	" М1-9-3	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Заморочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчик		
Провер.		Грибанова		

КЖСИ-К72-6а÷К72-6к

Колонны железобетонные К72-6а÷К72-6к

Литер	Лист	Листов
Р	1	3

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				К72-6г		
				Детали		
		1	1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	3	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	3	
		3	" л.138	" НМ1-11	2	
		4	1.400-6 в.1 л.13	" М0-1	1	
		5	То же л.52	" М0-8-4	1	
		6	" л.126	" М1-9-3	2	
				К72-6д		
				Детали		
		1	1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	5	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	2	
				К72-6е		
				Детали		
		1	1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	4	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	2	
		3	" л.138	" НМ1-11	1	
		4	1.400-6 в.1 л.13	" М0-1	2	
		5	То же л.52	" М0-8-4	1	
		6	" л.126	" М1-9-3	1	
		7	1.423-3 в.2 л.140	" М1-12-2	2	

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата

КЖСИ-К72-6а÷К72-6к

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				К72-6ж		
				Детали		
		1	1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	4	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	2	
		3	" л.138	" НМ1-11	1	
		4	1.400-6 в.1 л.13	" М0-1	1	
		5	То же л.52	" М0-8-4	1	
		6	" л.126	" М1-9-3	1	
		7	1.423-3 в.2 л.140	" М1-12-2	2	
				К72-6и		
				Детали		
		1	Серия 1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	5	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	1	
		3	" л.138	" НМ1-11	1	
		4	Серия 1.400-6 в.1 л.13	" М0-1	1	
		5	То же л.52	" М0-8-4	1	
				К72-6к		
				Детали		
		1	Серия 1.423-3 в.2 л.141	Изделие закладное М1-14	4	
		2	То же л.138	То же НМ1-10	2	
		3	" л.138	" НМ1-11	2	
		4	Серия 1.400-6 в.1 л.13	" М0-1	1	
		5	То же л.52	" М0-8-4	1	

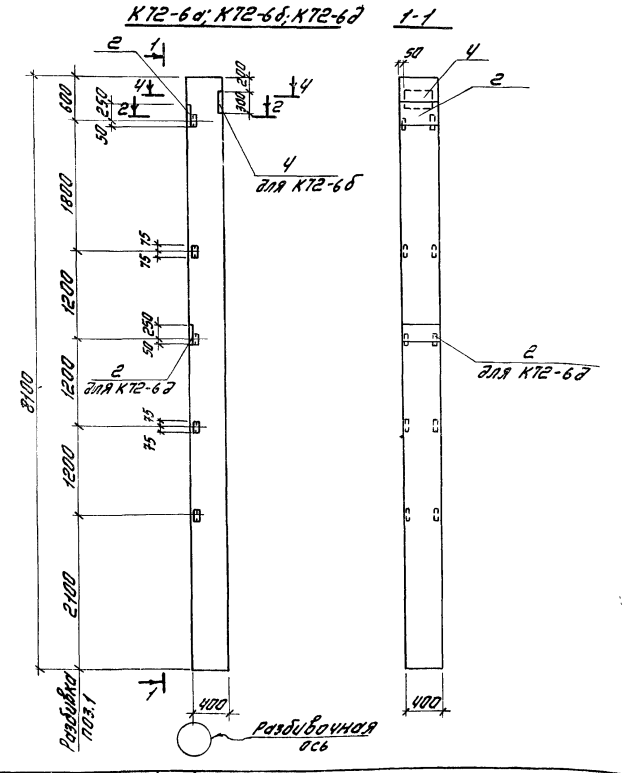
7560 II

ТП 816-242 КЖСИ-К72-6а÷К-72-6к

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист 3

К72-6а; К72-6б; К72-6д 1-1



ТП 816-242 КЖСИ-К72-6а÷К72-6к СБ

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Заморочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.брит.		Лободка		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Грибанова		

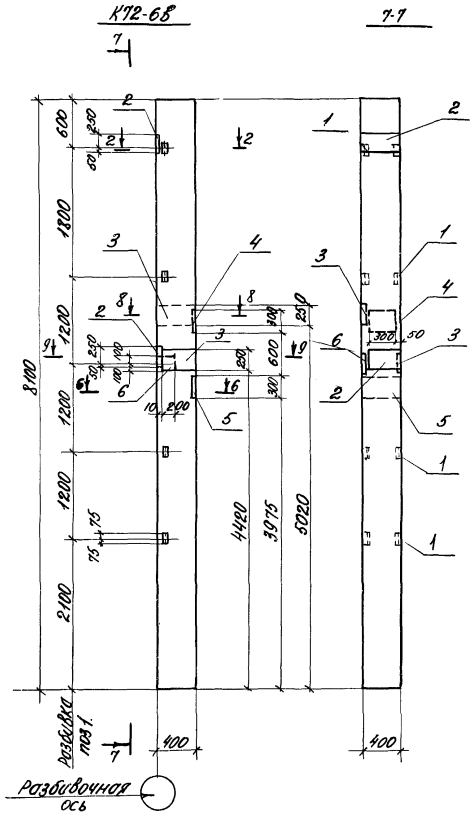
Колонны железобетонные К72-6а÷К72-6к

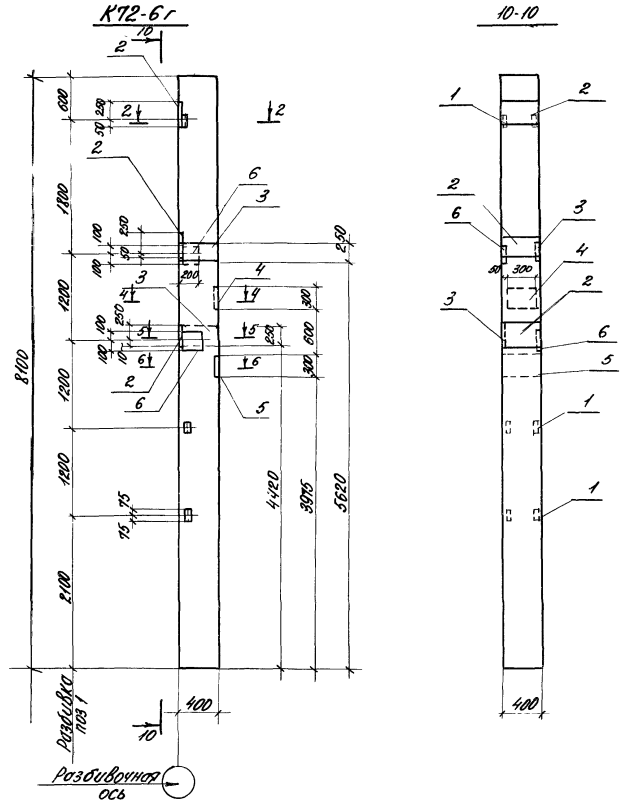
Литер	Масса	Масшт.
Р	3300	1:50

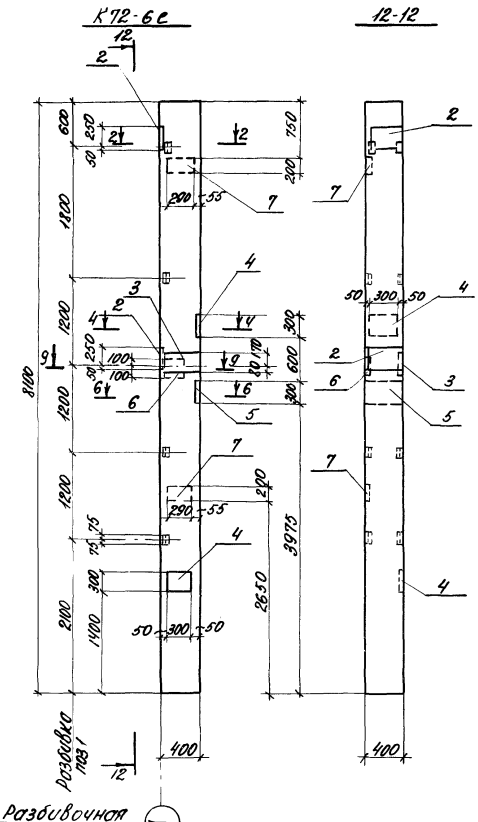
Лист 1 Листов 10

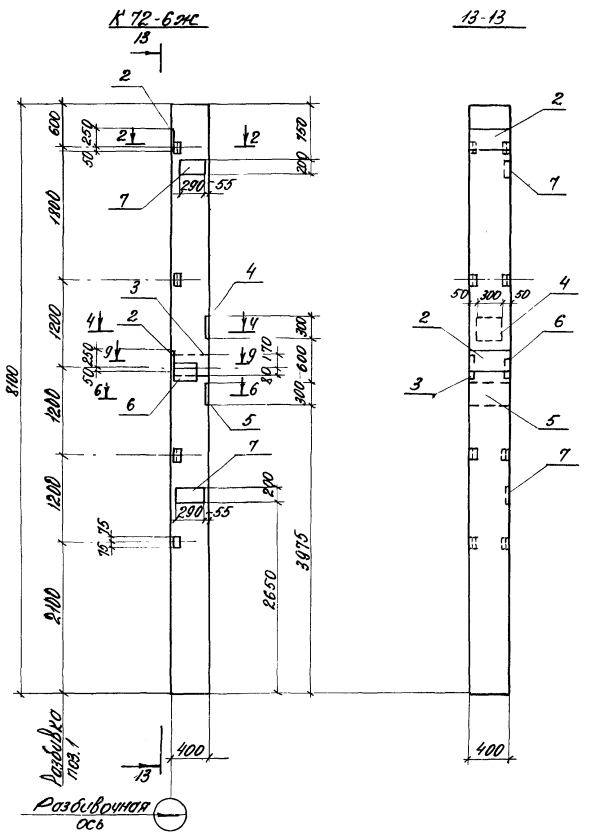
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

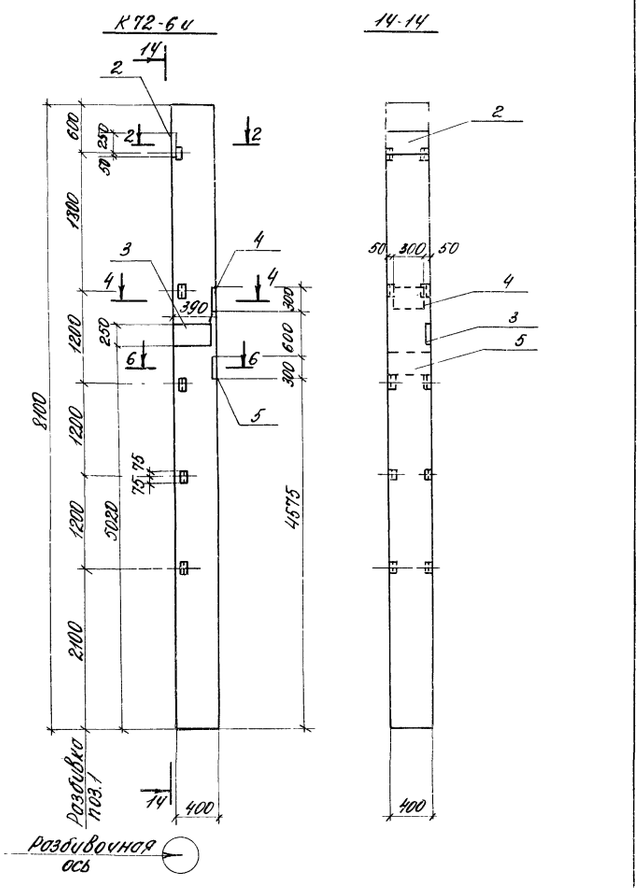
Инв.№ подл. | Подпись и дата

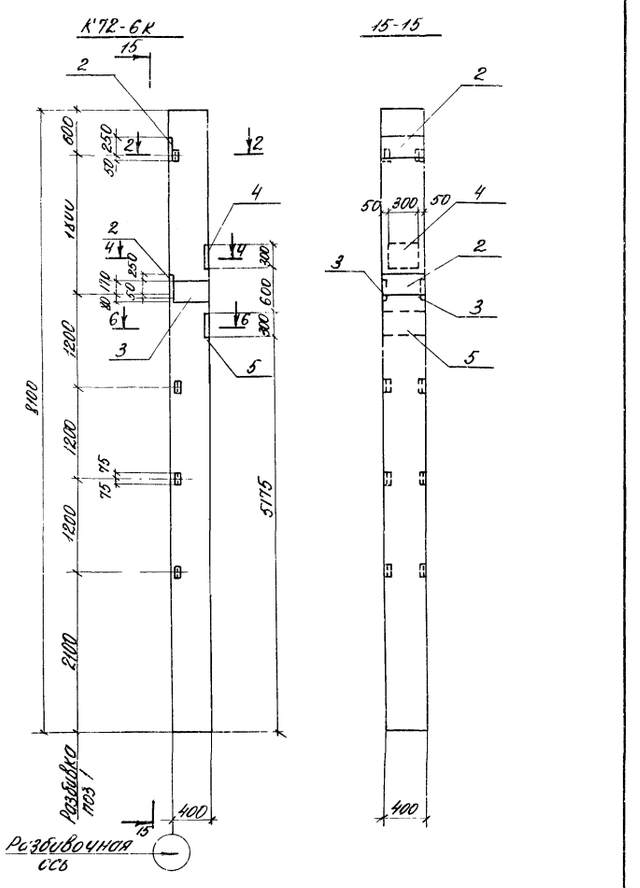

К72-6в
7-7
Разбивочная ось
400
4420
3975
5020


К72-6г
10-10
Разбивочная ось
400
4420
3975
5020


К72-6е
12-12
Разбивочная ось
400
3975
2650

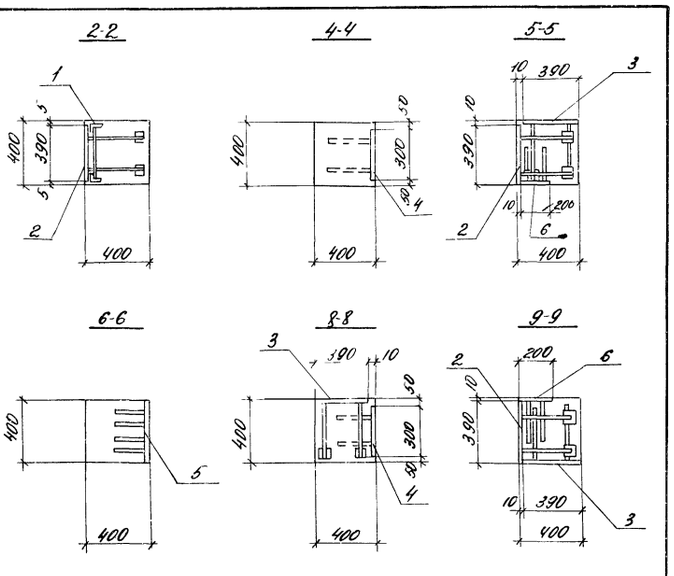

К72-6ж
13-13
Разбивочная ось
400
3975
2650





КЖСИ-К72-6а÷К72-6к СБ — Лист 6

КЖСИ-К72-6а÷К72-6к СБ — Лист 7



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Всего	Итого	Прокатная сталь				Арматурная сталь класса А-III						Итого	Закладные изделия						Итого
			Б-8	Б-10	Б-12	Б-14	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 22		Ø 6	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	
К72-6а	22,45	4,31		0,92		3,39							18,14	0,02	0,02			16,10	16,12	2,07
К72-6б	90,60	82,89		1,63	4,40	76,86							7,71	0,08	0,08			65,07	65,15	0,81
К72-6г	93,22	90,12		1,70	4,40	84,02							3,10	0,08	0,08			65,24	65,32	0,82
К72-6д	98,37	95,27		1,63	4,40	89,24							3,10	0,02	0,02			29,5	29,52	0,82
К72-6е	90,12	87,02		1,81	4,40	80,81							3,10	0,04	0,04			65,07	65,11	0,81
К72-6ж	90,12	87,02		1,81	4,40	80,81							3,10	0,04	0,04			65,07	65,11	0,81
К72-6з	90,12	87,02		1,81	4,40	80,81							3,10	0,04	0,04			65,07	65,11	0,81
К72-6и	90,12	87,02		1,81	4,40	80,81							3,10	0,04	0,04			65,07	65,11	0,81
К72-6к	62,55	58,77		1,32	2,77	54,68							3,78	0,06	0,06			44,44	44,50	0,72
	72,92	68,58		1,32	2,77	64,49							4,34	0,06	0,06			52,97	53,03	0,72

Типовой проект — Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖСИ-К72-33а ÷ К72-33е СБ	Сборочный чертеж		
			КЖСИ-К72-33а ÷ К72-33е ВС	Выборка стали		
			1.423-3 в.1	Пояснительная записка		
			То же	Колонна К 72-33		
				К 72-33а		
				Детали		
		1	КЖСИ-МН 27	Изделие закладное МН 27	2	
		2	1.400-6 вып.1 л. 13	То же МО-1	2	
				К 72-33б		
				Детали		
		1	КЖСИ-МН 27	Изделие закладное МН 27	2	
		2	1.400-6 вып. 1 л. 13	То же МО-1	5	
				К 72-33в		
				Детали		
		1	КЖСИ-МН 27	Изделие закладное МН 27	2	
		2	1.400-6 вып. 1 л. 13	То же МО-1	3	
				К 72-33г		
				Детали		
		5	1.423-3 в. 2 л. 140	Изделие закладное МН-122	2	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				К 72-33д		
				Детали		
		1	КЖСИ-МН 27	Изделие закладное МН 27	2	
		2	Серия 1.400-6 в.1 л. 13	То же МО-1	1	
		4	Серия 1.423-3 в.2 л. 138	" МН1-11	1	
		5	То же л. 140	" МН-12-2	2	
		6	Серия 1.400-6 в.1 л. 52	" МО-8-4	2	
				К 72-33е		
				Детали		
		2	Серия 1.400-6 в.1 л. 13	Изделие закладное МО-1	2	
		5	Серия 1.423-3 в.2 л. 138	То же МН-12-2	2	
		6	Серия 1.400-6 в.1 л. 52	" МО-8-4	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Грибанова		

КЖСИ-К72-33а ÷ К72-33е

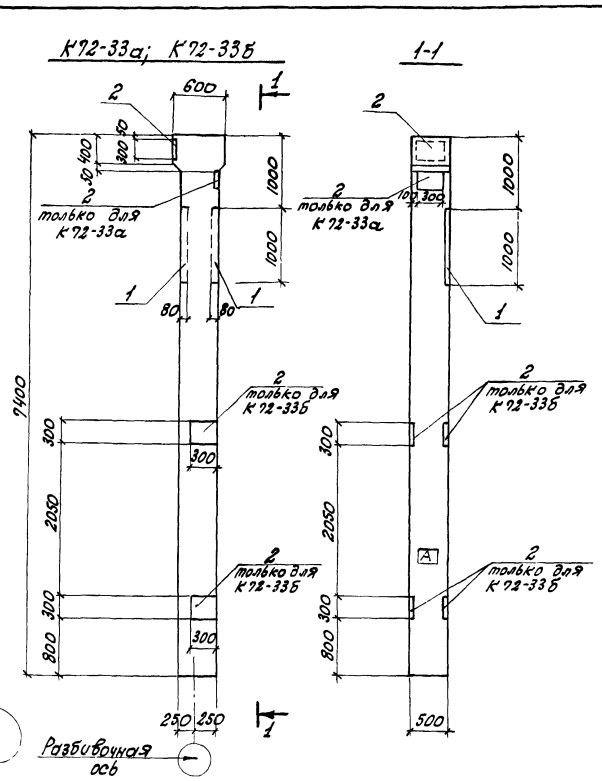
Колонны железобетонные К 72-33а ÷ К 72-33е

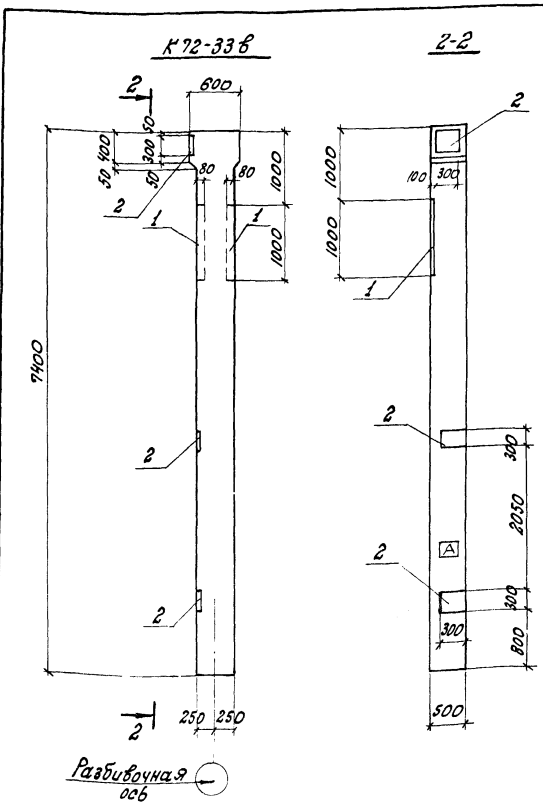
Литер	Лист	Листов
Р	1	2

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

КЖСИ-К72-33а ÷ К72-33е — Лист 2





ТП 816-242 КЖСИ-К72-33а ÷ К72-33е СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Лободко		
Разраб.		Грибанова		
Провер.		Кобринчук		
Н. контр.		Обакова		

Колонны железобетонные К 72-33а ÷ К 72-33е

Сборочный чертеж

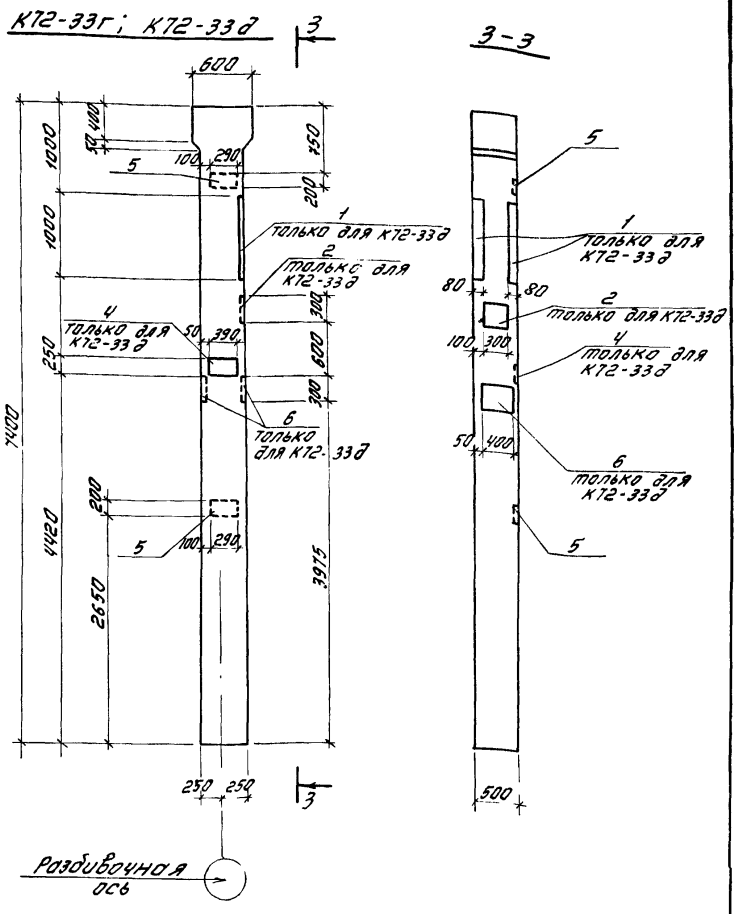
Литер	Масса	Масшт.
Р		1:50

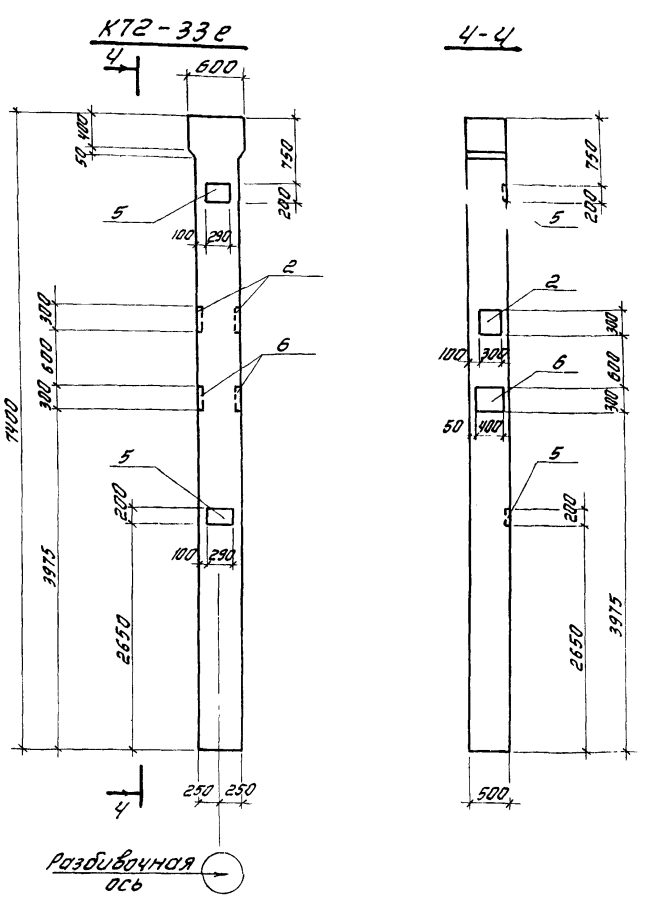
Лист 1 Листов 4

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

ТП 816-242 КЖСИ-К72-33а ÷ К72-33е СБ — Лист 2





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖИ-К72-33а÷К72-33е СБ	Лист 3

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖИ-К72-33а÷К72-33е СБ	Лист 4

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Прокатная сталь: Ст3кп ГОСТ 380-71* Ст3пс ГОСТ 380-71* Ст3сп ГОСТ 380-71*	Закладные изделия: Арматурная сталь: Класс А-I ГОСТ 5781-75* Ø мм 6	10	Итого	Класс А-II ГОСТ 5781-75* Ø мм 10	18	Итого	12	Класс А-III ГОСТ 5781-75* Ø мм 14	22	25	Итого	Всего
К72-33г	26,8												26,8
К72-33д	48,1												48,1
К72-33б	33,9				1,4	3,5	4,9	1,8				1,8	39,6
К72-33в	9,2				2,1		2,1	1,8				1,8	13,1
К72-33г	63,0	0,2		0,2	0,7	1,0	1,7	4,6	2,8	1,4		8,8	72,7
К72-33е	23,4	1,4		1,4	0,7	1,0	1,7	2,8				2,8	27,9
	48,8				0,2		0,2						49,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			КЖН-К72-35÷К72-35е СБ	Сборочный чертеж		
			КЖИ-К72-35а÷К72-35е ВС	Выборка стали		
			1423-3	Пояснительная записка		
			То же	Колонна К72-35		
				К72-35а		
				Детали		
		1	КЖИ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
		2	1.400-6 Вып. 1 л.13	То же МО-1	2	
				К72-35б		
				Детали		
		1	КЖИ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
		2	1.400-6. Вып 1.л.13	То же МО-1	5	
				К72-35в		
				Детали		
		1	КЖИ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
		2	1.400-6. Вып. 1, л 13	То же МО-1	3	
				К72-35г		
				Детали		
		5	1423-3. Вып. 2. л.140	Изделие закладное МН-12-2	2	

7560/11

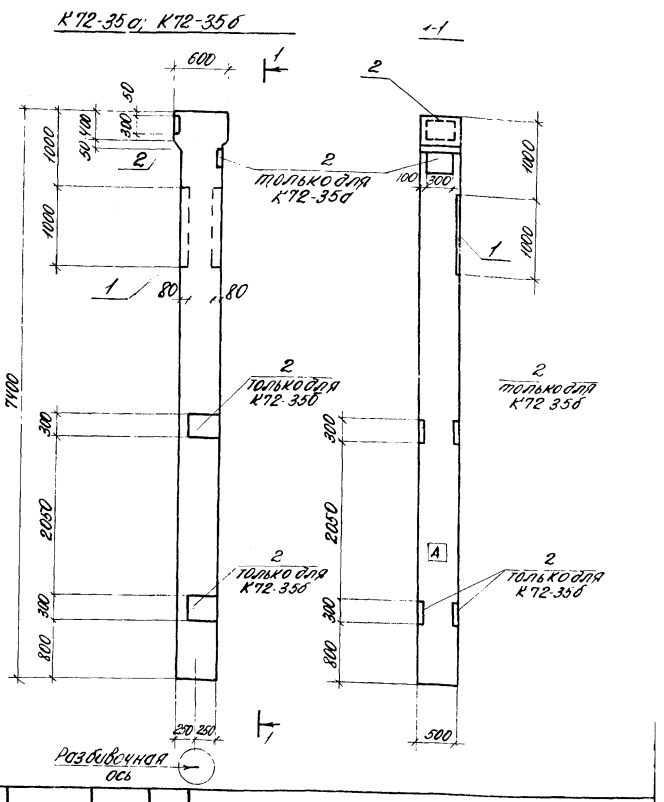
104

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖИ-К72-33а÷К72-33е ВС	Литер Р	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Закрочимский				Выборка стали	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Нач. отд.	Чечик							
Инж. пр.	Грибанова							
Разраб.	Кобринчук							
Провер.	Грибанова							

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖИ-К72-35а÷К72-35е	Литер Р	Лист 1	Листов 2
Гл. инж. пр.	Закрочимский				Колонны железобетонные К72-35а÷К72-35е	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Нач. отд.	Чечик							
Инж. пр.	Грибанова							
Разраб.	Кобринчук							
Провер.	Грибанова							

Арматура	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				К72-35д		
				Детали		
		1	КЖСИ-МН 27	Изделие закладное МН27	2	
		2	1.400-6, Вып. 1, л. 13	Тоже МО-1	1	
		4	1.423-3, Вып. 2, л. 138	" МН1-11	1	
		5	Тоже л140	" М1-12-2	2	
		6	1.400-6, Вып. 1, л52	" МО-8-4	2	
				К72-35е		
				Детали		
		2	1.400-6, Вып. 1, л. 13	Изделие закладное МО-1	2	
		5	1.423-3, Вып. 2, л. 138	То же М1-12-2	2	
		6	1.400-6 Вып. 1, л. 52.	" МО-8-4	2	



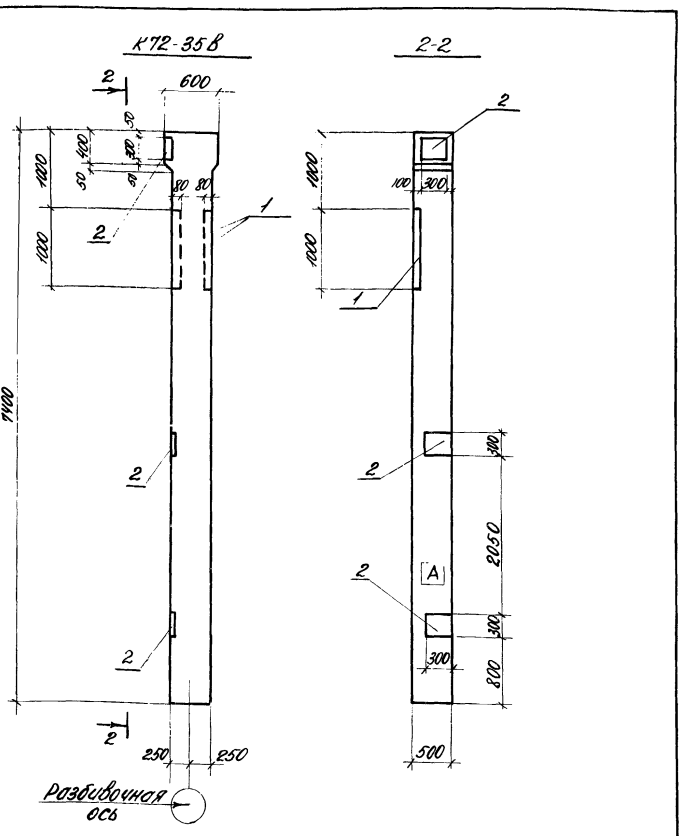
КЖСИ-К72-35а÷К72-35е СБ

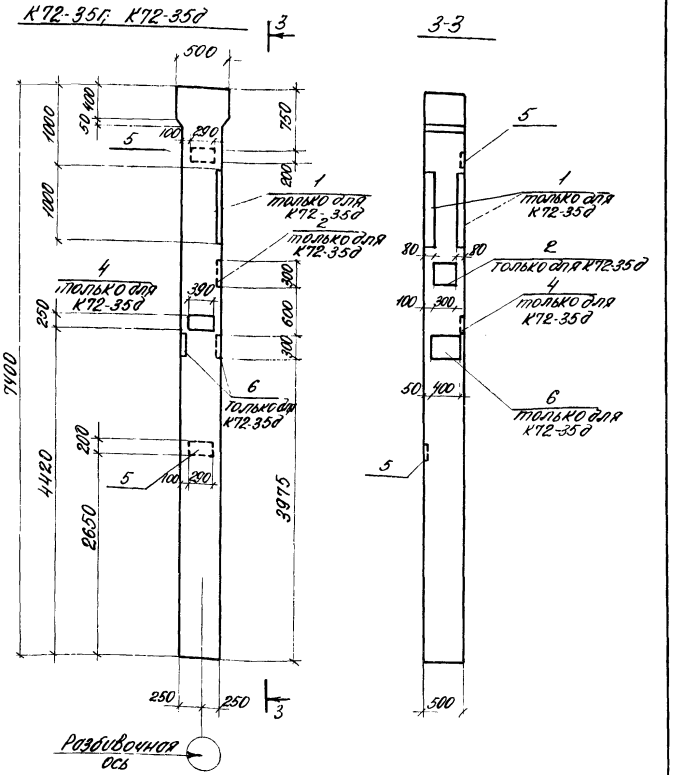
Колонны железобетонные К72-35а÷К72-35е. Сборочный чертеж

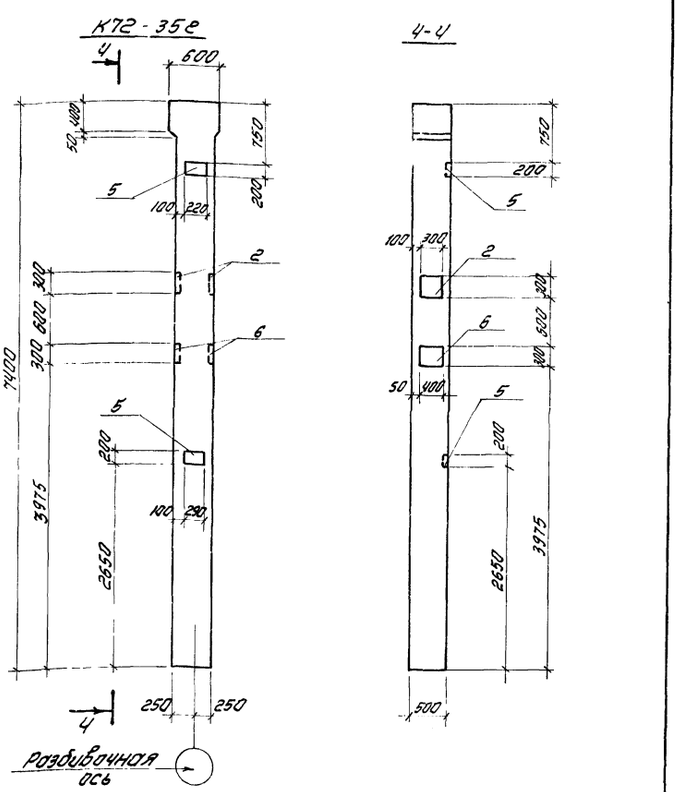
Литер	Масса	Масшт.
Р		1:50

Лист 1 Листов 4

Минпромстрой СССР Проектный институт г. Одесса







Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Прокатная сталь				Арматурная сталь ГОСТ 5781-75: Класс А-I				Класс А-II				Класс А-III					Всего
	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	Ø, мм	6	Итого	Ø, мм	10	Итого	Ø, мм	10	12	14	22	25	Итого	
К72-35а	5,7	19,8		25,5				0,7	0,7	2,1	1,8					3,9	30,1	
К72-35б	5,7	33,8		39,5				2,1	2,1	2,1	1,8					3,9	45,5	
К72-35в	9,2	33,9		43,1				3,5	3,5	2,1	1,4					3,5	49,1	
К72-35г	9,2	33,9		43,1				3,5	3,5	2,1	1,4					3,5	49,1	
К72-35д	9,2	33,9		43,1				3,5	3,5	2,1	1,4					3,5	49,1	
К72-35е	9,2	33,9		43,1				3,5	3,5	2,1	1,4					3,5	49,1	
К72-35а	23,4	36,0		59,4				0,7	0,7	2,8	1,8					4,6	64,7	
К72-35б	23,4	36,0		59,4				2,8	2,8	2,8	1,8					4,6	66,8	
К72-35в	23,4	36,0		59,4				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	68,9	
К72-35г	23,4	36,0		59,4				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	68,9	
К72-35д	23,4	36,0		59,4				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	68,9	
К72-35е	23,4	36,0		59,4				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	68,9	
К72-35а	28	88		116				0,7	0,7	2,8	1,8					4,6	121,3	
К72-35б	28	88		116				2,8	2,8	2,8	1,8					4,6	123,4	
К72-35в	28	88		116				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	125,5	
К72-35г	28	88		116				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	125,5	
К72-35д	28	88		116				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	125,5	
К72-35е	28	88		116				4,9	4,9	2,8	1,8					4,6	125,5	
Всего	280	867		1147				49	49	28	18					46	1242	

Выборка стали на один элемент, кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчимский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Грибанова		

Инв. № подл. | Подпись и дата

КЖИ-К72-35а ÷ К72-35е ВС

Колонны железобетонные К72-35а ÷ К72-35е

Литер	Лист	Листов
Р		1

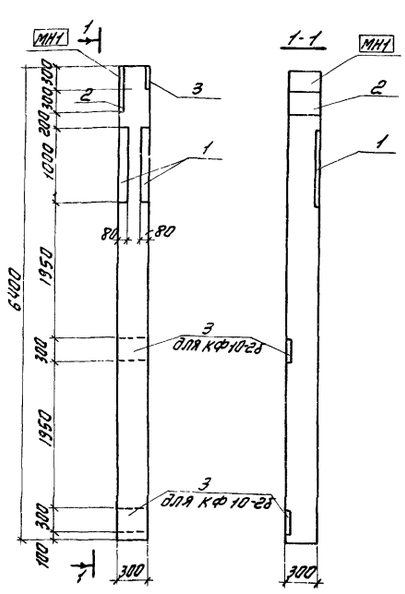
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

КЖИ-К72-35а ÷ К72-35е СБ

Лист Ч

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	КЖИ-КФ10-2а, КФ10-2б СБ	Сборочный чертеж		
	460-75, Вып. 1-1, стр. 2,3	Пояснительная записка		
	То же	Колонна КФ10-2		
		КФ10-2а		
		Детали		
1	КЖИ-МН 27	Изделие закладное МН27	2	
2	460-75, Вып. 1-2, л. 59	То же МН1	1	
3	1.400-6, Вып. 1 л. 13	" МО-1	1	
		КФ10-2б		
		Детали		
1	КЖИ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2	460-75, Вып. 1-2, л. 59	То же МН1	1	
3	1.400-6, Вып. 1, л. 13	" МО-1	3	



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь			Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75: Класс А-I			Класс А-II			Класс А-III					Итого	Всего
	δ=8	δ=10			Ø, мм	6	Итого	Ø, мм	10	Итого	Ø, мм	10	12	14	22		
КФ10-2а	5,7	19,8		25,5				0,7	0,7	2,1	1,8					3,9	30,1
КФ10-2б	5,7	33,8		39,5				2,1	2,1	2,1	1,8					3,9	45,5

106

1560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчимский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Грибанова		

Инв. № подл. | Подпись и дата

Т.П 816-242 КЖИ-КФ10-2а, КФ10-2б

Колонны железобетонные КФ10-2а, КФ10-2б

Литер	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

КЖИ-КФ10-2а, КФ10-2б СБ

Колонны железобетонные КФ10-2а, КФ10-2б Сборочный чертеж

Литер	Масса	Масшт
Р		1:50 1:25

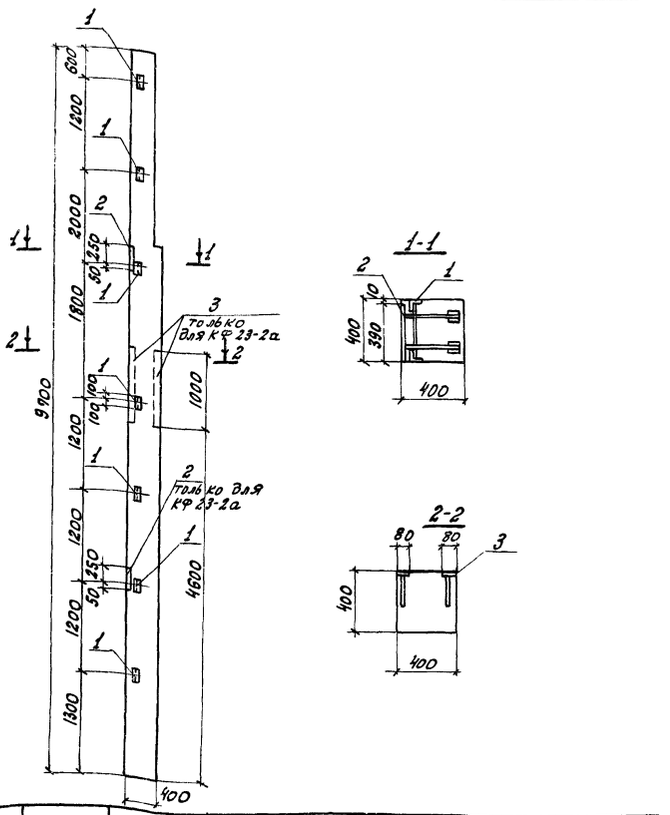
Лист	Листов
	1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖСИ-КФ 23-2а, КФ 23-2б СБ	Сборочный чертеж		
			КЖСИ-КФ 23-2а, КФ 23-2б ВС	Выборка стали		
			460-75, вып. 1-1, стр. 23	Пояснительная записка		
			То же	Колонна КФ 23-2		
				КФ 23-2а		
				Детали		
		1	460-75, вып. 1-2, л. 62	Изделие закладное МН9	7	
		2	1.423-3, вып. 2, л. 138	То же НМ1-10	2	
		3	КЖСИ-МН27	" МН27	2	
				КФ 23-2б		
				Детали		
		1	460-75, вып. 1-2, л. 62	Изделие закладное МН9	7	
		2	1.423-3, вып. 2, л. 138	То же НМ1-10	1	

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь Б:8	Б:10	L63×5	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75: Класс А I ф, мм 6	Итого	Класс А II ф, мм 10	Итого	Класс А III ф, мм 10	12	14	22	Итого	Всего
КФ23-2а		3,0	13,3	44,3	0,4	0,4				3,9	5,6	2,8	12,3	57,0
КФ23-2б		9,2	13,3	22,5	0,2	0,2				2,1	2,8	1,4	6,3	29,0



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Грибанова		

КЖСИ-КФ23-2а, КФ 23-2б

Колонны железобетонные КФ 23-2а, КФ 23-2б

Литер	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Грибанова		

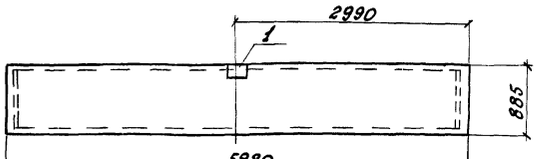
КЖСИ-КФ23-2а, КФ 23-2б СБ

Колонны железобетонные КФ 23-2а, КФ 23-2б. Сборочный чертеж.

Литер	Масса	Масштаб
Р	39,30	1:50 1:25

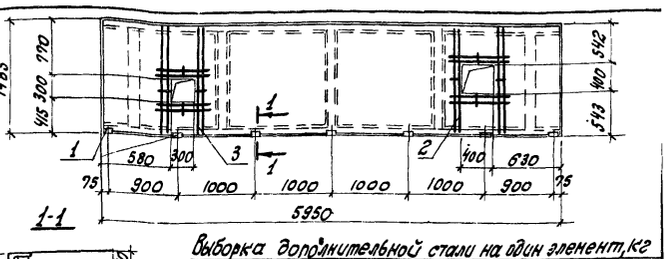
Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь L63×6	60×6	Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А III ф мм 10	Итого	Всего
ПСЭ-16 / 0,9×6 -721а	1,4	0,6	0,2	0,2	2,2
ПСЭ-20 / 0,9×6 -721а	1,4	0,6	0,2	0,2	2,2
ПСЭ-24 / 0,9×6 -721а	1,4	0,6	0,2	0,2	2,2



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь L63×5	Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А I ф мм 8	Итого	Класс А III ф мм 6	Итого	Всего
УП5-5а	3,36	1,46	1,46			4,82
УП5-5б				3,56	3,56	3,56

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.432-5 вып.1	Пояснительная записка		
			То же	Стеновая панель ПСЭ-16 / 0,9×6 -721		721кг
			То же	То же ПСЭ-20 / 0,9×6 -721		900кг
			То же	То же ПСЭ-24 / 0,9×6 -721		1000кг
				ПСЭ-16 / 0,9×6 -721а; ПСЭ-20 / 0,9×6 -721а; ПСЭ-24 / 0,9×6 -721а		
				Детали		
		1	1.432-5 вып.1 лист 49	Изделие закладное М1	1	

101
III/095L

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Бабанова		
Проверил		Грибанова		

ТП 816-242 КЖСИ-ПСЭ-16/0,9×6-721а ÷ ПСЭ-24/0,9×6-721а

Стеновые панели ПСЭ-16/0,9×6 -721а, ПСЭ-20/0,9×6 -721а, ПСЭ-24/0,9×6 -721а

Литер	Масса	Масштаб
Р		1:50

Лист	Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			УУ 24-2/70	Пояснительная записка		
			То же	Плита УП5-5		
				Сборочные единицы и детали		
				УП5-5а		
		1	КЖСИ-МН28	Изделие закладное МН28	7	
				УП5-5б		
		2	КЖСИ-С6÷С11	Сетка С6	1	
		3	То же	То же С8	1	

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Кобринчук		
Проверил		Лободко		

ТП 816-242 КЖСИ-УП5-5а, УП5-5б

Плиты перекрытия УП5-5а, УП5-5б

Литер	Масса	Масштаб
Р	2400	1:50

Лист	Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		КЖИ — П1-2а/АIV ÷ П2-5В/АIV СБ	Сборочный чертеж		На двух листах
		ИИ 24-9	Пояснительная записка		
		То же	Плита П1-4/АIV		
		— " —	То же П2-5/АIV		
			П1-2а/АIV		
			Сборочные единицы		
	1	КЖИ-С5 ÷ С11	Сетка С6	1	
			П1-4а/АIV		
			Сборочные единицы		
	2	КЖИ-С6 ÷ С11	Сетка С7	2	
			П2-5а/АIV		
			Сборочные единицы		
	3	КЖИ-С6 ÷ С11	Сетка С8	1	
			П2-5В/АIV		
			Сборочные единицы		
	4	КЖИ-С12, С13	Сетка С12	1	
			П2-5В/АIV		
			Сборочные единицы		
	5	КЖИ-С6 ÷ С11	Сетка С10	1	

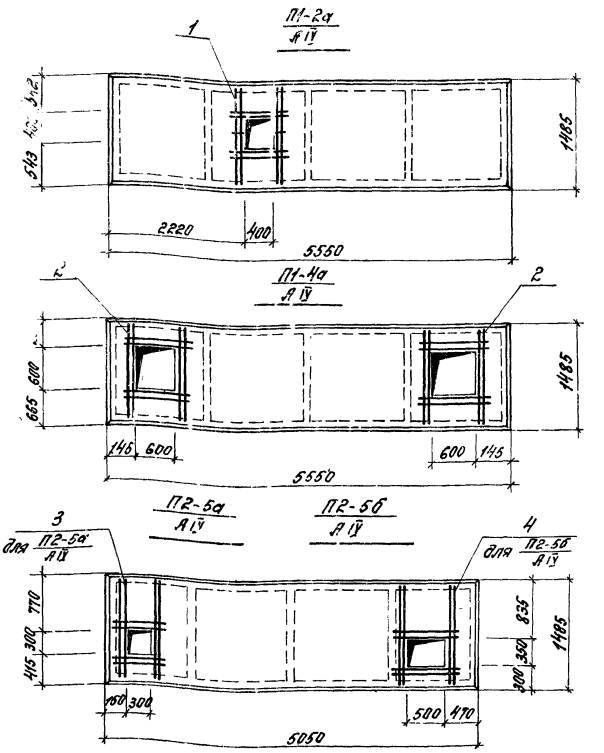
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закручинский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Ткаченко		

КЖИ — П1-2а/АIV ÷ П2-5В/АIV

Плиты перекрытий П1-2а/АIV; П1-4а/АIV; П2-5а/АIV; П2-5б/АIV; П2-5В/АIV

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закручинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лабодко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Ткаченко		

КЖИ — П1-2а/АIV ÷ П2-5В/АIV СБ

Плиты перекрытий П1-2а/АIV; П1-4а/АIV; П2-5а/АIV; П2-5б/АIV; П2-5В/АIV

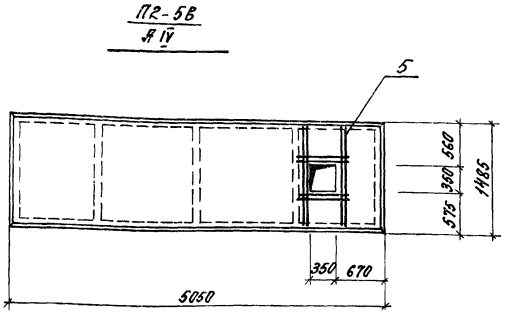
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1:50

Лист 1 Листов 2

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75* Класс АIII ф, мм: 6	Класс ф, мм	Итого	Профильная сталь	Итого	Всего
П1-2а/АIV	1,82		1,82			1,82
П1-4а/АIV	3,98		3,98			3,98
П2-5а/АIV	1,74		1,74			1,74
П2-5б/АIV	1,90		1,90			1,90

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
IIв		КЖИ — П2-5г/АIV ÷ П2-5-1б/АIV СБ	Сборочный чертеж		
IIв		КЖИ — П2-5г/АIV — П2-5-1б/АIV ВО	Выборка стали		
		ИИ 24-9	Пояснительная записка		
		То же	Плита П2-5/АIV		
		— " —	То же П2-5-1/АIV		
			П2-5г/АIV		
			Сборочные единицы		
IIв	1	КЖИ-С12, С13	Сетка С13	1	
			П2-5а/АIV		
			Сборочные единицы		
IIв	2	КЖИ-С6 ÷ С11	Сетка С6	1	
			П2-5-1а/АIV		
			Сборочные единицы		
IIв	3	КЖИ-С6 ÷ С11	Сетка С11	1	
			П2-5-1б/АIV		
			Сборочные единицы		
IIв	4	КЖИ-С6 ÷ С11	Сетка С9	1	

Инв. № подл. | Подпись и дата

ТП 816-242 КЖИ — П2-5г/АIV ÷ П2-5-1б/АIV

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закручинский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Ткаченко		

Плиты перекрытий П2-5г/АIV; П2-5д/АIV; П2-5-1а/АIV; П2-5-1б/АIV

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1

Лист 1 Листов 2

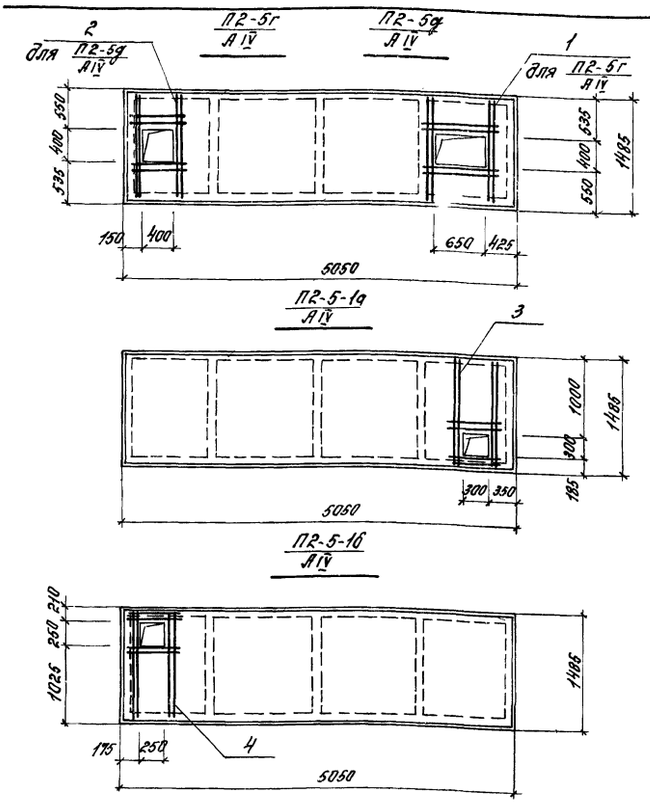
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

1081-II-ОВ55

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 816-242 КЖИ — П1-2а/АIV ÷ П2-5В/АIV СБ

Лист 2



КЖИ — П2-5г / AIV ÷ П2-5-1б / AIV СБ

Плиты перекрытий П2-5г / AIV; П2-5а / AIV; П2-5-1а / AIV; П2-5-1б / AIV
Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Ткаченко		

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №5
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс AIII, Ф, мм: 6	Итого	Класс, Ф, мм	Итого	Профильная сталь	Итого	Всего
П2-5г / AIV	1,82	1,82					1,82
П2-5а / AIV	2,02	2,02					2,02
П2-5-1а / AIV	1,74	1,74					1,74
П2-5-1б / AIV	1,66	1,66					1,66

КЖИ — П2-5г / AIV ÷ П2-5-1б / AIV ВС

Выборка стали

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №5
г. Одесса

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КЖИ-П2-5а / AIV, П2-5б СБ	Сборочный чертеж		
			ИИ24-9	Пояснительная записка		
			То же	Плита П3-2		
			— " —	То же П2-5 / AIV		
				П2-5а / AIV		
				Детали		
А8		1	КЖИ-МН28	Изделие закладное МН28	7	
				П3-2а		
				Детали		
А8		1	КЖИ-МН28	Изделие закладное МН28	7	

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь, Ø63х5	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс AI, Ф, мм: 10	Итого	Всего
П2-5е / AIV	3,36	1,46		1,46	4,82
П3-2а	3,36	1,46		1,46	4,82

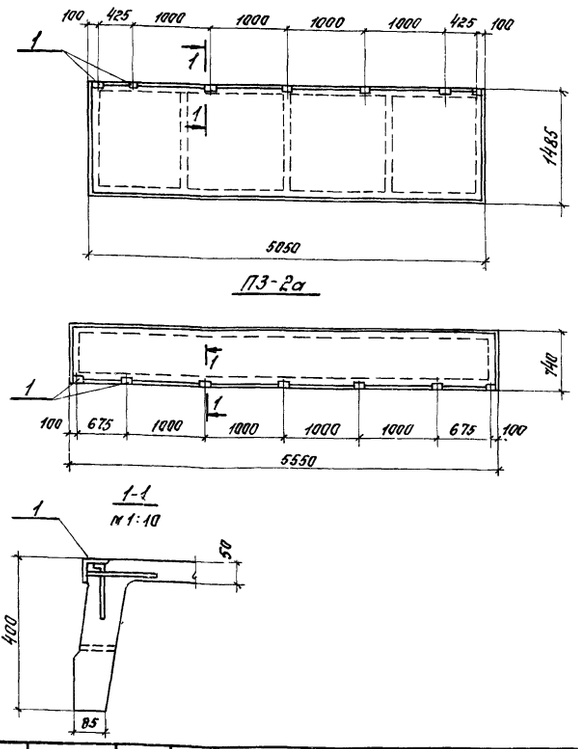
ТП816-242 КЖИ — П2-5е / AIV; П3-2а СБ

Плиты перекрытий П2-5е / AIV; П3-2а
Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Ткаченко		

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №5
г. Одесса



ТП816-242 КЖИ — П2-5е / AIV; П3-2а СБ

Плиты перекрытий П2-5е / AIV; П3-2а
Сборочный чертеж

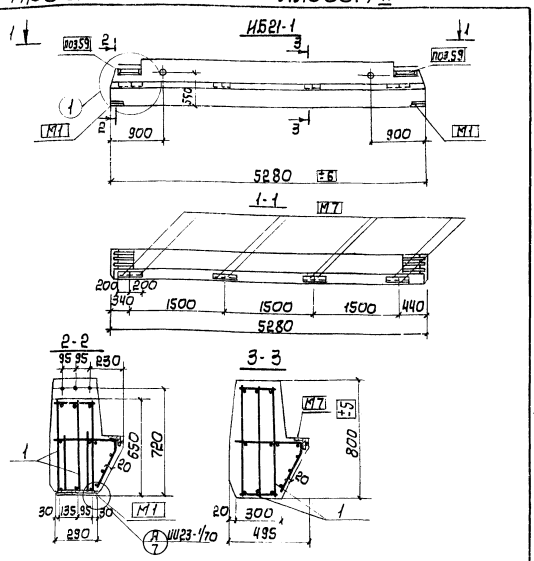
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Ткаченко		

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №5
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-ИБ21-1 СБ	Сборочный чертеж		
			ИИ23-1/70 стр 5÷12	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-ПК28а	Каркас пространств. ПК28а	1	
				Материалы		
				Бетон марки 300	1,52	м³



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.гр.		Лободко		
Инж.пр.		Сриванова		
Разраб.		Громик		
Провер.		Богданов		

КЖИ-ИБ21-1

Ригель железобетонный ИБ21-1

Лит.	Масса	Масшт.
Р	3800	1:50
		1:20

Лист 1 Листов 2

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

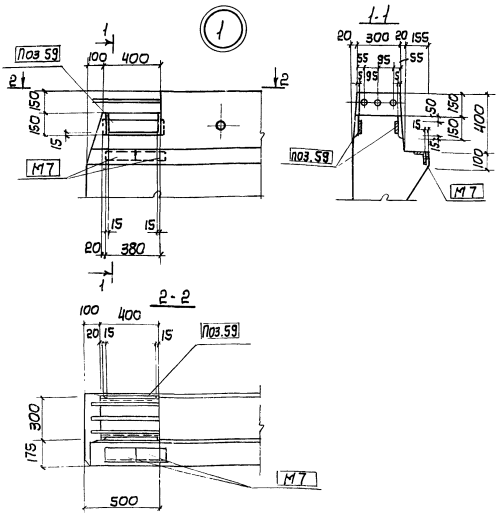
КЖИ-ИБ21-1 СБ

Ригель железобетонный ИБ21-1 Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
Р	3800	1:50
		1:20

Лист 1 Листов 2

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



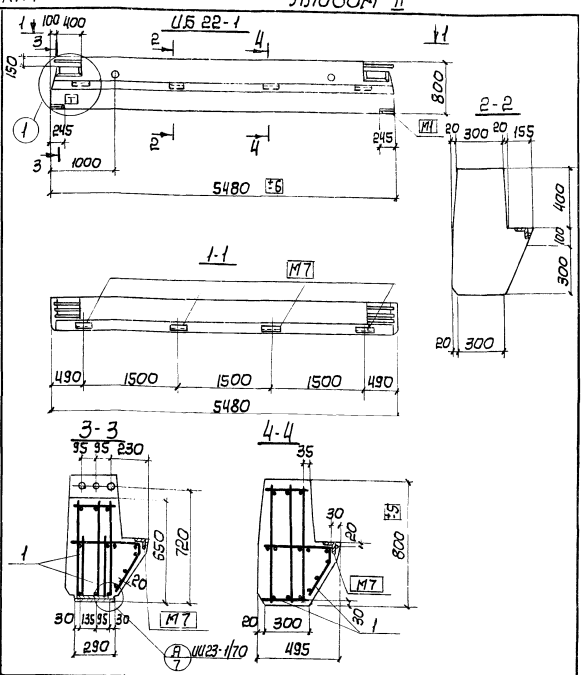
1. Ригель ИБ21-1 изготовить с использованием опалубки серии ИИ23-1/70.
2. Закладные изделия, замаркированные в рамке ▭, включены в пространственный каркас ПК28а
3. При изготовлении ригеля пользоваться указаниями серии ИИ23-1/70.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия							Закладные изделия									Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75							Проволока ГОСТ 6727-53*	Профильная сталь						Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		
	Ф мм					Итого		Б I Ф						Итого	А III Ф		Итого
	12	14	28	32	36			5	60×8	100×8		230×14	150×6	110×10×7		6	14	
ИБ 21-1	2,2	133,5	89,8	33,2	44,8	309,5	7,8	7,8	2,2	10,0	12,2	14,7	10,2	15,4	40,3	0,4	13,8	14,2	384,0

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖИ-ИБ21-1 СБ.	Лист 2

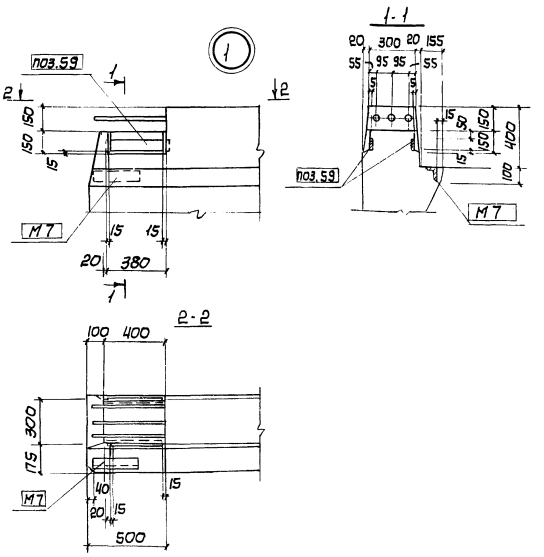
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ИБ22-1		
				Документация		
			КЖИ-ИБ22-1	Сборочный чертеж		
			ИИ 23-1/70 стр. 5÷12	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-ПК29а	Каркас пространств. ПК29а	1	
				Материалы		
				Бетон марки 300	1,74	$м^3$



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖИ-ИБ22-1		
Гл.инж.пр.		Закрочинский			Ригель железобетонный ИБ22-1	Литер	Лист	Листов
Нач.отд.		Цечик						
Инж.пр.		Зрибанова				О	1	1
Разраб.		Єромик				Минпромстрой СССР (ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса)		
Провер.		Богданов						

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖИ-ИБ22-1 СБ			
Гл.инж.пр.		Закрочинский			Ригель железобетонный ИБ22-1 Сборочный чертеж	Литер	Масса	Масшт.
Нач.отд.		Цечик						1:50
Рук.бриг.		Лобойко				Р	4370	1:20
Инж.пр.		Зрибанова				Лист 1	Листов 2	
Разраб.		Єромик				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Провер.		Богданов						

Инв. № подл. | Подпись и дата



1. Ригель ИБ22-1, изготовить с использованием опалубки серии ИИ23-1/70.
2. Закладные изделия, замаркированные ▭, включены в пространственный каркас ПК29а
3. При изготовлении ригелей пользоваться указаниями серии ИИ 23-1/70.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 A III, Ø мм 12	14	22	25	28	36	Итого	Проволока ВСТ 6Г2Г-53* B I, Ø 5	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь 60×8	100×8	Итого	230×14	450×16	110×70×7	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 A II	A III, Ø 6	14	Итого	Всего
ИБ22-1	1,1	1433	16,4	42,2	20,8	64,8	288,6	7,8	7,8	2,8	10,0	12,2	14,7	10,2	7,8	32,7		0,2	9,0	9,2	350,5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КЖИ-ИБ2-9а÷ИБ3-5б СБ	Сборочный чертеж		На двух листах
А4			КЖИ-ИБ2-9а÷ИБ3-5б ВС	Выборка стали		
			ИИ23-1/70	Пояснительная записка		
			То же	Ригель ИБ2-9		
			—"—	ИБ3-5		
				ИБ2-9а		
				Детали		
		1	ИИ23-1/70	Изделие закладное М2	2	
				ИБ2-9б		
				Детали		
		2	1.400-6	Изделие закладное М43-1	2	
				ИБ3-5а		
				Детали		
		3	ИИ23-1/70	Изделие закладное М3	2	
				ИБ3-5б		
				Детали		
		2	1.400-6	Изделие закладное М43-1	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечук		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Громтик		
Провер.		Богданов		

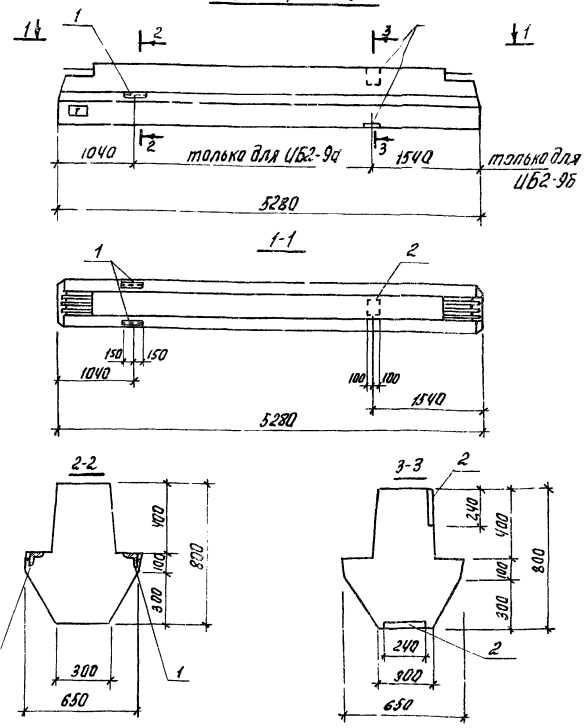
КЖИ-ИБ2-9а÷ИБ3-5б

Ригели железобетонные ИБ2-9а÷ИБ3-5б

Литер	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

ИБ2-9а, ИБ2-9б



КЖИ-ИБ2-9а÷ИБ3-5б СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Громтик		
Провер.		Богданов		

Ригели железобетонные ИБ2-9а÷ИБ3-5б

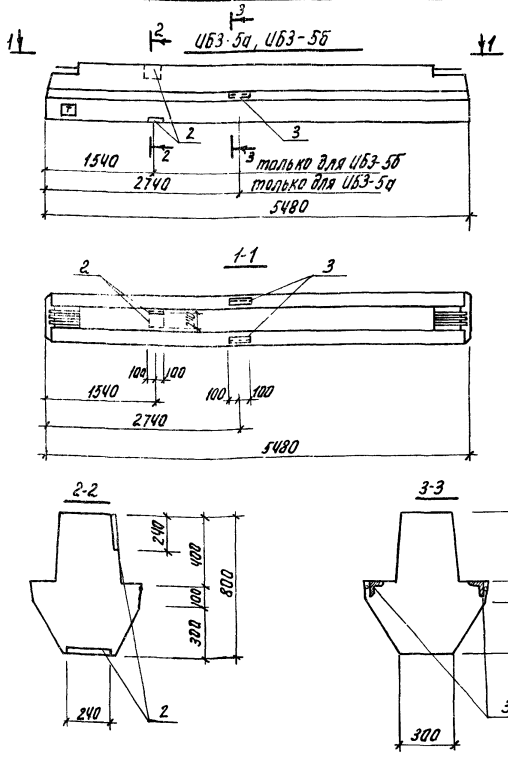
Литер	Масса	Масш.
Р		1:20 1:50

Лист 1	Листов 2

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

ИБ3-5а, ИБ3-5б



Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь: ИИ23х×10×7	Профильная сталь: – 200×8	Профильная сталь: Итого	Арматурная сталь ГОСТ 3781-75: Ат II: Ø 10	Ат II: Итого	Ат III: Ø 16	Ат III: Ø 14	Ат III: Итого	Всего
ИБ2-9а	5,9		5,9			0,1	2,4	2,5	8,4
ИБ2-9б		6,0	6,0	0,8	0,8				6,8
ИБ3-5а	3,8		3,8			0,2	2,4	2,6	6,4
ИБ3-5б		6,0	6,0	0,8	0,8				6,8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечук		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Громтик		
Провер.		Богданов		

ТП 816-242 КЖИ-ИБ2-9а÷ИБ3-5б ВС

Выборка стали

Литер	Лист	Листов
Р	1	1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 816-242 КЖИ-ИБ2-9а÷ИБ3-5б СБ

Лист 2

7560 II

112

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ ФСМ18III-3АIVа ÷ ФСМ18III-ЧАIVр	Сборочный чертеж		На четырех листах
			То же	Выборка стали		На двух листах
			ПК-01-129/68 в.I-1; I-2; II	Пояснительная записка		
			ПК-01-129/68 в.II	Ферма ФСМ18III-3АIV		
			То же	То же ФСМ18III-ЧАIV		
				ФСМ18III-3АIVа; ФСМ18III-ЧАIVа		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	7	
		2	То же	То же А5	6	
		3	"	" А15	1	
				ФСМ18III-3АIVб; ФСМ18III-ЧАIVб		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	7	
		2	То же	То же А5	8	
		3	"	" А15	1	
		4	"	" ПС6	1	
				ФСМ18III-3АIVв; ФСМ18III-ЧАIVв		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	9	
		2	То же	То же А5	8	
		3	"	" А15	1	
		4	"	" ПС6	1	
				ФСМ18III-3АIVг; ФСМ18III-ЧАIVг		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	8	
		2	То же	То же А5	8	
		3	"	" А15	1	
		4	"	" ПС6	1	

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

КЖИ-ФСМ18III-3АIVа ÷ ФСМ18III-ЧАIVр

Гл. инж. пр. Закрошинский
Нач. отд. Чечик
Инж. пр. Грибанова
Разраб. Бойчистрова
Провер. Ткаченко

ФСМ18III-3АIVа; ФСМ18III-3АIVр

Лит.	Лист	Листов
р	1	4

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ФСМ18III-3АIVд; ФСМ18III-ЧАIVд		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	8	
		2	То же	То же А5	6	
		3	"	" А15	1	
				ФСМ18III-3АIVе; ФСМ18III-ЧАIVе		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	5	
		2	То же	То же А5	4	
		3	"	" А15	1	
		5	КЖИ-МН26	" МН26	4	
				ФСМ18III-3АIVж; ФСМ18III-ЧАIVж		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	8	
		2	То же	То же А5	4	
		3	"	" А15	1	
		5	КЖИ-МН26	" МН26	4	
				ФСМ18III-3АIVи; ФСМ18III-ЧАIVи		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	9	
		2	То же	То же А5	6	
		3	"	" А15	1	
		4	"	" ПС6	1	
		5	КЖИ-МН26	" МН26	4	

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

КЖИ-ФСМ18III-3АIVа ÷ ФСМ18III-ЧАIVр

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ФСМ18III-3АIVк, ФСМ18III-ЧАIVк		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	3	
		2	То же	То же А5	2	
		5	КЖИ-МН26	" МН26	4	
		6	ПК-01-129/68 в.I-1	" А7	2	
		7	КЖИ-МН24	" МН24	2	
		8	КЖИ-МН25	" МН25	2	
				ФСМ18III-3АIVл; ФСМ18III-ЧАIVл		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	2	
		2	То же	То же А5	2	
		5	КЖИ-МН26	" МН26	4	
		6	ПК-01-129/68 в.I-1	" А7	4	
		7	КЖИ-МН24	" МН24	2	
		8	КЖИ-МН25	" МН25	2	
				ФСМ18III-3АIVм; ФСМ18III-ЧАIVм		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	3	
		2	То же	То же А5	4	
		4	"	" ПС6	1	
		5	КЖИ-МН26	" МН26	4	
		6	ПК-01-129/68 в.I-1	" А7	2	
		7	КЖИ-МН24	" МН24	2	
		8	КЖИ-МН25	" МН25	2	

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ТП 816-242 КЖИ-ФСМ18III-3АIVа ÷ ФСМ18III-ЧАIVр Лист 3

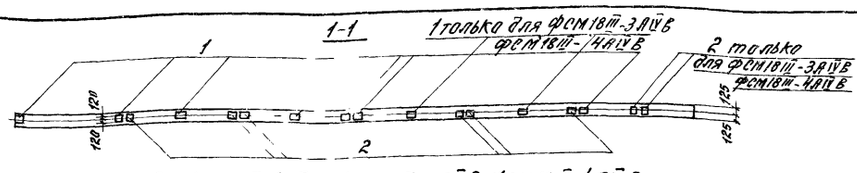
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ФСМ18III-3АIVн; ФСМ18III-ЧАIVн		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	5	
		2	То же	То же А5	6	
		4	"	" ПС6	1	
		5	КЖИ-МН26	" МН26	4	
				ФСМ18III-3АIVп; ФСМ18III-ЧАIVп		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	4	
		2	То же	То же А5	6	
				ФСМ18III-3АIVр; ФСМ18III-ЧАIVр		
				Детали		
		1	ПК-01-129/68 в.I-1	Изделие закладное А2	5	
		2	То же	То же А5	8	
		4	"	" ПС6	1	

Инв. № подл. | Подпись и дата

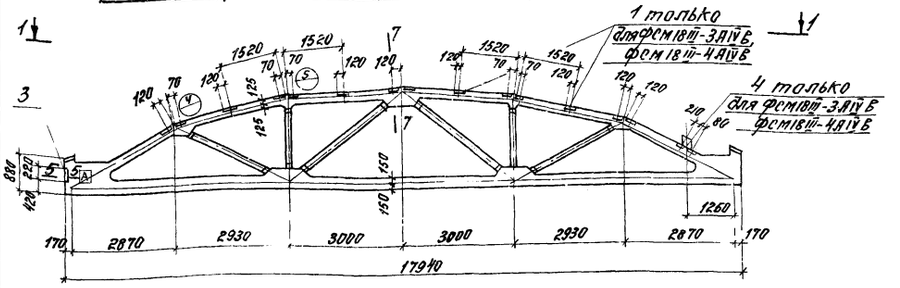
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ТП 816-242 КЖИ-ФСМ18III-3АIVа ÷ ФСМ18III-ЧАIVр Лист 4

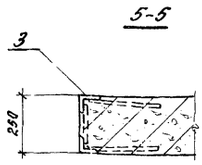
1-1



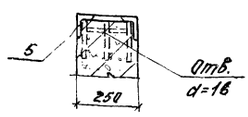
ФСМ18III-3АIVа; ФСМ18III-4АIVа; ФСМ18III-3АIVб; ФСМ18III-4АIVв



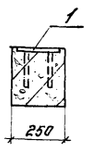
5-5



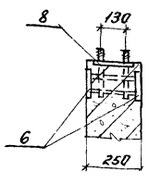
6-6



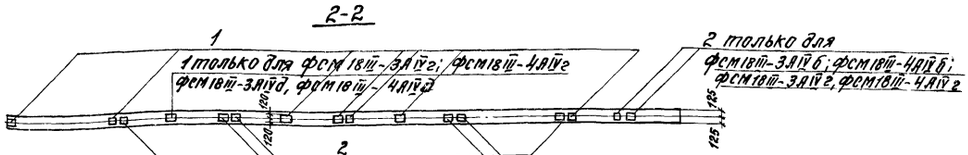
7-7



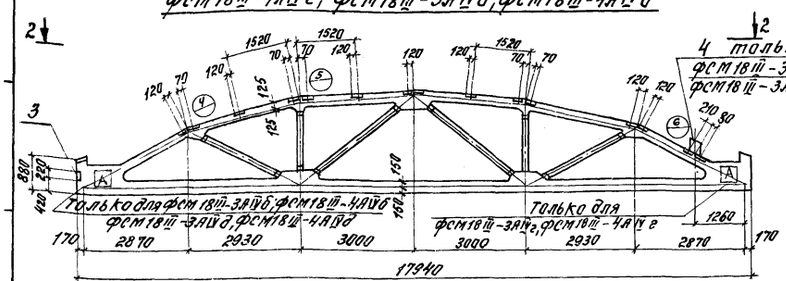
8-8



2-2



ФСМ18III-3АIVб; ФСМ18III-4АIVб; ФСМ18III-3АIVг; ФСМ18III-4АIVг; ФСМ18III-3АIVд; ФСМ18III-4АIVд



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Ученик		
Рук. бриг.		Лободка		
Инж. пр.		Гридасова		
Разраб.		Бумистрова		
Проверил		Ткаченко		

КЖИ-ФСМ18III-3АIVа÷ФСМ18III-4АIVр СБ

Фермы стропильные ФСМ18III-3АIVа÷ФСМ18III-4АIVр

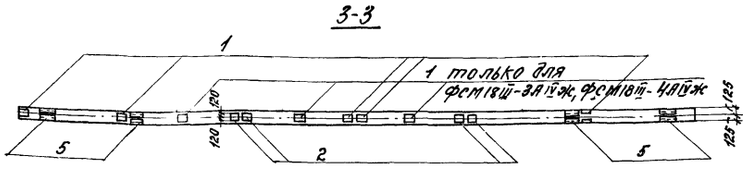
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	7800	1:100 1:20

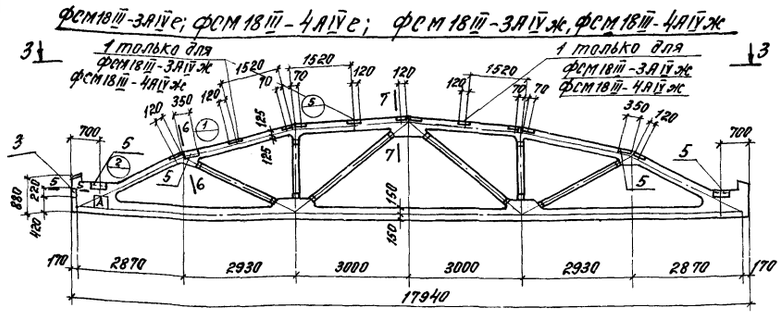
Лист 1 Листов 4

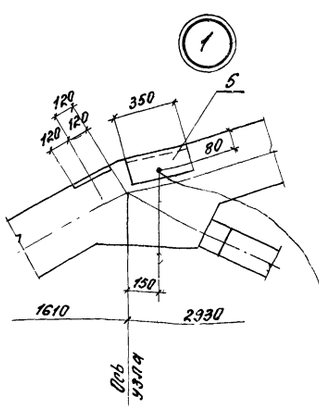
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ№2 г. Одесса

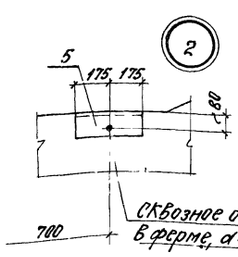
3-3



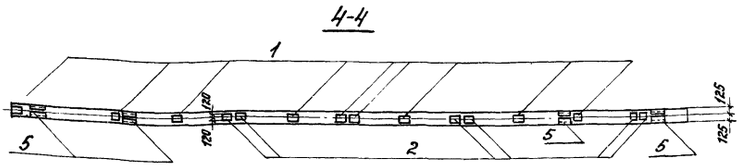
ФСМ18III-3АIVе; ФСМ18III-4АIVе; ФСМ18III-3АIVж, ФСМ18III-4АIVж



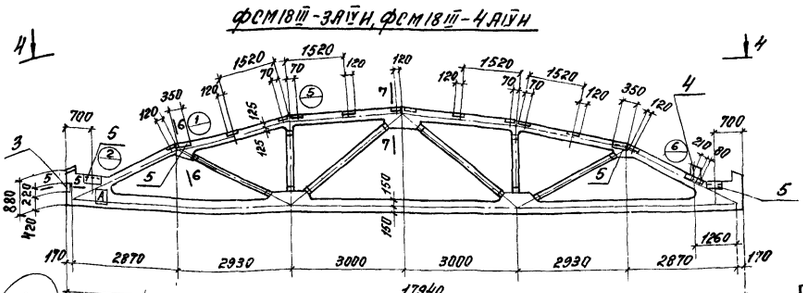


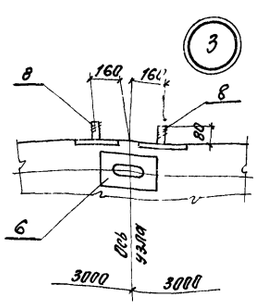


4-4



ФСМ18III-3АIVн, ФСМ18III-4АIVн





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 816-2.4.2 КЖИ-ФСМ18III-3АIVа÷ФСМ18III-4АIVр СБ Лист 2

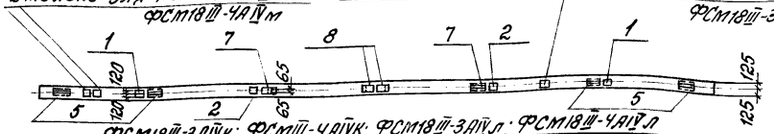
114

7560/II

9-9

2 только для ФСМ18III-3АIVт, ФСМ18III-4АIVт

1 только для ФСМ18III-3АIVк, ФСМ18III-4АIVк, ФСМ18III-3АIVт, ФСМ18III-4АIVт

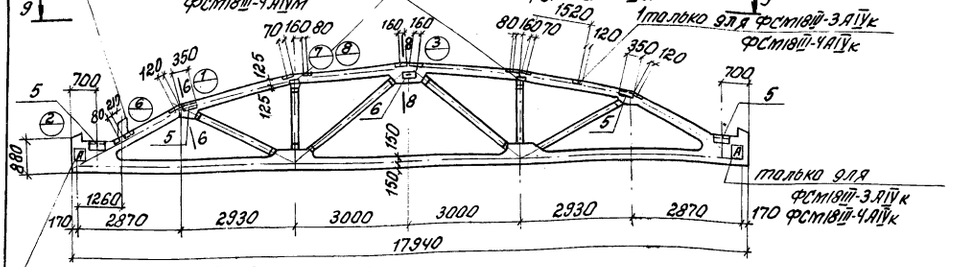


ФСМ18III-3АIVк; ФСМ18III-4АIVк; ФСМ18III-3АIVл; ФСМ18III-4АIVл; ФСМ18III-3АIVм; ФСМ18III-4АIVм

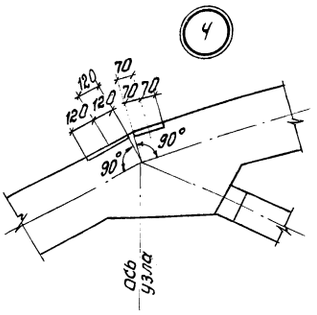
4 только для ФСМ18III-3АIVт, ФСМ18III-4АIVт

6 только для ФСМ18III-3АIVл, ФСМ18III-4АIVл

1 только для ФСМ18III-3АIVк, ФСМ18III-4АIVк

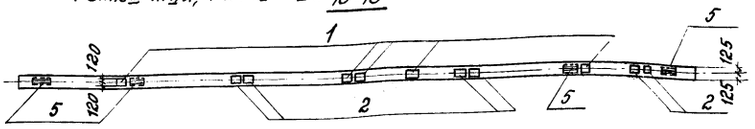


только для ФСМ18III-3АIVк, ФСМ18III-4АIVк

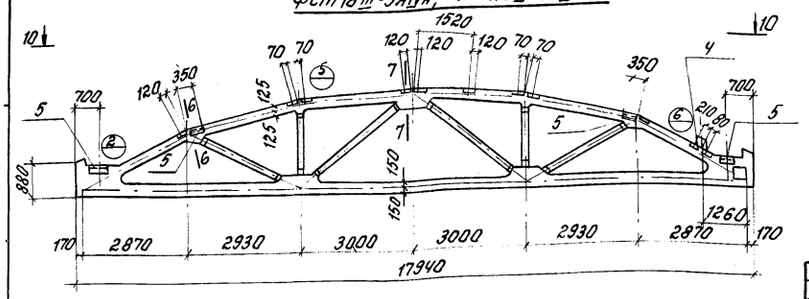


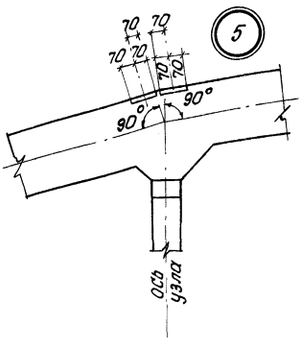
Только для ФСМ18III-3АIVл, ФСМ18III-3АIVт, ФСМ18III-4АIVл, ФСМ18III-4АIVт

10-10



ФСМ18III-3АIVн; ФСМ18III-4АIVн

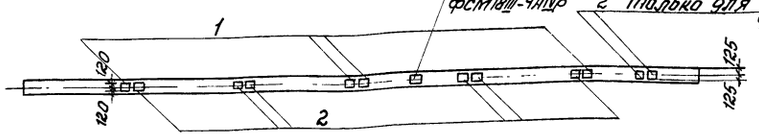




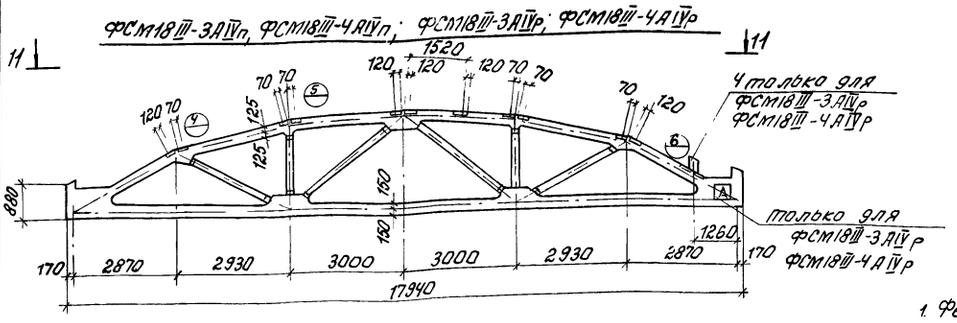
11-11

1 только для ФСМ18III-3АIVр, ФСМ18III-4АIVр

2 только для ФСМ18III-3АIVр, ФСМ18III-4АIVр



ФСМ18III-3АIVп, ФСМ18III-4АIVп; ФСМ18III-3АIVр; ФСМ18III-4АIVр

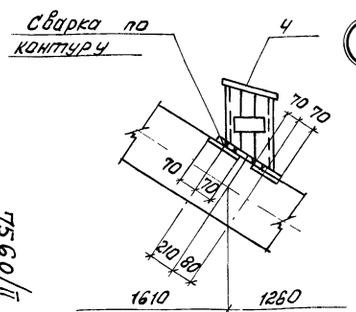


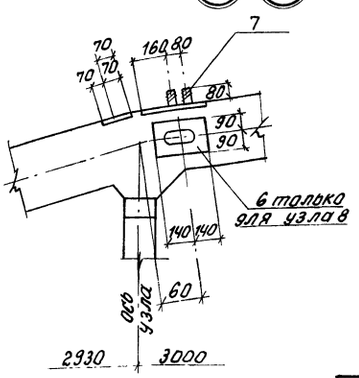
4 только для ФСМ18III-3АIVр, ФСМ18III-4АIVр

только для ФСМ18III-3АIVр, ФСМ18III-4АIVр

1. Фермы с буквенными индексами выполнить по соответствующим фермам серии ПК-01-129/68 без индексов с установкой дополнительных закладных изделий по данному чертежу
2. Знак [Д] нанести несмываемой краской

Сварка по контуру 4





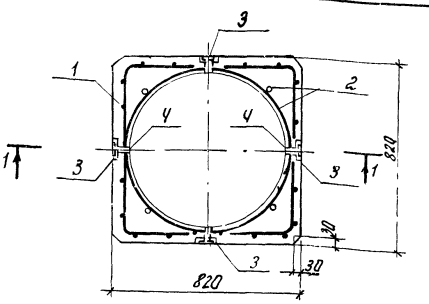
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖИ-ФСМ18III-3АIVа÷ФСМ18III-4АIVрСБ	Лист 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 КЖИ-ФСМ18III-3АIVа÷ФСМ18III-4АIVрСБ	Лист 4

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Прокатная сталь -70×8	-86×8	-140×8	-240×8	-240×10	-250×8	∠80×8	∠125×80×8	⊏20	-180×10	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75* Класс А III ф мм 6	10	12	Итого	Всего
ФСМ18III-4АIIIа	1,4		12,6	23,2		8,8	4,2		23,2		72,0	1,1	5,2		6,3	48,3
ФСМ18III-4АIIIб	1,4		16,8	23,2		8,8	4,2		23,2		76,6	1,1	5,7		6,8	86,4
ФСМ18III-4АIIIв	1,4		16,8	32,4		8,8	4,2		23,2		86,8	1,1	6,8		7,9	94,7
ФСМ18III-4АIIIг			16,8	23,8		8,8	4,2		23,2		83,2	1,1	6,3		7,4	90,6
ФСМ18III-4АIIIд			12,6	23,8			4,2				46,6	1,1	5,8		6,9	52,5
ФСМ18III-4АIIIе			7,6	8,4	18,0		4,2	35,2			73,4	1,1	10,9		12,0	85,4
ФСМ18III-4АIIIж			7,6	8,4	23,8		4,2	35,2			81,2	1,1	12,5		13,6	97,8
ФСМ18III-4АIIIи	1,4		7,6	4,2	10,8	23,2		35,2	23,2		125,4	1,1	13,5		14,6	140,0
ФСМ18III-4АIIIк			7,6	8,4	32,4		8,8	4,2	35,2	23,2	125,4	1,1	13,5		14,6	140,0
ФСМ18III-4АIIIл			7,6	4,2	7,2	23,2		35,2		7,0	88,0	3,0			3,0	91,0
ФСМ18III-4АIIIм	1,4		12,6	18,0		8,8				7,0	91,4	3,0			3,0	94,4
ФСМ18III-4АIIIн	1,4	7,6	12,6	32,4		8,8	4,2	35,2	23,2		125,4	1,1	13,5	14,0	28,6	154,0
ФСМ18III-4АIIIп			16,8	18,0			4,2	35,2	23,2		97,4	1,1	10,3	14,0	25,4	122,8
ФСМ18III-4АIIIр	1,4		12,6	14,4		8,8		35,2	23,2	7,0	102,6	3,0			3,0	105,6
			16,8	18,0			4,2	35,2			74,2	1,1	7,9		9,0	83,2
			12,6	14,4		8,8		35,2	23,2	7,0	101,2	3,0			3,0	104,2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-СБ7Б-2а СБ	Сборочный чертеж		
			КЖИ-СБ4Б-1а÷СБ14Б-2а ВС	Выборка стали		
			1.494-24, вып 1.	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-С29	Арматурная сетка С29	1	
		2	1.494-24, вып. 1, л 13	Тоже С11	1	
				Детали		
		3	1.494-24, вып. 1, л. 15	Изделие закладное М1	4	
		4	То же л. 16	То же М2	2	
				Материалы		
				Бетон марки 200	0,15 м³	



1-1

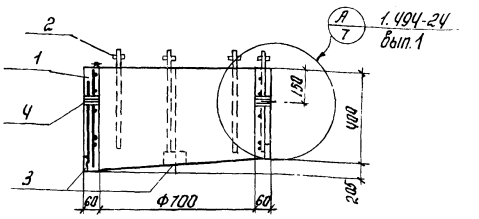


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8 серии 1.494-24 вып.1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр		Закрочинский		
Нач.отд		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Лободко		

КЖИ-СБ7Б-2а СБ

Стакан железобетонный СБ7Б-2а Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	375	1:20
Лист 1	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п		Закрочинский		
Нач.отд		Чечик		
Инж.пр		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Лободко		

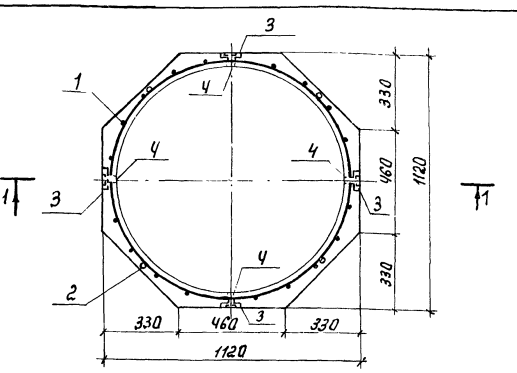
КЖИ-СБ7Б-2а

Стакан железобетонный СБ7Б-2а

Литер	Лист	Листов
Р	1	1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-СБ10Б-2а СБ	Сборочный чертеж		
			КЖИ-СБ4Б-1а÷СБ14Б-2а ВС	Выборка стали		
			1.494-24 вып.1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-С30	Арматурная сетка С30	1	
		2	1.494-24 вып.1, л14	Тоже С12	1	
				Детали		
		3	1.494-24 вып.1, л15	Изделие закладное М1	4	
		4	То же л. 16	То же М2	4	
				Материалы		
				Бетон марки 200	0,13	м³



1-1

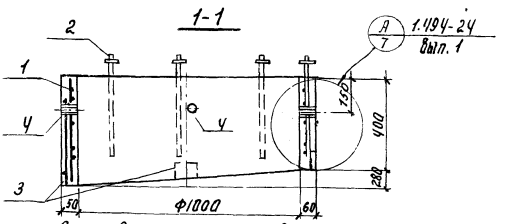


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8 серии 1.494-24 вып.1.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п		Закрочинский		
Нач.отд		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242 КЖИ-СБ10Б-2а СБ

Стакан железобетонный СБ10Б-2а Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	325	1:20
Лист 1	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п		Закрочинский		
Нач.отд		Чечик		
Инж.пр		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242 КЖИ-СБ10Б-2а

Стакан железобетонный СБ10Б-2а

Литер	Лист	Листов
Р	1	1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-СБ14Б2а СБ	Сборочный чертеж		
			КЖИ-СБ4Б-1а÷СБ14Б2а ВС	Выборка стали		
			1.494-24, Вып.1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-С31	Арматурная сетка С31	1	
		2	1.494-24, Вып 1, п. 14	То же С14	1	
				Детали		
		3	1.494-24, Вып 1, п. 15	Изделие закладное М1	4	
		4	То же п. 16	То же М2	4	
				Материалы		
				Бетон марки 200	0,21	м³

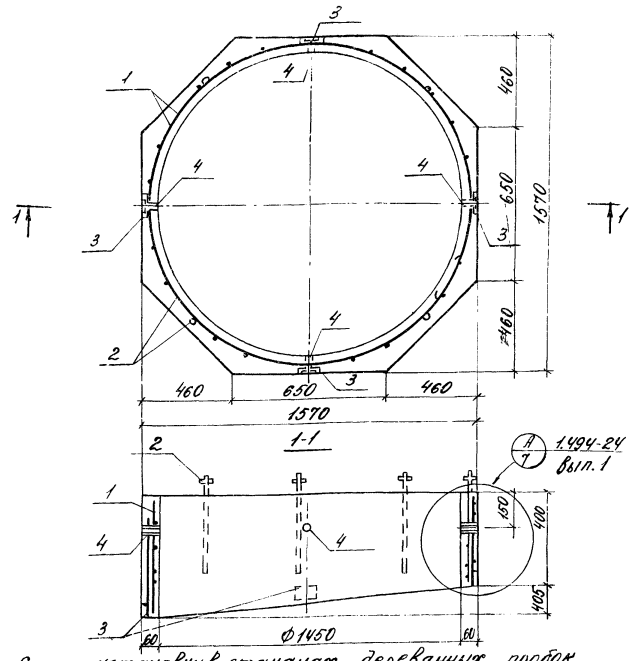


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8, серия 1.494-24, вып. 1.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Заборчинский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Лободко		

КЖИ СБ 14Б-2а

Стакан железобетонный СБ14Б-2а

Литер	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТЪ
г. Одесса

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Заборчинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.арх.		Лубашко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Лободко		

КЖИ-СБ 14Б-2а СБ

Стакан железобетонный СБ14Б-2а Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Р	530,0	1:20

Лист 1 Листов 1

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТЪ
г Одесса

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

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия							Закладные изделия					Всего
	Проволока по ГОСТ 6727-53*	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-75						Прокат ВСт.3кп2 для сборных конструкций по ГОСТ 380-71*			Сойко по ГОСТ 59-40*	Головка рубчатая ГОСТ 3262-69	
	Класса В-I	Гладкая				Период проф.		Класс А-II					
	Ф, мм	Ф, мм			Итого	Ф, мм		Профиль, мм		Итого		Ф	
	5	12	6			8	—	δ-4	δ-6		М12	1"	
СБ4Б-1а	1,8	—	1,5	0,8	2,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,1	0,6	10,0
СБ7Б-2а	3,0	—	3,1	1,2	4,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,3
СБ10Б-2а	3,5	—	3,1	1,6	4,7	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	14,1
СБ14Б-2а	5,1	—	3,1	2,2	5,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	16,4

118

7560/II

ТП 816-242 КЖИ-СБ4Б-1а÷СБ14Б-2а ВС

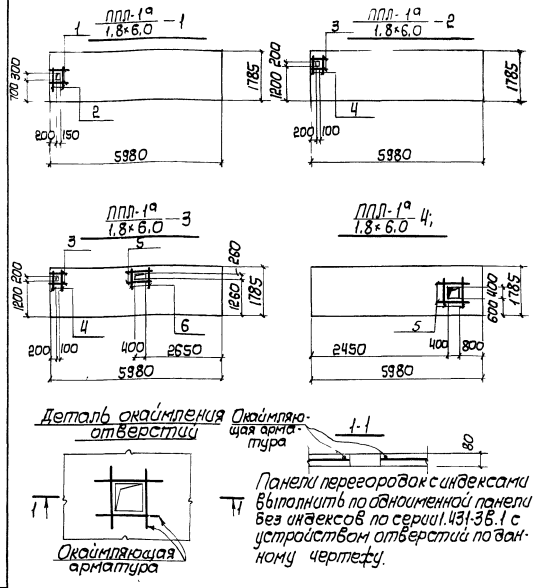
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Заборчинский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Лободко		

Стаканы железобетонные СБ4Б-1а, СБ7Б-2а, СБ10Б-2а, СБ14Б-2а
Выборка стали

Литер	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТЪ
г Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КЖИ ППЛ-1а 1,8×6,0 -1÷ППЛ-1а 1,8×6,0 -4СБ	Сборочный чертеж		
А4			КЖИ-ППЛ-1а 1,8×6,0 1÷ППЛ-1а 1,8×6,0 -4ВС	Выборка стали		
			1.431-3 в.1	Пояснительная записка		
			То же	Панель перегородки ППЛ-1а 1,8×6,0		
				ППЛ-1а 1,8×6,0 -1		
				Детали		
БЧ		1	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=680		2	0,4кг
БЧ		2	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=780		2	0,6кг
				ППЛ-1а 1,8×6,0 -2		
				Детали		
БЧ		3	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=530		2	0,4кг
БЧ		4	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=680		2	0,6кг
				ППЛ-1а 1,8×6,0 -3		
				Детали		
БЧ		3	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=530		2	0,4кг
БЧ		4	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=680		2	0,6кг
БЧ		5	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=880		2	0,8кг
БЧ		6	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=740		2	0,7кг
				ППЛ-1а 1,8×6,0 -4		
				Детали		
БЧ		5	ФВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=880		4	1,6кг



Деталь окаймления отверстий

Окаймляющая арматура

Окаймляющая арматура

Панели перегородок с индексами выполнить по одноименной панели без индексов по серии 1.431-3в.1 с устройством отверстий по данному чертежу.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчемский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лобадко		
Инж. пр.		Трибанова		
Разраб.		Еромик		
Проверил		Лобадко		

КЖИ-ППЛ-1а 1,8×6,0 -1÷ППЛ-1а 1,8×6,0 -4СБ

Панели перегородок ППЛ-1а 1,8×6,0 -1 ÷ ППЛ-1а 1,8×6,0 -4 Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масш.
Р		1:100
Лист	Листов 1	

Мосгорпромстроя СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчемский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лобадко		
Инж. пр.		Трибанова		
Разраб.		Еромик		
Проверил		Лобадко		

КЖИ-ППЛ-1а 1,8×6,0 -1÷ППЛ-1а 1,8×6,0 -4

Панели перегородок ППЛ-1а 1,8×6,0 -1 ÷ ППЛ-1а 1,8×6,0 -4

Лит	Лист	Листов
Р		1

Мосгорпромстроя СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия											Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75							Профильная сталь			Итого	
	Класс AIII			Итого	Класс			Итого				
	6 мм				ФМ							
	8											
ППЛ-1а 1,8×6,0 -1	1,0			1,0								1,0
ППЛ-1а 1,8×6,0 -2	1,0			1,0								1,0
ППЛ-1а 1,8×6,0 -3	2,5			2,5								2,5
ППЛ-1а 1,8×6,0 -4	1,6			1,6								1,6

(119)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчемский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Трибанова		
Инж. пр.		Еромик		
Разраб.		Лобадко		

ТП 816-242 КЖИ-ППЛ-1а 1,8×6,0 ÷ ППЛ-1а 1,8×6,0 -4ВС

Панели перегородок ППЛ-1а 1,8×6,0 -1 ÷ ППЛ-1а 1,8×6,0 -4

Лит	Лист	Листов
Р		1

Мосгорпромстроя СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1В			КЖИ-КП1СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А1В		1	КЖИ-КР1	Каркас плоский КР1	2	19,0кг
				Детали		
Б4		2		ф5ВI ГОСТ6727-53* ℓ=170	16	0,4кг
Б4		3		ф5ВI ГОСТ6727-53* ℓ=140	16	0,3кг

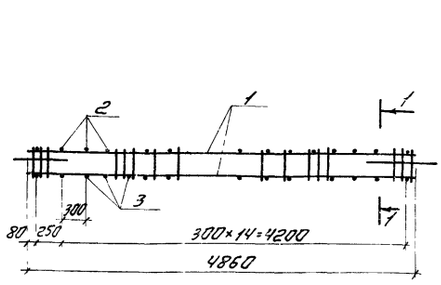
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

КЖИ-КП1

Каркас пространственный КП1

Литер	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



1. Плоские арматурные каркасы объединить в пространственный путем приварки стержней поз. 2 и 3.
2. Сварку производить при помощи сварочных клещей в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Инв.№ подл. | Подпись и дата

-КЖИ-КП1СБ

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

Каркас пространственный КП1
Сборочный чертеж

Литер	Масса	Масшт.
Р	19,7	1:50

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1В			КЖИ-КП1СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А1В		1	КЖИ-КР2	Каркас плоский КР2	2	12,6кг
				Детали		
Б4		2		ф5ВI ГОСТ6727-53* ℓ=250	16	0,60кг
Б4		3		ф5ВI ГОСТ6727-53* ℓ=140	16	0,30кг

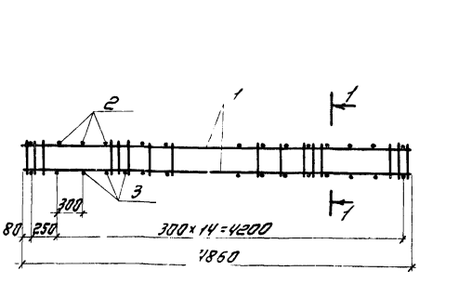
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242
КЖИ-КП2

Каркас пространственный КП2

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



1. Плоские арматурные каркасы объединить в пространственный путем приварки стержней поз. 2 и 3.
2. Сварку производить при помощи сварочных клещей в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Инв.№ подл. | Подпись и дата

ТП 816-242
КЖИ-КП2СБ

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Лободко		

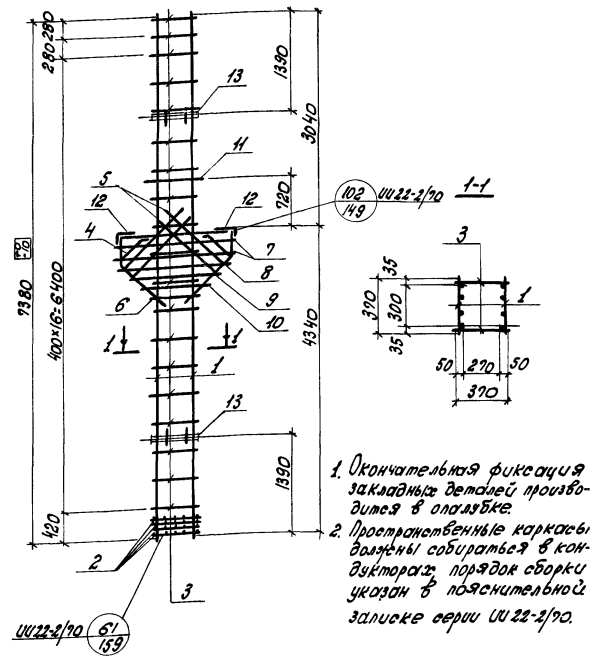
Каркас пространственный КП2
Сборочный чертеж

Литер	Масса	Масшт.
Р	13,5	1:50

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
118			-кжи-кп3 сб	Сборочный чертеж		
			ИИ 22-2/90 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
118		1	-кжи-кр4	Каркас плоский Кр4	2	181,6 кг
		2	ИИ 22-2/90 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг
				Детали		
		3	ИИ 22-2/90 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	38	5,6 кг
		4	То же л. 172	То же поз. 50	4	4,0 кг
		5	— " — л. 172	— " — поз. 51	8	13,6 кг
		6	— " — л. 172	— " — поз. 56	1	0,6 кг
		7	— " — л. 173	— " — поз. 63	2	2,2 кг
		8	— " — л. 173	— " — поз. 64	1	1,0 кг
		9	— " — л. 173	— " — поз. 65	1	0,9 кг
		10	— " — л. 173	— " — поз. 66	1	0,7 кг
		11	— " — л. 174	Изделие закладное М3	1	19,9 кг
		12	— " — л. 176	То же М10	2	43,4 кг
		13	— " — л. 178	— " — М16	2	5,0 кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии ИИ 22-2/90.

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Буймистрова		
Проверил		Лободко		

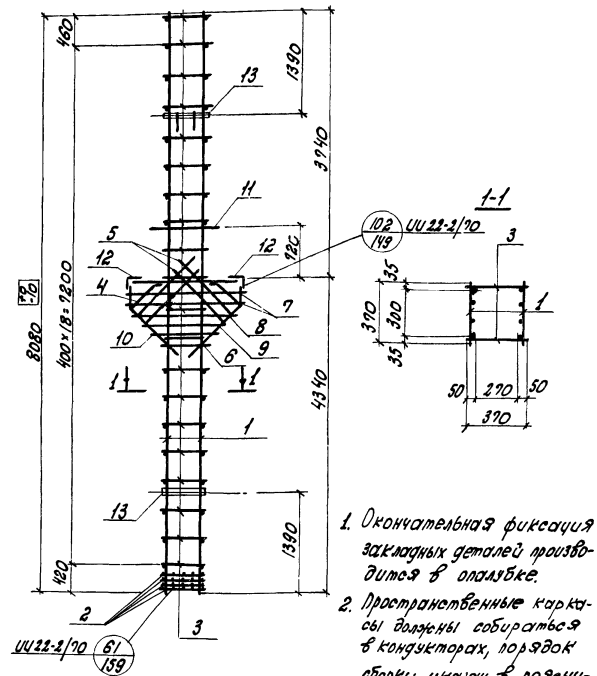
кжи-кп3

Каркас пространственный кп3. Сборочный чертеж.

Литер.	Масса	Масштаб
Р	285,7	1:50 / 1:25
Лист	Листов	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

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

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
118			-кжи-кп4 сб	Сборочный чертеж		
			ИИ 22-2/90 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
118		1	-кжи-кр5	Каркас плоский Кр5	2	139,8 кг
		2	ИИ 22-2/90 л. 171	Сетки С1	4	9,2 кг
				Детали		
		3	ИИ 22-2/90 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	40	5,8 кг
		4	То же л. 172	То же поз. 50	4	4,0 кг
		5	— " — л. 172	— " — поз. 51	8	13,6 кг
		6	— " — л. 172	— " — поз. 56	1	0,6 кг
		7	— " — л. 173	— " — поз. 63	2	2,2 кг
		8	— " — л. 173	— " — поз. 64	1	1,0 кг
		9	— " — л. 173	— " — поз. 65	1	0,9 кг
		10	— " — л. 173	— " — поз. 66	1	0,7 кг
		11	— " — л. 174	Изделие закладное М3	1	17,9 кг
		12	— " — л. 176	То же М10	2	43,4 кг
		13	— " — л. 178	— " — М16	2	5,0 кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии ИИ 22-2/90.

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Буймистрова		
Проверил		Лободко		

кжи-кп4 сб

Каркас пространственный кп4. Сборочный чертеж.

Литер.	Масса	Масштаб
Р	303,1	1:50 / 1:25
Лист 1	Листов 1	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

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

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Буймистрова		
Проверил		Лободко		

кжи-кп3

Каркас пространственный кп3.

Литер.	Лист	Листов
Р	1	1
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

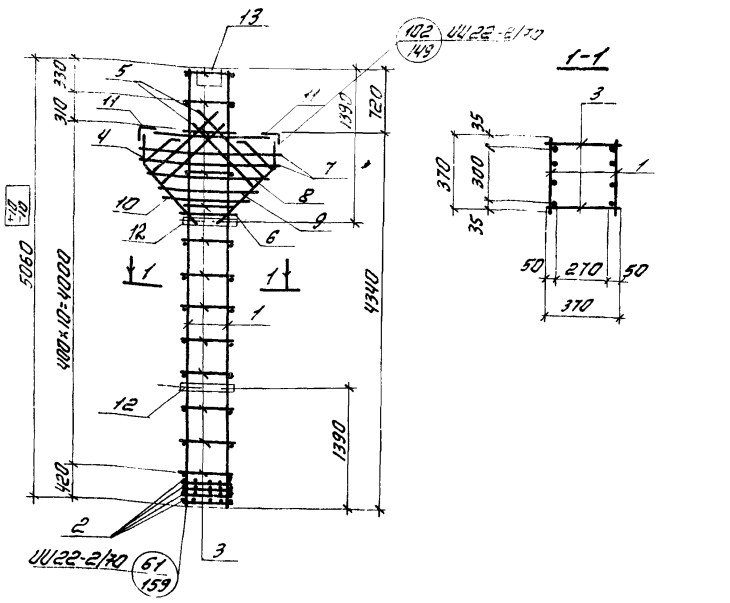
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Буймистрова		
Проверил		Лободко		

кжи-кп4

Каркас пространственный кп4.

Литер.	Лист	Листов
Р	1	1
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			-КЖИ-КП5 СБ	Сборочный чертеж		
			ИИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	-КЖИ-КР6	Каркас плоский КР6	2	124,8 кг
		2	ИИ 22-2/70 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг
				Детали		
		3	ИИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	26	2,6 кг
		4	То же л. 172	То же поз. 50	4	4,0 кг
		5	" л. 172	" поз. 51	8	13,6 кг
		6	" л. 172	" поз. 56	1	0,6 кг
		7	" л. 173	" поз. 63	2	2,2 кг
		8	" л. 173	" поз. 64	1	1,0 кг
		9	" л. 173	" поз. 65	1	0,9 кг
		10	" л. 173	" поз. 66	1	0,7 кг
		11	" л. 176	Изделие закладное М10	2	43,4 кг
		12	" л. 178	То же М16	2	5,0 кг
		13	" л. 174	" М1	1	22,0 кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии ИИ 22-2/70.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Снядовская		

КЖИ-КП5

Каркас пространственный КП5.

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Лободко		

КЖИ-КП5 СБ

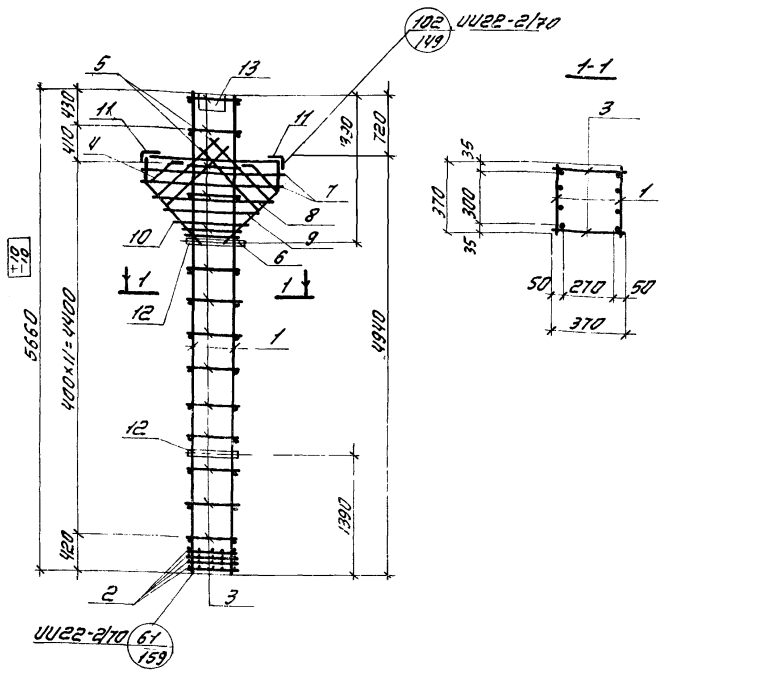
Каркас пространственный КП5 Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
Р	208,0	1:50 / 1:25

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			-КЖИ-КП6 СБ	Сборочный чертеж		
			ИИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
		1	-КЖИ-КР7	Каркас плоский КР7	2	138,6 кг
		2	ИИ 22-2/70 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг
				Детали		
		3	ИИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	28	2,8 кг
		4	То же л. 172	То же поз. 50	4	4,0 кг
		5	" л. 172	" поз. 51	8	13,6 кг
		6	" л. 172	" поз. 56	1	0,6 кг
		7	" л. 173	" поз. 63	2	2,2 кг
		8	" л. 173	" поз. 64	1	1,0 кг
		9	" л. 173	" поз. 65	1	0,9 кг
		10	" л. 173	" поз. 66	1	0,7 кг
		11	" л. 176	Изделие закладное М10	2	43,4 кг
		12	" л. 178	То же М16	2	5,0 кг
		13	" л. 174	" М1	1	22,0 кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии ИИ 22-2/70.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Снядовская		

ТП 816-242 КЖИ-КП6

Каркас пространственный КП6.

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буймистрова		
Провер.		Снядовская		

ТП 816-242 КЖИ-КП6 СБ

Каркас пространственный КП6 Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
Р	222,0	1:50 / 1:25

Лист	Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11Б			-КЖСИ-КП7 СБ	Сборочный чертеж		
			ИИ 22-2/90 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
11Б		1	-КЖСИ-КР8	Каркас плоский КР8	2	152,4кг
		2	ИИ 22-2/90 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
				Детали		
		3	ИИ 22-2/90 л. 231	Стержни одиночные поз.4	26	5,2кг
		4	То же л. 188	То же поз.49	4	1,2кг
		5	" л. 188	" поз.50	1	1,0кг
		6	" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
		7	" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
		8	" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
		9	" л. 188	" поз.54	1	0,7кг
		10	" л. 188	" поз.55	1	0,7кг
		11	" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
		12	" л. 194	Изделие закладное М1	1	22,0кг
		13	" л. 195	То же М7	1	10,8кг
		14	" л. 196	" М9	1	16,6кг
		15	" л. 198	" М16	2	5,0кг

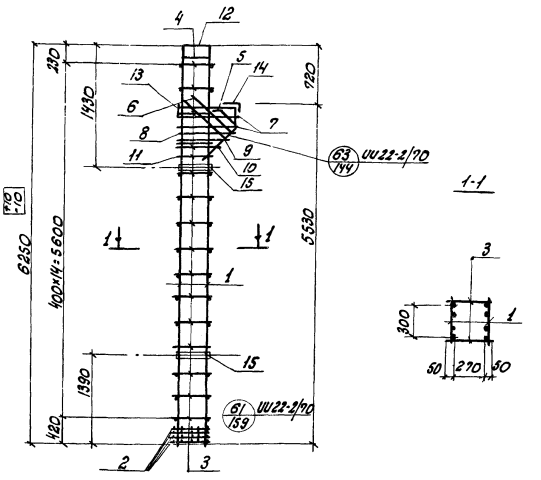
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Инж.пр.		Сербанова		
Разраб.		Бойчистова		
Провер.		Снядовская		

КЖСИ-КП7

Каркас пространственный КП7.

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии ИИ 22-2/90.

Инв.№ подл. | Подпись и дата

КЖСИ-КП7 СБ

Каркас пространственный КП7.

Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масш.
Р	23,3	1:50 1:25

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11Б			-КЖСИ-КП8 СБ	Сборочный чертеж		
			ИИ 22-2/90 стр. 11÷17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
11Б		1	-КЖСИ-КР4	Каркас плоский КР4	2	181,6кг
		2	ИИ 22-2/90 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
				Детали		
		3	ИИ 22-2/90 л. 231	Стержни одиночные поз.4	38	7,6
		4	То же л. 188	То же поз.50	1	1,0кг
		5	" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
		6	" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
		7	" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
		8	" л. 188	" поз.54	1	0,7кг
		9	" л. 188	" поз.55	1	0,7кг
		10	" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
		11	" л. 195	Изделие закладное М9	1	10,8кг
		12	" л. 196	То же М9	1	16,6кг
		13	" л. 198	" М16	2	5,0кг

7610/123 II

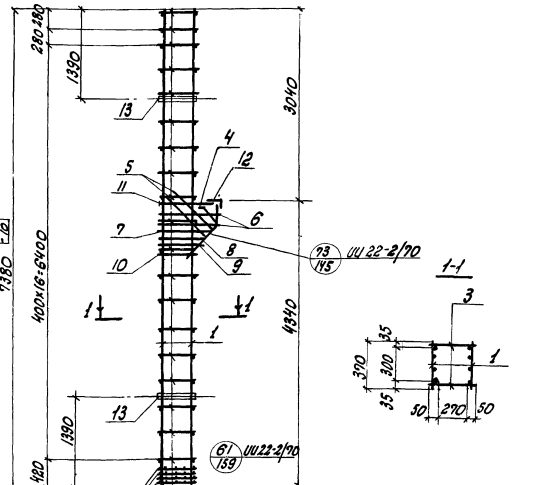
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Инж.пр.		Сербанова		
Разраб.		Бойчистова		
Провер.		Снядовская		

ТП 816-242 КЖСИ-КП8

Каркас пространственный КП8.

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии ИИ 22-2/90.

Инв.№ подл. | Подпись и дата

ТП 816-242 КЖСИ-КП8 СБ

Каркас пространственный КП8.

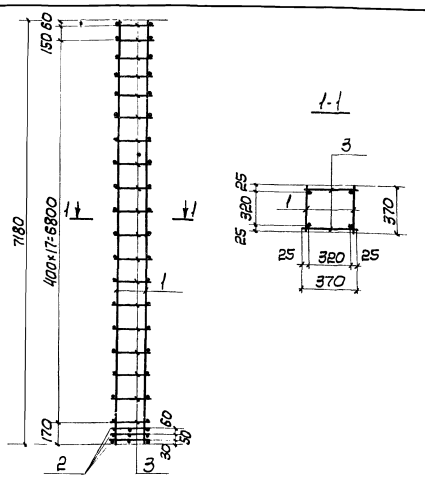
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масш.
Р	23,6	1:50 1:25

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11Б			КЖИ-КП9 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11Б		1	КЖИ-КР9	Каркас плоский КР9	2	88,6 кг
		2	Шифр 460-75 л. 57	Сетка С3	3	4,2 кг
				Детали		
		3	Шифр 460-75 л. 58	Стержни одиночные поз. 58	38	3,0 кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке шифр 460-75 вып. 1-1.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буимистрова		
Провер.		Сиябовская		

КЖИ-КП9

Каркас пространственный КП9

Литер	Лист	Листов
	1	1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буимистрова		
Провер.		Сиябовская		

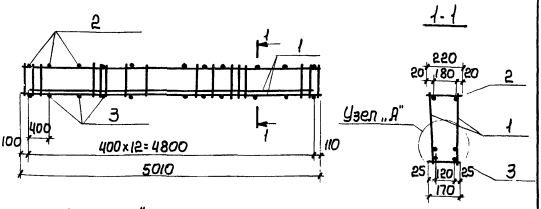
КЖИ-КП9. СБ

Каркас пространственный КП9 Сборочный чертеж.

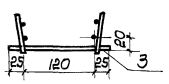
Литер	Масса	Масшт.
Р	95,8	1:50 / 1:25
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-КП10 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-КР14	Каркас плоский КР14	2	83,4 кг
				Детали		
		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=220	13	0,6 кг
		3		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=170	13	0,5 кг



Узел „А"



1. Плоские арматурные каркасы объединить в пространственный путем приварки стержней поз. 2 и 3.
2. Сварку производить при помощи сварочных клещей в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

7560/1

(12)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Грибанова		
Рук. бр.		Лободко		
Разраб.		Буимистрова		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242

КЖИ-КП10

Каркас пространственный КП10

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буимистрова		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242

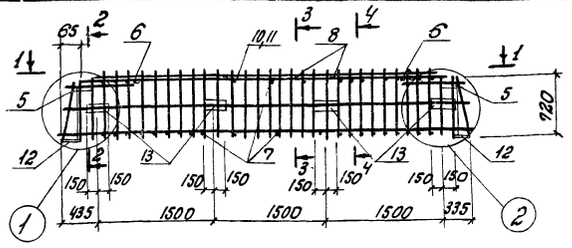
КЖИ-КП10 СБ

Каркас пространственный КП10 Сборочный чертеж

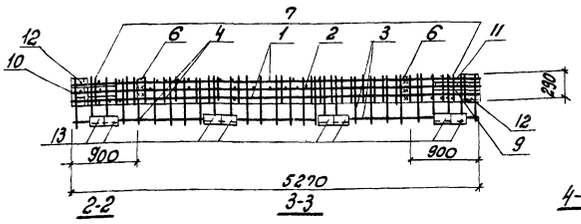
Лит.	Масса	Масшт.
Р	84,5	1:50
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

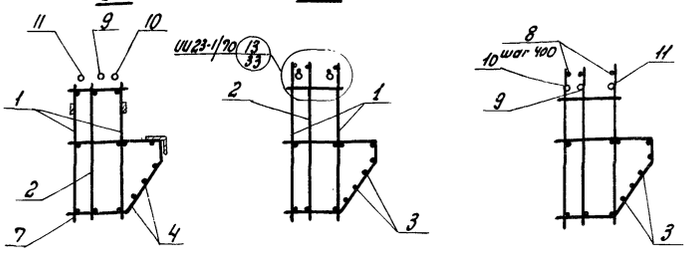
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖСИ-ПК28а СБ	Сборочный чертеж		
			ИИ 23-1/70	Пояснительная записка		на двух листах
				Сборочные единицы		
		1	ИИ 23-1/70 л. 38	Каркас плоский КР13	2	90,2кг
		2	То же л. 42	То же КР31	1	64,3кг
		3	" л. 46	Сетка С2	1	3,9кг
		4	" л. 46	То же С2А	1	3,9кг
				Детали		
		5	ИИ 23-1/70 л. 51	Стержни одиночные поз 59	4	2,5кг
		6	То же "	То же поз. 60	2	1,1кг
		7	" "	" поз. 62	56	0,34кг
		8	" "	" поз. 63	24	0,09кг
		9	" "	" поз. 64	2	14,4кг
		10	" л. 48	" СЛ1	1	22,7кг
		11	" л. 48	" СЛ3	1	22,0кг
		12	" л. 49	Изделие закладное М1	2	14,5кг
		13	" л. 50	То же М7	8	3,2кг



1-1



2-2 3-3 4-4



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочитский		
Нач. отд		Чечук		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Еромик		
Проверил		Богданов		

КЖСИ-ПК28а СБ

Каркас пространственный ПК28а Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
Р	384,0кг	1:50
Лист 1	Листов 2	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

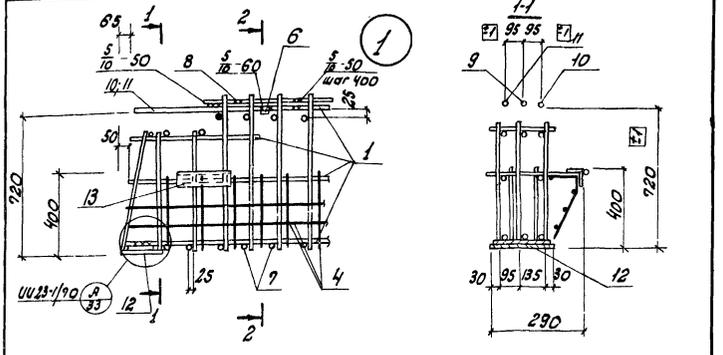
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочитский		
Нач. отд		Чечук		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Еромик		
Провер.		Богданов		

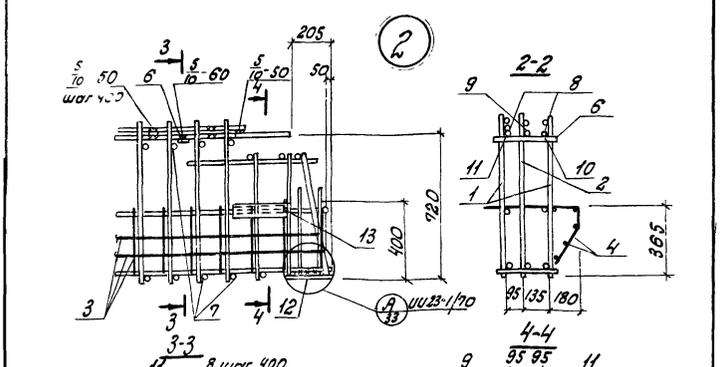
КЖСИ-ПК28а

Каркас пространственный ПК28а

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖСИ-ПК29а СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	ИИ 23-1/70 л. 39	Каркас плоский КР20	2	67,2кг
		2	То же л. 44	То же КР36	1	48,5кг
		3	" л. 46	Сетка С3	1	3,9кг
		4	" л. 46	То же С3А	1	3,9кг
				Детали		
		5	ИИ 23-1/70 л. 51	Стержни одиночные поз. 59	4	2,5кг
		6	То же "	То же поз. 60	2	1,1кг
		7	" "	" поз. 62	56	0,34кг
		8	" "	" поз. 63	12	0,09кг
		9	" "	" поз. 64	4	14,4кг
		10	" л. 48	" СЛ4	1	28,0кг
		11	" л. 49	Изделие закладное М1	2	14,5кг
		12	" л. 50	То же М7	4	3,2кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

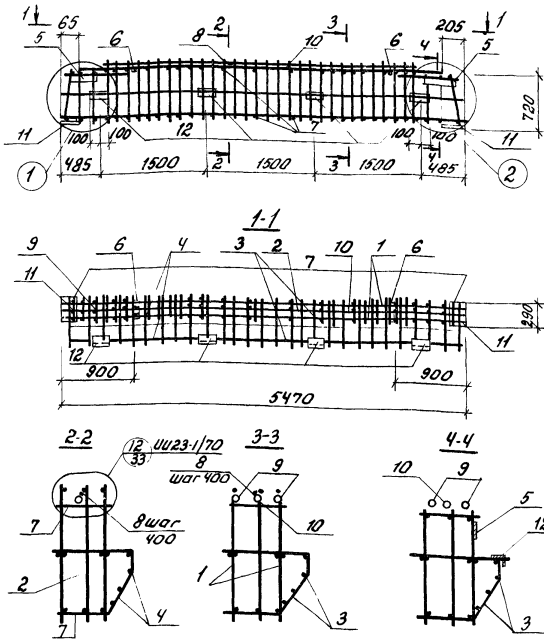
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочитский		
Нач. отд		Чечук		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Еромик		
Провер.		Богданов		

ТП816-242 КЖСИ-ПК29а

Каркас пространственный ПК29а

Лит.	Лист	Листов
Р		1

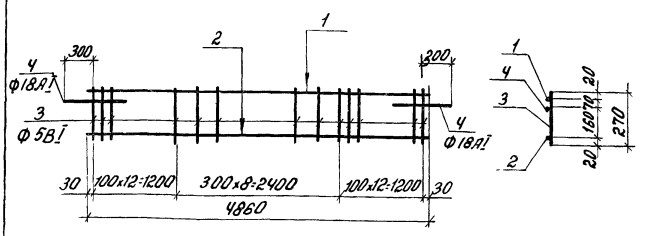
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



				КЖИ-ПК 29а СБ	
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	
Гл. инж. пр.		Замарочинский			
Нач. отд.		Чечик		Каркас пространственный ПК 29а Сборочный чертеж	Лит: Р; Масса: 379,6 кг; Масшт: 1:50
Рук. бриг.		Лободко			Лист 1; Листов 8
Инж. пр.		Грибанова			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ УТМ 3 г. Одесса
Разраб.		Еромик			
Провер.		Богданов			

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	КЖИ-ПК 29а СБ — Лист 2

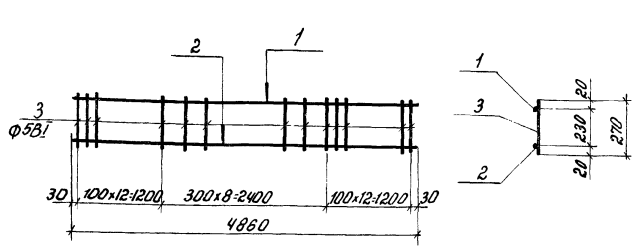


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 С-4860	1	1,9 кг
Б4		2		Ф10АII ГОСТ 5781-75 С-4860	1	3,0 кг
Б4		3		Ф5ВI ГОСТ 6727-53* С-270	33	1,4 кг
Б4		4		Ф18АI ГОСТ 5781-75 С-800	2	3,2 кг

126 — 7560 Д

				ТП 816-242 КЖИ-КР1	
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	
Гл. инж. пр.		Замарочинский			
Нач. отд.		Чечик		Каркас плоский КР1	Литер: Р; Масса: 9,5; Масшт: 1:50
Рук. бриг.		Лободко			Лист; Листов 1
Инж. пр.		Грибанова			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ УТМ 3 г. Одесса
Разраб.		Бородина			
Провер.		Лободко			

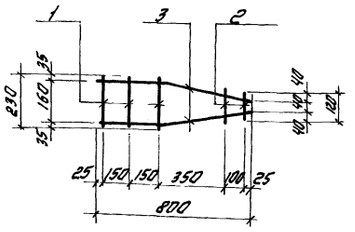


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 С-4860	1	1,9 кг
Б4		2		Ф10АII ГОСТ 5781-75 С-4860	1	3,0 кг
Б4		3		Ф5ВI ГОСТ 6727-53* С-270	33	1,4 кг

				ТП 816-242 КЖИ-КР2	
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	
Гл. инж. пр.		Замарочинский			
Нач. отд.		Чечик		Каркас плоский КР2	Литер: Р; Масса: 6,3; Масшт: 1:50
Рук. бриг.		Лободко			Лист; Листов 1
Инж. пр.		Грибанова			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ УТМ 3 г. Одесса
Разраб.		Бородина			
Провер.		Лободко			

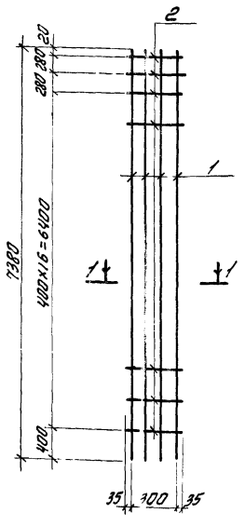
Инв. № подл. | Подпись и дата

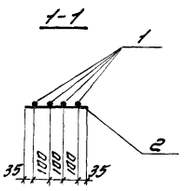


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф5 ВI ГОСТ 6727-53* ℓ=230	3	0,07 кг
Б4		2		ф5 ВI ГОСТ 6727-53* ℓ=120	2	0,03 кг
Б4		3		ф18 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=805	2	3,20 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖИ-КР3			
Гл. инж. пр.		Захрочимский			Каркас плоский КР3	Лит.	Масса	Масшт.
Нач. отд.		Чечик				Р	3,30	1:20
Рук. бр.		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Бородина						
Провер.		Лободко						



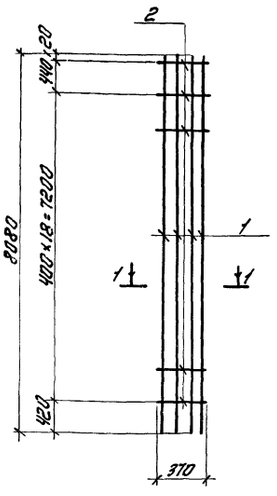


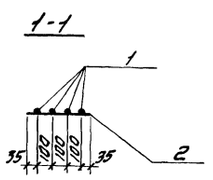
Каркас изготовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме чание
				Детали		
Б4		1		ф22 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=7380	4	88,0 кг
Б4		2		ф8 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=370	19	2,8 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖИ-КР4			
Гл. инж. пр.		Захрочимский			Каркас плоский КР4	Литера	Масса	Масш
Нач. отд.		Чечик				Р	90,8	1:20
Рук. гр.		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Васильева						
Провер.		Лободко						

Инв. № подл. | Подпись и дата



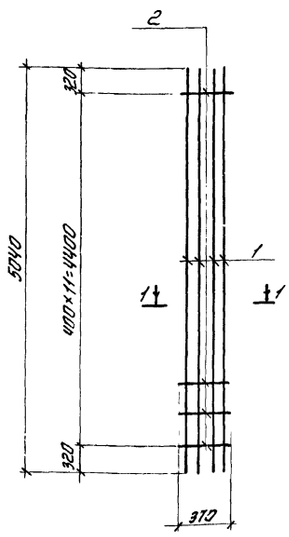


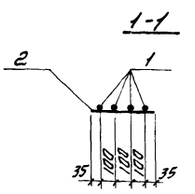
Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф22 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=8080	4	96,5 кг
Б4		2		ф8 АI То же ℓ=370	20	2,9 кг

171
II/10960

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 КЖИ-КР5			
Гл. инж. пр.		Захрочимский			Каркас плоский КР5	Лит.	Масса	Масшт.
Нач. отд.		Чечик				Р	99,4	1:20
Рук. бриг.		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Васильева						
Провер.		Снядовская						



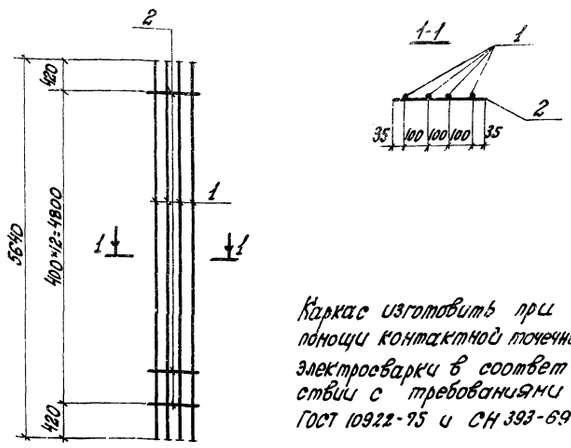


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф22 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5040	4	61,0 кг
Б4		2		ф8 АI То же ℓ=370	12	1,8 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 КЖИ-КР6			
Гл. инж. пр.		Захрочимский			Каркас плоский КР6	Литера	Масса	Масшт.
Нач. отд.		Чечик				Р	62,8	1:20
Рук. брига		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Васильева						
Проверил		Снядовская						



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
А4		1		ф22 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5640	4	69,8
А4		2		ф8 AI То же ℓ=370	13	1,9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. Бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Проверил		Сядовская		

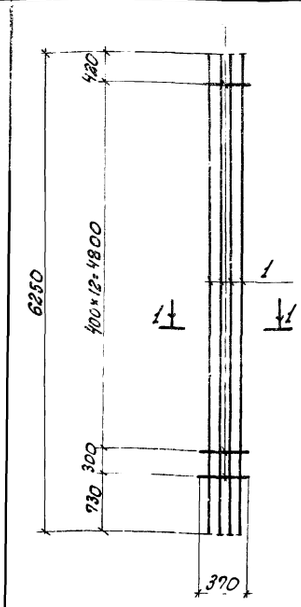
КЖИ-КР7

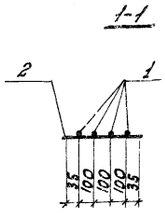
Каркас плоский КР7

Лит.	Масса	Масштаб
Р	69,7	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса





Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1		ф22 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=6250	4	7,4 кг
А4		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=370	14	2,1 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. Бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Бабалова		
Проверил		Сядовская		

Инв. № подл. | Подпись и дата

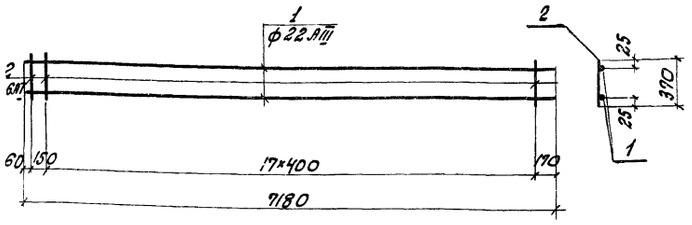
КЖИ-КР8

Каркас плоский КР8

Лит.	Масса	Масштаб
Р	76,5 кг	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-39.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1		ф22 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=7180	2	4,3 кг
А4		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=370	19	1,5 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. Бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Проверил		Васильева		

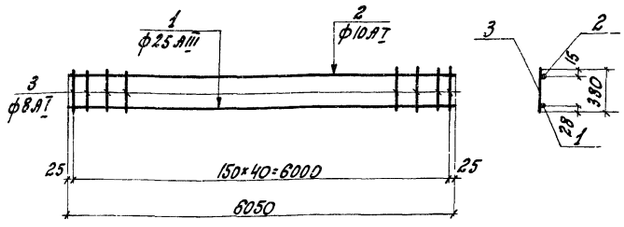
ТП 816-242 КЖИ-КР9

Каркас плоский КР9

Лит.	Масса	Масштаб
Р	44,5 кг	1:50

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				Детали		
А4		1		ф25 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=6050	1	23,3 кг
А4		2		ф10 AI То же ℓ=6050	1	3,8 кг
А4		3		ф8 AI " ℓ=380	41	6,2 кг

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. Бриг.		Лободко		
Инж. пр-тр		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Лутилов		

Инв. № подл. | Подпись и дата

ТП 816-242 КЖИ-КР10

Каркас плоский КР10

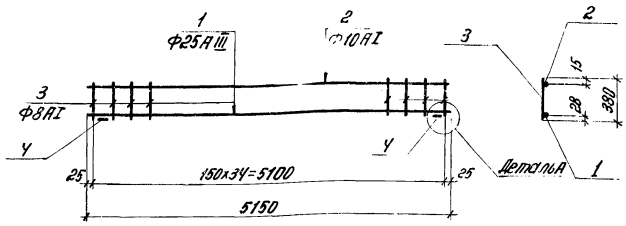
Лит.	Масса	Масштаб
Р	33,3 кг	1:50

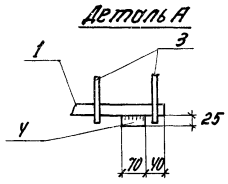
Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

75501/11

827





Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Ф25АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5150	1	19,8 кг
БЧ		2		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=5150	1	3,2 кг
БЧ		3		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=380	35	3,3 кг
БЧ		4		Ф25АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	2	0,3 кг

КЖИ-КР 11

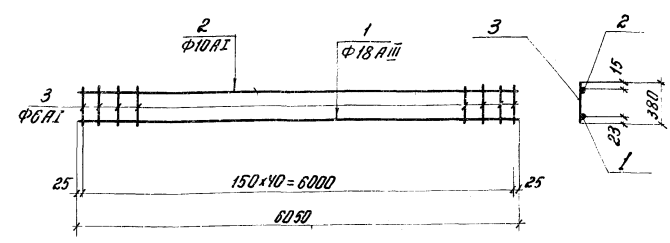
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. по-по		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Ткаченко		

Каркас плоский КР11

Лит.	Масса	Масшт.
Р	29,0 кг	1:50
Лист	Листов 1	

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-39

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Ф18АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=6050	1	12,1 кг
БЧ		2		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=6050	1	3,8 кг
БЧ		3		Ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=380	41	3,5 кг

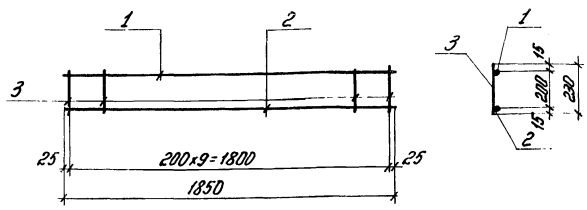
КЖИ-КР12

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Пров. гр.		Ткаченко		

Каркас плоский КР 12

Лит.	Масса	Масшт.
Р	19,4	1:50
Лист	Листов 1	

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1850	1	1,15
БЧ		2		Ф16АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1850	1	2,95
БЧ		3		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	10	0,9

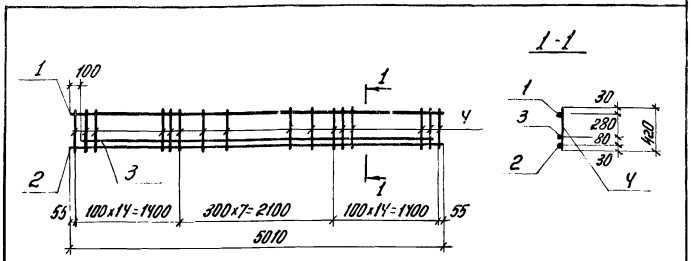
ТП 816-242 КЖИ-КР13

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буйнегрова		
Провер.		Лободко		

Каркас плоский КР 13

Лит.	Масса	Масшт.
Р	5,0	1:20
Лист	Листов 1	

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=5010	1	3,1 кг
БЧ		2		Ф22АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5010	1	14,9 кг
БЧ		3		Ф22АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=4810	1	14,3 кг
БЧ		У		Ф10АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=420	36	9,4 кг

ТП 816-242 КЖИ-КР14

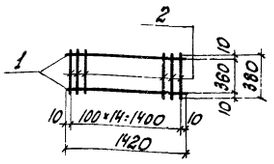
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Буйнегрова		
Провер.		Лободко		

Каркас плоский КР 14

Лит.	Масса	Масшт.
Р	41,7	1:50
Лист	Листов	

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

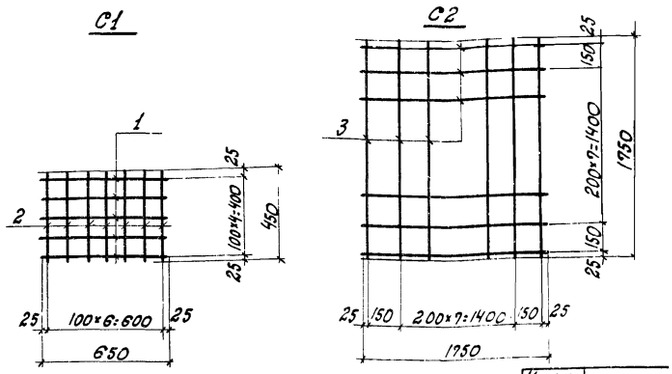
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1420	2	0,6кг
Б4		2		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=380	15	1,4кг

КЖи-КР15

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Будмотрова		
Проверил		Лободко		

Каркас плоский КР15

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,0кг	1:50
Лист	Листов	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка изделия	Масса, кг
С1	2,6кг
С2	31,1кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С1		
				Детали		
Б4		1		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=650	5	1,3кг
Б4		2		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=450	7	1,3кг
				С2		
				Детали		
Б4		3		ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=1950	20	31,1кг

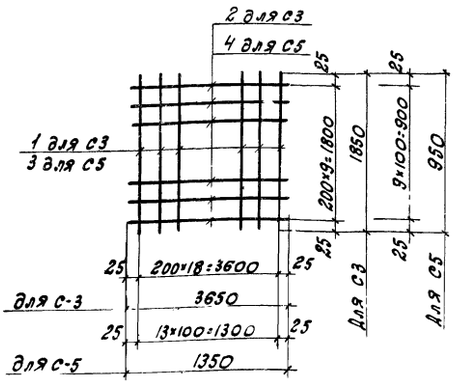
КЖи-С1; С2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Проверил		Лободко		

Сетки С1, С2

Литер	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

Инв. № подл. | Подпись и дата



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка изд.	Масса, кг
С3	44,4
С5	23,8

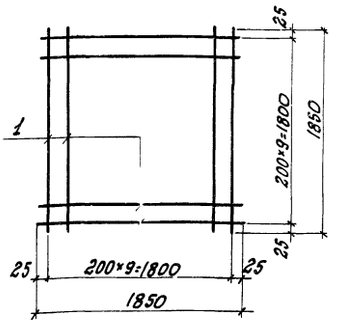
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				С3		
				Детали		
Б4		1		ф10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=1850	19	21,8кг
Б4		2		То же ℓ=3650	10	22,6кг
				С5		
				Детали		
Б4		3		ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=950	14	11,8кг
Б4		4		То же ℓ=1350	10	12,0кг

ТП816-242 КЖи-С3; С5

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Лободко		

Сетки С3; С5

Литер	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=1850	20	23,0кг

ТП816-242 КЖи-С4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Проверил		Лободко		

Сетка С4

Литер	Масса	Масштаб
Р	23,0кг	1:50
Лист	Листов 1	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

Инв. № подл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖСИ-С6÷С11СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				С6		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=580	4	0,52кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг
				С7		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=780	4	0,69кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг
				С8		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=480	4	0,44кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг
				С9		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=430	4	0,36кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг
				С10		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=530	4	0,46кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг
				С11		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=480	4	0,44кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг

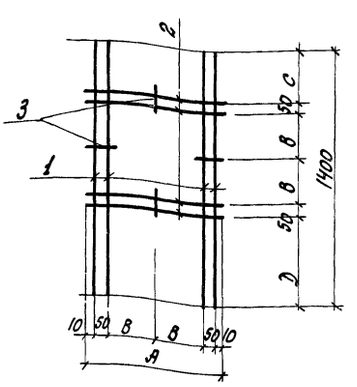
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Будмистрова		
Провер.		Ткаченко		

КЖСИ-С6÷С11

Сетки С6÷С11

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка сетки	Размеры мм				Масса, кг
	А	В	С	Д	
С6	580	230	420	420	1,82
С7	780	330	91	543	1,99
С8	480	180	645	295	1,74
С9	430	155	85	905	1,66
С10	530	205	445	445	1,76
С11	480	180	895	65	1,74

Инв.№ подл. | Подпись и дата

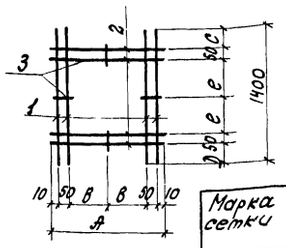
КЖСИ-С6÷С11 СБ

Сетки С6÷С11 (Сборочный чертеж)

Лит.	Масса	Масштаб
Р	См. таблицу	

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка сетки	Размеры мм					Масса, кг
	А	В	С	Д	е	
С12	680	280	710	180	205	1,90
С13	830	355	415	430	230	2,02

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С12		
				Детали		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=680	4	0,60кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг
				С13		
				Детали		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	4	1,24кг
БЧ	2			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=830	4	0,72кг
БЧ	3			ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70	4	0,06кг

131 ТП 0954

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Будмистрова		
Провер.		Ткаченко		

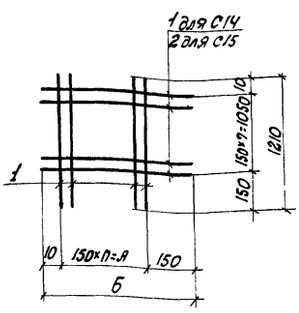
ТП 816-242 КЖСИ-С12, С13

Сетки С12, С13.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	См. таблицу	

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Марка сетки	Размеры мм			Масса кг
	А	Б	n	
С14	1050	1210	7	0,4
С15	750	810	5	3,0

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С14		
				Детали		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75, ℓ=1210	16	0,4кг
				С15		
				Детали		
БЧ	1			ф6 AIII ГОСТ 5781-75, ℓ=1210	6	1,6кг
БЧ	2			ф6 AIII то же, ℓ=810	8	1,4кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докучен.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провери		Цукович		

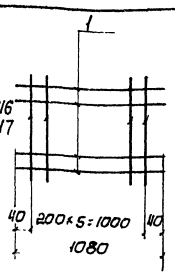
ТП 816-242 КЖСИ-С14, С15

Сетки С14, С15

Литер.	Масса	Масшт.
Р	См. таблицу	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Марка сетки	Размеры мм А	Б	В	П	Масса кг
С16	30	750	810	5	1,3 кг
С17	65	1050	1180	7	2,6 кг

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				С16		
				Детали		
Б4		1		ф6 А III ГОСТ 5781-75 е=1080	6	1,4 кг
Б4		2		ф4 В I ГОСТ 6727-53* е=810	6	0,5 кг
				С17		
				Детали		
Б4		1		ф6 А III ГОСТ 5781-75, е=1080	8	1,9 кг
Б4		3		ф4 В I ГОСТ 6727-53*, е=1180	6	0,7 кг

КЖИ-С16, С17

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Цукович		

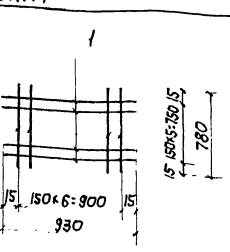
Сетки С16, С17

Литер	Масса	Масштаб
Р	см. таблицу	

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф6 А III ГОСТ 5781-75, е=930	6	1,1 кг
Б4		2		ф6 А III то же, е=780	7	1,2 кг

КЖИ-С18

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Цукович		

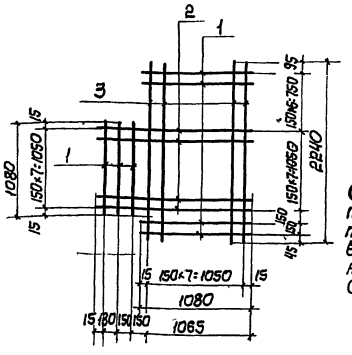
Сетка С18

Литер	Масса	Масштаб
Р	2,6 кг	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф10 А III ГОСТ 5781-75, е=1080	10	6,7 кг
Б4		2		ф8 А III то же, е=1510	8	4,7 кг
Б4		3		ф5 В I ГОСТ 6727-53*, е=2240	8	2,7 кг

7560/II 132

ТП 816-242 КЖИ-С19

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Цукович		

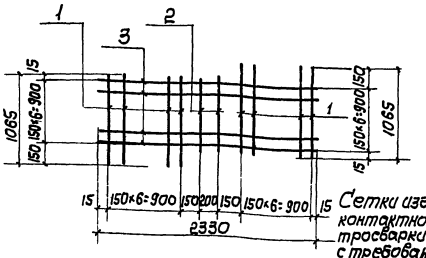
Сетка С19.

Литер	Масса	Масштаб
Р	14,1 кг	

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф8 А III ГОСТ 5781-75 е=1065	14	5,8 кг
Б4		2		То же е=930	2	0,7 кг
Б4		3		" е=2330	7	6,4 кг

ТП 816-242 КЖИ-С20

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Цукович		

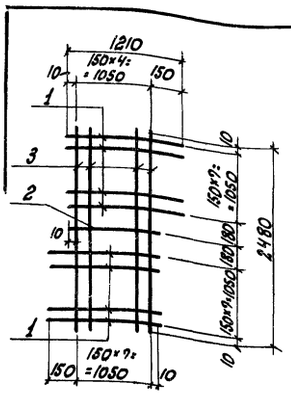
Сетка С20

Литер	Масса	Масштаб
Р	12,9 кг	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		ф8 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1210	16	7,6 кг
БЧ		2		ф8 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1090	1	0,4 кг
БЧ		3		ф8 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=2480	8	7,7 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Проверил		Цуковач		

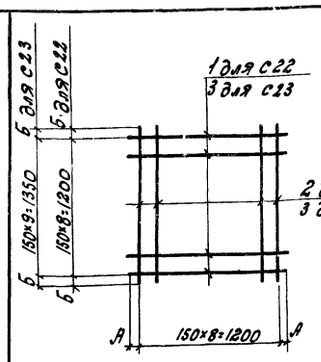
КЖИ-С21.

Сетка С21.

Литер.	Масса	Масштаб
	15,9 кг	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Марка сетки	Размеры, мм А	Б	Масса кг
С22	40	65	5,9 кг
С23	65	65	5,1 кг

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С22		
				Детали		
БЧ		1		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1280	10	2,8 кг
БЧ		2		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1480	9	2,9 кг
				С23		
				Детали		
БЧ		3		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1330	18	5,1 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. Бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Проверил		Цуковач		

КЖИ-С22, С23

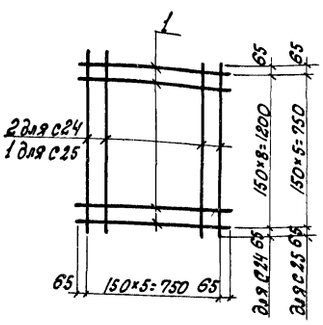
Сетки С22, С23

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. таблицу	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Марка сетки	Масса, кг
С24	3,6
С25	2,3

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С24		
				Детали		
БЧ		1		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=880	9	1,8 кг
БЧ		2		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1330	6	1,8 кг
				С25		
				Детали		
БЧ		1		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=880	12	2,3 кг

7560/II (133)

ТП 816-242 КЖИ-С24, С25

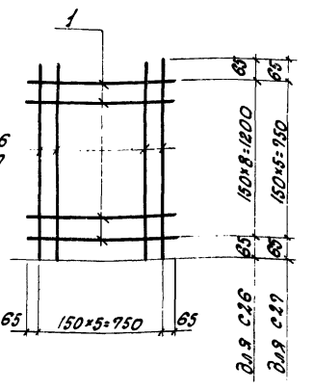
Сетки С24, С25.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Проверил		Цуковач		

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. таблицу	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Марка сетки	Масса кг
С26	3,6
С27	2,3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С26		
				Детали		
БЧ		1		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=880	9	1,8 кг
БЧ		2		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1330	6	1,8 кг
				С27		
				Детали		
БЧ		1		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=880	12	2,3 кг

ТП 816-242 КЖИ-С26, С27

Сетки С26, С27

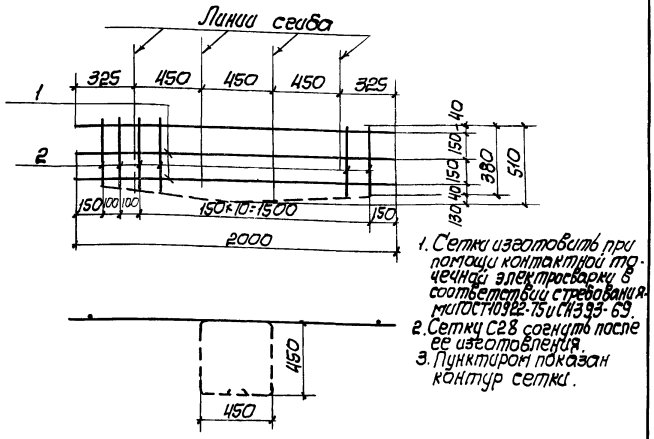
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. Бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Кобринчук		
Провер.		Бречер		

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. таблицу	

Лист | Листов

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3

Инв. № подл. | Подпись и дата



1. Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
2. Сетку С28 согнуть после ее изготовления.
3. Пунктиром показан контур сетки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=2000	3	0,93кг
Б4		2		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=380÷510	18	0,9кг

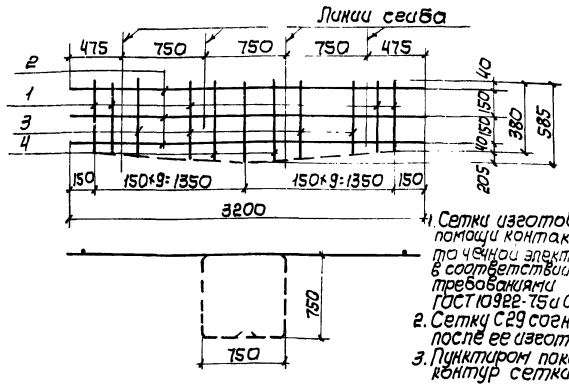
КЖИ-С28

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Бренер		

Сетка С28

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,83	
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Н3 г. Одесса



1. Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
2. Сетку С29 согнуть после ее изготовления.
3. Пунктиром показан контур сетки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=380	6	0,35
Б4		2		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=3200	3	1,48
Б4		3		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=380÷585	10	0,74
Б4		4		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=585	5	0,45

КЖИ-С29

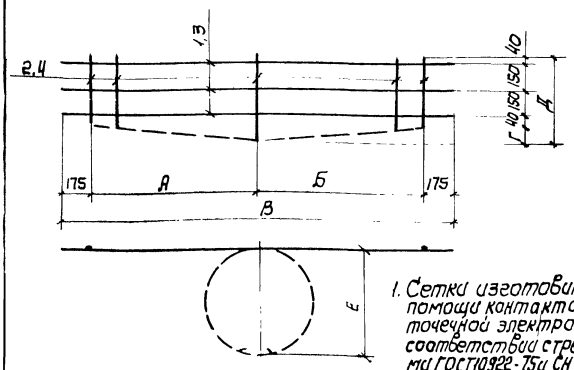
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Бренер		

Сетка С29

Литер	Масса	Масштаб
Р	3,0кг	
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Н3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



1. Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
2. Сетки С30 и С31 согнуть после их изготовления.
3. Пунктиром показан контур сетки

Марка сетки	Размеры, мм А	Б	В	Г	Д	Е	Масса кг
С30	1650	1650	3650	280	660	1060	3,6
С31*	2250	2400	5000	405	785	1510	5,2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С30		
Б4		1		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=3850	3	1,77
Б4		2		ф5ВI ГОСТ6727-58* е=380÷660	23	1,83
				С31		
Б4		3		ф5ВI ГОСТ6727-57* е=5000	3	2,3
Б4		4		ф5ВI ГОСТ6727-53* е=380÷785	32	2,9

7560 II 134

ТП 816-242 КЖИ-С30; С31

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Бренер		

Сетки С30; С31.

Литер	Масса	Масштаб
Р	С4 3,0,1кг	
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Н3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КЖи-МН1 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1		[10 ГОСТ 8240-72 ℓ=2626		
				Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	22,6 кг
БЧ		2		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=2626		
				Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	15,0 кг
БЧ		3		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1663		
				Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	9,5 кг
БЧ		4		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=300		
				Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,7 кг
БЧ		5		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=513		
				Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг
БЧ		6		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=360	22	3,2 кг
БЧ		7		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=360	3	0,4 кг
БЧ		8		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=360	19	2,8 кг

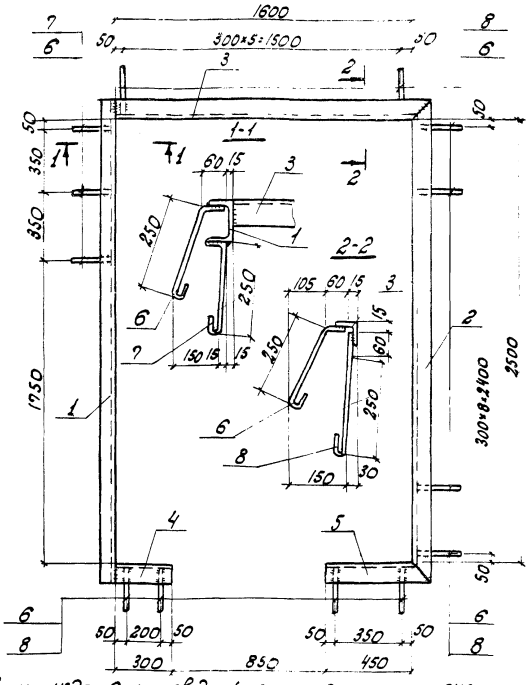
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разработ.		Бабалова		
Проверил		Васильева		

КЖи-МН1

Изделие закладное МН1

Литер	Лист	Листов
		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разработ.		Бабалова		
Проверил		Васильева		

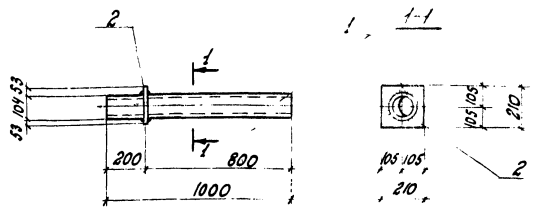
КЖи-МН1 СБ

Изделие закладное МН1. Сборочный чертеж.

Литер	Масса	Масш.
Р	580 кг	1:10

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Труба ф102×4 ГОСТ 10704-64* ℓ=1000	1	10,3 кг
БЧ		2		-210×8 ГОСТ 82-70 ℓ=210		
				Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Лободко		

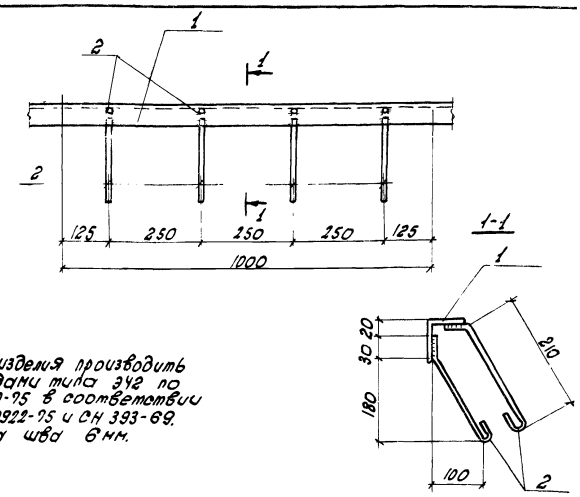
ТП 816-242 КЖи-МН2

Изделие закладное МН2

Литер	Масса	Масш.
Р	13,0 кг	1:20

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1000		
				Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,8 кг
БЧ		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=290	8	0,9 кг

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242 КЖи-МН3

Изделие закладное МН3

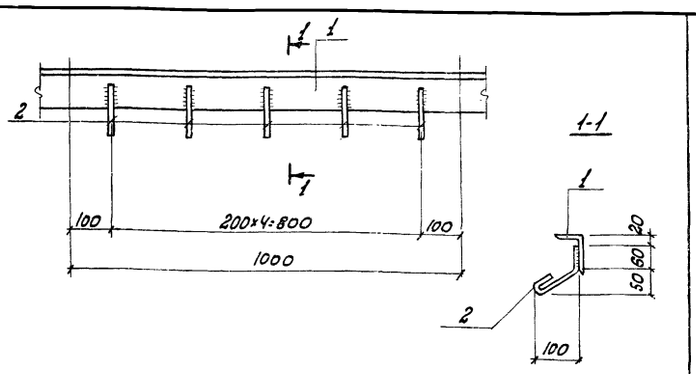
Литер	Масса	Масш.
Р	4,7	1:10 1:5

Лист	Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

7560/II (135)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L100×63×6 ГОСТ 8510-72 ℓ=1000		
				Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	7,5кг
Б4		2		ф8 АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=225	5	0,5кг

Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

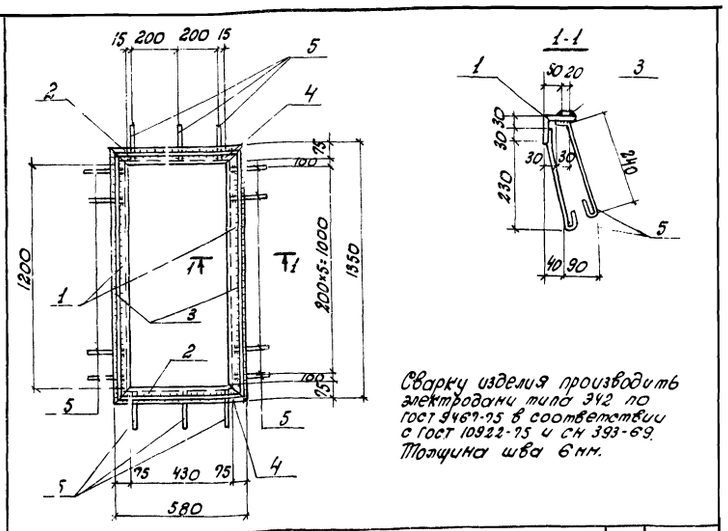
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл.инже.пр		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инже. пр.		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Лободко		

КЖИ-МН4

Изделие закладное МН4.

Литер.	Масса	Масшт.
Р	8,0кг	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1350		
				Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	18,6кг
Б4		2		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=580		
				Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	8,0кг
Б4		3		■20×20 ГОСТ 2591-71 ℓ=1340	2	8,4кг
Б4		4		■20×20 ГОСТ 2591-71 ℓ=570	2	3,6кг
Б4		5		ф10 АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=330	40	7,7кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

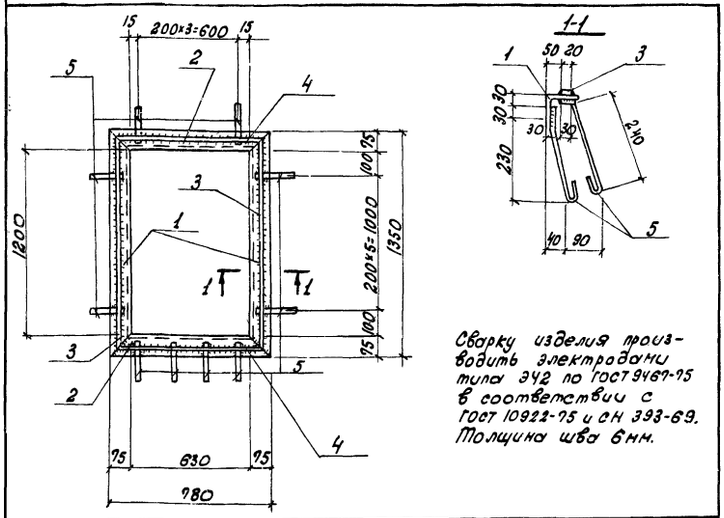
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инже.пр		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инже.пр.		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Лободко		

КЖИ-МН5

Изделие закладное МН5.

Литер.	Масса	Масшт.
Р	46,3	1:20, 1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1350		
				Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	18,5кг
Б4		2		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=780		
				Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	10,8кг
Б4		3		■20×20 ГОСТ 2591-71 ℓ=1340	2	8,4кг
Б4		4		■20×20 ГОСТ 2591-71 ℓ=770	2	4,9кг
Б4		5		ф10 АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=330	44	8,5кг

136 1976

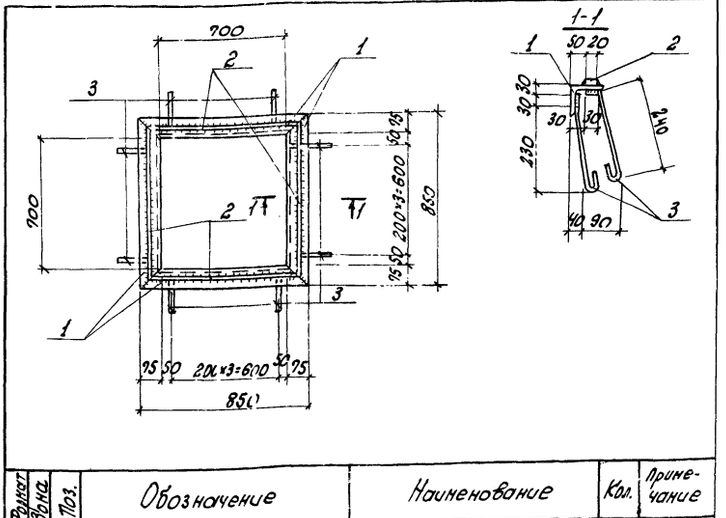
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инже.пр		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Лободко		

ТП 816-242 КЖИ-МН6

Изделие закладное МН6.

Литер	Масса	Масшт.
Р	51,1	1:20
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=850		
				Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	4	23,6кг
Б4		2		■20×20 ГОСТ 2591-71 ℓ=840	4	10,4кг
Б4		3		ф10 АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=330	32	6,2кг

Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

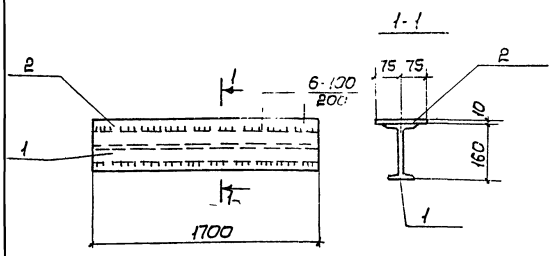
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инже.пр		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечук		
Рук.бриг.		Лободко		
Инже.пр.		Грибанова		
Разработ.		Васильева		
Проверил		Лободко		

ТП 816-242 КЖИ-МН7

Изделие закладное МН7.

Литер	Масса	Масшт.
Р	40,2	1:20
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1		I16 ГОСТ 8239-72 ℓ=1700		
				Вст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	27,0кг
А4		2		-150×10 ГОСТ 103-57* ℓ=1700		
				Вст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	20,0кг

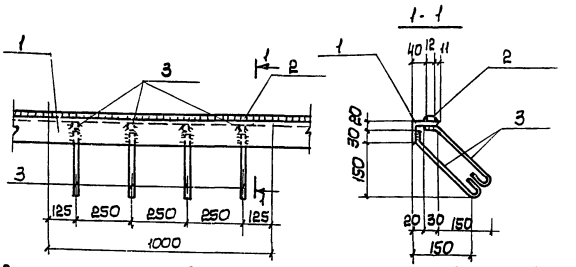
КЖИ-МН8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Захрочимский		
Нач.отд.		Цечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН8

Литер	Масса	Масшт.
Р	47,0	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1000		
				Вст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	5,72кг
Б4		2		-12×6 ГОСТ 103-57* ℓ=1000		
				Вст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,57кг
Б4		3		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=290	8	0,93кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

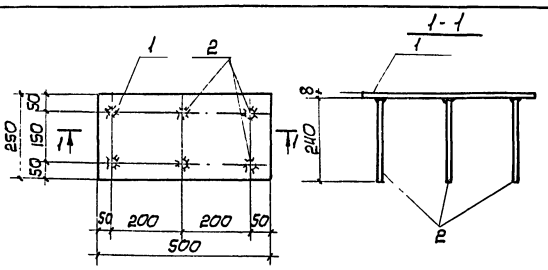
КЖИ-МН9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Захрочимский		
Нач.отд.		Цечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН9

Литер	Масса	Масшт.
Р	7,22	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса



Варить в стаар под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-250×8 ГОСТ 82-70 ℓ=500		
				Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	7,85кг
Б4		2		ф8 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=240	6	0,58кг

137 II 1960

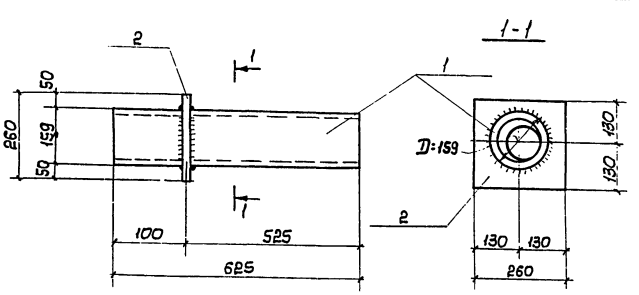
КЖИ-МН10

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Захрочимский		
Нач.отд.		Цечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

Изделие закладное МН10.

Литер	Масса	Масшт.
Р	8,43	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Труба ф150×4,5 ГОСТ 10704-63* ℓ=625	1	10,7кг
Б4		2		-260×10 ГОСТ 82-70 ℓ=260		
				Вст.3 кп. 2 ГОСТ 380-71*	1	5,3кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

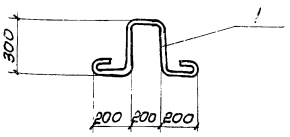
КЖИ-МН11

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Захрочимский		
Нач.отд.		Цечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН11

Литер	Масса	Масшт.
Р	16,0	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	1	2,2кг

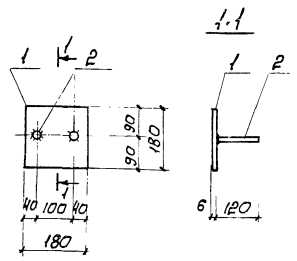
КФИ-МН12

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Захрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН12

Литер	Масса	Масшт.
Р	2,2кг	1:20
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Варить встав пов слаем флюса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		⌐180×6 ГОСТ 103-57* ℓ=180		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,52кг
БЧ		2		ф10АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=180	2	0,16кг

КФИ-МН13

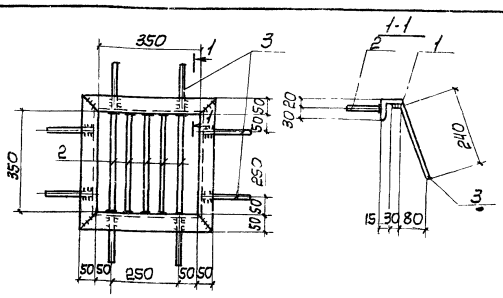
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Захрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Васильева		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН13

Литер	Масса	Масшт.
Р	1,68кг	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		⌐50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=450		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	4	6,80кг
БЧ		2		ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=340	5	1,1кг
БЧ		3		ф8АIII По ↓е ℓ=270	8	0,87кг

Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм

7560/II

138

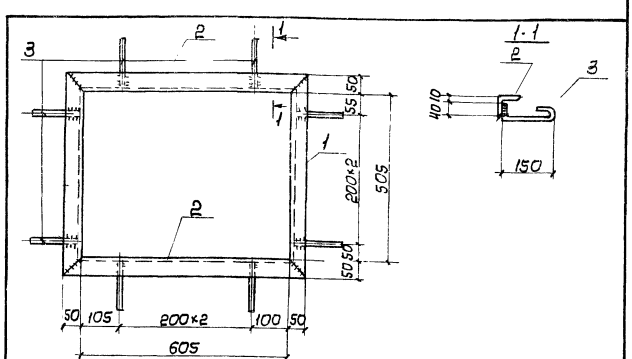
ТП 816-242 КФИ-МН14

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Захрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

Изделие закладное МН14

Литер	Масса	Масштаб
Р	8,77	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		⌐50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=605		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	4,58кг
БЧ		2		⌐50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=705		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	5,32кг
БЧ		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	12	0,62кг

Сварку изделия производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Инв. № подл. | Подпись и дата

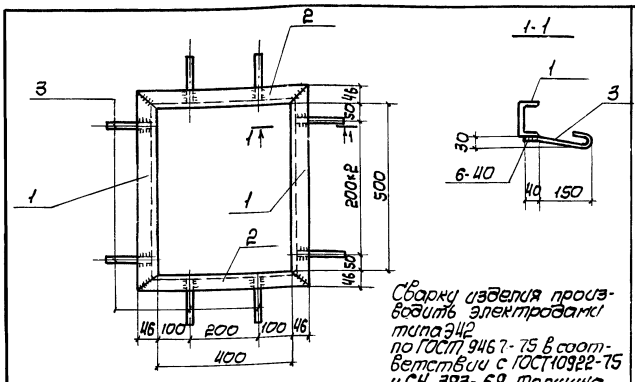
ТП 816-242 КФИ-МН15

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Захрочимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

Изделие закладное МН15

Литер	Масса	Масшт.
Р	10,52кг	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69, толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		С10 ГОСТ 8240-72 ℓ=592		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	2	10,1 кг
Б4		2		С10 ГОСТ 8240-72 ℓ=492		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	2	8,5 кг
Б4		3		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	10	0,50 кг

КЖИ-МН16

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

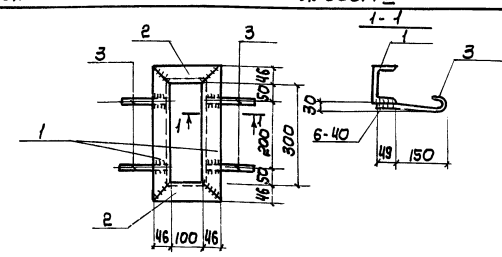
Изделие закладное МН16

Марка	Масса	Масшт.
Р	19,1 кг.	1:10

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв.№ подл. | Подпись и дата



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		С10 ГОСТ 8240-72 ℓ=392		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	2	6,75
Б4		2		С10 ГОСТ 8240-72 ℓ=192		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	2	3,3 кг
Б4		3		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	4	0,2 кг

КЖИ-МН17

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

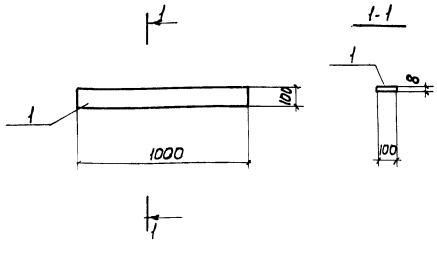
Изделие закладное МН17

Марка	Масса	Масшт.
Р	10,25 кг	1:10

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв.№ подл. | Подпись и дата



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-100×8 ГОСТ 103-57* ℓ=1000		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	6,28 кг

ТП 816-242

КЖИ-МН18

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бродская		
Провер.		Лободко		

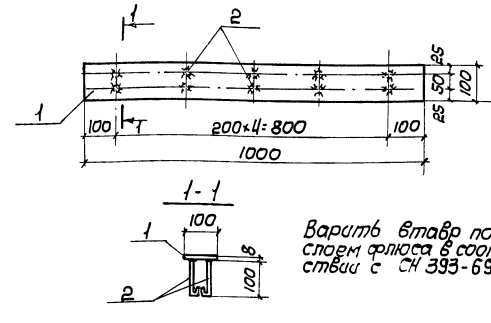
Изделие закладное МН18

Литер	Масса	Масшт.
Р	6,28 кг	1:20

Лист | Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв.№ подл. | Подпись и дата



Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-100×8 ГОСТ 103-57* ℓ=1000		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	6,23 кг
Б4		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=150	1	0,59 кг.

ТП 816-240

КЖИ-МН19

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочимский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бриг.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бродская		
Провер.		Лободко		

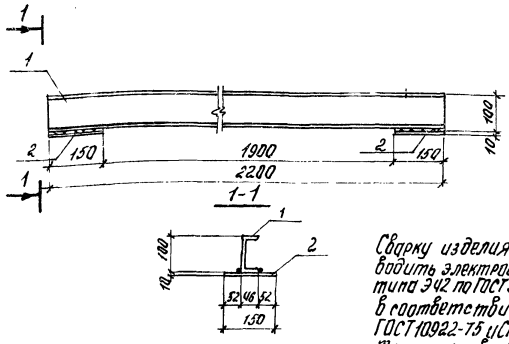
Изделие закладное МН19

Литер	Масса	Масшт.
Р	6,8 кг	1:10

Лист | Листов

Минпромстрой ССС ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

Инв.№ подл. | Подпись и дата



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч		1		Г.10 ГОСТ 8240-72 ℓ=2200		
				Вст.3кп.2 ГОСТ 380-71*	1	18,9кг
Б.Ч		2		-150х10 ГОСТ 103-57* ℓ=150		
				Вст.3кп.2 ГОСТ 380-71*	2	5,4кг

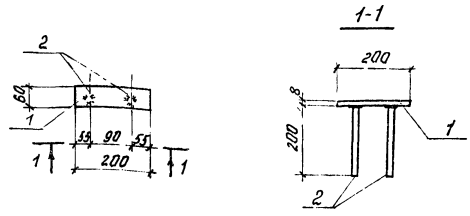
-КЖИ-МН20

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Захрончихин		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Громик		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН20

Литер	Масса	Масшт.
Р	24,3	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромтрансстроя СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч		1		-60х8 ГОСТ 103-57* ℓ=200		
				Вст.3кп.2 ГОСТ 380-71*	1	0,8кг
Б.Ч		2		Ф10 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=200	2	0,2кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

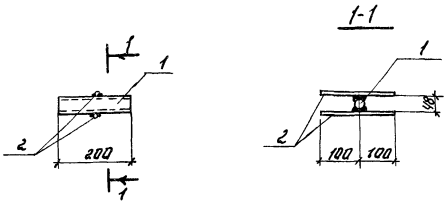
-КЖИ-МН21

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Захрончихин		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Громик		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН21

Литер	Масса	Масшт.
Р	1,0	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромтрансстроя СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и -СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч		1		Газ.труба Ф40 ГОСТ 3262-75 ℓ=200	1	0,8кг
Б.Ч		2		Ф10 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=200	2	0,2кг

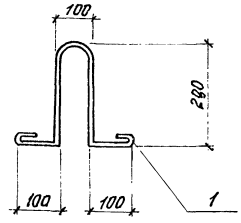
ТП 816-242 КЖИ-МН22

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Захрончихин		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Громик		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН22

Литер	Масса	Масшт.
Р	1,0	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромтрансстроя СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч		1		Ф10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1050	1	0,7кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

ТП 816-242 КЖИ-МН23

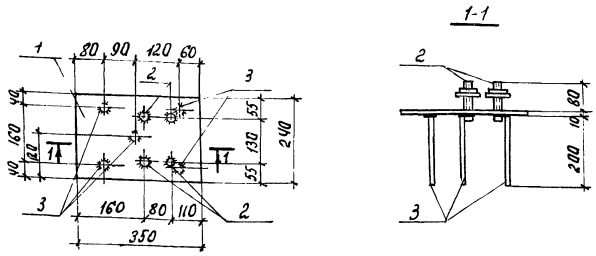
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Захрончихин		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Громик		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН23

Литер	Масса	Масшт.
Р	0,7	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромтрансстроя СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Ц 10954



Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		-240×10 ГОСТ 103-57* ℓ=350 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	6,6кг
БЧ		2		Болт Ф20А.I ГОСТ 5781-75 ℓ=100	4	1,0кг
БЧ		3		Ф12А.III ГОСТ 5781-75 ℓ=200	5	0,9кг

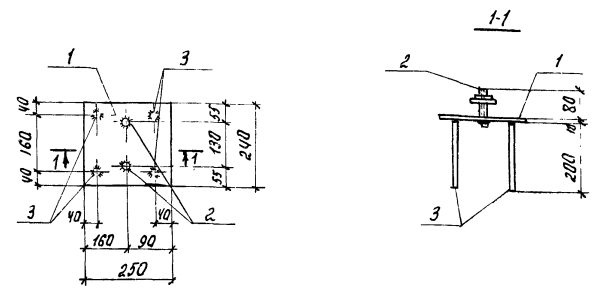
-КЖСИ-МН24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочитский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Гратик		
Провер.		Богданов		

Изделие закладное МН24

Лит	Масса	Масшт.
Р	8,5	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		-240×10 ГОСТ 103-57* ℓ=250 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	5,0кг
БЧ		2		Болт Ф20А.I ГОСТ 5781-75 ℓ=100	2	0,5кг
БЧ		3		Ф12А.III ГОСТ 5781-75 ℓ=200	4	0,7кг

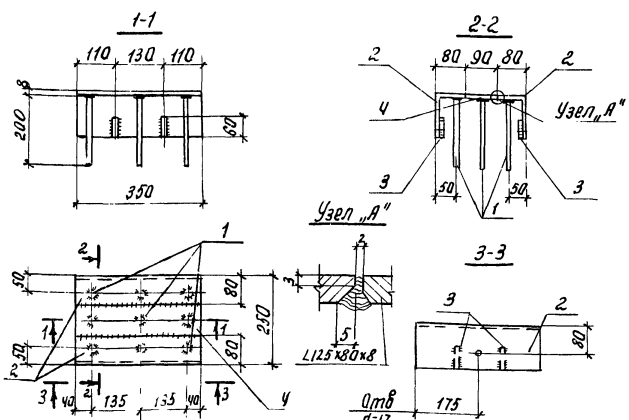
КЖСИ-МН25

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочитский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разработ.		Гратик		
Провер.		Богданов		

Изделие закладное МН25

Лит	Масса	Масшт.
Р	6,2	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



1. Закладные изделия изготавливать в соответствии с указаниями ГОСТ 10922-75 и СН393-69.
2. Сварку производить электродами Э42а по ГОСТ 9467-75.
3. Приварку торцов круглых стержней к листовой стали производить втавр под слоем флюса.
4. Все сварные швы принять $h_{шв}$=6мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Ф12А.III ГОСТ 5781-75 ℓ=200	9	1,6кг
БЧ		2		L125×80×8 ГОСТ 8510-72 ℓ=350 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	2	8,8кг
БЧ		3		Ф12А.III ГОСТ 5781-75 ℓ=60	4	0,2кг
БЧ		4		-86×8 ГОСТ 103-57* ℓ=350 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,9кг

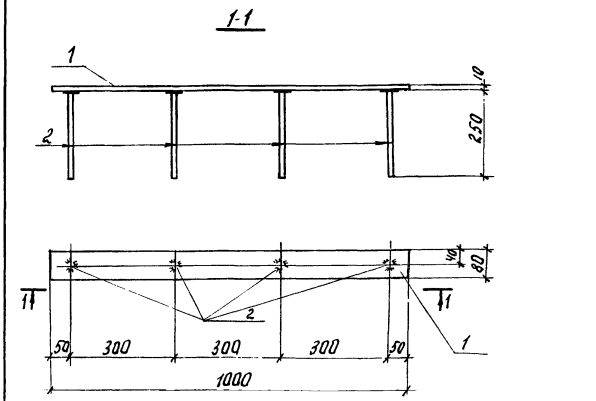
ТП 816-242 КЖСИ-МН26

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочитский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Гратик		
Провер.		Богданов		

Изделие закладное МН26

Лит	Масса	Масшт.
Р	12,5	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		-80×10 ГОСТ 103-57* ℓ=1000 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	6,3кг
БЧ		2		Ф12А.III ГОСТ 5781-75 ℓ=250	4	0,9кг

Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

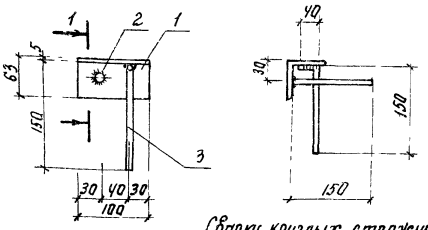
ТП 816-242 КЖСИ-МН27

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочитский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук. Бр.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Гратик		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН27

Лит.	Масса	Масш.
Р	7,2	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ



Сварку круглых стержней производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ		1		L63×5 ГОСТ 8510-72 ℓ=100		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,48кг
БЧ		2		Ф10 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=150	1	0,09кг
БЧ		3		Ф10 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=190	1	0,11

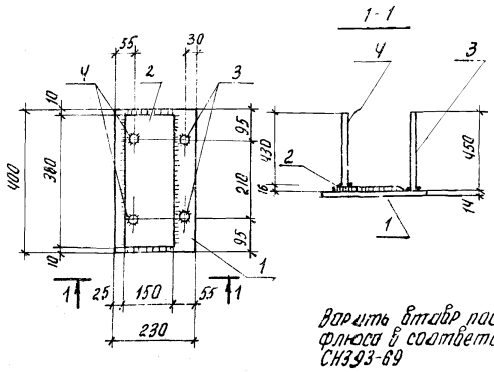
КЖИ-МН28

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п.		Закрасчинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.гр.		Лободка		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Богданов		

Изделие закладное МН28

Лит.	Масса	Масшт
Р	0,68	
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Варить встав под слоем флюса в соответствии с СН 393-69

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ		1		-230×14 ГОСТ 82-70 ℓ=400		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	10,1кг
БЧ		2		-150×16 ГОСТ 103-57* ℓ=380		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	7,2кг
БЧ		3		Ф14 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=450	2	1,1кг
		4		Ф14 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=430	2	1,0кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

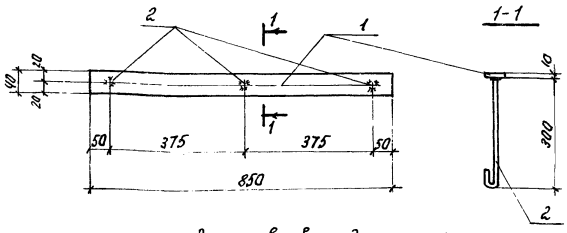
-КЖИ-МН29

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п.		Закрасчинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.гр.		Лободка		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабилава		
Провер.		Васильева		

Закладное изделие МН29

Лит.	Масса	Масшт
Р	19,4кг	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Варить встав под слоем флюса в соответствии с СН 393-69

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
				Детали		
БЧ		1		-400×10 ГОСТ 103-57* ℓ=850		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	2,8кг
БЧ		2		Ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=350	3	0,4кг

Т560 II-1 (42)

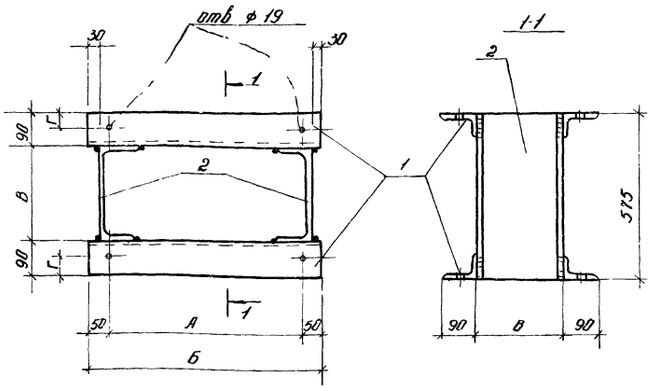
-КЖИ-МН30

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п.		Закрасчинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.гр.		Лободка		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Энгель		
Провер.		Лободко		

Изделие закладное МН30

Лит.	Масса	Масшт
Р	4,2	1:20
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Марка	Размеры, мм				Масса кг
	А	Б	В	Г	
МС1	360	460	270	40	4,42
МС2	590	690	400	50	7,41

Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Замрочинский		
Нач. отд.		Чечин		
Рук. бриг.		Лободина		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бородина		
Провер.		Бренер		

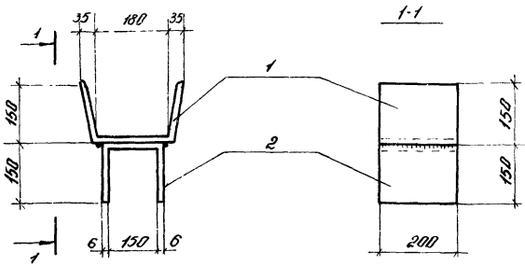
КЖИ - МС1, МС2 СБ

Изделия соединительные МС1, МС2

Литер	Масса	Масшт.
Р	см. таблицу	
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-200×6 ГОСТ 103-57* ℓ=500		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-75*	1	4,7 кг
Б4		2		-200×6 ГОСТ 103-57* ℓ=430		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	4,2 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Замрочинский		
Нач. отд.		Чечин		
Рук. бриг.		Лободина		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Павленко		
Провер.		Лободно		

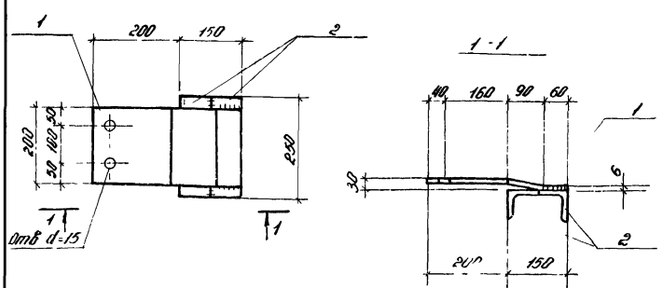
КЖИ - МС3

Изделие соединительное МС3

Литер	Масса	Масшт.
Р	8,9 кг	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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



Сварку изделия производить электродами типа Э42 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69 Толщина шва 6 мм

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-200×6 ГОСТ 103-57* ℓ=200		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг
Б4		2		∠75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=250		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	4,4 кг

7560/II/143

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Замрочинский		
Нач. отд.		Чечин		
Рук. бриг.		Лободина		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Павленко		
Провер.		Лободно		

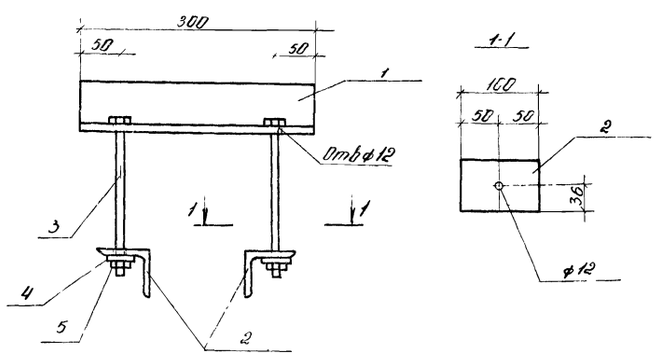
КЖИ - МС4

Изделие соединительное МС4

Литер	Масса	Масшт.
Р	6,3 кг	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		∠63×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=300		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,6 кг
Б4		2		∠63×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=100		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	0,96 кг
Б4		3		Болт ГОСТ 7798-70 ℓ=100	2	0,15 кг
Б4		4		Шайба ГОСТ 11371-68	2	0,001 кг
Б4		5		Гайка ГОСТ 5915-70	2	0,002 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Замрочинский		
Нач. отд.		Чечин		
Рук. бриг.		Лободина		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Павленко		
Провер.		Лободно		

КЖИ МС5

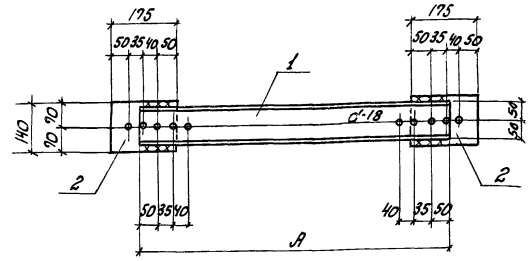
Изделие соединительное МС5

Литер	Масса	Масшт.
Р	2,72 кг	1:20
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			КЖСИ-МС6; МС7 СБ	Сборочный чертеж		
				МС6		
				Детали		
Б4		1		[10 ГОСТ 8240-90 ℓ=840		
				Ст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	
Б4		2		-140×6 ГОСТ 103-57* ℓ=175		
				Ст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	2	
				МС7		
				Детали		
Б4		1		[10 ГОСТ 8240-90 ℓ=1070		
				Ст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	
Б4		2		-140×6 ГОСТ 103-57* ℓ=175		
				Ст.3 кп2 ГОСТ 380-71*	2	



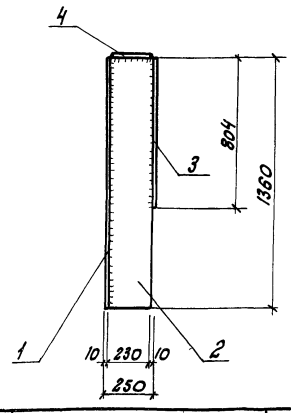
Марка изделия	Размеры в мм A	Масса кг
МС6	840	9,4
МС7	1070	11,4

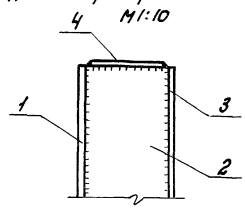
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	-КЖСИ-МС6; МС7			
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Изделия соединительные МС6; МС7.	Литер.	Лист	Листов
Нач. отд.		Чечук				Р		1
Рук. бриг.		Лободко				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Инж. пр.		Грибанова						
Разработ.		Бренер						
Проверил		Лободко						

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	-КЖСИ-МС6; МС7 СБ			
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Изделия соединительные МС6; МС7. Сборочный чертеж.	Литер.	Масса см.	Масшт.
Нач. отд.		Чечук				Р	таблицу	1:10
Рук. бриг.		Лободко				Лист	Листов 1	
Инж. пр.		Грибанова				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разработ.		Бренер						
Проверил		Лободко						

Деталь приварки поз. 4





Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
Толщина шва 6 мм.

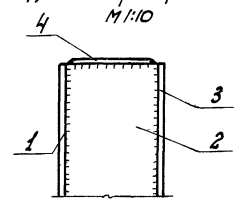
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-200×10 ГОСТ 103-57* ℓ=1360	1	21,3 кг
				Ст.3 пс2 ГОСТ 380-71*		
Б4		2		-230×6 ГОСТ 82-70 ℓ=1360	1	14,7 кг
				Ст.3 пс2 ГОСТ 380-71*		
		3		-200×10 ГОСТ 103-57* ℓ=804	1	12,6 кг
				Ст.3 пс2 ГОСТ 380-71*		
Б4		4		-200×8 ГОСТ 103-57* ℓ=245	1	3,2 кг
				Ст.3 пс2 ГОСТ 380-71*		

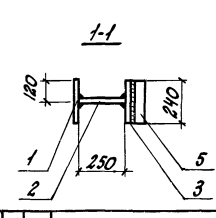
III/0954

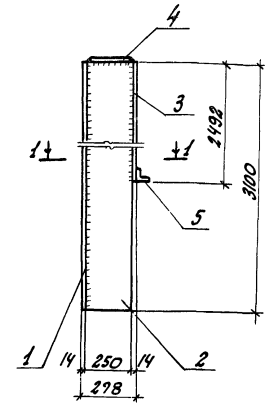
ТП 816-242
-КЖСИ-МС8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное МС8	Лит.	Масса	Масшт.
Гл. инж. пр.		Закрочинский				Р	51,8	1:50
Нач. отд.		Чечук				Лист	Листов	
Рук. бр.		Лободко				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Инж. пр.		Грибанова						
Разраб.		Троник						
Провер.		Лободко						

Деталь приварки поз. 4







Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-240×14 ГОСТ 82-70 ℓ=3100		
				Ст.3 пс 2 ГОСТ 380-71*	1	95,5 кг
Б4		2		-250×6 ГОСТ 82-70 ℓ=3100		
				Ст.3 пс 2 ГОСТ 380-71*	1	36,6 кг
Б4		3		-240×14 ГОСТ 82-70 ℓ=2492		
				Ст.3 пс 2 ГОСТ 380-71*	1	65,7 кг
Б4		4		-240×8 ГОСТ 82-70 ℓ=245		
				Ст.3 пс 2 ГОСТ 380-71*	1	3,8 кг
Б4		5		L 70×8 ГОСТ 8509-72 ℓ=240		
				Ст.3 пс 2 ГОСТ 380-71*	1	2,0 кг

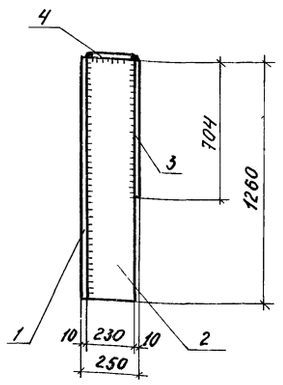
Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

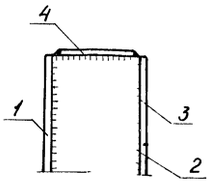
ТП 816-242
-КЖСИ-МС9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное МС9	Лит.	Масса	Масшт.
Гл. инж. пр.		Закрочинский				Р	183,6	1:50
Нач. отд.		Чечук				Лист	Листов	
Рук. бр.		Лободко				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Инж. пр.		Грибанова						
Разраб.		Троник						
Провер.		Лободко						

Инв. № подл. | Подпись и дата

Деталь привязки поз.4
М 1:10





Сварку изделия производить электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-200х10 ГОСТ 103-57* ℓ=1260		
				Вст3пс2 ГОСТ 380-71*	1	19,8кг
Б4		2		-230х6 ГОСТ 82-70 ℓ=1260		
				Вст3пс2 ГОСТ 380-71*	1	13,6кг
Б4		3		-200х10 ГОСТ 103-57* ℓ=704		
				Вст3пс2 ГОСТ 380-71*	1	11,0кг
Б4		4		-200х8 ГОСТ 103-57* ℓ=245		
				Вст3пс2 ГОСТ 380-71*	1	3,2кг

-КЖИ-МС10

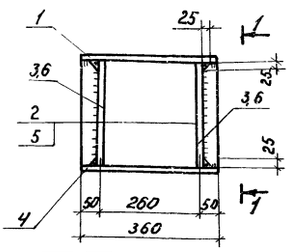
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Зороунимский		
Нач.отд.		Чечуя		
Рук.фрит.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Громик		
Провер.		Лободко		

Изделие соединительное МС10

Лит	Масса	Масшт
Р	47,6	1:50

Лист Листов 1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г.Одесса



Марка изделия	Масса
МС11	36,8
МС12	34,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС11		
Б4		1		-300х16 ГОСТ 19903-74 ℓ=380		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	13,8кг
Б4		2		-300х12 ГОСТ 19903-74 ℓ=272		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	15,0кг
Б4		3		-44х12 ГОСТ 19903-74 ℓ=272		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	2,2кг
Б4		4		-170х12 ГОСТ 19903-74 ℓ=380		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	5,8кг
				МС12		
Б4		1		-300х16 ГОСТ 19903-74 ℓ=360		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	13,8кг
Б4		4		-300х12 ГОСТ 19903-74 ℓ=222		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	12,6кг
Б4		5		-44х12 ГОСТ 19903-74 ℓ=222		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	1,8кг
Б4		6		-170х12 ГОСТ 19903-74 ℓ=360		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	5,8кг

Сварку изделия производить электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

-КЖИ-МС11; МС12

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Зороунимский		
Нач.отд.		Чечуя		
Рук.фрит.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Громик		
Провер.		Лободко		

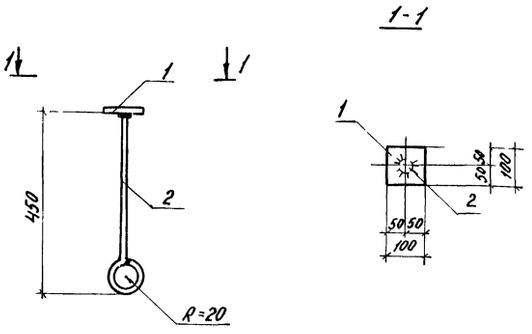
Изделия соединительные МС11; МС12

Лит	Масса	Масшт
Р	см таблицу	1:10

Лист Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г.Одесса

Инв.№ подл. | Подпись и дата



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	-КЖИ-МС13	-100х6 ГОСТ 103-57* ℓ=100		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,5кг
Б4		2	То же	ф10 А-I ГОСТ 5781-75 ℓ=510	1	0,4кг

Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН 383-69.

7560 II/145

ТП 816-242 -КЖИ-МС13

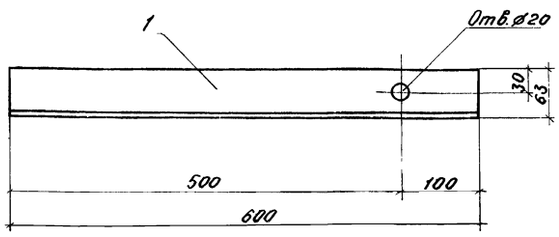
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Зороунимский		
Нач.отд.		Чечуя		
Рук.фрит.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бродская		
Провер.		Бренер		

Изделие соединительное МС13

Лит	Масса	Масшт
Р	0,9кг	1:10

Лист Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г.Одесса



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L 63х6 ГОСТ 8509-72 ℓ=600		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,4кг

ТП 816-242 КЖИ-МС14

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Зороунимский		
Нач.отд.		Чечуя		
Рук.фрит.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бродская		
Провер.		Бренер		

Изделие соединительное МС14

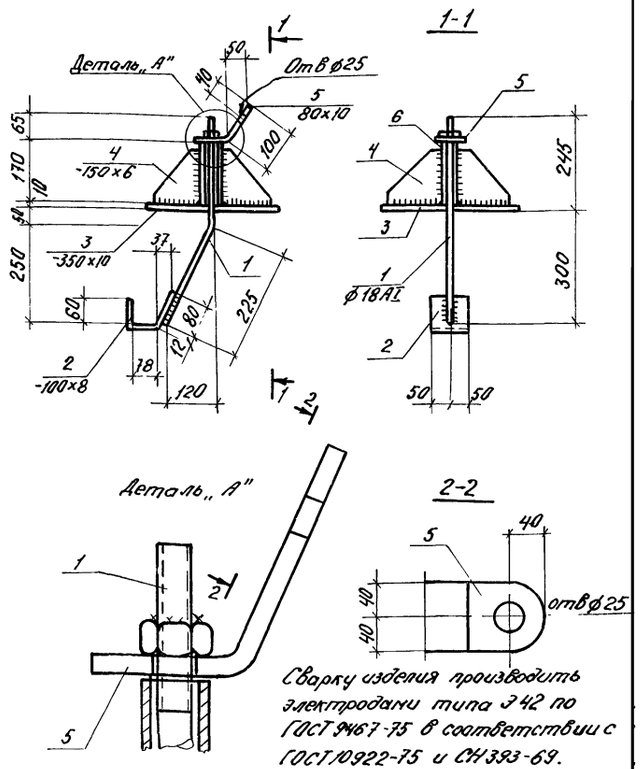
Лит	Масса	Масшт
Р	3,4кг	1:5

Лист Листов

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г.Одесса

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			КЖИ-МС15 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		ф18 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=520	1	1,01 кг
Б4		2		-100х8 ГОСТ 103-57* ℓ=230		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,4 кг
Б4		3		-350х10 ГОСТ 82-70 ℓ=350		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,9 кг
Б4		4		-150х6 ГОСТ 103-57* ℓ=160		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	3	3,4 кг
Б4		5		-80х10 ГОСТ 103-57* ℓ=180		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,4 кг
Б4		6		тр 20х2,8 ГОСТ 10704-63* ℓ=140	1	0,3 кг



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр	Закроинский			
Нач. отд.	Чечук			
Инж. пр	Грибанова			
Разраб.	Громик			
Провер.	Бренер			

КЖИ-МС15

Изделие соединительное МС15
Спецификация

Лит	Лист	Листов
Р		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр	Закроинский			
Нач. отд.	Чечук			
Рук. фрит	Лободко			
Инж. пр	Грибанова			
Разраб.	Громик			
Провер.	Бренер			

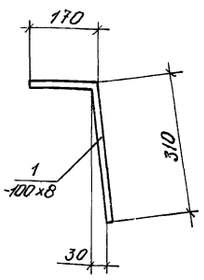
КЖИ-МС15 СБ

Изделие соединительное МС15
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масшт
Р	7,4	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1		-100х8 ГОСТ 103-57* ℓ=480		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,0 кг

11-7560

146

ТП 816-242

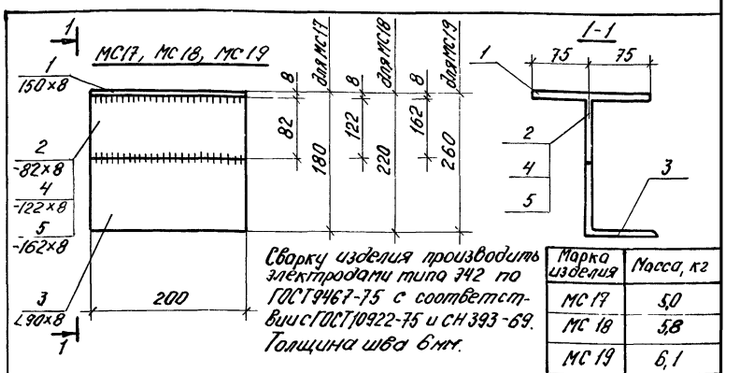
КЖИ-МС16

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр	Закроинский			
Нач. отд.	Чечук			
Рук.	Лободко			
Инж. пр	Грибанова			
Разраб.	Громик			
Провер.	Лободко			

Изделие соединительное МС16

Лит	Масса	Масшт
Р	30	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Марка изделия	Масса, кг
МС17	5,0
МС18	5,8
МС19	6,1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС17		
Б4		1		-150х8 ГОСТ 103-57* ℓ=200	1	1,8 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		2		-82х8 ГОСТ 103-57* ℓ=200	1	1,0 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		3		∠90х8 ГОСТ 8509-72 ℓ=200	1	2,2 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				МС18		
Б4		1		-150х8 ГОСТ 103-57* ℓ=200	1	1,8 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		3		∠90х8 ГОСТ 8509-72 ℓ=200	1	2,2 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		4		-122х8 ГОСТ 103-57* ℓ=200	1	1,8 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				МС19		
Б4		1		-150х8 ГОСТ 103-57* ℓ=200	1	1,8 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		3		∠90х8 ГОСТ 8509-72 ℓ=200	1	2,2 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		5		-162х8 ГОСТ 103-57* ℓ=200	1	2,1 кг
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		

Инв. № подл. | Подпись и дата

ТП 816-242

КЖИ-МС 17÷МС 19

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр	Закроинский			
Нач. отд.	Чечук			
Рук. фрит	Лободко			
Инж. пр	Грибанова			
Разраб.	Громик			
Проверил	Лободко			

Изделие соединительное МС 17÷МС 19

Лит	Масса	Масшт
Р	см табл.	
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			-КЖИ-МС20-МС23СБ	Сборочный чертеж		
				МС20		
				Детали		
Б4				[12 ГОСТ 8240-72 ℓ=200	1	2,1кг
				ВСТ3КП2 ГОСТ380-71*		
				МС21		
				Детали		
Б4		1		-220×8 ГОСТ 82-70 ℓ=350	1	4,7кг
				ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-71*		
				МС22		
				Детали		
Б4		2		-220×8 ГОСТ 82-70 ℓ=500	1	6,9кг
				ВСТ3 КП2 ГОСТ380-71*		
				МС23		
				Детали		
Б4				∠250×160×12 ГОСТ8510-72 ℓ=550	1	20,8кг
				ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71*		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

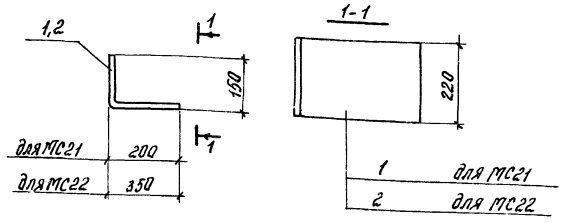
-КЖИ-МС20÷МС23

Изделия соединительные МС20÷МС23

Литер	Лист	Листов
		1

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Марка изделия	Масса кг
МС20	4,7
МС21	4,7
МС22	6,9
МС23	20,8

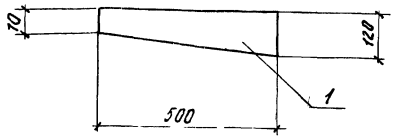
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.п.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

КЖИ-МС20÷МС23 СБ

Изделия соединительные МС20÷МС23

Литер	Масса	Масшт
Д	сп табл	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1		-120×8 ГОСТ103-57* ℓ=500		
				ВСТ3 КП2 ГОСТ380-71*	1	2,98кг

7560/II (14)

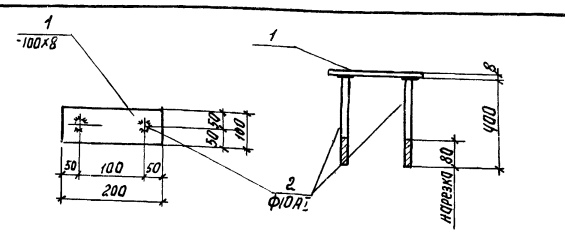
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Лободко		

ТП 816-242 КЖИ-МС24

Изделие соединительное МС24

Лит	Масса	Масшт
	2,98	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1		-100×8 ГОСТ103-57* ℓ=200		
				Вст 3кп 2 ГОСТ380-71*	1	1,3кг
Б4		2		ф10А1 ГОСТ5781-75 ℓ=400	2	0,5кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Чечик		
Рук.бр.		Лободко		
Инж.пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Лободко		

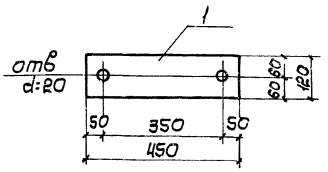
ТП 816-242 КЖИ-МС25

Изделие закладное МС25

Лит.	Масса	Масшт.
Р	1,8	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-120×10 ГОСТ 103-57* в=450	1	4,2 кг
				Вст 3кп2 ГОСТ 380-71*		

КЖИ-МС 26

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Ерибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

Изделие закладное МС 26

Лит.	Масса	Масштаб
	4,2	
Лист	Листов	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-НРК1-НРК6 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				НРК1, НРК2		
Б4		1		-140×10 ГОСТ 103-57* в=140		
				Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,5 кг
Б4		2		L 160×14 ГОСТ 8509-72 в 150		
				Вст 3кп 2 ГОСТ 380-71*	1	5,1 кг
				НРК3, НРК4		
Б4		3		-180×10 ГОСТ 103-57* в=180		
				Вст 3кп 2 ГОСТ 380-71*	1	2,5 кг
Б4		4		L 200×16 ГОСТ 8509-72 в-150		
				Вст 3кп 2 ГОСТ 380-71*	1	7,3 кг
				НРК5, НРК6		
Б4		5		-230×10 ГОСТ 82-70 в=230		
				Вст 3кп 2 ГОСТ 380-71*	1	4,1 кг
Б4		6		L 250×16 ГОСТ 8509-72 в-150		
				Вст 3кп 2 ГОСТ 380-71*	1	9,2 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

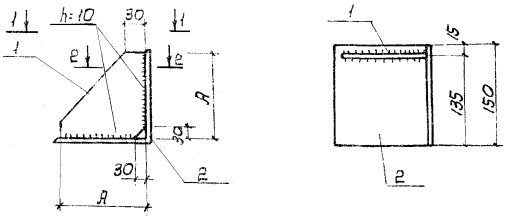
КЖИ-НРК1÷НРК6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчимский		
Нач. отд.		Чечик		
Инж. пр.		Ерибанова		
Разраб.		Еромик		
Провер.		Лободко		

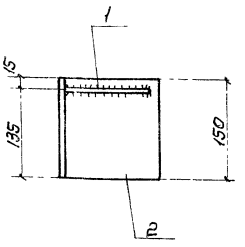
Изделие закладное НРК1÷НРК6 Спецификация

Лит.	Лист	Листов
	1	2
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		

1-1
для НРК1, НРК3, НРК5



2-2
для НРК2, НРК4, НРК6



Марка изделия	Размеры в мм A		Масса в кг
НРК1	140		6,6
НРК2	140		6,6
НРК3	180		9,8
НРК4	180		9,8
НРК5	230		13,3
НРК6	230		13,3

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм
2. Нанести цинковое покрытие толщиной 0,15 мм.

Инв. № подл. 7560/11

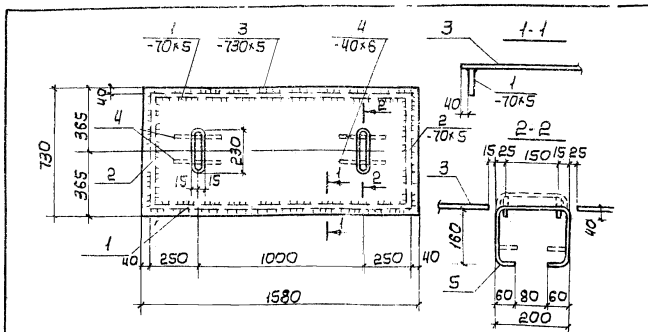
ТП 816-242

КЖИ-НРК1-НРК6 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Ерибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

Изделия закладные НРК1÷НРК6. Сварочный чертеж

Литер	Масса	Масштаб
Р	см табл	1:5
Лист 2	Листов 2	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-70×5 ГОСТ 103-57* в=1500		
				Вст.3кп 2 ГОСТ 380-71*	2	8,3 кг
Б4		2		-70×5 ГОСТ 103-57* в=650		
				Вст.3кп.2 ГОСТ 380-71*	2	3,6 кг
Б4		3		-730×5 ГОСТ 19903-74 в=1580		
				Вст.3кп.2 ГОСТ 380-71*	1	45,2 кг
Б4		4		-40×6 ГОСТ 103-57* в=200		
				Вст.3кп.2 ГОСТ 380-71*	4	1,5 кг
Б4		5		ф16АI ГОСТ 5781-75 в=520	2	1,6 кг

Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69, толщина шва 6мм

Инв. № подл. | Подпись и дата

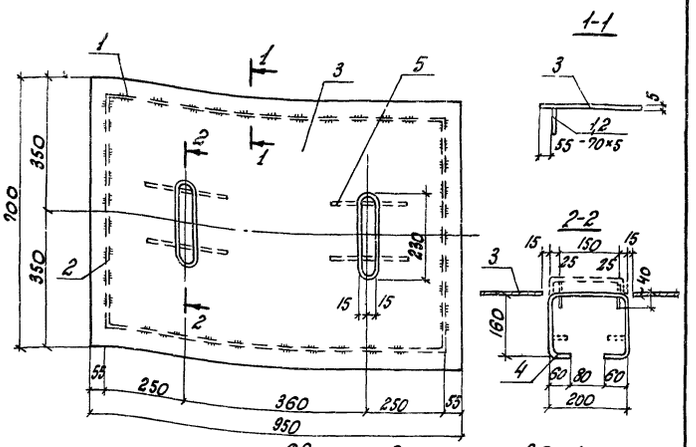
ТП 816-242

КЖИ-Щ1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закорчимский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. гр.		Лободко		
Инж. пр.		Ерибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

Щит Щ1

Лит.	Масса	Масштаб
Р	60,2кг	1:20
Лист	Листов	
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69
Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
64		1		-70×5 ГОСТ 82-70 ℓ=870 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	7,8кг
64		2		-70×5 ГОСТ 82-70 ℓ=620 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	3,2кг
64		3		-700×5 ГОСТ 19903-74 ℓ=950 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	30,2кг
64		4		ф16АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=520	2	1,6кг
64		5		-40×6 ГОСТ 82-70 ℓ=200 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	4	1,5кг

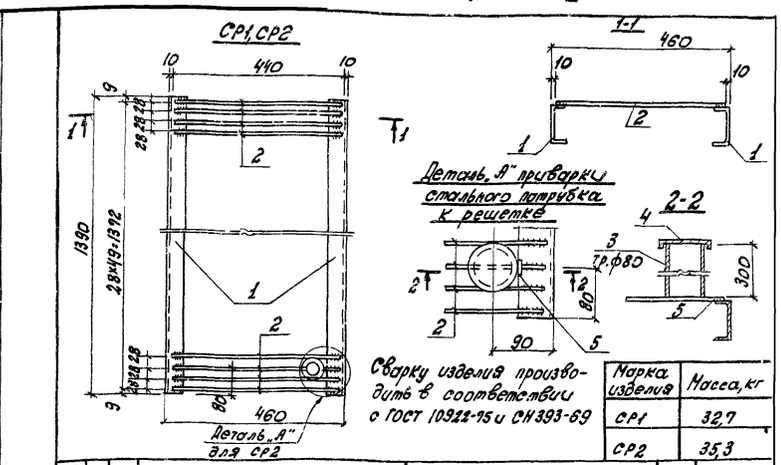
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Шатхин		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бродская		
Проверил		Васильева		

КЖси-Щ2

Щит Щ2

Литер	Масса	Масштаб
Р	44,3кг	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Сварку изделия производить в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Марка изделия	Масса, кг
СР1	32,7
СР2	35,3

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
				СР1		
64		1		С10 ГОСТ 8240-72 ℓ=1390 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	24,08кг
64		2		ф8АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=440	50	8,6кг
				СР2		
64		1		С10 ГОСТ 8240-72 ℓ=1390 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	24,08кг
64		2		ф8АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=440	50	8,6кг
64		3		тр ф80 ГОСТ 3262-75 ℓ=300	1	2,5кг
64		4		-130×6 ГОСТ 82-70 ℓ=130 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,07кг
64		5		ф8АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=35	1	0,02кг

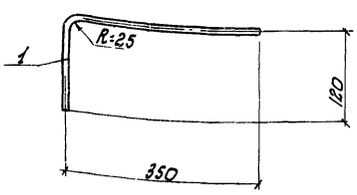
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Шатхин		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разработ.		Бродская		
Проверил		Васильева		

КЖси-СР1, СР2

Решетки СР1, СР2

Литер	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
64		1		ф20АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=470	1	1,18кг

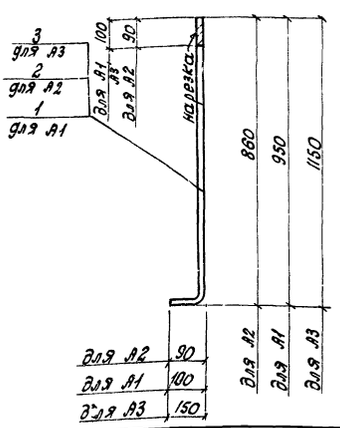
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бобалова		
Проверил		Васильева		

КЖси-Т9а

Изделие соединительное Т9а

Литер	Масса	Масштаб
Р	1,18кг	
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Марка изделия	Масса кг
А1	3,7
А2	2,8
А3	7,4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				А1		
				Детали		
		1		ф24АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=1050	1	3,7кг
				А2		
				Детали		
		2		ф22АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=950	1	2,8кг
				А3		
				Детали		
		3		ф30АТ ГОСТ 5781-75 ℓ=1300	1	7,4кг

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечук		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бобалова		
Проверил		Васильева		

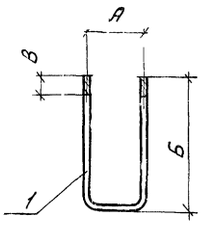
КЖси-А1÷А3

Анкеры А1÷А3

Литер	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов	

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Марки элемента	Размеры мм А	Б	В		Масса кг
А4	270	890	100		11,6
А5	270	1070	100		10,8
А6	350	450	100		1,8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				А4		
				Детали		
Б4		1		ф30 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=2050	1	11,6кг.
				А5		
				Детали		
Б4		1		ф27 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=2410	1	10,8кг.
				А6		
				Детали		
Б4		1		ф16 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=1250	1	1,8кг.

КЖИ-А4 ÷ А6

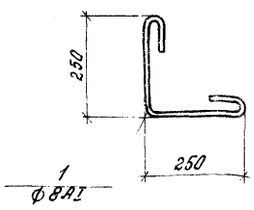
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Варгафтик		
Провер.		Лободко		

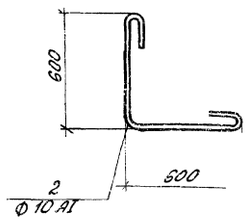
Анкеры А4 ÷ А6

Литер	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата





Марка изделия	Масса кг
А7	0,24
А8	0,82

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				А7		
				Детали		
		1		ф 8 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=600	1	0,24кг
				А8		
				Детали		
		2		ф 10 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=1330	1	0,82кг

КЖИ-А7, А8

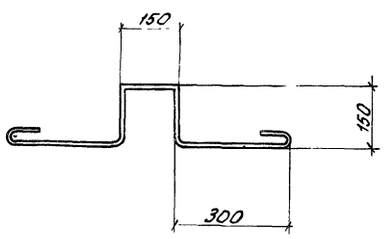
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Васильева		

Анкеры А7, А8

Литер	Масса	Масштаб
Р		1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф 10 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=1180	1	0,2кг.

7560/II 150

КЖИ-А9

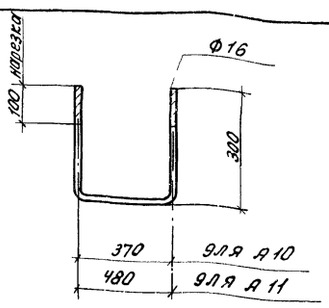
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Варгафтик		
Провер.		Лободко		

Анкер А9

Литер	Масса	Масштаб
Р	0,2	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



Марка изделия	Масса кг
А10	1,53
А11	1,60

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				А10		
				Детали		
		1		ф16 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=970	1	1,53кг
				А11		
				Детали		
		2		ф16 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=1080	1	1,60кг

КЖИ-А10, А11

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Чечик		
Рук. бриг.		Лободко		
Инж. пр.		Грибанова		
Разраб.		Бабалова		
Провер.		Бренер		

Анкеры А10, А11

Литер	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

gost.e-ecolog.ru