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

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

КОТЕЛЬНАЯ. АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.

НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

19462-17
ЦЕНА 4-37

gost.e-ecolog.ru

Привязан

Инв. №

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва А-445 Смольная ул 22
Сдано в печать VI 1984 года
Заказ № 7826 Тираж 875 экз

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

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

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	О.	Пояснительная записка.
АЛЬБОМ	1.1	Тепломеханическая часть.
АЛЬБОМ	1.9	Тепломеханическая часть. Блоки тепломеханического оборудования.
АЛЬБОМ	2.1	Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.
АЛЬБОМ	2.2	Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Металлоконструкции газовоздухопроводов.
АЛЬБОМ	2.5	Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.
АЛЬБОМ	2.6	Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Металлоконструкции газовоздухопроводов.

Привязан

Инв. №

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

Привязан

Инв. №

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-216	Труба дымовая кирпичная $H=60$м, $Д_в=3,0$м с надземным примыканием газоходов (распространяет Теплопроект г. Ленинград).
Типовое проектное решение №907-02-222 альбомы 1.3, 2.3	Световые ограждения высотных дымовых труб (распространяет ВНИПИтеплопроект г. Москва).
Типовые конструкции серия 4.903-11 вып.1 альбом I, часть 2, вып. 4 альбом I, часть 2, вып. 5 альбом I	Котельные установки. Вспомогательное оборудование и блоки (распространяет Тбилисский филиал ЦИТП).
Типовые конструкции серия 4.903-10 вып. 8	Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Грязевики (распространяет Тбилисский филиал ЦИТП).
Типовые конструкции серия 5.903-3 вып. 0,1-8,2	Вакуумные деаэраторы и водоструйные эжекторы (распространяет ЦИТП г. Москва).

Разработан
проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

Главный инженер института В. Овчаров
Главный инженер проекта А. Думан

Утвержден и введен в действие с 1 июля 1984г.
Главпромстройпроектом Госстроя СССР.
Приказ № 41 от 10 ноября 1983 г.

Привязан

Инв. №

Содержание альбома (начало)

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

Обозначение	Наименование	Стр
КЖИ-К72-5э	Колонна К72-5э	30
КЖИ-К72-5ю	Колонна К72-5ю	31
КЖИ-К72-5я	Колонна К72-5я	32
КЖИ-К72-5-1	Колонна К72-5-1	33
КЖИ-К72-5-2	Колонна К72-5-2	34
КЖИ-К72-18а	Колонна К72-18а	35
КЖИ-К72-18б	Колонна К72-18б	36
КЖИ-К72-18в	Колонна К72-18в	37
КЖИ-К72-18г	Колонна К72-18г	38
КЖИ-К72-18д	Колонна К72-18д	39
КЖИ-К72-18е	Колонна К72-18е	40
КЖИ-КФ18-1а	Колонна КФ18-1а	41
КЖИ-КФ18-1б	Колонна КФ18-1б	42
КЖИ-КФ18-1в	Колонна КФ18-1в	43
КЖИ-К7-1-1	Колонна К7-1-1	44
КЖИ-К7-1-2	Колонна К7-1-2	
КЖИ-К7-1-3	Колонна К7-1-3	45
КЖИ-ПС600.12.20-П-9-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-9-А	
КЖИ-ПС600.12.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-А	46
КЖИ-ПС600.12.20-П-3-Б	Стеновая палель ПС600.12.20-П-3-Б	47
КЖИ-ПС600.12.20-П-3-В	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В	48
КЖИ-ПС600.18.20-П-1-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-1-А	49
КЖИ-ПС600.18.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-3-А	50
КЖИ-ПС295.12.20-П-А	Стеновая панель ПС 295.12.20-П-А	51
КЖИ-ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	Стеновые панели ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	
КЖИ-ПС145.18.20-П-А	Стеновая панель ПС145.18.20-П-А	52
КЖИ-ПС145.12.20-П-А	Стеновая панель ПС145.12.20-П-А	

Содержание альбома (продолжение)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-1БДР18-1АIV-а	Балка 1БДР18-1АIV-а	53
КЖИ-1БДР18-2АIV-а	Балка 1БДР18-2АIV-а	54
КЖИ-2БДР18-3АIV-а	Балка 2БДР18-3АIV-а	55
КЖИ-2БДР18-3АIV-б	Балка 2БДР18-3АIV-б	56
КЖИ-2БДР18-3АIV-в	Балка 2БДР18-3АIV-в	57
КЖИ-2БДР18-3АIV-г	Балка 2БДР18-3АIV-2	58
КЖИ-2БДР18-3АIV-д	Балка 2БДР18-3АIV-д	59
КЖИ- 3БДР18-5АIV-а 3БДР18-4АIV-а	Балки 3БДР18-5АIV-а 3БДР18-4АIV-а	60
КЖИ-3БДР18-4АIV-б	Балка 3БДР18-4АIV-б	61
КЖИ- Б6-5АIV-а Б6-6АIV-а Б6-5АIV-б	Балки Б6-5АIV-а Б6-6АIV-а Б6-5АIV-б	62
КЖИ- Б6-7АIV-а Б6-6АIV-б	Балки Б6-7АIV-а Б6-6АIV-б	63
КЖИ- 2РОЧ.60-35АтV а 2РОЧ.60-35АтV б 2РОЧ.60-35АтV в	Ригели 2РОЧ.60-35АтV а 2РОЧ.60-35АтV б 2РОЧ.60-35АтV в	64
КЖИ- 2РОЧ.60-35АтV г 2РОЧ.60-35АтV д	Ригели 2РОЧ.60-35АтV г 2РОЧ.60-35АтV д	65
КЖИ- 2РДЧ.60-66АтV а 2РДЧ.60-66АтV б	Ригели 2РДЧ.60-66АтV а 2РДЧ.60-66АтV б	66
КЖИ-БОП25-1т-А	Обвязочная балка БОП25-1т-А	67
КЖИ- ПВЧ-2АтVт-14Я^{б}(-17Я^{б}) ПВЧ-2АтVт-14Я^{а,б}(-17Я^{а,б})	Плиты ПВЧ-2АтVт-14Я^{б}(-17Я^{б}) ПВЧ-2АтVт-14Я^{а,б}(-17Я^{а,б})	68
КЖИ- ПВ14-3АтVт-7Я^{б}(-8Я^{б})	Плита ПВ14-3АтVт-7Я^{б}(-8Я^{б})	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АтVт-8Я^{б}-А	Плита ПГ-3АтVт-8Я^{б}-А	69
КЖИ-ПГ-3АтVт-8Я-г	Плита ПГ-3АтVт-8Я-г	70
КЖИ-ПГ-3АтVт-7Я-А(-8Я-А)	Плита ПГ-3АтVт-7Я-А(-8Я-А)	71
КЖИ-ПГ-3АтVт-7Я-Б(-8Я-Б)	Плита ПГ-3АтVт-7Я-Б(-8Я-Б)	72
КЖИ-ПГ-3АтVт-7Я-В(-8Я-В)	Плита ПГ-3АтVт-7Я-В(-8Я-В)	73
КЖИ- $\frac{ПАтV}{1,5\times6,0}$-1-А	Плита $\frac{ПАтV}{1,5\times6,0}$-1-А	74
КЖИ- $\frac{ПАтV}{1,5\times6,0}$-1^{б}-А	Плита $\frac{ПАтV}{1,5\times6,0}$-1^{б}-А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АтVт-А	Плита ПРС56-15-6АтVт-А	76
КЖИ- $\frac{ППБ-1-Д-1}{5,98\times2,985}$ А л.1	Перегородка $\frac{ППБ-1-Д-1}{5,98\times2,985}$	77
КЖИ- $\frac{ППБ-1-А-1}{5,98\times2,985}$ А л.2		78
КЖИ-ЛУ18-8-А	Лоток ЛУ18-8-А	79
КЖИ-ЛУ17-8н-А	Лоток ЛУ17-8Н-А	80
КЖИ-ЛУ8-8н-А	Лоток ЛУ8-8Н-А	81
КЖИ-Л18-3-А	Лоток Л18-3-А	82
КЖИ-Л8-5-А	Лоток Л8-5-А	83
КЖИ-Л8-5*-А	Лоток Л8-5*-А	84
КЖИ-Л8д-5-А	Лоток Л8д-5-А	85
КЖИ-СКМ1	Стойка СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стойка СКМ2	
КЖИ-РК2-1	Столик РК2-1	87
КЖИ-РК2-2	Столик РК2-2	
КЖИ-МД1	Столик МД1	88
КЖИ-МС1-1	Изделие соединительное МС1-1	

Содержание альбома (окончание)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МС1-2	Изделие соединительное МС1-2	89
КЖИ-МС1-3	Изделие соединительное МС1-3	
КЖИ-МС1-4	Изделие соединительное МС1-4	90
КЖИ-МС1-5	Изделие соединительное МС1-5	
КЖИ-МС1	Изделие соединительное МС1	91
КЖИ-МС2	Изделие соединительное МС2	
КЖИ-МС3	Изделие соединительное МС3	92
КЖИ-МС4	Изделие соединительное МС4	
КЖИ-МС5	Изделие соединительное МС5	93
КЖИ-МС6	Изделие соединительное МС6	
КЖИ-МС7	Изделие соединительное МС7	94
КЖИ-МС8	Изделие соединительное МС8	
КЖИ-МН1-1	Изделие закладное МН1-1	95
КЖИ-МН1-2	Изделие закладное МН1-2	
КЖИ-МН1-3	Изделие закладное МН1-3	96
КЖИ-МН1-4	Изделие закладное МН1-4	
КЖИ-МН-1-5	Изделие закладное МН1-5	97
КЖИ-МН1-6	Изделие закладное МН1-6	
КЖИ-МН1-7	Изделие закладное МН1-7	98
КЖИ-МН1-11	Изделие закладное МН1-11	
КЖИ-МН1-8	Изделие закладное МН1-8	99
КЖИ-МН1-9	Изделие закладное МН1-9	100
КЖИ-МН1-10	Изделие закладное МН1-10	
КЖИ-МН1	Изделие закладное МН1	101
КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	
КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3	102
КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	
КЖИ-МН5	Изделие закладное МН5	103
КЖИ-МН6	Изделие закладное МН6	
КЖИ-МН7	Изделие закладное МН7	104
КЖИ-МР1	Рама МР1	
КЖИ-Р1; Р2	Решетки Р1; Р2	105
КЖИ-Р3; Р4	Решетки Р3; Р4	106
КЖИ-С1	Сетка арматурная С1	107
КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	
КЖИ-Кр1; Кр2	Каркасы Кр1; Кр2	108
КЖИ-Кр3; Кр4	Каркасы Кр3; Кр4	
КЖИ-Кр5	Каркас Кр5	109
КЖИ-Кр6	Каркас Кр6	
КЖИ-Кр7	Каркас Кр7	110
КЖИ-К30-7а; К30-7б	Колонны К30-7а К30-7б	111
КЖИ-К30-7в; К36-2а	Колонны К30-7в К36-2а	112
КЖИ-РЖ-1	Рама РЖ-1	113
КЖИ-РЖ-2	Рама РЖ-2	

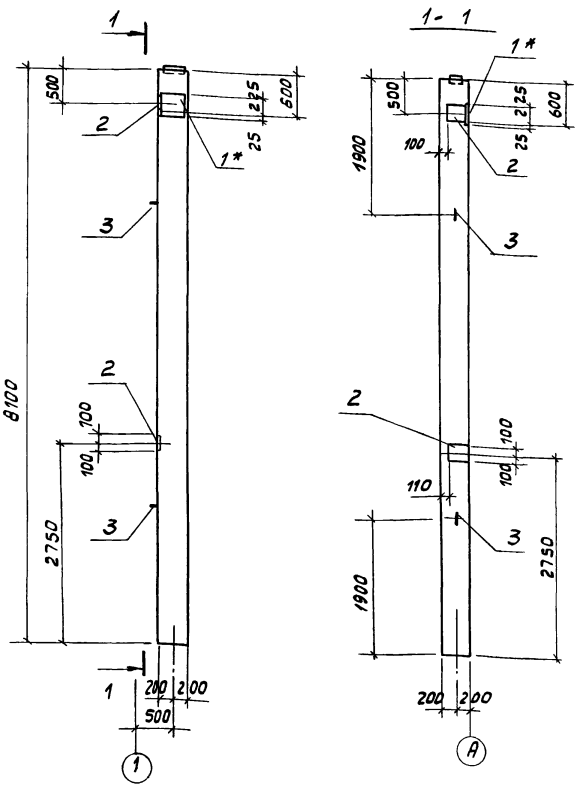
Технические требования

1. Арматурные, закладные, соединительные изделия изготовить в соответствии с ГОСТ 19292-73 „Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы", ГОСТ 5264-80„ Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы", ГОСТ 14098-68„Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы; "СН 393-78„Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций"; СН 313-65*„Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях."
2. Плоские сетки и каркасы изготовлять с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. Все размеры даны по осям стержней.
3. Объединение плоских каркасов в пространственный каркас выполнять при помощи электросварочных клещей.
4. Приварку анкеров к пластинам „втавр" выполнить на сварочных автоматах под слоем флюса
5. Приварку анкеров к пластинам втавр кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.
6. Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки притяжными швами.
7. Сварку пластин и проката между собой выполнить дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов h шв.=6мм (кроме оговоренных) и не более наименьшей толщины свариваемых элементов.
8. Арматурные закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75* „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
9. Закладные и соединительные элементы, специально оговоренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СНиП I-28-73*. Толщина цинкового металлизационного покрытия 120÷150мкм, покрытия, наносимого горячим цинкованием 50÷60мкм. Остальные покрываются слоем грунта ГФ-020.

Условия привязки.

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

				ТП 903-1-199 КЖИТ	
Гл. инж. пр.	Думан				Стадия Р / Лист 1 / Листов 1
Нач. отд.	Орлик			Технические требования	ЛАТГИПРОПРОМ
Н. контр.	Антонова				
Гл. конструктор	Антонова				
Рук. гр.	Борцук				
Ст. инж.	Якончик				



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	

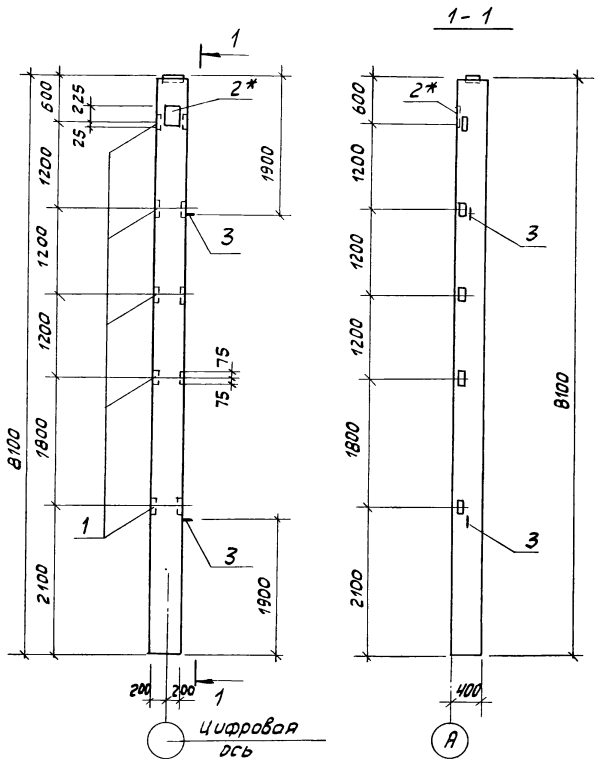
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент , кг.

Марка элемента	Изделия закладные											Всего
	Арматура класса							Прокат марки				
	AI			AIII				ВСт3кп2				
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*				
	ф6	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	Итого	δ=10			Итого	
К72-5а	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9			16,9	26,9

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

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

ГИП	Думан		ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5а
Нач.отд.	Рябуха		Колонна К72-5а
Н.контр.	Андреевская		Стадия: Р; Масса: 3,3т; Масштаб: 1:50
Гл.конт.	Андреевская		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст.инж.	Яковчик		
Инж.	Степанова		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-5	1	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные											Всего
	Арматура класса							Прокат марки				
	A I			A III				Вст3кп2				
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*		
	ф6	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	Итого	δ=10	Итого	L63х5	Итого	
К72-5б	0,2	2,8	3,0	1,5	2,8	1,4	5,7	5,7	5,7	7,5	7,5	21,9

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

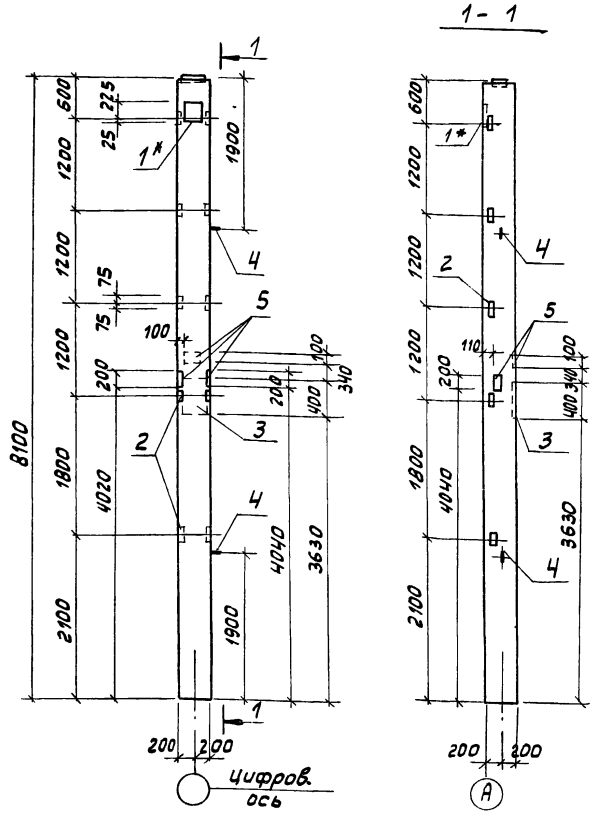
ГИП	Диман		
Нач. отд.	Рабуха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		
Инж	Трубчанина		

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5б

Колонна К72-5б

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,37	1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные																		Всего
	Арматура класса									Прокат марки									
	A I				A III					ВСт3кп2									
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-70*			
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	б=8	б=10	б=20	Итого	63х5	Итого	Гайка М24			
К72-5в	0,2	0,2	2,8	3,2	5,6	2,8	1,4	8,1	17,9	3,9	5,7	33,9	43,5	1,2	7,2	0,6	72,4		

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

ГИП	Думан	
Нач. отд.	Разбуха	
Н. контр.	Андриевская	
Гл. конс	Андриевская	
Рук. гр.	Зобрук	
Ст. инж.	Яковчик	
Инж.	Степанова	

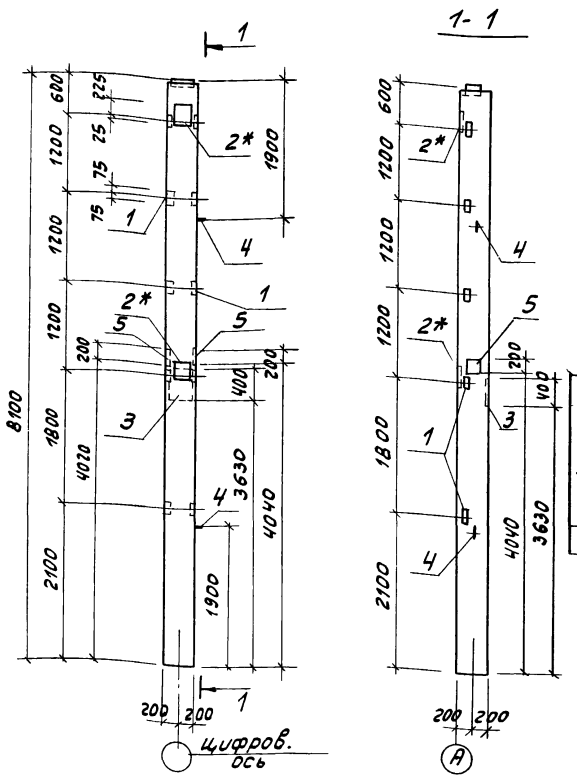
ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5в

Колонна К72-5в

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

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



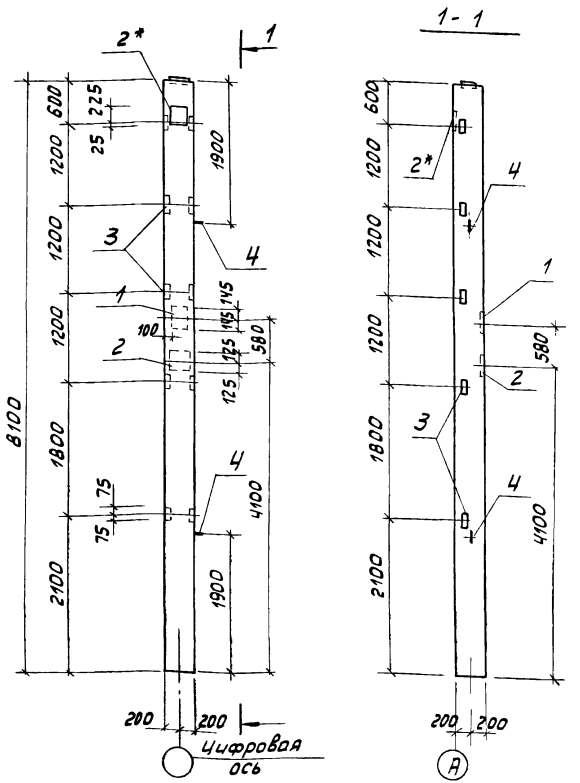
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып. 3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып. 1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып. 3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып. 1	М4-13	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные																	Всего
	Арматура класса									Прокат марки								
	A I				A III					Вст3кп2								
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5915-70		
	⌀6	⌀10	⌀16	Итого	⌀12	⌀14	⌀22	⌀25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L 63х6	Итого	Гайка М24		
К72-5²	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	8,1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6		79,9

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

		ТП 903-1-199	КЖИ-К72-5²
Гип	Думан	Колонна К72-5²	Стадия: Р; Масса: 3,3; Масштаб: 1:50
Нач.отд	Рябуха		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конст.	Андриевская		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Яковчик		ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.	Степанова		



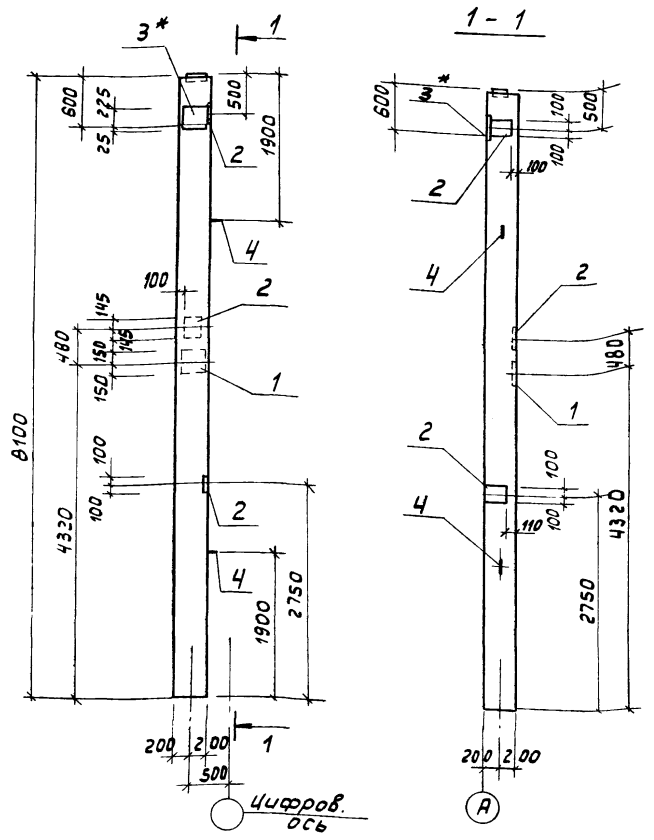
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 3	М1-12	1	
		2,2*	1.423-3 Вып. 3	НМ1-5	2	
		3	1.423-3 Вып. 3	М1-14	5	
		4	1.423-3 Вып. 3	М16-200	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса							Прокат марки					
	A I			A III				Вст3кп2					
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74		ГОСТ 8509-72*			
	ф6	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	Итого	б=10	Итого	L 63х5		Итого	
К72-5д	0,4	2,8	3,2	3,1	5,6	2,8	11,5	16,0	16,0	7,2		7,2	37,9

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

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5д	
Колонна К72-5д		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	3,3т	1:50
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	
Гип	Думан		
Нач.отд.	Рабуха		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конс.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Яковчик		
Инж.	Степанова		



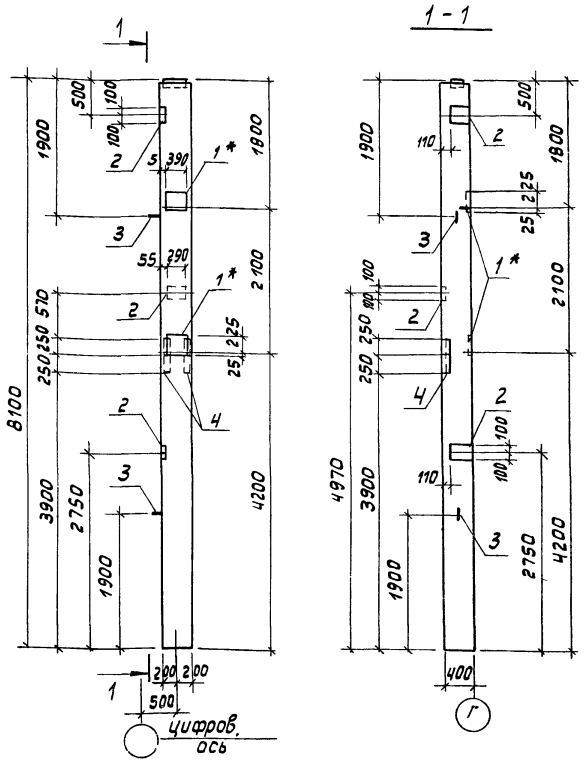
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 3	НМ1-10	1	
		2	1.423-3 Вып. 3	М1-12	3	
		3*	1.423-3 Вып. 3	НМ1-11	1	
		4	1.423-3 Вып. 3	М16-200	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса							Прокат марки					
	AI			AIII				Вст3кп2					
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*					
	ф6	ф16	итого	ф12	ф14	ф22	итого	δ=10				Итого	
К72-5е	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	30,7				30,7	46,5

1. Колонну К72-5е изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 0.
3. Закладные изделия поз. 3* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

				ТП903-1-199	КЖИ-К72-5е	
ГИП	Думан			Колонна К72-5е	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рабцха				Р	3,3т	1:50
Н.конт.	Андриевская				Лист	Листов 1
Гл.конст.	Андриевская					
Рук.гр.	Бобрук				ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст.инж.	Яковчик					
Инж.	Степанова					



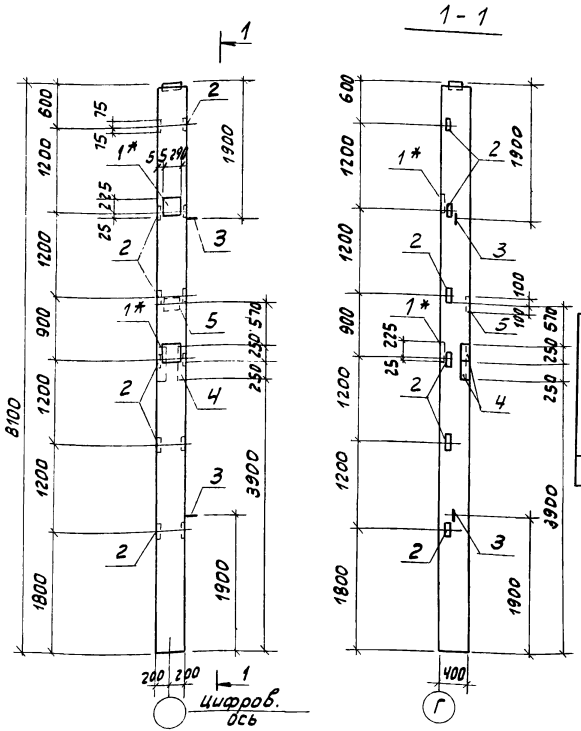
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	МИН-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные													Всего
	Арматура класса								Прокат марки					
	A III					A I			ВСт3кп2					
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74		ГОСТ 8509-72*			
	ф8	ф12	ф14	ф22	Итого	ф6	ф16	Итого	б-10	Итого	L75х7		Итого	
К72-5*	1,6	4,2	5,6	2,8	14,2	0,4	2,8	3,2	29,2	29,2	8,0		8,0	54,6

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

		ТП 903-1-199	КЖИ-К72-5*
ГИП	Думан		
Нач. отд.	Рабуха	Колонна К72-5*	Стадия: Р; Масса: 3,3т; Масштаб: 1:50
Н. контр.	Бобрук		Лист; Листов 1
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Сделал	Яковчик		
Ст. техник	Занкирова		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	МИ4-30	4	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные														Всего
	Арматура класса								Прокат марки						
	A III					A I			В Ст3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
	ф 8	ф 12	ф 14	ф 22	Итого	ф 6	ф 16	Итого	d=10	Итого	L 63х5	L 75х7		Итого	
К72-5ч	1,6	3,8	5,6	2,8	13,8	0,4	2,8	3,2	16,0	16,0	8,6	8,0		16,6	49,6

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

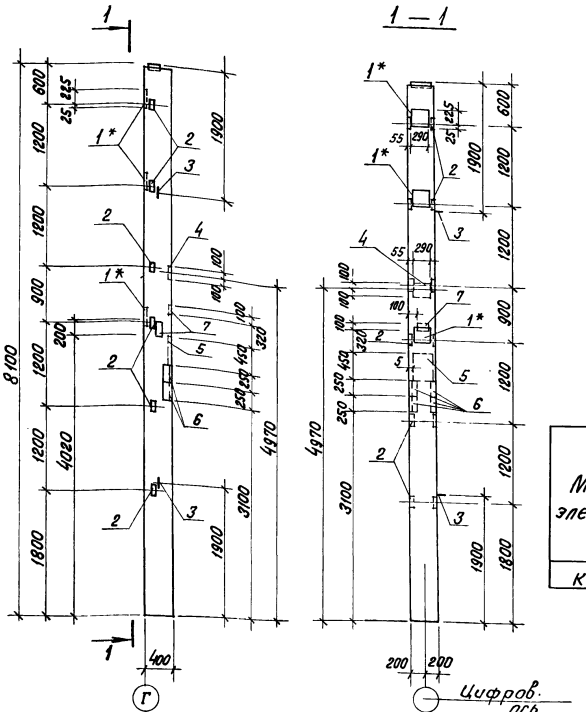
ГИП	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		
Сп. техн.	Замураева		

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5Ч

Колонна К72-5Ч

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

ЛАТГИПРОПРОМ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	нм1-5	3	
		2	1.423-3 вып. 2	м1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	м16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	м1-12	1	
		5	1.438.1-3 вып. 1	мд3	1	
		6	3.400-6/76	ми4-30	4	
		7	1.400-6/76 вып. 1	м4-13	2	

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

Марка элемента	Изделия арматурные																		Всего
	Арматура класса										Прокат марки								
	AI				AIII						ВСт3кп2								
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*			ГОСТ 5915-70*	
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф8	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	∠63×5	∠75×7	Итого	Гайка М24	
К72-5к	0.6	0.2	2.8	3.6	1.6	6.0	8.4	4.2	8.1	28.3	2.6	21.7	37.0	61.3	8.6	8.0	16.6	0.6	110.4

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

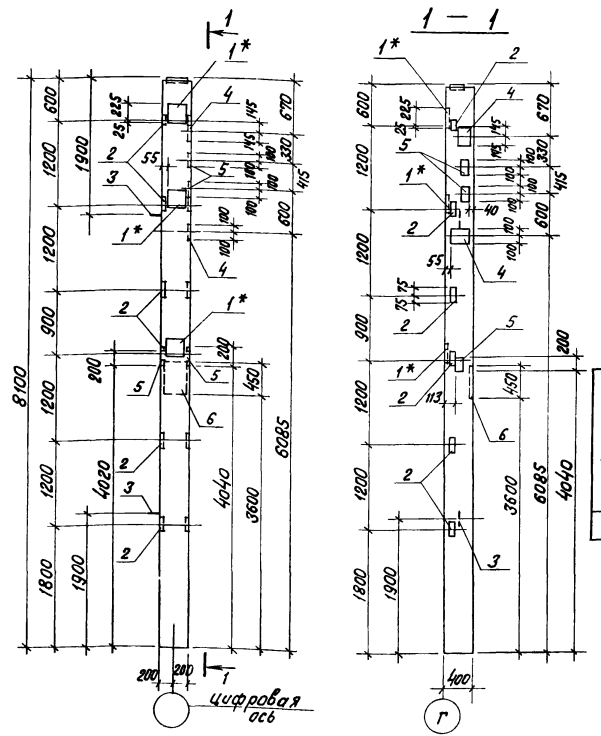
Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рядухо		
Н.контр.	Бобрук		
Гл.констр.	Лифшицкая		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Яковчук		
Ст.техн.	Замуруева		

тп 903-1-199 КЖИ-К72-5к

Колонна К72-5к

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

ЛАТГИПРОПРОМ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	3	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	2	
		5	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	4	
		6	1.438-1-3 вып. 1	МД3	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные																Всего
	Арматура класса									Прокат марки							
	А-I				А-III					Вст3кп2							
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-70*		
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L 63х5		Гайка М24	
К72-5Л	0.6	0.2	2.8	3.6	10.0	8.4	4.2	8.1	30.7	5.2	26.3	37.0	68.5	8.6		0.6	112.0

1. Колонну К72-5Л изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-С20.

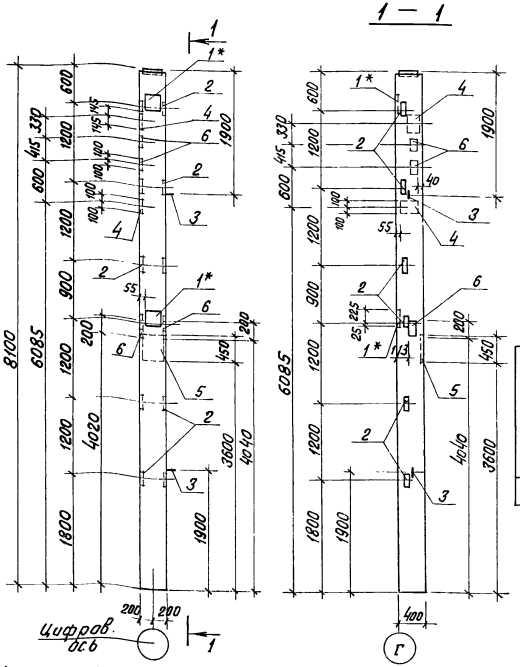
Гл.инж.пр	Думан		
Нач.отд	Рядуха		
Н.контр.	Бобрук		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Яковчик		
Ст.техн.	Замурцева		

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5Л

Колонна К72-5Л

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

ЛАТГИПРОПРОМ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	2	
		5	1.438.1-3 вып. 1	МЦ3	1	
		6	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные															Всего
	Арматура класса									Прокат марки						
	A I.				A III					Вст3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*	
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L 63×5	гайка М24	
К72-5м	0,4	0,2	2,8	3,4	10,0	5,6	2,8	8,1	26,5	5,2	20,6	37,0	62,8	8,6	0,6	101,9

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

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. констр.	Андриевская	
Рук. гр.	Бобрук	
Ст. инж.	Яковчик	
Ст. техн.	Затуровска	

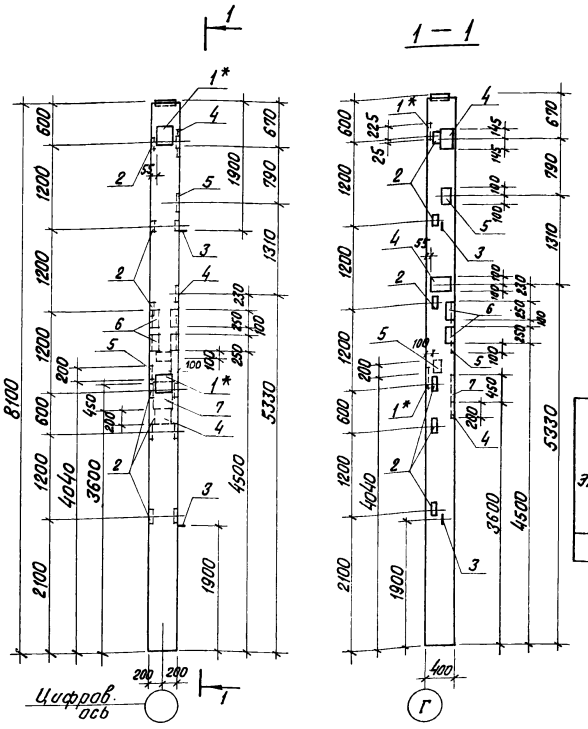
ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5м

Колонна К72-5м

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

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	1.400-6/76 вып. 2	М4-13	3	
		6	3.400-6/76	МИ4-30	4	
		7	1.438.1-3 вып. 1	МД3	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные																Всего
	Арматура класса										Прокат марки						
	A I				A III						Вст3кп2						
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*			ГОСТ 5915-70	
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф8	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L 63×5	L 75×7	Итого	Гайка М24	
К 72-5 Н	0,4	0,2	2,8	3,4	1,6	10,1	5,6	2,8	8,1	28,2	3,9	25,2	37,0	66,1	8,5	8,0	16,6	0,6	114,9

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

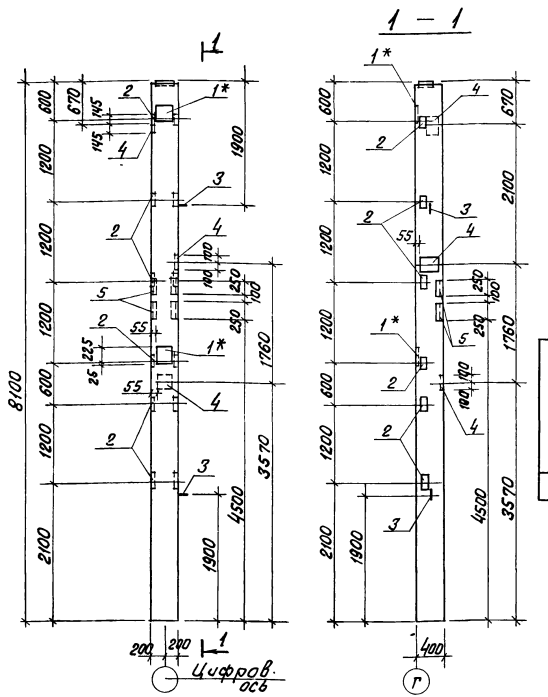
Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Бобрук	
Гл.констр.	Андреевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Яковчик	
Ст.техн.	Замуруева	

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5Н

Колонна К72-5Н

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

ЛАТГИПРОПРОМ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	3.400-6/76	МИ4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные															Всего
	Арматура класса								Прокат марки							
	А-III					А-I			ВСт3кп2							
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*				
	ф8	ф12	ф14	ф22	Итого	ф6	ф16	Итого	δ=10	Итого		L 63×5	L 75×7	Итого		
К72-5п	1,6	6,2	5,6	2,8	16,2	0,4	2,8	3,2	25,2	25,2		8,6	8,0	16,6		61,2

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

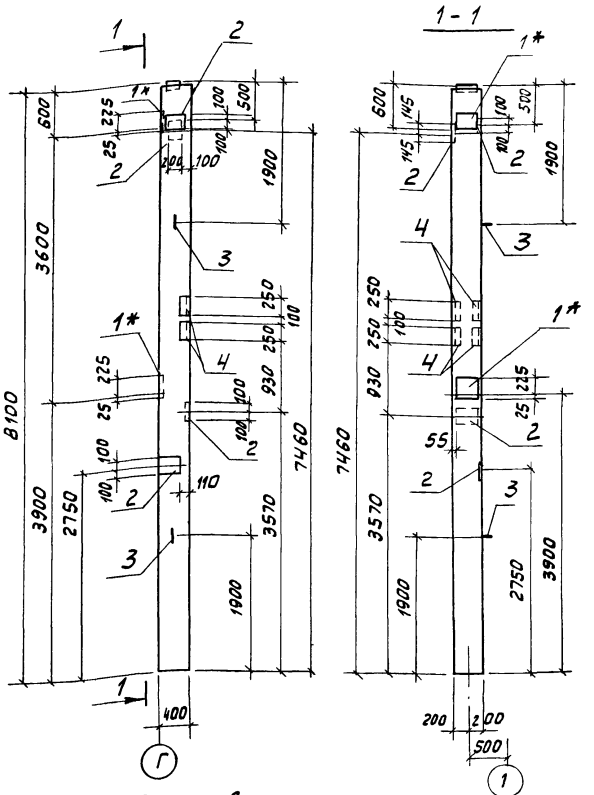
Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Боброк		
Гл.констр.	Андреевская		
Рук. гр.	Боброк		
Ст.инж.	Яковчук		
Ст.техн.	Затуровска		

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5п

Колонна К72-5п

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

ЛАТГИПРОПРОМ



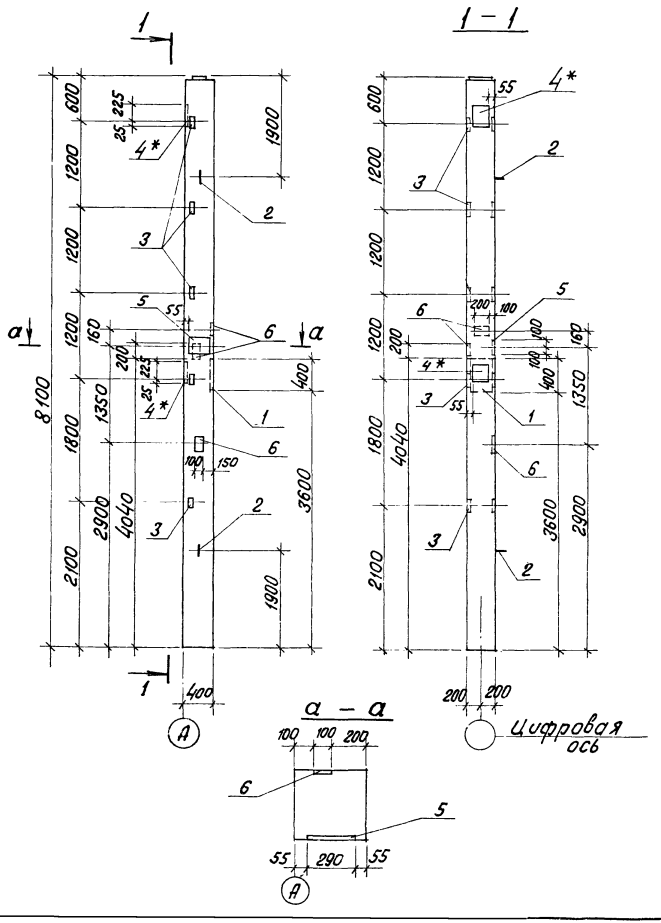
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	4	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	МИ4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные													Всего
	Арматура класса								Прокат марки					
	A-III					A-I			ВСт3кп2					
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74		ГОСТ 8509-72*			
	⌀8	⌀12	⌀14	⌀22	Итого	⌀6	⌀16	Итого	δ=10	Итого	75х7		Итого	
К72-5Р	1,6	5,6	5,6	2,8	15,6	0,4	2,8	3,2	33,8	33,8	8,0		8,0	60,6

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

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5Р			
Колонна К72-5Р	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	3,3т	1:50
	Лист	Листов 1	
ГИП Думан	ЛАТГИПРОПРОМ		
Нач.отд. Рябуха			
Н.контр. Бобрук			
Гл.конст. Андриевская			
Рук.гр. Бобрук			
Ст.инж. Аквичик			
Ст.техн. Замураева			



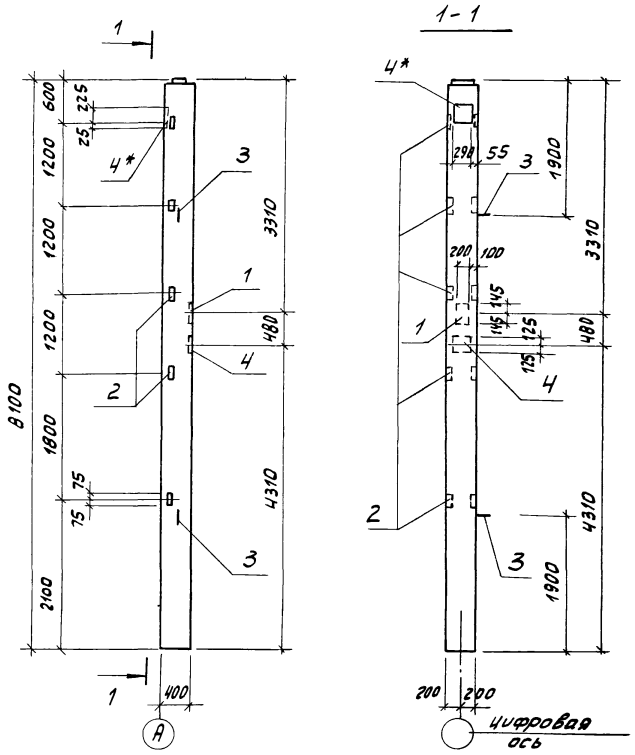
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	
		2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		3	1.423-3 вып. 2	М1-14	5	
		4*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		5	1.423-3 вып. 2	М1-12	1	
		6	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные														Всего
	Арматура класса								Прокат марки						
	A I				A III				Вст3 кп2						
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70	
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L 63×5	гайка М24	
К 72-5с	0,4	0,2	2,8	3,4	6,9	5,6	2,8	8,1	23,4	3,9	16,0	33,9	53,8	7,2	0,6	88,4

1. Колонну К 72-5с изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями и по данному чертежу.
2. Закладные элементы поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

			ТП 903-1-199	КЖИ-К 72-5с	
Гл. инж. пр.	Думан		Колонна К 72-5с	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Радуха			Р	3,3т	1:50
Н. контр.	Бобрук			Лист	Листов 1
Гл. констр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Яковчик				



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-14	5	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		Ц4*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-5	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса							Прокат марки					
	A I			A III				Вст3 кп2					
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 19903-74*			
	ф6	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	Итого	L63х5	Итого	δ=10		Итого	
К72-5т	0,4	2,8	3,2	3,0	5,6	2,8	11,4	7,2	7,2	16,0		16,0	37,8

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

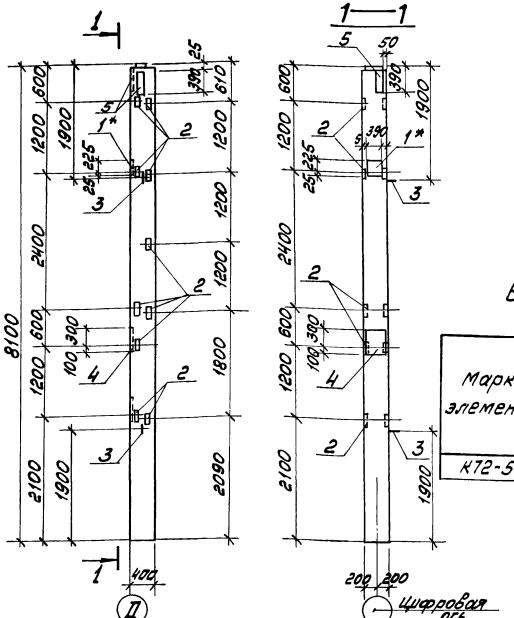
ГИП	Аиман	
Нач.отд.	Рабуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.инж.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрик	
Ст.инж.	Яковчик	
Исполн.	Трубчанинова	

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5т

Колонна К72-5т

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

ЛАТТИПРОПРОМ



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	1	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	
		5	1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	

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

Марка элемента	Изделия арматурные																	Всего
	Арматура класса									Прокат марки								
	А-III					А-I				В Ст 3 кп2								
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-70*		
	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	ф6	ф10	ф16	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L63×5	Итого	Гайка М24	Итого	
К72-5У	4,9	2,8	1,4	8,1	17,2	0,2	0,2	2,8	3,2	5,0	7,7	33,9	46,6	14,4	14,4	0,6	0,6	82,0

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

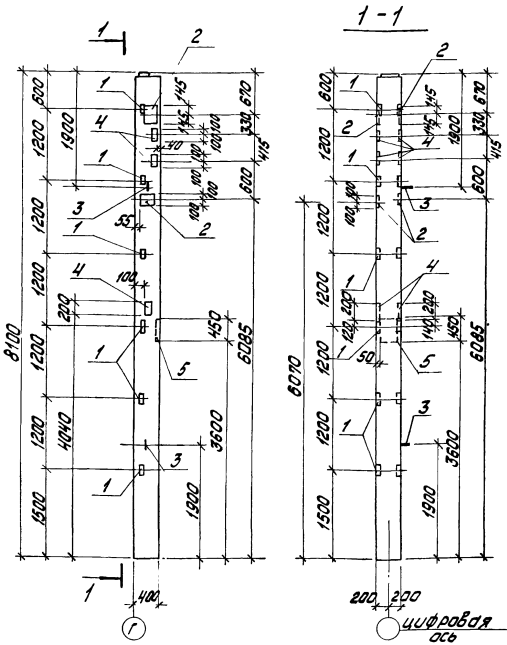
Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		
Ст. техн.	Замураева		

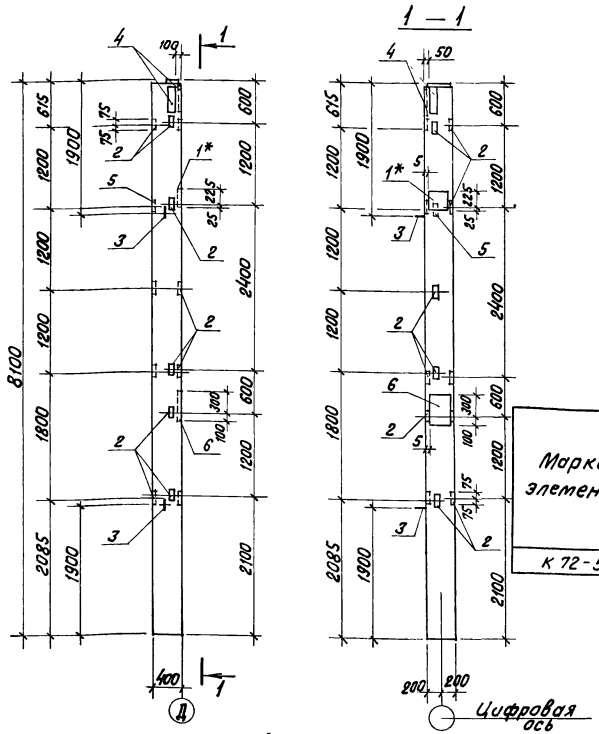
ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5У

Колонна К72-5У

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

ЛАТГИПРОПРОМ


1 - 1
1
2
1
4
1
3
1
4
1
1
5
3
1
1
2
3
4
1
1
5
3
1
2
1
1
2
3
4
1
1
5
3
1
2
1
600
1200
1900
1200
1200
1200



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	1	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
		5	3.400-6/76	МИ1-11	1	
		6	1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные																		
	Арматура класса											Прокат марки							Всего
	А-III						А-I					ВСт3кп2							
	ГОСТ 5781-82											ГОСТ 5915-70	ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72		
	ф8	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	ф6	ф10	ф16	Итого		Гайка М24	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	∟63×5	Итого	
К72-5ч	0,2	4,5	2,8	1,4	8,1	10,7	0,2	0,2	2,8	3,2		0,6	0,6	5,6	7,7	33,9	47,2	12,9	12,9	74,6

1. Колонну К72-5ч изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладное изделие поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020. (при изготовлении)

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рядуха		
Гл. констр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андреевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		
Ст. техн.	Затуровска		

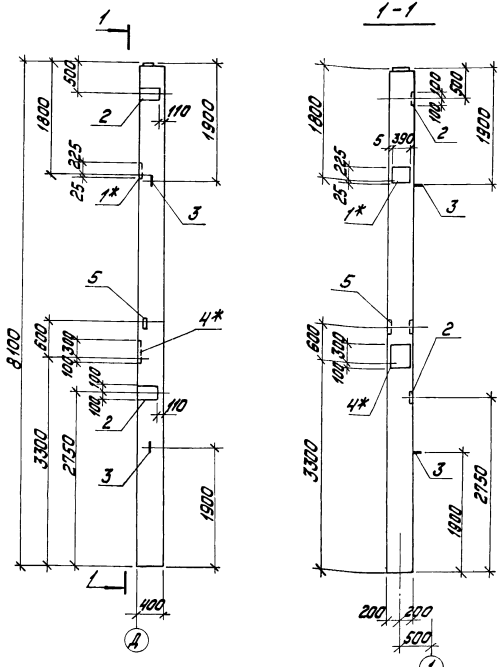
ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5ч

Колонна К72-5ч

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

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1-3 Вып. 1	МД1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные															Всего
	Арматура класса									Прокат марки						
	А-I				А-III					В Ст3 кп2						
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-70*	
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=10	δ=20	Итого	L 63×5		Гайка М24	
К72-5⁴	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	8,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4		0,6	71,4

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

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. констр.	Андриевская	
Рук. гр.	Бобрук	
Ст. инж.	Яковчик	
Ст. техн.	Замуреева	

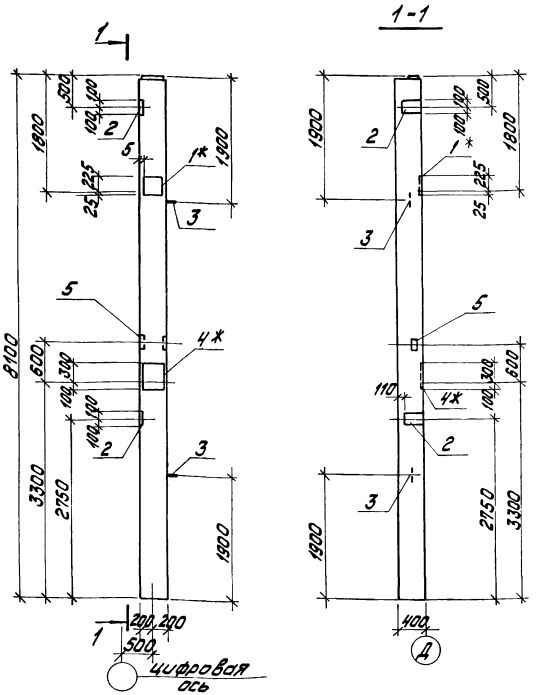
ТП 903-1-199-КЖИ-К72-5⁴

Колонна К72-5⁴

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

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А3



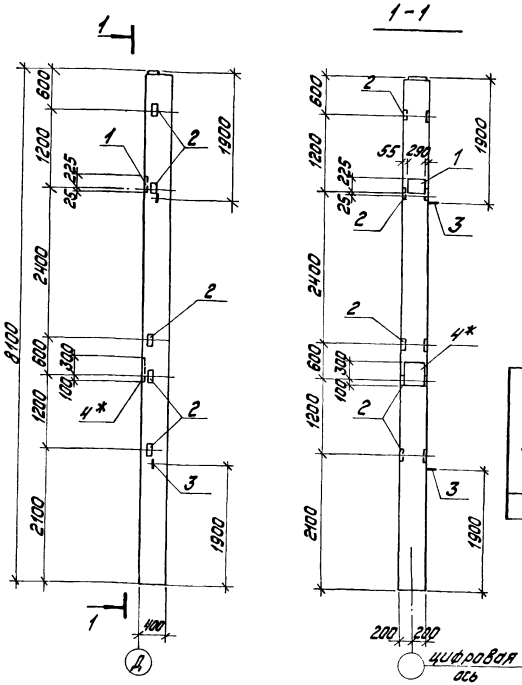
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып.2	НМ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
		4*	1.438.1-3 Вып.1	МД1	1	
		5	1.423-3 Вып.2	М1-14	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные															Всего
	Арматура класса								Прокат марки							
	A-III					A-I			Вст3кп2							
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-70*			
	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	ф6	ф10	ф15	Итого	Б=10	Б=20	Итого	Б3х5	Гайка М24		
К72-5ш	3,1	2,8	1,4	8,1	15,4	0,2	0,2	2,8	3,2	16,9	33,9	50,8	1,4		0,6	71,4

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

			ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5ш		
Гл. инж. пр.	Диман		Колонна К72-5ш	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха			Р	3,3т	1:50
Н. контр.	Бобрик			Лист	Листов 1
Гл. констр.	Андреевский			ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр.	Бобрик				
Ст. инж.	Яковлик				
Ст. техн.	Замуравева				



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	1	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	5	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные																Всего
	Арматура класса									Прокат марки							
	А-III					А-I				В Ст3кп2							
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-70*		
	Ф12	Ф14	Ф22	Ф25	Итого	Ф6	Ф10	Ф16	Итого	Б=20	Б=10	Итого	Ц63х5	Итого	Гайка М24	Итого	
К72-5ш	1,9	2,8	1,4	8,1	14,2	0,2	0,2	2,8	3,2	33,9	5,7	39,6	7,2	7,2	0,6	0,6	64,8

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

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. констр.	Андриевская	
Рук. гр.	Бобрук	
Ст. инж.	Яковчик	
Ст. техн.	Замураева	

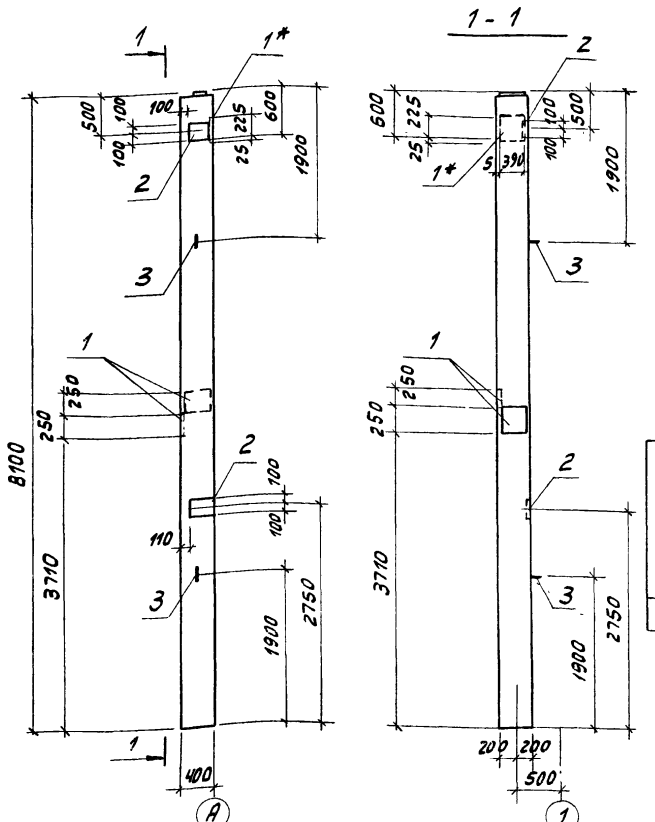
ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5ш

Колонна К72-5ш

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

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1,1*	1.423-3 Вып.2	НМ1-11	3	
		2	1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные													Всего
	Арматура класса								Прокат марки					
	А-III					А-I			ВСт3кп2					
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74*					
	ф12	ф14	ф22		Итого	ф6	ф16		Итого	δ=10				Итого	
К72-5э	2,8	8,4	4,2		15,4	0,6	2,8		3,4	36,8				36,8	55,6

1. Колонну К72-5э изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

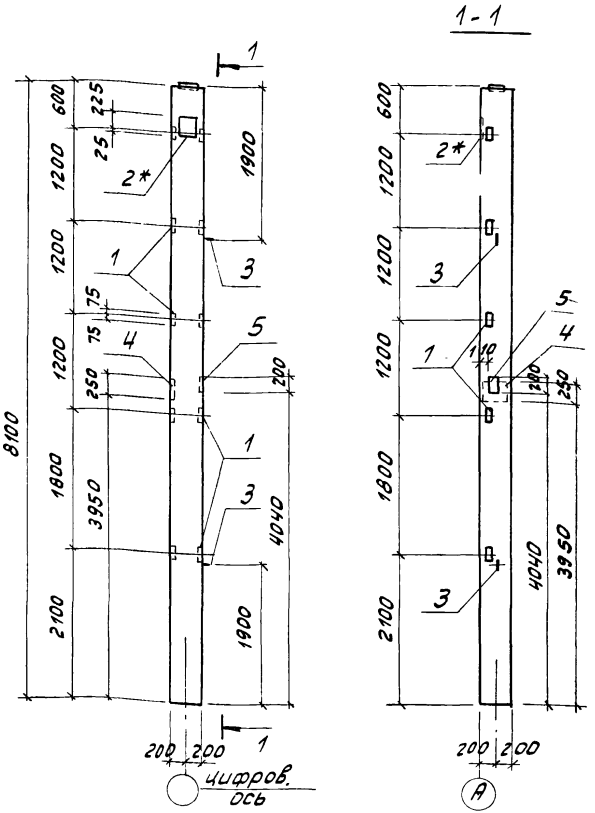
ГИП	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Бобрук	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Яковчик	
Ст.техн.	Замурова	

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5э

Колонна К72-5э

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

ЛАТГИПРОПРОМ



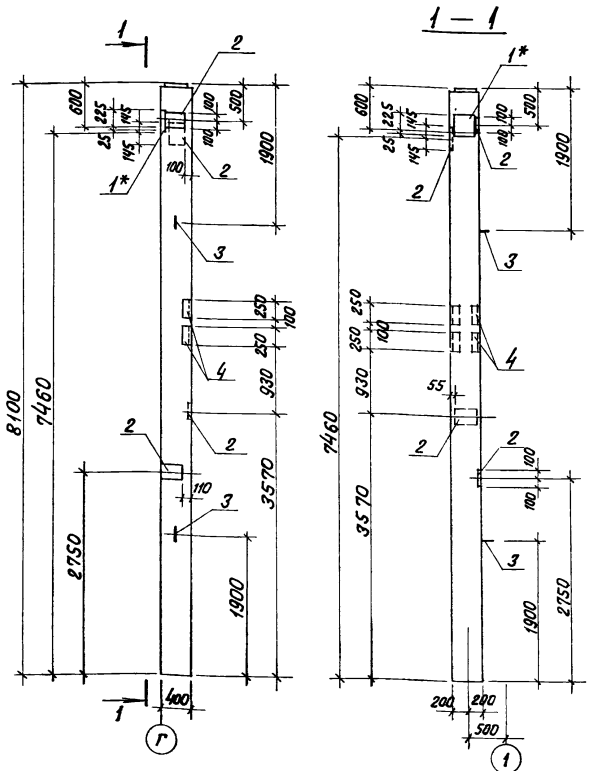
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-5	1	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	1	
		5	1.400-6/76 Вып. 1	МН-13	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные													Всего
	Арматура класса AI ГОСТ 5781-82			Арматура класса AIII ГОСТ 5781-82				Прокат марки ВСТ3КП2 ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*			
	⌀6	⌀16	Итого	⌀12	⌀14	⌀22	Итого	δ=10		Итого	L 63×5		Итого	
К72-5ю	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9		14,9	7,2		7,2	37,9

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

		ТП 903-1-199	КЖИ-К72-5ю
Гип.	Думан		
Нач. отд.	Рабуха	Колонна К72-5ю	Стадия: Р; Масса: 3,3т; Масштаб: 1:50
Н. контр.	Андриевская		Лист; Листов 1
Гл. инж.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст. инж.	Яковчик		
Инж.	Степанова		



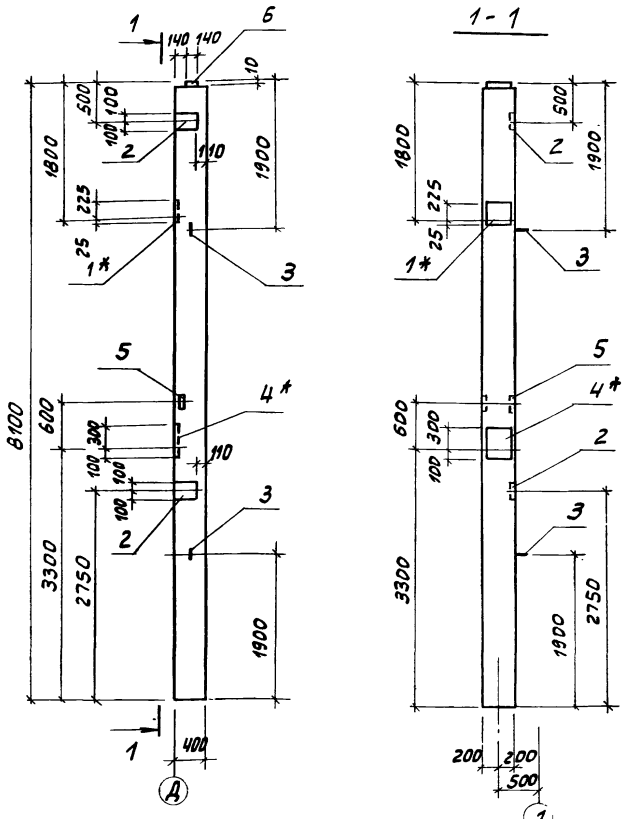
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып. 2	нм1-11	1	
		2	1.423-3 вып. 2	м1-12	4	
		3	1.423-3 вып. 2	м16-200	2	
		4	3.400-6/76	МИ4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса								Прокат марки				
	А-III					А-I			ВСт3кп2				
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8509-72*			
	ф8	ф12	ф14	ф22	Итого	ф6	ф16	Итого	δ=10	Итого	∠75×7	Итого	
К72-5я	1,6	4,2	2,8	1,4	10,0	0,2	2,8	3,0	21,5	21,5	8,0	8,0	42,5

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

Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5я
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		Колонна К72-5я
Гл. констр.	Андриевская		Стадия: Р; Масса: 3,3т; Масштаб: 1:50
Рук. гр.	Бобрук		Лист; Листов 1
Ст. инж.	Яковчик		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст. техн.	Затуросева		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-1Н	1	
		6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

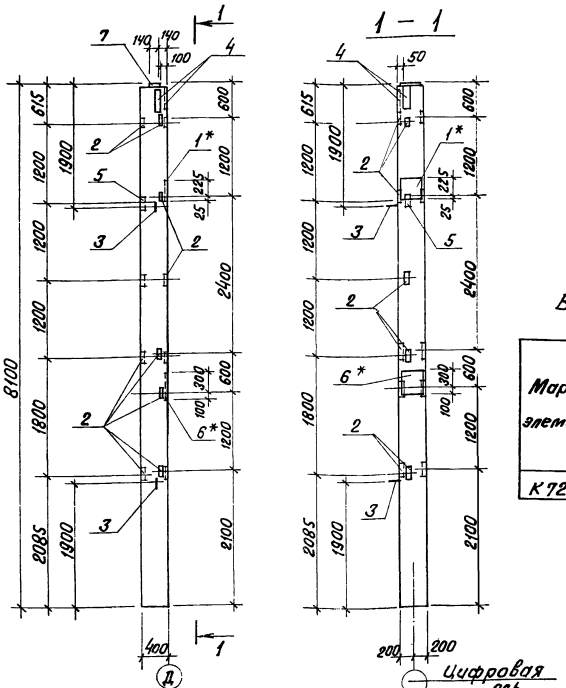
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные															Всего
	Арматура класса									Прокат марки						
	A I				A III					ВСт3кп2						
	ГОСТ 5781-82									ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-70*	
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=10	δ=20	Итого	63х5		Гайка М24	
К72-5-1	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	4,8	1,4	8,1	17,4	16,9	42,5	59,4	1,4		0,6	82,0

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

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5-1			
Колонна К72-5-1	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	3,3т	1:50
	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

ГИП.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. конст.	Индриедскис	
Рук. гр.	Бобрук	
Ст. инж.	Яковчик	



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

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

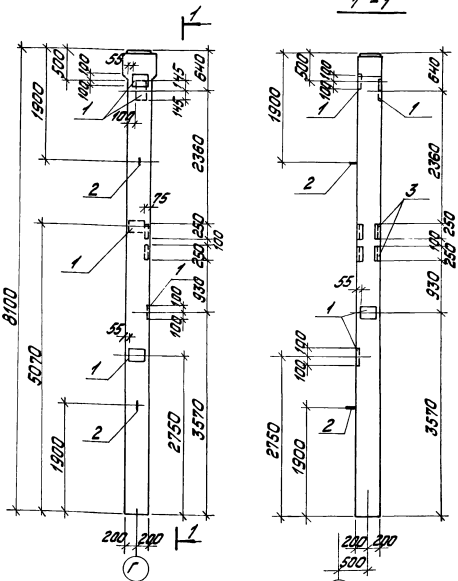
Марка элемента	Изделия закладные																Всего
	Арматура класса AI				Арматура класса AIII						Прокат марки ВСт3кп2 по ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70* гайка М24	
	ф6	ф10	ф16	Итого	ф8	ф12	ф14	ф22	ф25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L 63×5		
К72-5-2	0.2	0.2	2.8	3.2	0.2	4.5	4.8	1.4	8.1	12.7	5.6	7.7	42.5	55.8	12.9	0.6	85.2

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

ТП 903-1-199	КЖИ-К72-5-2		
Колонна К72-5-2	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	3,3т	1:50
	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл.инж.	Думан	
Нач.отд.	Радуха	
Н.контр.	Бобрук	
Гл.конст.	Литвиненко	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Яковчук	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



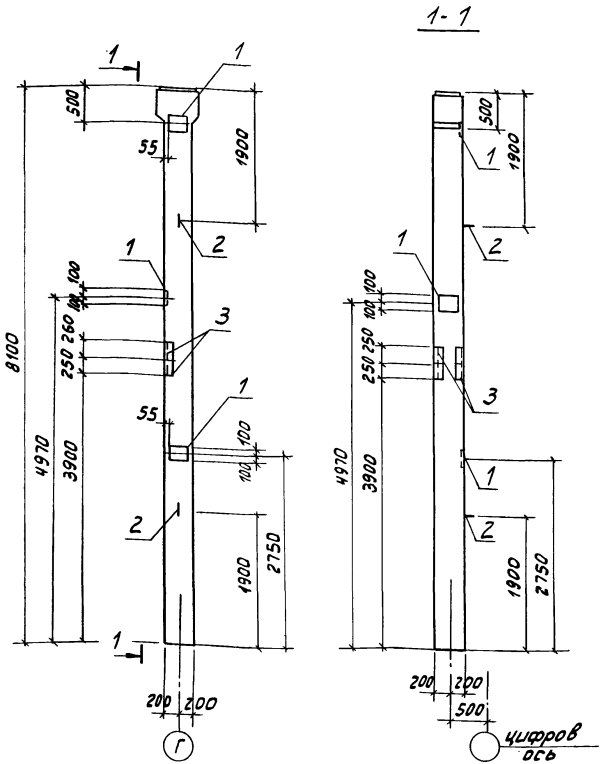
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия		
1	1.423-3 Вып.2	М1-12	5	
2	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
3	3.400-6/76	МИ4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные									Всего
	Арматура класса					Прокат марки				
	A-III			A-I		ВСт3кп2				
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*		
	ф12	ф8	Итого	ф16	Итого	Б-10		75х7		
К72-18а	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	230		8,0		42,4

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

		ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18а	
Гл.инж.пр.	Думан	Колонна К72-18а	Стадия: Р; Масса: 3,3 т; Масштаб: 1:50
Нач.отд.	Бабчук		
Н.контр.	Бабчук		Лист; Листов 1
Гл.констр.	Индусова		
Рук.гр.	Бабчук		ЛАТГИПРОПРОМ
Гр.инж.	Жовнчик		
Ст.техн.	Замуреева		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		3	3.400-6/76	МИ4-30	4	

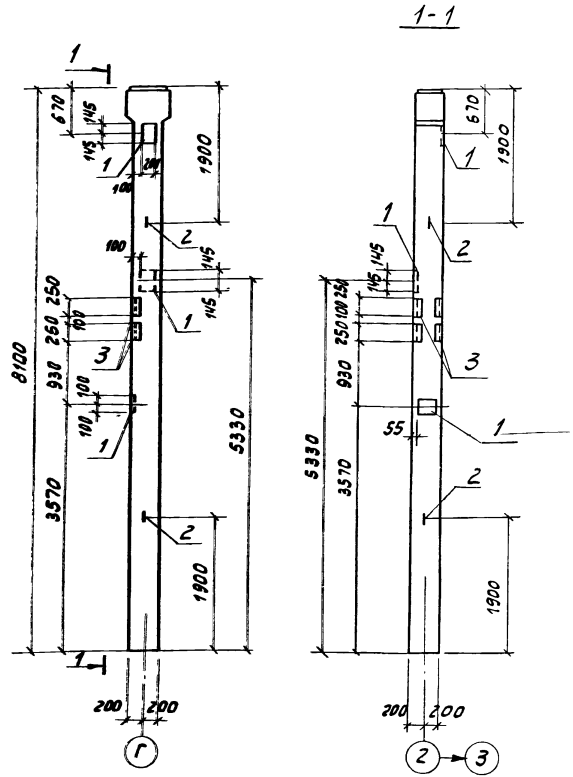
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса						Прокат марки						
	A-III			A-I			Вст3кп2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*			
	ф8	ф12	Итого	ф16		Итого	δ=10		Итого	L75x7		Итого	
К72-18б	1,6	4,2	5,8	2,8		2,8	13,8		13,8	8,0		8,0	30,4

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

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

ГИП	Думан	
Нач.отд.	Рабула	
Н.контр.	Боврук	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Боврук	
Ст.инж.	Яковчик	
Ст.техн.	Замураева	



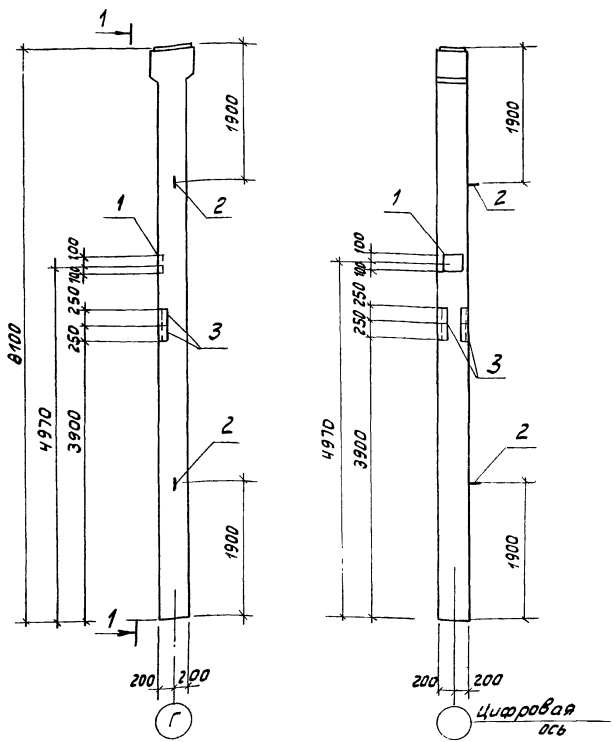
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		3	3.400.6/76	МИ4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса						Прокат марки						
	A-III			A-I			ВСТ3кп2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
	⌀8	⌀12	Итого	⌀16		Итого	δ=10	Итого	L75x7			Итого	
К72-18в	1,6	4,2	5,8	2,8		2,8	13,8	13,8	8,0			8,0	30,4

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

ТП 903-1-199	КЖИ-К72-18в		
Гип	Думан		
Нач. отд.	Рабуха		
Н. контр.	Бобрук	Колонна К72-18в	Стадия: Р; Масса: 3,3т; Масштаб: 1:50
Гл. конст.	Андриевская		Лист; Листов 1
Рук. гр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст. инж.	Яковчик		
Ст. техн.	Замирова		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		3	3.400-6/76	МИ4-30	4	

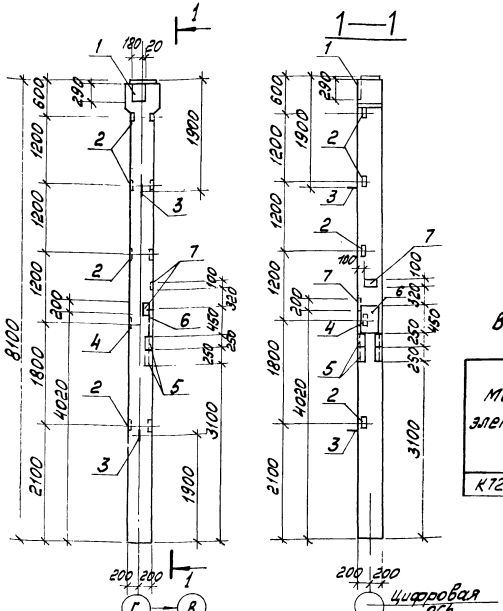
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные													Всего
	Арматура класса						Прокат марки							
	А-III			А-I			ВСт3кп2							
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*				
	ф8	ф12	Итого	ф16		Итого	б=10		Итого	75х7			Итого	
К72-18²	1,6	1,4	3,0	2,8		2,8	4,6		4,6	8,0			8,0	18,4

1. Колонну К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1,423-3 вып. 1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

				ТП 903-1-199	КЖИ-К72-18²		
Гип	Думан			Колонна К72-18²	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха				Р	3,3т	1:50
Н.контр.	Бобрук				Лист	Листов 1	
Гл.конст.	Андриевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Бобрук						
Ст.инж.	Яковчик						
Ст.техн.	Замураева						

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

Марка элемента	Изделия закладные															Всего
	Арматура класса							Прокат марки								
	А I			А III				В Ст3 кп2								
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*			ГОСТ 5915-70*	
	ф10	ф16	Итого	ф8	ф12	ф25	Итого	б=8	б=10	б=20	Итого	L 63×5	L 75×7	Итого	Гайка М 24	
К72-18д	0,2	2,8	3,0	1,8	5,3	8,1	15,2	3,2	4,6	37,0	44,8	5,6	8,0	13,6	0,6	77,2

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		
Ст. техн.	Замураева		

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18д

Колонна К72-18д

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	1:50

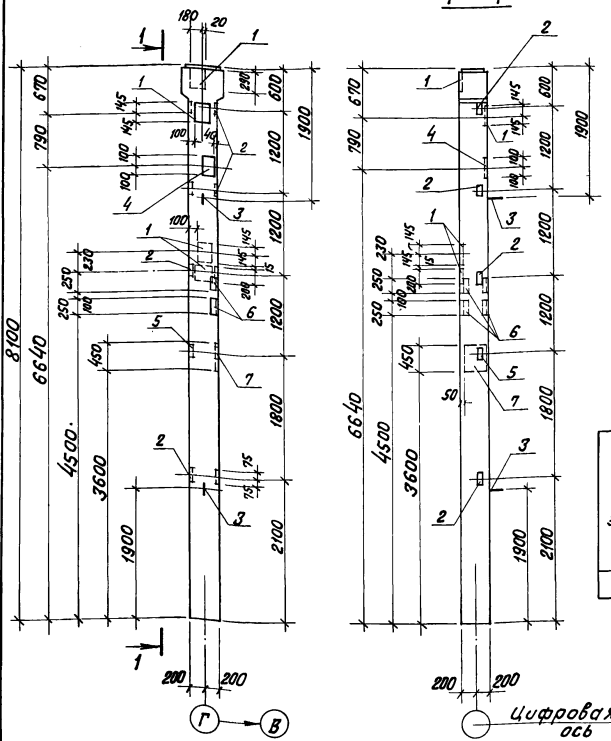
Лист | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17 40

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

1 - 1



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

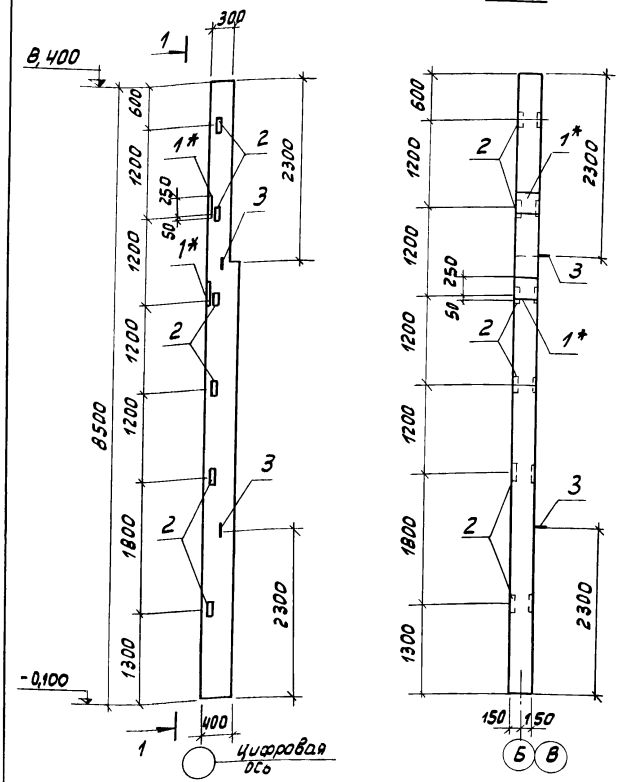
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные															Всего
	Арматура класса							Прокат марки								
	AI			AIII				Вст3кп2								
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*				
	ф10	ф16	Итого	ф8	ф12	ф25	Итого	δ=8	δ=10	δ=20	Итого	L 63×5	L 75×7	Итого	Гайка М24	
К 72-18е	0,2	2,8	3,0	1,8	9,5	8,1	19,4	3,2	18,4	37,0	58,6	5,7	8,0	13,7	0,6	95,3

1. Колонну К 72-18е изготовить по чертежам колонны К 72-18 серии 1.423-3 вып. 1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18е
Нач.отд.	Радуха		Колонна К 72-18е
Н.контр.	Бобрук		Стадия: Р; Масса: 3,3 т; Масштаб: 1:50
Гл.конст.	Андриевская		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст.инж.	Яковчик		
Ст.тех.	Замуроева		

19462-17 41 Формат А3

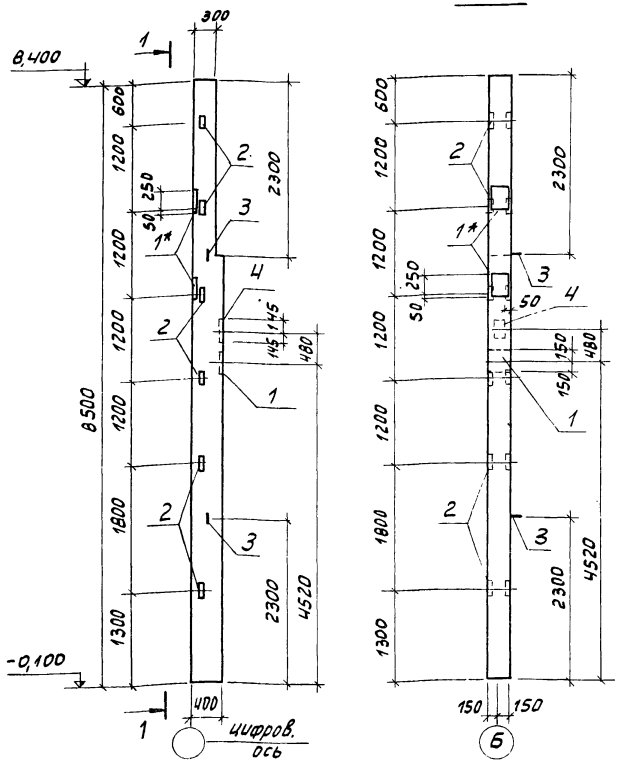


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	460-75 Вып. 1-2	МН10	2	
		2	460-75 Вып. 1-2	МН-В	6	
		3	460-75 Вып. 1-2	УП2-4	2	

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса						Прокат марки						
	A-III			A-I			ВСт3кп2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
	ф12		Итого	ф12		Итого	δ=10	Итого	L63x5			Итого	
КФ18-1а	6,4		6,4	2,0		2,0	14,2	14,2	11,4			11,4	34,0

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

ТП 903-1-199 КЖИ-КФ18-1а			
ГИП	Думон	Колонна КФ18-1а	Стадия: Р; Масса: 2,38т; Масштаб: 1:50
Нач.отд.	Рабула		Лист; Листов 1
Н. контр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковлик		
Ст. техн.	Замураева		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1,1*	460-75 вып. 1-2	МН10	3	
		2	460-75 вып. 1-2	МН8	6	
		3	460-75 вып. 1-2	УП2-4	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	1	

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

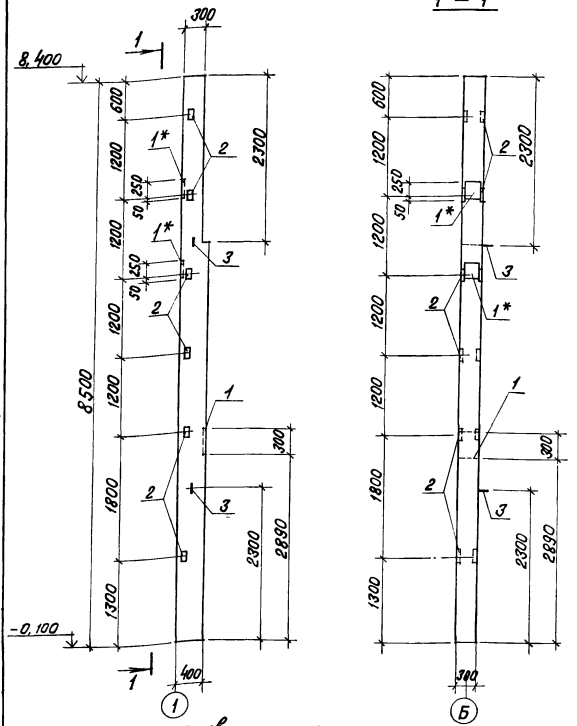
Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса						Прокат марки						
	A-III			A-I			Вст3кп2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ19903-74*		ГОСТ8509-72*				
	Ф12		Итого	Ф12		Итого	б=10	Итого	L 63х5			Итого	
КФ18-1б	10,4		10,4	2,0		2,0	25,9	25,9	11,4			11,4	49,7

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

ТП 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
Гип	Думан	Колонна КФ18-1б	Стадия: Р; Масса: 2,38т; Масштаб: 1:50
Нач.отд.	Рябуха		Лист; Листов 1
Н.контр.	Бобрук		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст.инж.	Яковчик		
Ст.техн.	Замураева		

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

1 — 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1,1*	460-75 вып. 1-2	мн10	3	
		2	460-75 вып. 1-2	мн8	6	
		3	460-75 вып. 1-2	уп2-4	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные												Всего
	Арматура класса					Прокат марки							
	A-III			A-I		ВСт3кп2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*					
	ф12		Итого	ф12	Итого	δ=10	Итого	∠63х5			Итого		
КФ18-1в	9.0		9.0	2.0	2.0	21.3	21.3	11.4			11.4		43.7

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

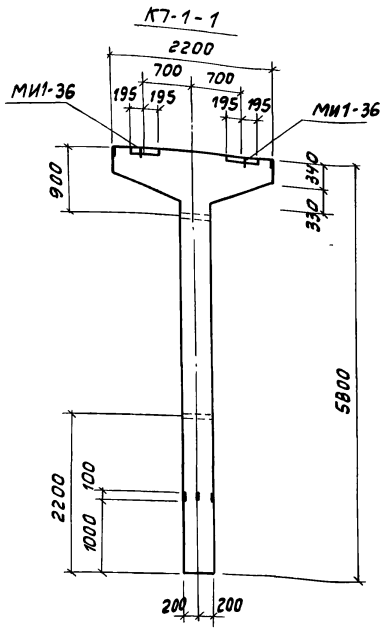
Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Радуха	
Н.контр.	Бобрук	
Гл.констр.	Андреевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Яковчук	
Ст.техн.	Затуравева	

тп 903-1-199 КЖИ-КФ18-1в

Колонна КФ18-1в

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.38т	1:50
Лист	Листов 1	

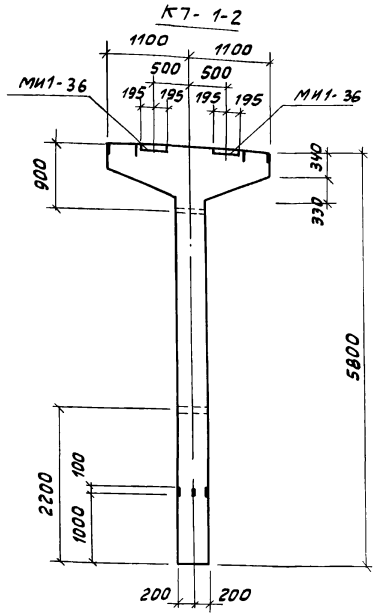
ЛАТГИПРОПРОМ



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

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

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



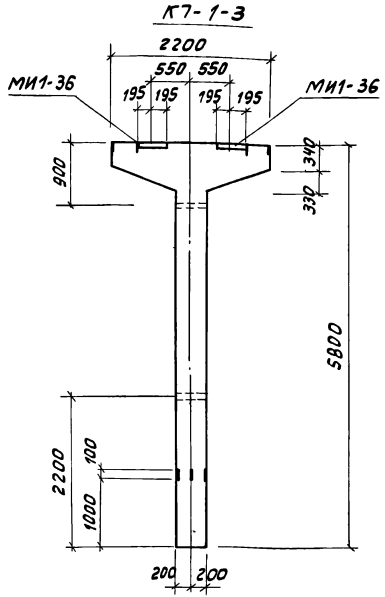
1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 Вып.II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу.

			ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-1		
ГИП	Думан		Колонна К7-1-1	Стадия: Р	Масса:	Масштаб: 1:50
Нач.отд.	Рабуха			Лист	Листов 1
Н.контр.	Андриевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Гл.конст.	Андриевская				
Рук.гр.	Бобрук				
Ст.инж	Кузнецова				
Ст.тех.	Белякова				

Формат А4

			ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-2		
ГИП	Думан		Колонна К7-1-2	Стадия: Р	Масса:	Масштаб: 1:50
Нач.отд.	Рабуха			Лист	Листов 1
Н.контр.	Андриевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Гл.конст.	Андриевская				
Рук.гр.	Бобрук				
Ст.инж	Кузнецова				
Ст.тех.	Белякова				

Формат А4

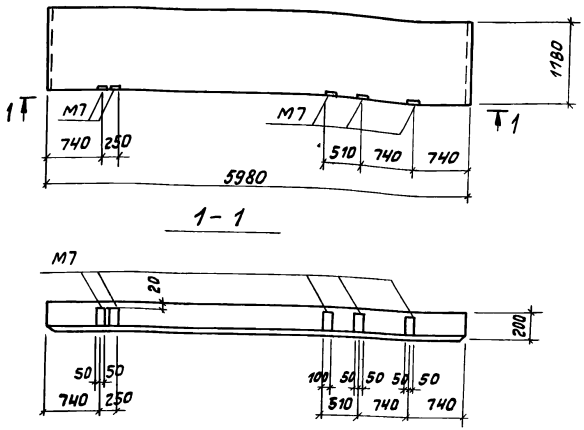


1. Колонну К7-1-3 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу

				ТП903-1-199- КЖИ-К7-1-3	
ГИП	Думан			Колонна К7-1-7	Стадия: Р; Масса: ; Масштаб:
Нач.отд.	Рабуха				Лист; Листов 1
Н.контр.	Андриевич				ЛАТГИПРОПРОМ
Гл.констр.	Андриевская				
Рук.гр.	Бобрук				
Ст.инж.	Кузнецова				
Ст.тех.	Белякова				

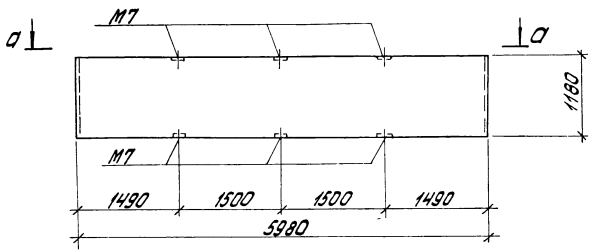
Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

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

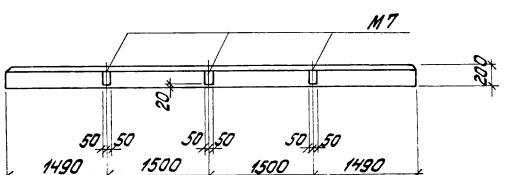


1. Стеновую панель ПС 600.12.20П-9А изготовить по чертежам панели ПС 600.12.20П-9 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу цинковать слоем 130 мкм
2. Закладные детали.

				ТП903-1-199 КЖИ-ПС600.12.20П-9А	
ГИП	Думан			Стеновая панель ПС600.12.20П-9А	Стадия: Р; Масса: 1,8т; Масштаб: 1:50
Нач.отд.	Рабуха				Лист; Листов 1
Н.контр.	Бобрук				ЛАТГИПРОПРОМ
Гл.констр.	Андриевская				
Рук.гр.	Бобрук				
Ст.инж.	Иполитов				
Ст.техн.	Замурова				



а-а



Спецификация изыматых закладных изделий

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

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

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	Общий расход
	Арматура класса AII ГОСТ 5781-82			Прокат марки ВСт3кп2 ГОСТ 103-76				
	ф10		Итого	-100х8		Итого		
ПС600.12.20П-3-А	1,6		1,6	4,0		4,0	5,6	5,6

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

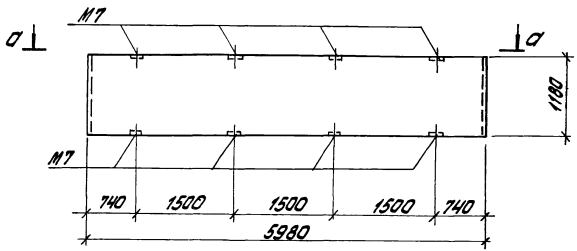
Гл.инж.пр.	Ауман		
Нач.отд.	Дебуха		
Н.контр.	Бабрук		
Гл.констр.	Антцевская		
Рук.гр.	Бабрук		
Ст.инж.	Ипполитова		
Ст.техн.	Зарубаева		

ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А

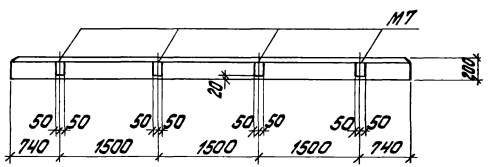
Стеновая панель ПС600.12.20П-3-А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,87	1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



а - а



Спецификация изымаемых закладных изделий

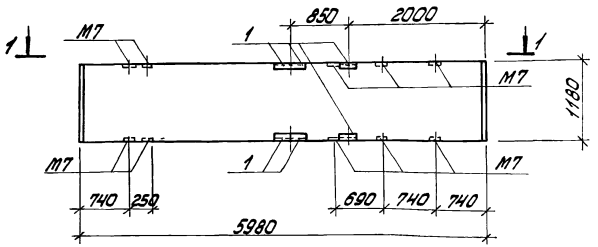
Позиц.	Эскиз	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Изделия закладные		
			1.432-14/80 Вып. 3	М7	2	

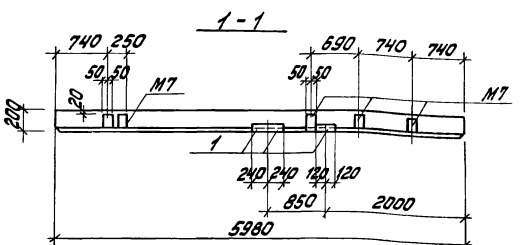
Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки		Всего		
	AI		ВСт3кп2				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
	ф10	Итого	-100х8	Итого			
ПС600.12.20П-3-Б	0,8	0,8	2,0	2,0	2,8	2,8	

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

				ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-Б			
Гл. инж. пр.	Цинман			Стеновая панель ПС 600.12.20П-3-Б	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Бабурин				Р	1,8т	1:50
Н. контр.	Бабурин				Лист	Листов 1	
Гл. констр.	Мефодиевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр.	Бабурин						
Ст. инж.	Шапошникова						
Ст. техник	Ермакова						





Спецификация дополнительных закладных изделий

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Изделия закладные		
		1	1.432-14/80 вып.3	М1	6	

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

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки					Всего	
	АIII			ВСт3 КП2						
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			ГОСТ 8509-72*			
	Ф10		Итого	-60х6		Итого	L63х6		Итого	
ПС600.12.20-П-3-В	1,2		1,2	3,6		3,6	8,4		8,4	13,2	13,2

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

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Бобрук		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Ипполитова		
Ст.техн.	Замыраева		

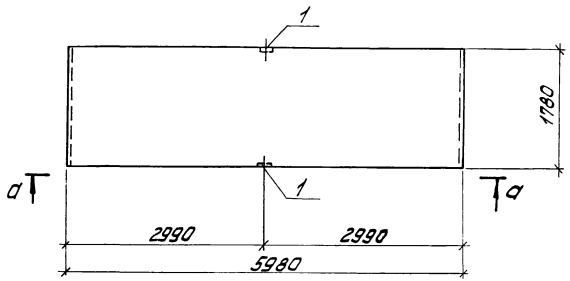
ТП903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20-П-3-В

Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В

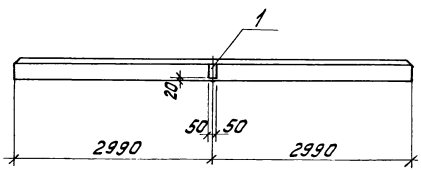
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,8т	1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17 49 формат А3



а-а



Спецификация дополнительных закладных изделий

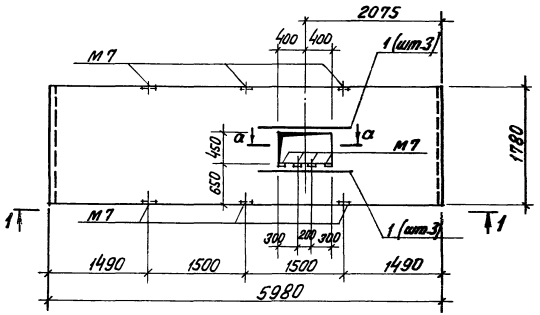
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Изделие закладное		
		1	1.432-14/80 Вып.1	М7	2	

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

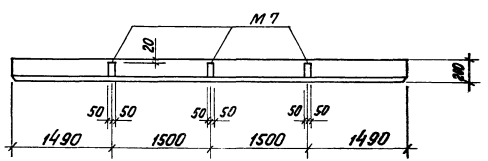
Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки			Всего	
	А II			ВСт3кп2				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76				
	Ф16		Итого	-100х8		Итого		
ПС600.18.20П-1-А	0,8		0,8	2,0		2,0	2,8	2,8

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

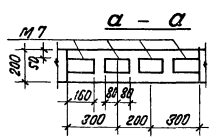
				ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.18.20П-1-А			
Гл.инж.пр.	Думан			Стеновая панель ПС 600.18.20П-1-А	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха				Р	2,7 т	
Н.контр.	Бобрук				Лист	Листов 1	
Гл.констр.	Андриевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Бобрук						
Ст.инж.	Ипполитова						
Ст.техн.	Замураева						



1 — 1



а – а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 12 А III ℓ = 1400	6	

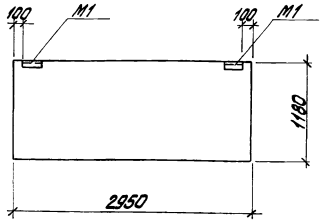
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса А III ГОСТ 5781-82			Всего	
	ф 12		Итого		
ПС 600.18.20-П-3-А	8,1		8,1	8,1	8,1

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

				ТП 903-1-199 КЖИ-ПС 600.18.20-П-3-А			
Гл.инж.пр.	Думан			Стеновая панель ПС 600.18.20-П-3-А	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха				Р	2,7 т	
Н.контр.	Бобрук				Лист	Листов 1	
Гл.констр.	Андриевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр.	Бобрук						
Ст.инж.	Ипполитова						
Ст.техн.	Замуроева						

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС295 12.20-П-А изготовить по чертежам панели ПС295.12.20-П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Ипполитова		
Ст. тех.	Замуроева		

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС295.12.20-П-А

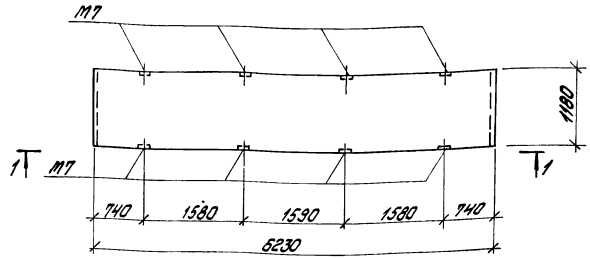
Стеновая панель ПС 295 12 20-П-А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,9т	
Лист	Листов 1	

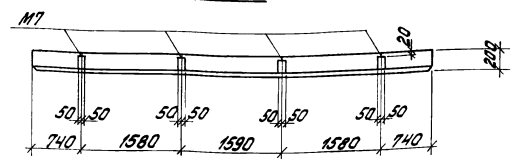
ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

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



1 - 1



1. Стеновые панели ПС625.12.20-П-21-А и ПС625.12.20-П-22-А изготовить по чертежам панелей ПС625.12.20-П-21 и ПС625.12.20-П-22 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

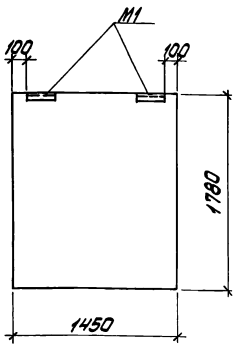
Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Ипполитова		
Ст. техн.	Замуроева		

ТП 903-1-199 КЖИ- ПС625 12.20-П-21-А ПС625.12 20-П-22-А

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

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,9т	
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



1. Стеновую панель ПС145.18.20П-А изготовить по чертежам панели ПС145.18.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Илполитова		
Ст. техн.	Замураева		

ТП903-1-199 КЖИ-ПС145.18.20П-А

Стеновая панель ПС145.18.20-П-А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,7т	

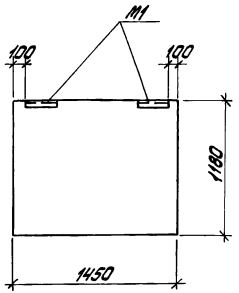
Лист | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

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



1. Стеновую панель ПС145.12.20-П-А изготовить по чертежам панели ПС145.12.20-П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Илполитова		
Ст. техн.	Замураева		

ТП903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А

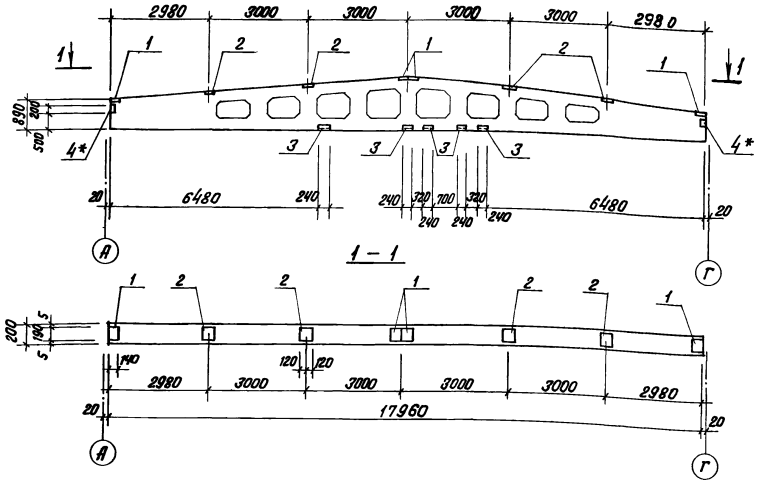
Стеновая панель ПС145.12.20-П-А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,4т	

Лист | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				
	А I	А III		Итого	ВСт3кп2			Итого	
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8510-72*			
	ф6	ф8	ф10		δ=6	∠80×50×6	∠110×70×8		
1БДР18-1А IV-а	1.2	3.2	1.0	5.4	14.0	4.8	26.0	44.8	50.2

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
		2	1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	м4-22	5	
		4*	2.430-1 вып.0	МД1	2	

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.констр.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Ипполитова	

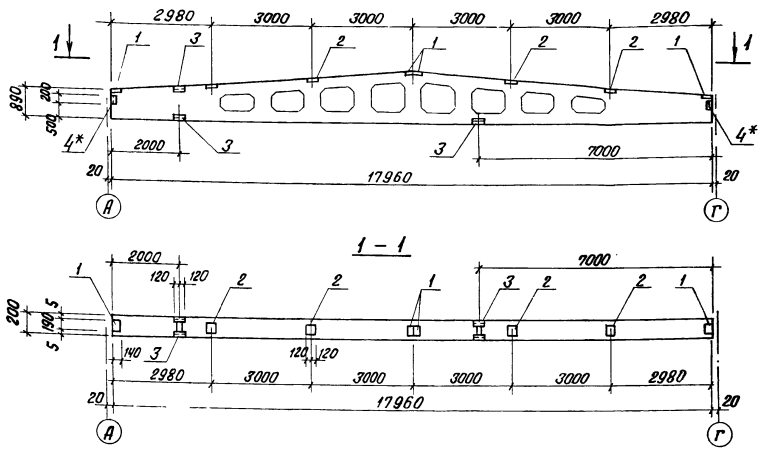
тп 903-1-199 КЖИ-1БДР18-1А IV-а

Балка 1БДР18-1А IV-а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,5т	1:50

Лист | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



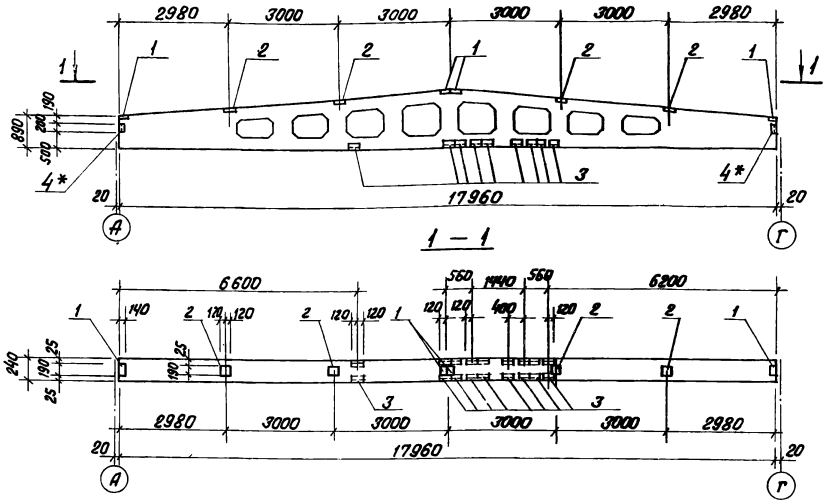
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один эл., кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				
	A-I	A-III			Вст3кп2				
	ГОСТ 5781-82			Итого	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8510-72*		Итого	
	ф6	ф8	ф10		δ=6	L80×50×6	L110×70×8		
1БДР18-2АIV-а	1,2	2,4	0,6	4,2	14,0	4,8	15,6	34,4	38,6

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

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

Гл.инж.пр.	Думан		тп 903-1-199 КЖИ-1БДР18-2АIV-а
Нач.отд.	Радуха		Балка 1БДР18-2АIV-а
Н.контр.	Андреевская		Стадия: Р; Масса: 8,5т; Масштаб: 1:100
Гл.констр.	Андреевская		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Бабрик		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст.инж.	Ипатьева		
Ст.тех.	Бедакова		



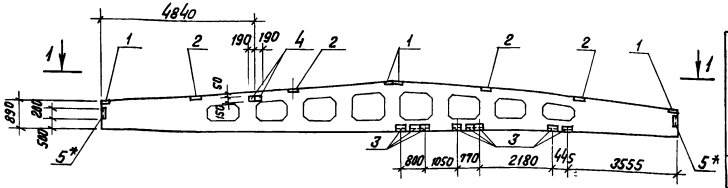
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	арматура класса				прокат марки				
	A-I	A-III			Вст3кп2				
	ГОСТ 5781-82			Итого	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8510-72*		Итого	
	ф6	ф8	ф10		δ=6	L 100×100×8	L 80×50×6		
2БДР18-3АIV-а	0.2	5.6	1.8	7.6	14.0	46.8	4.8	65.6	73.2

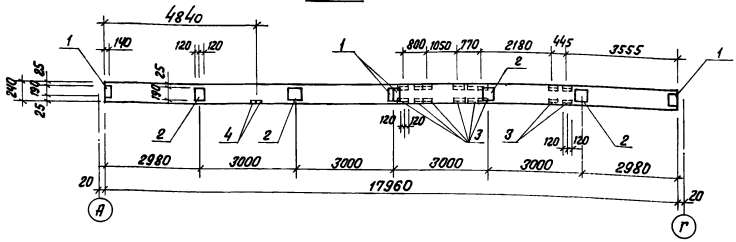
1. Балка 2БДР18-3АIV-а изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
		2	1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	м4-22-1	9	
		4*	2.432-1 вып.0	мд3	2	

Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-1-199 КЖИ-2БДР18-3АIV-а
Нач.отд.	Рябуха		Балка 2БДР18-3АIV-а
Н.контр.	Андриевская		Стадия: Р; Масса: 10.4т; Масштаб: 1:100
Гл.констр.	Андриевская		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст.инж.	Ипполитов		
Ст.тех.	Белякова		



1 — 1



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

Марка элемента	Изделия закладные										Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки					
	A-I	A-III			Итого	Вст3 кп2				Итого	
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8510-72*				
	ф6	ф8	ф10	ф12		δ=6	δ=8	L 110×8; L 80×70×8; L 50×6			
2БДР18-3АIV-δ	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	14.0	3.6	41.6	4.8	64.0	72.2

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.400-6/76 Вып.1	М4-1-3	4	
		2	1.400-6/76 Вып.1	М4-3-4	4	
		3	1.400-6/76 Вып.1	М4-22-1	8	
		4	1.400-6/76 Вып.1	М4-29-1	2	
		5*	2.432-1 Вып.0	МД3	2	

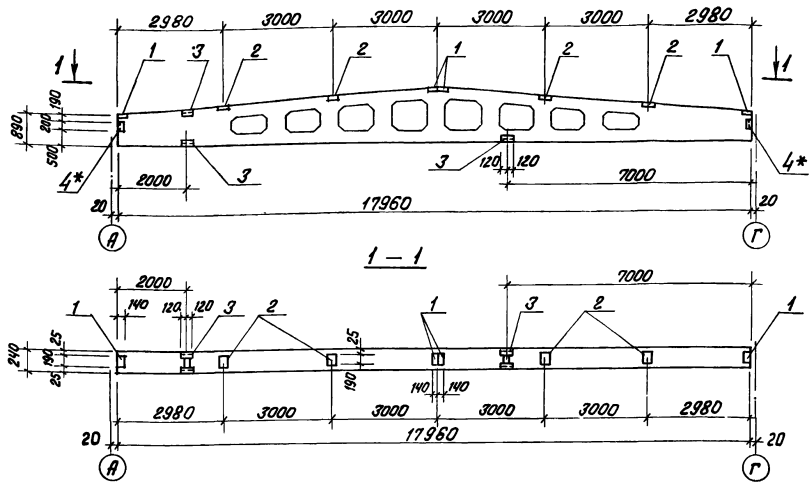
Гл.инж.т.	Думан	
Нач.отд.	Радуха	
Н.контр.	Агафьевский	
Гл.конс.	Агафьевский	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Ипполитова	
Ст.тех.	Белякова	

тп 903-1-199 кжи-2БДР18-3АIV-δ

Балка 2БДР18-3АIV-δ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10.4т	1:100
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				
	AI	A-III			Вст3кп2				
	ГОСТ 5781-82			Итого	ГОСТ 19903-74	ГОСТ 8510-72*		Итого	
	ф6	ф8	ф10		δ=6	∠110×70×8	∠80×50×6		
2БДР18-3АIV-в	0.2	2.6	0.6	3.4	14.0	41.6	4.8	60.4	63.8

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
		2	1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	м4-22-1	3	
		4*	2.432-1 вып. 0	мд3	2	

Гл.инж.	Думан	
Нач.отд.	Рядуха	
Н.контр.	Андреевская	
Гл.конст.	Андреевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Ипполитова	
Ст.тех.	Белякова	

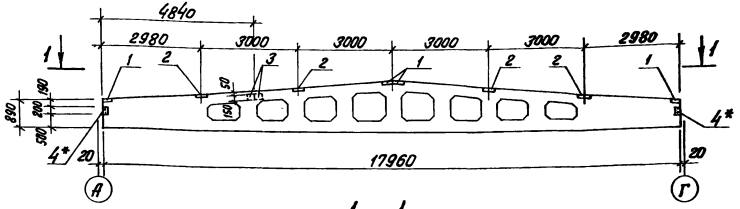
ТП 903-1-199 КЖИ-2БДР18-3АIV-в

Балка 2БДР18-3АIV-в

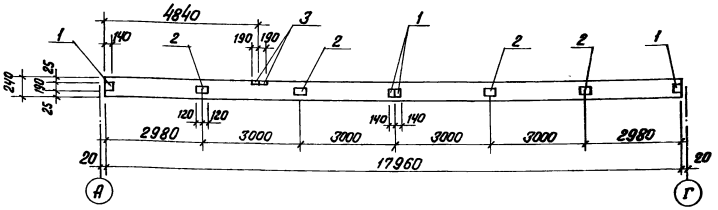
Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,47	1:100
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1 — 1



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

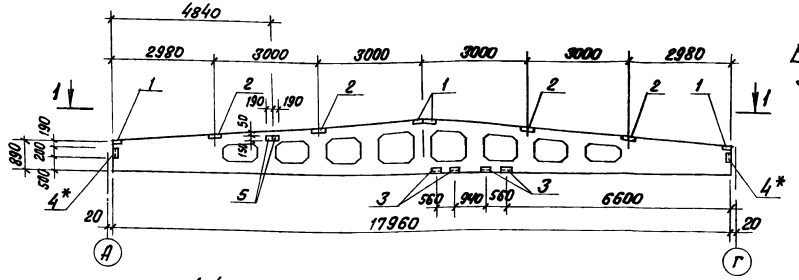
Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				
	А-I	А-III			Вст3 кп 2				
	ГОСТ 5781-82			Итого	ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8510-72	Итого	
	ф6	ф8	ф12		δ=6	δ=8	∠80×50×6		
2БДР18-3А IV-2	0,2	2,0	1,2	3,4	14,0	3,6	4,8	22,4	25,8

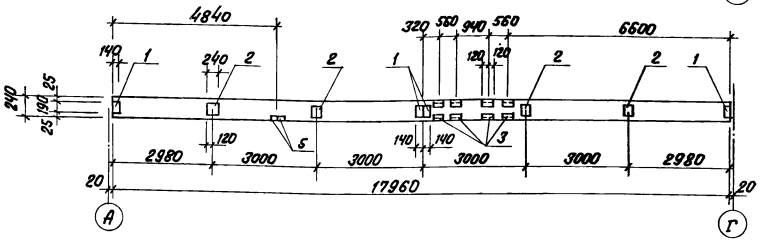
1. Балку 2БДР18-3А IV-2 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3А IV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
		2	1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	
		4*	2.432-1 вып.0	МД3	2	

Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-1-199 КЖИ-2БДР18-3А IV-2				
Нач.отд.	Рябуха		Балка 2БДР18-3А IV-2	Стадия	Масса	Масштаб	
Н.контр.	Андриевская			Р	10,4	1:100	
Гл.констр.	Андриевская			Лист	Листов 1		
Рук.гр.	Бобрук			ЛАТГИПРОПРОМ			
Ст.инж.	Ипполитова						
Ст.тех.	Белякова						

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14





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

Марка элемента	Изделия закладные										Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки					
	А-I	А-III			Итого	Вст3кп 2				Итого	
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8510-72*			
	ф6	ф8	ф10	ф12		δ=6	δ=8	L 100×70×8	L 80×50×6		
2БДР18-3АIV-д	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	20.8	4.8	43.2	48.2

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
		2	1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	М4-22-1	4	
		4*	2.432-1 вып.0	МД3	2	
		5	1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Ипполитова		
Ст.тех.	Белякова		

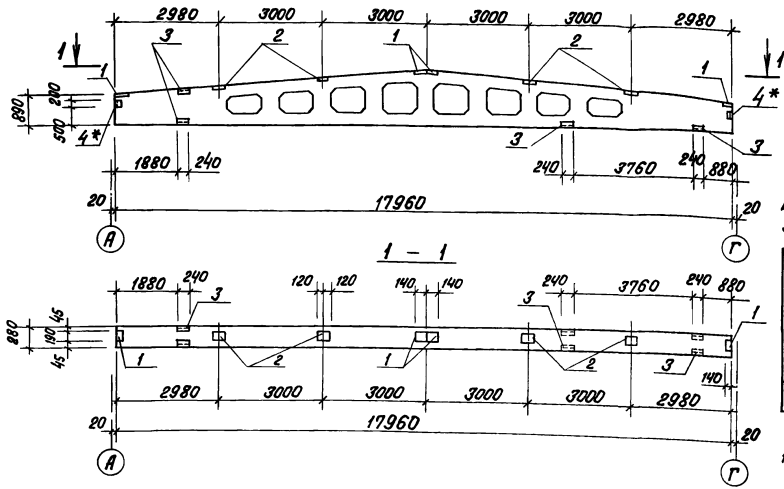
ТП 903-1-199 КЖИ-2БДР18-3АIV-д

Балка 2БДР18-3АIV-д

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,4	1:100
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



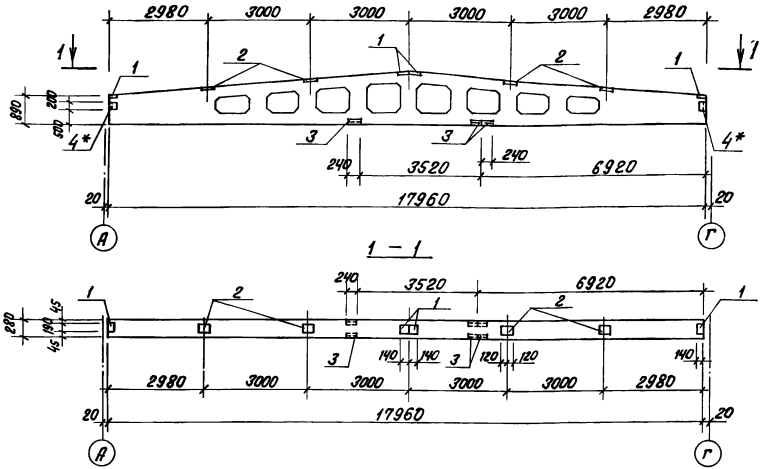
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса			Итого	Прокат марки			Итого	
	AI	AIII			ВСт3кп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 8510-72		
	ф6	ф8	ф10		δ=6	∠80×8	L110×70×8		
3БДР18-5АIV-а 3БДР18-4АIV-а	0,2	3,6	1,2	5,0	14,0	7,6	20,8	42,4	47,9

1. Балки 3БДР18-5АIV-а и 3БДР18-4АIV-а изготовить по чертежам балки 3БДР18-5АIV и 3БДР18-4АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

			ТП 903-1-199	КЖИ-3БДР18-5АIV-а -3БДР18-4АIV-а	
Гл.инж.пр.	Думан		Балки 3БДР18-5АIV-а 3БДР18-4АIV-а	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Радуха			Р	12,1т	1:50
Н.контр.	Андреевская			Лист	Листов 1	
Гл.конс.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Бобрук					
Ст.инж.	Ипполитова					
Инж.	Степанова					



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

Марка элемента	Закладные изделия								Общий расход
	Арматура класса			Всего	Прокат марки			Всего	
	AI	AIII			Вст3 кп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 8240-72 швеллер № 16	ГОСТ 8509-72 L 110×8	ГОСТ 8509-72 L 80×8		
	ф6	ф8	ф10		δ=6	70×8	80×8		
3БДР-18-4АIVδ	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

1. Балку 3БДР-18-4АIVδ изготовить по чертежу балки 3БДР-18-4АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андреевская	
Гл.конс.	Андреевская	
Рук.гр.	Бодрук	
Ст.инж.	Ипполитова	
Инж.	Стеганова	

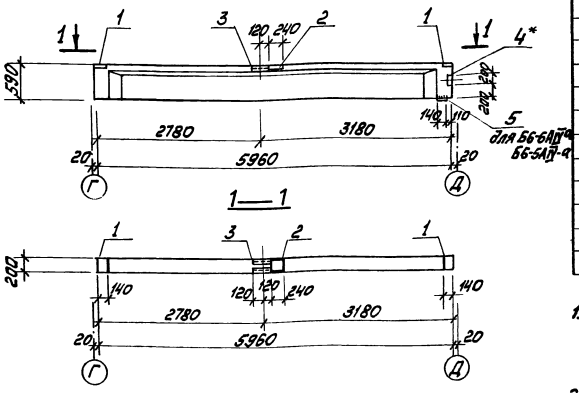
ТП 903-1-199 КЖИ-3БДР-18-4АIVδ

Балка 3БДР-18-4АIVδ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12,1т	1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
			Б6-5АIV-а; Б6-6АIV-а			
		1	1.462-10 Вып.2	М7	2	
		2	1.462-10 Вып.2	М8	1	
		3	1.462-10 Вып.2	М9	1	
		4*	2.432-1. Вып.0	МД1	1	
		5	ТП 903-1-199 -МС 4 КЖИ-ал.5.14	МС4	1	
				Б6-5АIV-б		
		1	1.462-10 Вып.2	М7	2	
		2	1.462-10 Вып.2	М8	1	
		3	1.462-10 Вып.2	М9	1	
		4*	2.432-1 Вып.1	МД1	1	

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

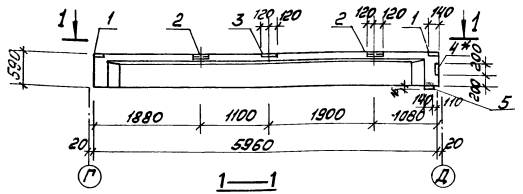
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия											Всего
	Арматура класса					Прокат марки						
	А III			А I		В ст3 кп2						
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-14*			ГОСТ 8510-72*			
	ф8	ф10	Итого	ф6	Итого	б=8	б=16	Итого	90×56×8	80×50×6	Итого	
Б6-5АIV-а; Б6-6АIV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	4,4	11,0	2,4	2,4	4,8	17,7
Б6-5АIV б	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	2,4	2,4	4,8	13,3

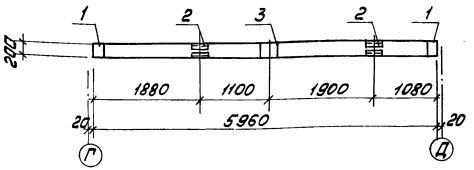
Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-1-199	КЖИ - Б6-5АIV-а Б6-6АIV-а Б6-5АIV-б		
Нач. отд.	Рябуха		Балки Б6-5АIV-а Б6-6АIV-а Б6-5АIV-б	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Андриевская			Р	1,15т	1:50
Гл. конст.	Андриевская			Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Бобрик			ЛАТГИПРОПРОМ		
Гл. инж.	Шпалатова					
Инж.	Степанова					

19462-17 63 Формат А3

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1—1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.462-10 вып.2	М7	2	
		2	1.462.10 вып.2	М8	2	
		3	1.462-10 вып.2	М9	1	
		4*	2.432-1 вып.0	МД1	1	
		5	ТП 903-1-199 -МС4 КЖИ-ал. 5.14	МС4	1	

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

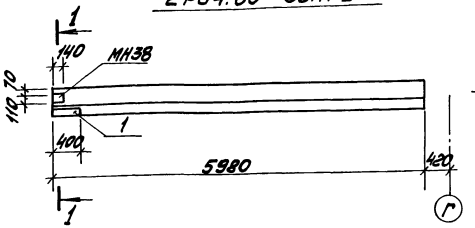
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия											Всего
	Арматура класса					Прокат марки						
	А III			А I		В ст3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*			
	ф8	ф10	Итого	ф6	Итого	δ=8	δ=16	Итого	90×56×8	80×90×6	Итого	
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

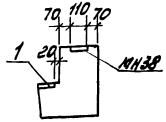
				ТП 903-1-199	КЖИ-Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	
Гл.инж.пр.	Думан			Балки Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябыка				Р	1,15т	1:50
Н.контр.	Андреевская				Лист	Листов 1	
Гл.конст.	Андреевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Бобрик						
Ст.инж.	Ипполитов						
Инж.	Степанова						

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

2РО4.60-35АтV а

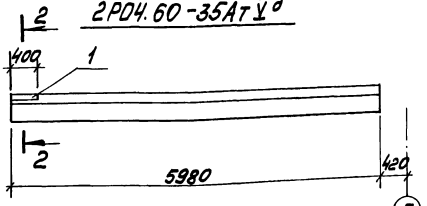


1—1

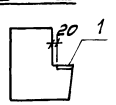


Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2РО4.60-35АтV а; 2РО4.60-35АтV б			
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.020-1 Вып.3-7	МН41	1	
			2РО4.60-35АтV в			
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.020-1 Вып.3-7	МН41	1	
		2	1.400-6/76 Вып.1	М1-6-4	1	

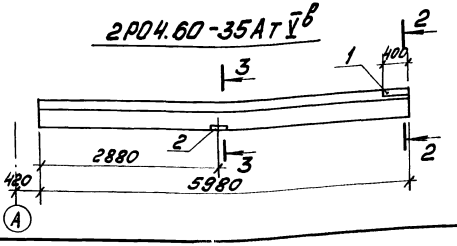
2РО4.60-35АтV б



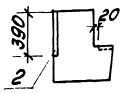
2—2



2РО4.60-35АтV в



3—3

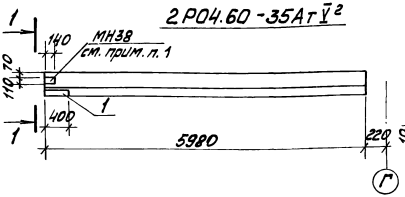


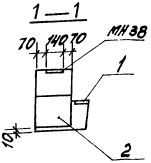
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего
	Арматура класса AIII ГОСТ 5781-82				Прокат марки Вст3кп2 ГОСТ 19903-74*				
	ф8	ф12		Итого	δ=8	δ=10		Итого	
2РО4.60-35АтV а 2РО4.60-35АтV б	0,5			0,5	2,5			2,5	3,0
2РО4.60-35АтV в	0,5	1,2		1,7	3,5	6,1		9,6	11,3

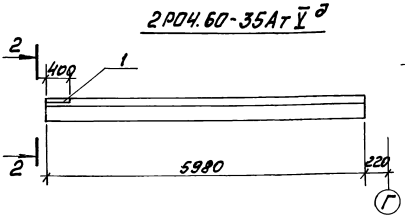
Ригель 2РО4.60-35АтV а 2РО4.60-35АтV б, 2РО4.60-35АтV в изготавить по чертежам марки 2РО4.60-35АтV с дополнительными закладными изделиями и привязкой МН38 по данному чертежу.

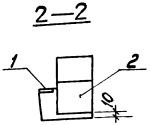
				ТП 903-1-199		КЖИ-2РО4.60-35АтV а -2РО4.60-35АтV б -2РО4.60-35АтV в	
						Стадия	Масса	Масштаб
Гл.инж.пр.	Думан			Ригели 2РО4.60-35АтV а 2РО4.60-35АтV б 2РО4.60-35АтV в		Р	2,0т	
Нач.отд.	Радуха					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Берочук					ЛАТГИПРОПРОМ		
Гл.конструктор	Анфиногентов							
Рук.гр.	Врбчук							
Ст.инж.	Якобчук							





Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2РО4.60-35АтV²			
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.020-1 вып. 3-7	МН41	1	
		2	1.400-6/76 вып. 1	МЗ-18	1	
			2РО4.60-35АтV^д			
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.020-1 вып. 3-7	МН41	1	
		2	1.400-6/76 вып. 1	МЗ-18	1	





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

Марка элемента	Изделия закладные								
	Арматура класса				Прокат марки				Всего
	А III				В ст 3 кп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*				
	ф8	ф14		Итого	б=8	б=10		Итого	
2РО4.60-35АтV² 2РО4.60-35АтV^д	0,5	6,2		6,7	2,5	5,3		7,8	14,5

1. Ригель 2РО4.60-35АтV² и 2РО4.60-35АтV^д изготовить по чертежам марки 2РО4.60-35АтV с дополнительными закладными изделиями и привязкой МН38 по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 вып.3-5.

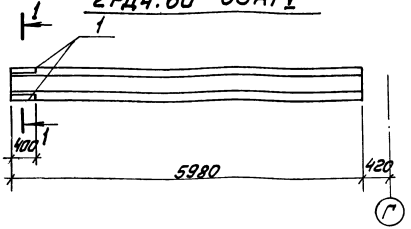
Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-1-199 КЖИ-2РО4.60-35АтV² -2РО4.60-35АтV^д	
Нач.отд.	Рябуха		Ригели 2РО4.60-35АтV² 2РО4.60-35АтV^д	Стадия: Р; Масса: 2,0т; Масштаб:
Н.контр.	Бобрук			Лист; Листов 1
Гл.конст.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ
Рук.гр.	Бобрук			
Ст.инж.	Яковчик			

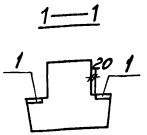
19462-17 66

Формат А3

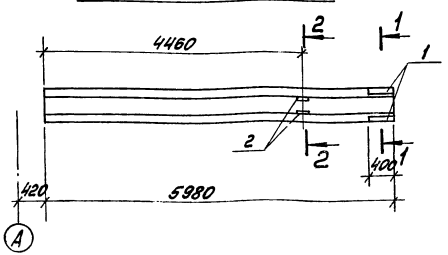
Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

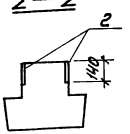
2РД4.60-66АтV^а





2РД4.60-66АтV^б





Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2РД4.60-66АтV^а			
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.020-1 вып. 3-7	МН41	2	
			2РД4.60-66АтV^б			
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.020-1 вып. 3-7	МН41	2	
		2	1.020-1 вып. 3-7	МН38	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	А III			Вст3 кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*			
	ф 8	ф 10	итого	δ=8		Итого	
2РД4.60-66АтV^а	1,0		1,0	5,0		5,0	6,0
2РД4.60-66АтV^б		1,8	1,8	7,0		7,0	8,8

1 Ригель 2РД4.60-66 АтV^а и 2РД4.60-66АтV^б изготовить по чертежам марки 2РД4.60-66АтV и 2РД4.60-66АтV с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.

2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 вып. 3-5.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. конст.	Андриевский		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		

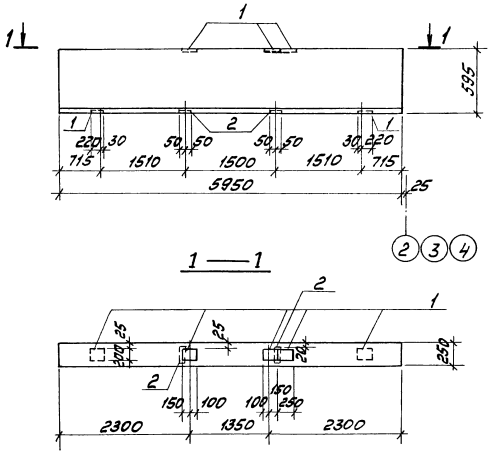
ТП 903-1-199 КЖИ-2РД4.60-66АтV^а 2РД4.60-66АтV^б

Ригели 2РД4.60-66АтV^а 2РД4.60-66АтV^б

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Лист | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



Спецификация дополнительных закладных изделий

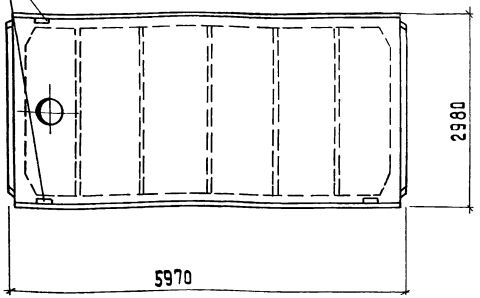
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 24893.2-81	М1	5	
		2	ГОСТ 24893.2-81	М6	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				
	A III				В ст3 кп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 103-76				
	ф10	ф12		Итого	-100×8	-200×10	Итого		
БОП25-1Т-А	0.8	4.5		5.3	2.6	19.5	22.1	27.4	27.4

1. Обвязочную балку БОП 25-1Т-А изготовить по чертежам балки БОП25-1Т ГОСТ 24893.0-81 ГОСТ 24893.2-81 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

		ТП 903-1-199-КЖИ-БОП25-1Т-А	
Гл.инж.пр.	Думан	Обвязочная балка БОП25-1Т-А	Стадия: Р; Масса: 2,2т; Масштаб:
Нач.отд.	Радуха		Лист; Листов 1
Н.контр.	Бобрук		ЛАТГИПРОПРОМ
Гл.конс.	Иполитов		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Иполитов		
Ст.техн.	Замураева		



Плиты марок ПВ4-2 Ат V т-14 я б(-17 я б); ПВ4-2 Ат VI-14 я б(-17 я б)
изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил 3
с ориентацией закладных изделий и отверстий
по данному чертежу.

Гл.инж.пр	Думач			
Нач.отд.	Рябуха			
Н.контр.	Бобрук			
Гл.констр.	Андриевская			
Рук.гр.	Бобрук			
Ст.инж.	Ипполитова			
Ст.техн.	Замураева			

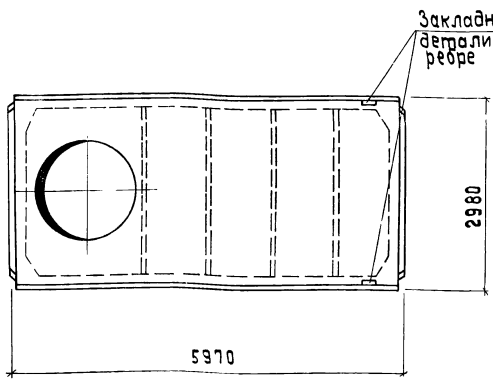
ТП 903-1-199-КЖИ-ПВ4-2Ат V т-14 я б(-17 я б)
ПВ4-2Ат VI т-14 я б(-17 я б)

Плиты ПВ4-2 Ат V т-14 я б(-17 я б)
ПВ4-2 Ат VI т-14 я б(-17 я б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,30т	
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



Плиты марок ПВ 14-3 Ат V т-7 я б и ПВ 14-3 Ат V т-8 я б
изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил.3
с ориентацией закладных изделий и отверстий
по данному чертежу.

Гл.инж.пр	Думач			
Нач.отд.	Рябуха			
Н.контр.	Бобрук			
Гл.констр.	Андриевская			
Рук.гр.	Бобрук			
Ст.инж.	Ипполитова			
Ст.техн.	Замураева			

ТП 903-1-199 КЖИ-ПВ 14-3 Ат V т-7 я б/-8 я б)

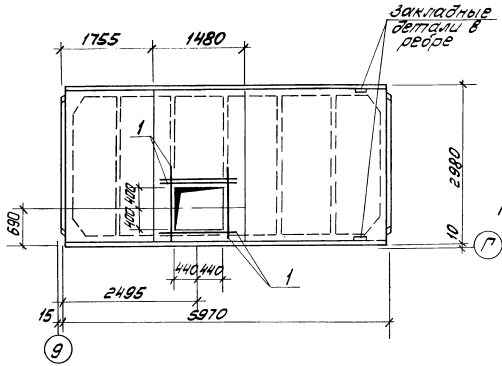
Плита ПВ 14-3 Ат V т-7 я б/-8 я б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,40т	
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

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

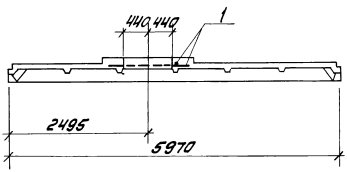


Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф12 А III ℓ=1350	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м³

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса А III			Итого	
	ГОСТ 5781-82				
	ф12		Итого		
ПГ-3АтVТ-8Я^{б}-А	6,1		6,1	6,1	6,1

1. Плиту ПГ-3АтVТ-8Я^{б}-А изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтVТ по ГОСТ 22701.0-77, 22701.1-77 с утеплителем по серии 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

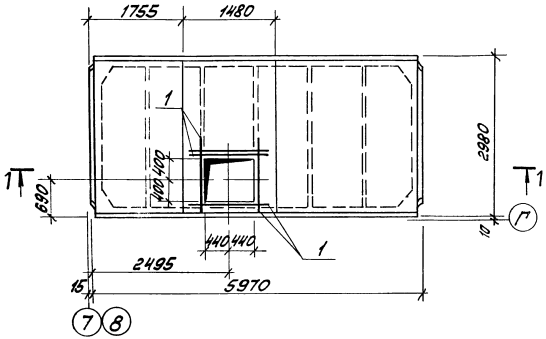


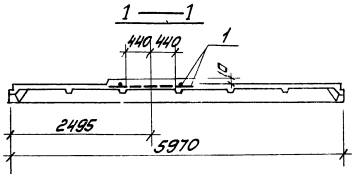
				ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтVТ-8Я^{б}-А			
Гл. инж. пр.	Думан			Плита ПГ-3АтVТ-8Я^{б}-А	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха				Р	2,65т	1:50
Н. контр.	Бобрук				Лист	Листов 1	
Гл. констр.	Андриевская						
Рук. гр.	Бобрук				ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Шалитова						
Ст. техн.	Замураева						

19462-17 70

Формат А3

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14





Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная Ф12 А III ℓ=1350	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м³

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия на элемент, кг

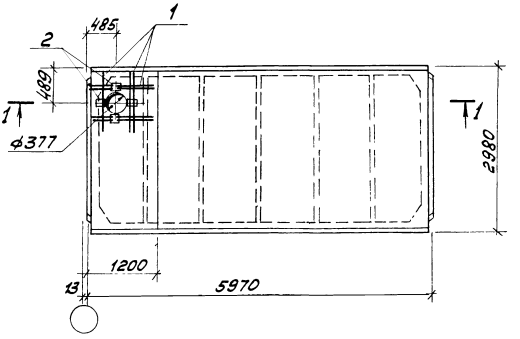
Марка элемента	Изделия арматурные			Всего	Общий расход
	Арматура класса А III				
	ГОСТ 5781-82				
	Ф12		Итого		
ПГ-3АтVТ-8Я-Г	6,1		6,1	6,1	6,1

1. Плиту ПГ-3АтVТ-8Я-Г изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтVТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с утеплителем серии 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

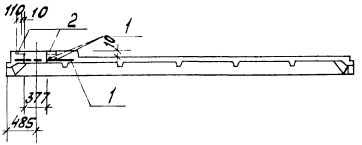
				ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтVТ-8Я-Г			
Сл.инж.пр.	Думан			Плита ПГ-3АтVТ-8Я-Г	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха				Р	2,65т	1:50
Н.контр.	Бобрук				Лист	Листов	
Гл.конст.	Андрейченко						
Рук.гр.	Бобрук				ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Ипполитов						
Ст.техн.	Замураева						

Формат А3

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1—1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 12А III ℓ=1160	7	
			Дополнительные закладные изделия			
		2	ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А III		Всего	Арматура класса А III			Прокат марки ВСт3кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*			
	ф12	Итого		ф10		Итого	-б=8	Итого		
ПГ-3АтVТ-7Я-А(-8Я-А)	7,2	7,2	7,2	1,6		1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-3АтVТ-7Я-А и ПГ-3АтVТ-8Я-А изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтVТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с утеплителем по серии 1.465-10.

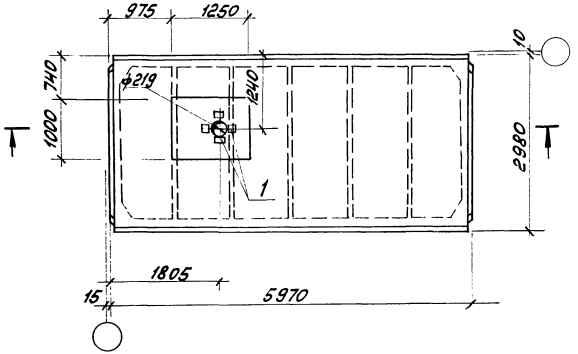
				ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтVТ-7Я-А(-8Я-А)			
Гл. инж. пр.	Думан			Плита ПГ-3АтVТ-7Я-А(-8Я-А)	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха				Р	2,65т	1:50
Н. контр.	Бобрик				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андриевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр.	Бобрик						
Ст. инж.	Ипполитова						
Ст. техн.	Замураева						

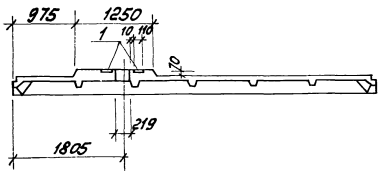
19462-17

72

Формат А3

Типовой проект 903-1 199 Альбом 5.14





Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,09м3

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

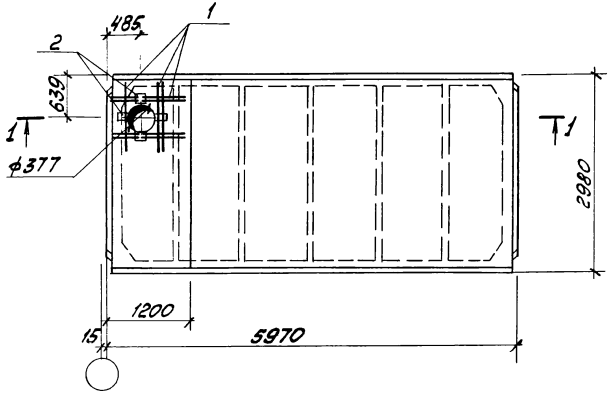
Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки			Всего	
	А III			В Ст3 кп2				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*				
	ф10		Итого	-6=8		Итого		
ПГ-3АтVТ-7Я-Б(-8Я-Б)	1.6		1,6	3.6		3,6	5,2	5,2

1. Плиты ПГ-3АтVТ-7Я-Б и ПГ-3АтVТ-8Я-Б изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтVТ по ГОСТ 22701.0-77; ГОСТ 22701.1-77, с утеплителем по серии 1.465-10.

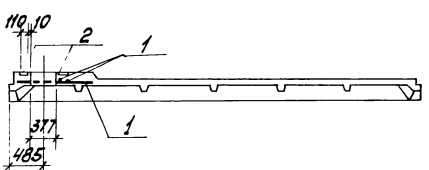
				тп 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтVТ-7Я-Б(-8Я-Б)			
Гл.инж.пр.	Думан			Плита ПГ-3АтVТ-7Я-Б(-8Я-Б)	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха				Р	2,65т	1:50
Н.контр.	Бобрук				Лист	Листов 1	
Гл.контр.	Андриевская						
Рук.гр.	Бобрук				ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Ипполитова						
Ст.тех.	Замураева						

19462-17 73

Формат А3



1—1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная ф12 А III ℓ=1160	7	
			Дополнительные закладные изделия			
		2	ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26м³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Изделия закладные							Общий расход
	Арматура класса А III		Всего	Арматура класса А III			Прокат марки ВСт3кп2			Всего	
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*				
	ф12	Итого		ф10		Итого	δ=8		Итого		
ПГ-3АтVТ-7Я-В(-8Я-В)	7,2	7,2	7,2	1,6		1,6	3,6		3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-3АтVТ-7Я-В и ПГ-3АтVТ-8Я-В изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтVТ по ГОСТ 22701.0-77, 22701.1-77 с утеплителем по серии 1.465-10.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Ильялитова		
Ст. техн.	Замураева		

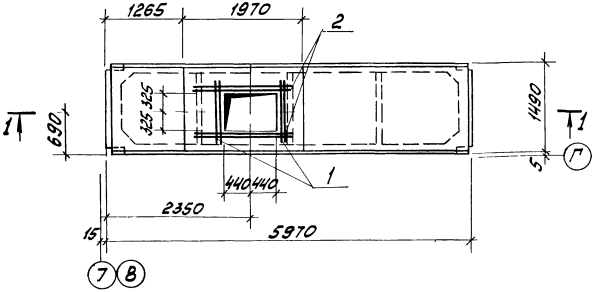
ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтVТ-7Я-В(-8Я-В)

Плита ПГ-3АтVТ-7Я-В(-8Я-В)

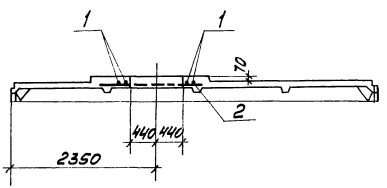
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,65т	1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1 — 1



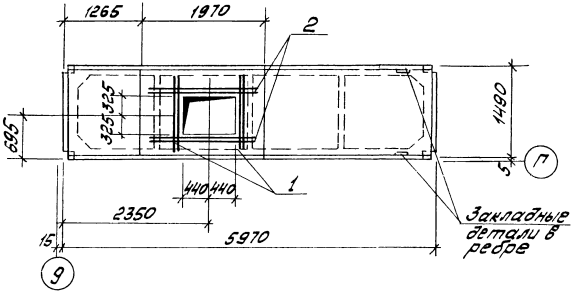
Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф12 А III ℓ=1250	4	
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф12 А III ℓ=1600	4	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2м³

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

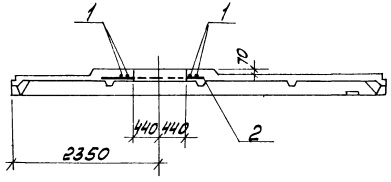
Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса А III			Всего	
	ГОСТ 5781-82				
	ф12		Итого		
ПАТ V/1,5×6,0 -1-А	10,1		10,1	10,1	10,1

1. Плиту ПАТ V/1,5×6 -1-А изготовить в опалубке плиты ПАТ V/1,5×6 -1 по серии 1.465-7 вып. 3 с дополнительными арматурными изделиями по данному чертежу.

				ТП 903-1-199	КЖИ-ПАТ V/1,5×6,0-1-А		
Гл. инж. пр.	Думан			Плита ПАТ V/1,5×6,0-1-А	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха				Р	1,5т	1:50
Н. контр.	Бобрук				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андриевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. эр.	Бобрук						
Ст. инж.	Ипполитова						
Ст. тех.	Замураев						



1—1



Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф12 A III L=1350	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф12 A III L=1600	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2м³

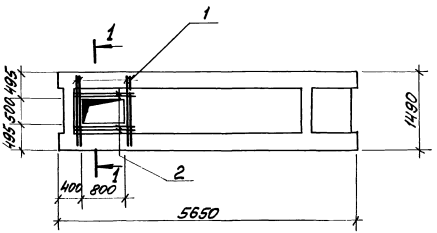
Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

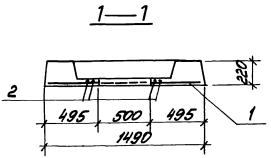
Марка элемента	Изделия арматурные			Всего	Общий расход
	Арматура класса A III ГОСТ 5781-82				
	ф12		Итого		
ПАтV 1,5х6,0 -1б-А	10,1		10,1	10,1	10,1

1. Плиту ПАтV 1,5х6 -1б-1А изготовить в опалубке плиты ПАтV 1,5х6 -1б по серии 1.465-7 вып.3 с ориентацией закладных изделий по данному чертежу и дополнительной арматурой.

ТП 903-1-199 КЖИ- ПАтV 1,5х6,0 -1б-А			
Плита ПАтV 1,5х6,0 -1б-А	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	1,5т	1:50
	Лист	Листов 81	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Радука	
Н.контр.	Бобрук	
Гл.конст.	Андреевский	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Шаплитова	
Ст.техн.	Замуруева	





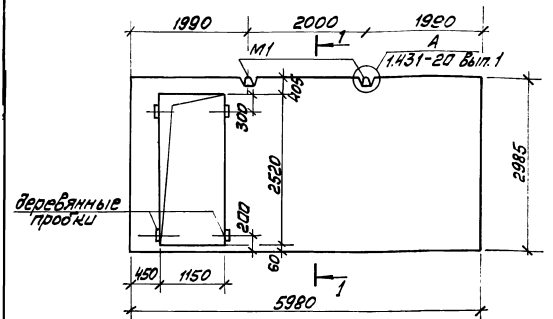
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная ф 10 А III ℓ=1400	4	
		2	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III ℓ= 1200	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия на элемент, кг

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

1. Плиту ПРС56-15-6АтVТ-А изготовить в опалубке плиты ПРС56-15-6АтVТ серии 1.041-1 вып. 4 с дополнительной арматурой по данному чертежу.

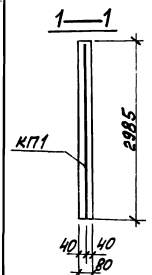
| | | | |



Спецификация элементов на перегородку

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Перегородка $\frac{ППБ1-Д-1}{5,98\times2,985}$		
				Сборочные единицы		
				Каркас		
			лист 2	КП1	1	
				Изделие закладное		
			1.431-20 Вып.7 ч.1	М1	2	
				Материалы		
			гост 7473 - 76	Бетон М100		0,39м³

1. Перегородку $\frac{ППБ-1-Д-1}{5,98\times2,985}$ А изготовить по чертежам перегородки $\frac{ППБ-1-Д-1}{5,98\times2,985}$ серии 1.431-20 Вып.1 с изменением по данному чертежу.



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Закл. изд.	Общий расход
	Арматура класса					Всего	Ар-ра класса	
	А III			Вр1			АI	
	гост 5781-82		Итого	гост 6727-80			гост 5781-82	
	ф16	ф8		ф5			ф16	
$\frac{ППБ-1-Д-1}{5,98\times2,985}$-А	37,6	3,6	43,6	18,1		18,1	6,4	68,1

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрык		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрык		
Инж.	Степанова		

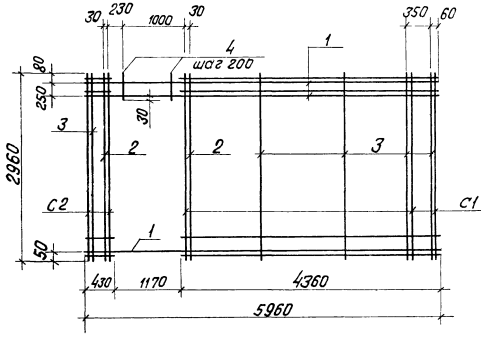
ТП 903-1-199 КЖИ $\frac{ППБ-1-Д-1}{5,98\times2,985}$ А

Перегородка $\frac{ППБ-1-Д-1}{5,98\times2,985}$ А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,91т	

Лист | Листов 2

ЛАТГИПРОПРОМ

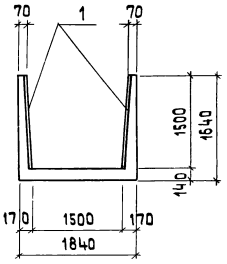


Спецификация элементов каркаса

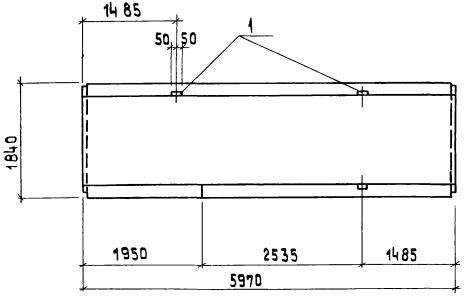
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			ТП 903-1-199 КЖИ-С1 ал 5.14	С1	1	15,91 кг
			ТП 903-1-199 КЖИ-С2 ал 5.14	С2	1	1,9 кг
				Детали		
				ф 16 А III ГОСТ 5781-82		
		1		ℓ = 5960	3	9,42 кг
		2		ℓ = 2960	2	4,68 кг
				ф 8 А III ГОСТ 5781-82		
		3		ℓ = 2960	5	1,19 кг
				ф 5 ВР I ГОСТ 6727-80		
		4		ℓ = 360	5	0,055 кг
				Итого		59,275 кг

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

1 — 1



Лу 18-8-А



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемент	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А-III			Прокат ВСт3кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			
	ф8		Итого	-100х6		Итого	
Лу 18-8-А	1,4		1,4	21,2		21,2	22,6

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

Гл. инж. пр	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Андриевская	
Гл. конст.	Андриевская	
Рук. гр.	Бобрик	
Ст. инж.	Кузнецова	
Ст. тех.	Белякова	

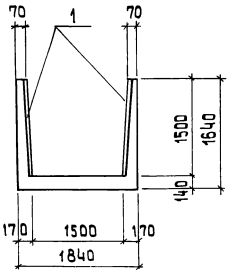
ТП 903-1-199 КЖИ - Лу 18-8-А

Лоток Лу 18-8-А

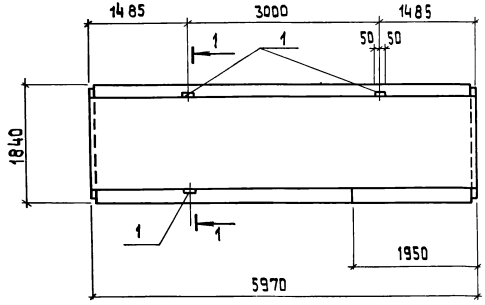
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

1 — 1



Лу 17 - 8Н - А



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса			Прокат			
	А-III			Вст3кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			
	ф 8		Итого	-100х6		Итого	
Лу 17-8Н-А	1,4		1,4	21,2		21,2	22,6

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

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рабчук	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.констр.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрик	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.тех.	Белякова	

ТП 903-1-199 - КЖИ - Лу 17-8Н-А

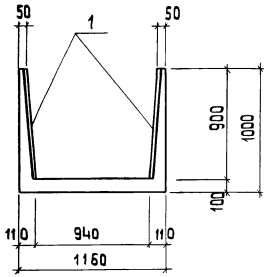
Лоток Лу 17-8Н - А

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

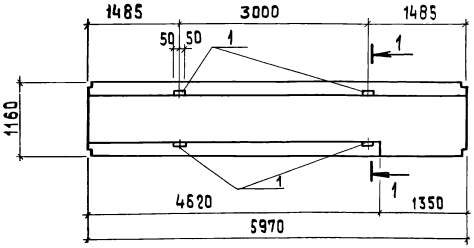
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А3

1 — 1



Лу 8-8Н-А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 Ал. 5.14	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса			Прокат			
	А-III			ВСт 3 КП 2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			
	Ф 8		Итого	-100х6		Итого	
Лу 8-8Н-А	1,1		1,1	16,9		16,9	18,0

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Добриевская		
Гл. конст.	Добриевская		
Рук. гр.	Бобрик		
Ст. инж.	Кузнецова		
Ст. тех.	Белякова		

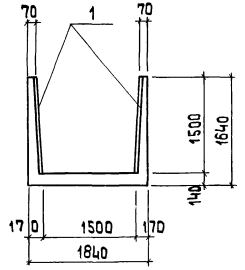
ТП 903-1-199 КЖИ-Лу 8-8Н-А

Лоток Лу 8 - 8Н - А

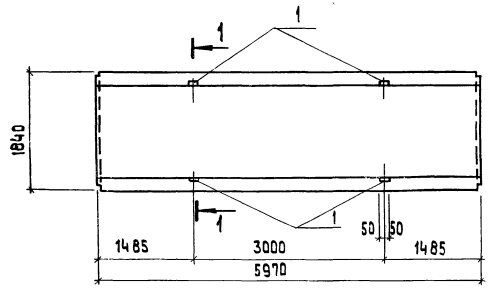
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

1 — 1



Л 18-3-А



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса			Прокат			
	A-III			Вст3кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			
	ф8		Итого	-100х6		Итого	
Л18-3-А	1,8		1,8	28,2		28,2	30,0

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

Гл.инж.	Думан		
Нач.отд.	Рябцка		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрик		
Ст.инж.	Кузнецова		
Ст.мех.	Белякова		

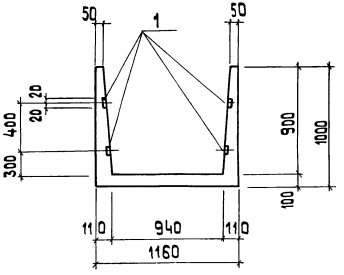
ТП 903-1-199 КЖИ-Л18-3-А

Лоток Л18-3-А

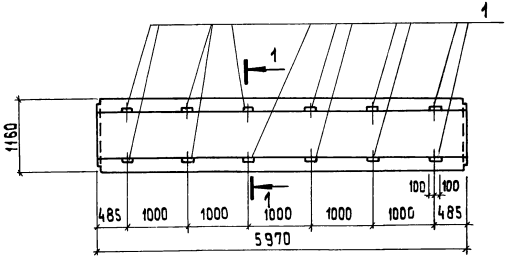
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

1 — 1



Л8-5-А



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А-I ГОСТ 5781-82.			Прокат Вст3кп2 ГОСТ 103-76			
	ф6		Итого	-40х4		Итого	
Л8-5-А	3,6		3,6	6,0		6,0	9,6

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

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобчук	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.тех.	Белякова	

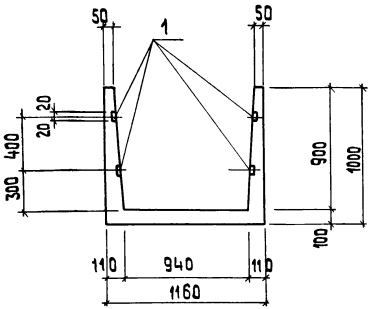
ТП 903-1-199 - КЖИ-Л8-5-А

Лоток Л8-5-А

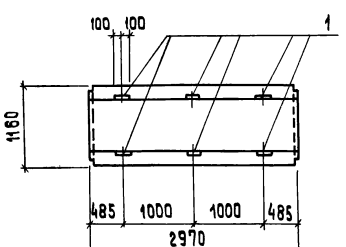
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

1 — 1



Л8-5*-А



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса			Прокат стали			
	А-I			Вст3кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			
	ф6 АI		Итого	-40х4		Итого	
Л8-5*-А	1,8		1,8	3,0		3,0	4,8

1. Лоток Л8-5*-А изготовить по чертежам лотка Л8-5 серии 3.006-2 вып II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

Гл.инжлр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.техн.	Белякова	

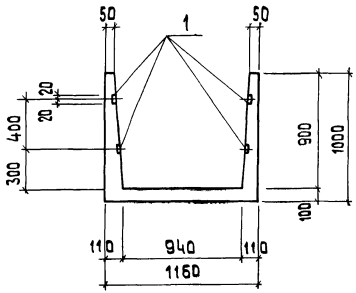
ТП 903-1-199 КЖИ - Л8-5* А

Лоток Л8-5*-А

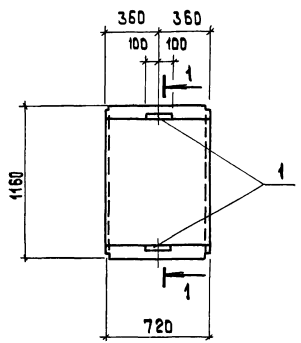
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

1 — 1



Л 8g-5-А



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А-I			Прокат Вст 3 кп 2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			
	Ф6		Итого	-40х4		Итого	
Л 8g-5-А	0,6		0,6	1,0		1,0	1,6

1. Лоток Л 8g-5-А изготовить по чертежам лотка Л 8g-5 серии 3.006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябчо		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Кузнецова		
Ст.тех.	Белякова		

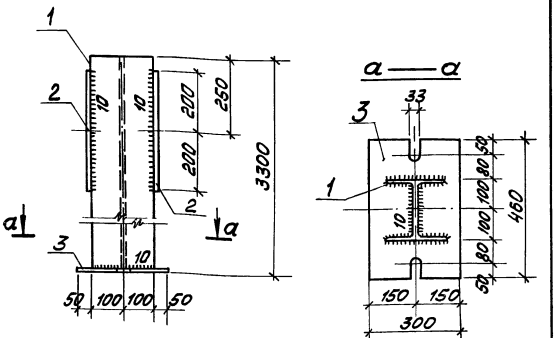
ТП 903-1-199 - КЖИ-18g-5-А

Лоток Л 8g-5-А

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:25
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр I 20 к2 ℓ=3286	1	155,1кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 400×6 ℓ=240	2	4,52кг
		3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300×14 ℓ=460	1	15,18кг

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Инж.	Степанова		

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

Стойка СКМ1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	179,32 кг	

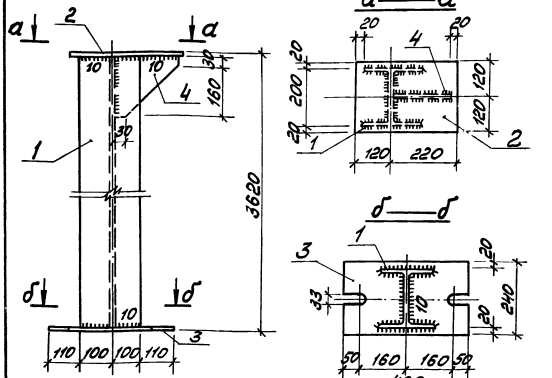
Лист 1 Листов 1

Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр I 20 к2 ℓ=3592	1	164,5кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -240×14 ℓ=340	1	9,0кг
		3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -240×14 ℓ=420	1	11,1кг
		4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -200×6 ℓ=190	1	1,88кг

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Инж.	Степанова		

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ2

Стойка СКМ2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	185,78 кг	

Лист 1 Листов 1

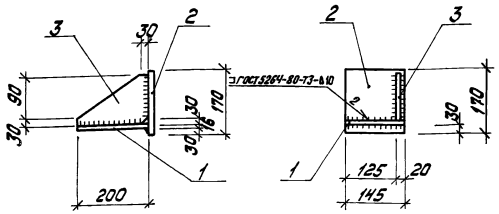
Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17 87

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-200\times16}{\ell=145}$	1	3,6кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-170\times12}{\ell=145}$	1	2,3кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-120\times10}{\ell=200}$	1	1,9кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.
2. Толщина сварных швов $h_ш$=10мм.
3. Изделие цинковать слоем 130мкм.

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Бобрук		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Ипполитова		
Инж.	Рубчанина		

ТП903-1-199 КЖИ-РК2-1

Столик РК2-1

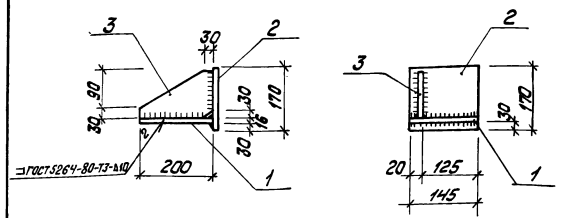
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8кг	
Лист	Листов 1	

ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 4Н

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-200\times16}{\ell=145}$	1	3,6кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-170\times12}{\ell=145}$	1	2,3кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-120\times10}{\ell=200}$	1	1,9кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.
2. Толщина сварных швов $h_ш$=10мм.
3. Изделие цинковать слоем 130мкм.

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

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Бобрук		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Ипполитова		

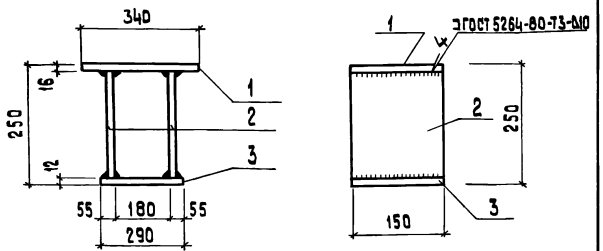
ТП903-1-199 КЖИ-РК2-2

Столик РК2-2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8кг	
Лист	Листов 1	

ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ



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

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая −150×16 ℓ=340	1	6,4 кг
2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая −150×12 ℓ=222	2	6,2 кг
3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая −150×12 ℓ=290	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 -КЖИ-МД1

Столик МД1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,7кг	
Лист	Листов 1	

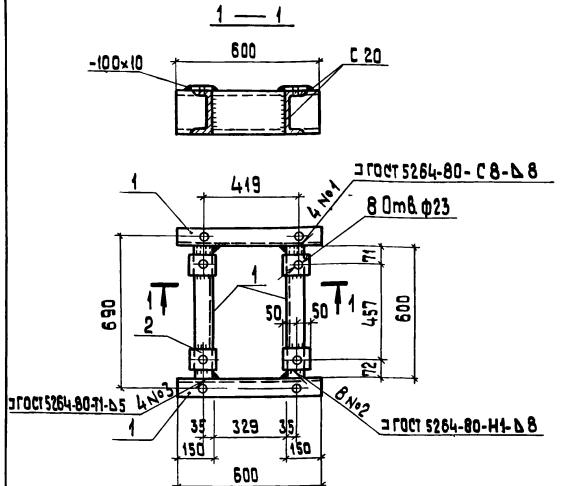
Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бабрук	
Ст.инж.	Яковчик	

Формат А4

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



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

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер [20 ℓ=600	4	44,2кг
2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая −100×10 ℓ=100	4	3,1 кг
		Итого		47,3кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

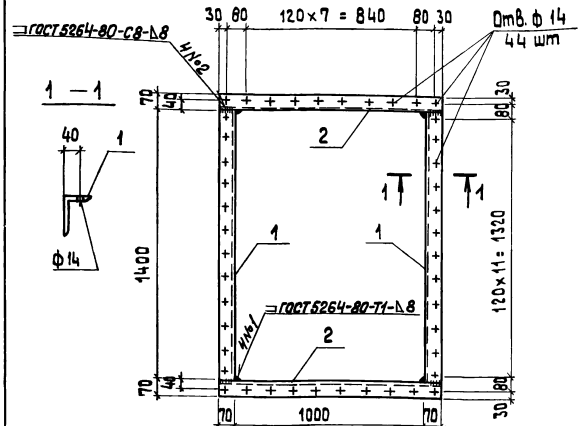
Изделие соединительное МС1-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	47,3кг	1:20
Лист	Листов 1	

Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бабрук	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.техн.	Белякова	



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 110×70×8 ℓ = 1400	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 110×70×8 ℓ = 1140	2	24,9 кг
				Итого		55,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

Изделие соединительное МС1-2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	55,4кг	1:15
Лист	Листов 1	

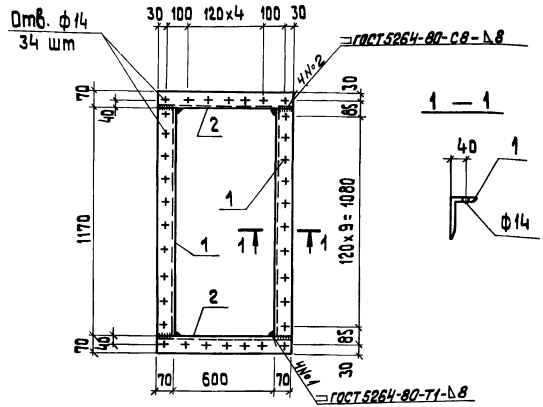
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр	Думан	
Нач.отд	Рябуха	
Н.контр	Андриевская	
Гл.конст	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрик	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.техн	Белякова	

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

Формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 110×70×8 ℓ = 1170	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 110×70×8 ℓ = 740	2	16,2 кг
				Итого:		41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

Изделие соединительное МС1-3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	41,8кг	1:15
Лист	Листов 1	

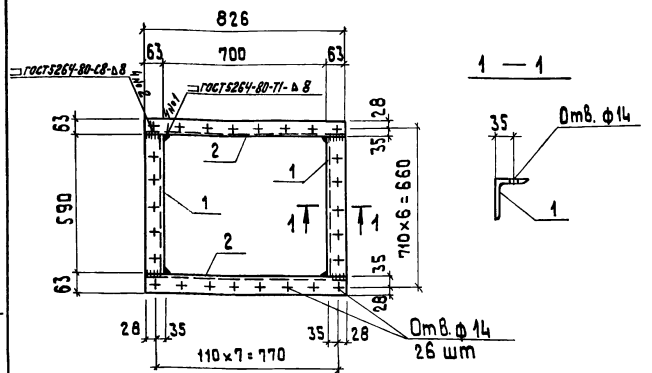
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр	Думан	
Нач.отд	Рябуха	
Н.контр	Андриевская	
Гл.конст	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрик	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.мех.	Белякова	

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

Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 100×63×8 l = 590	2	11,7 кг
		2	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 100×63×8 l = 826	2	16,3 кг
				Итого		28,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-4

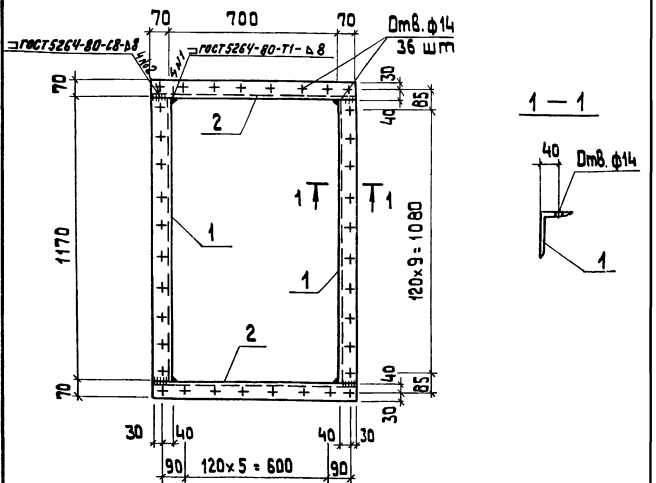
Гл.инж.пр.	Думан			
Нач.отд.	Рябуха			
Н.контр.	Андриевская			
Гл.конст.	Андриевская			
Рук.гр.	Бобрик			
Ст.инж.	Кузнецова			
Ст.тех.	Белячова			

Изделие соединительное МС1-4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	28,0кг	1:15
Лист	Листов 1	

ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 110×70×8 l = 1170	2	25,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72*	Уголок неравнополк. L 110×70×8 l = 840	2	18,3 кг
				Итого		43,8 кг

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-5

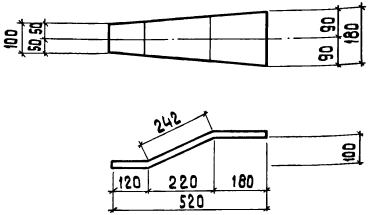
Гл.инж.пр.	Думан			
Нач.отд.	Рябуха			
Н.контр.	Андриевская			
Гл.конст.	Андриевская			
Рук.гр.	Бобрик			
Ст.инж.	Кузнецова			
Ст.тех.	Белячова			

Изделие соединительное МС1-5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	43,8кг	1:15
Лист	Листов 1	

ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

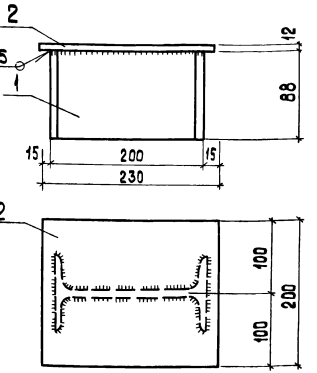


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-180\times8}{\ell=542}$	1	6,1 кг

Гл.инж.	Думан		ТП 903-1-199 -КЖИ-МС1			
Нач.отд.	Рябуха		Изделие соединительное МС1	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Андриевская			Р	6,1 кг	1:10
Гл.конст.	Андриевская			Лист 1 Листов 1		
Рук.гр.	Бобрик		В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Яковчик					

Формат А4

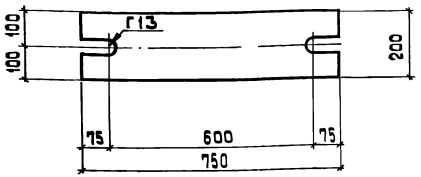


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ. Изделие цинковать слоем 130 мкм

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МС2		
		1	ГОСТ 8239-72*	Двутавр $\frac{\text{№ 20}}{\ell=88}$	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-200\times12}{\ell=230}$	1	4,3 кг

Гл.инж.	Думан		ТП 903-1-199 -КЖИ-МС2			
Нач.отд.	Рябуха		Изделие соединительное МС2	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Андриевская			Р	6,0 кг	
Гл.конст.	Андриевская			Лист 1 Листов 1		
Рук.гр.	Бобрик		В Ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Ипполитова					

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



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

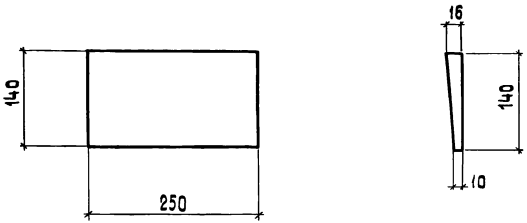
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200х20 l=750	1	23,6 кг

ТП 903-1-199-КЖИ-МС3

Изделие соединительное МС3	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	23,6 кг	1:10
	Лист	Листов 1	
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.констр.	Андриевская	
Рук.гр.	Бабрук	
Ст.инж.	Яковчик	

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



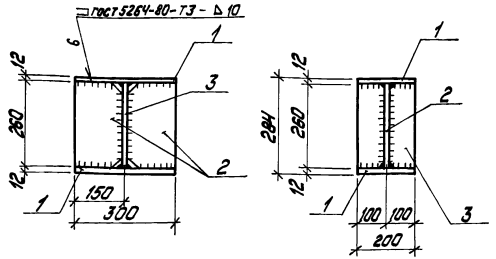
Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -140х16 l=250	1	4,4 кг

ТП 903-1-199-КЖИ-МС4

Изделие соединительное МС4	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	4,4 кг	
	Лист	Листов 1	
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Бабрук	
Гл.констр.	Андриевская	
Рук.гр.	Бабрук	
Ст.инж.	Илполитова	
Ст.техн.	Замураева	



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200х12 ℓ=300	2	9,4кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -140х12 ℓ=260	2	8,4кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200х16 ℓ=260	1	6,6кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС5

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. констр.	Андриевская	
Рук. гр.	Бобрук	
Ст. инж.	Ипполитова	
Ст. техн.	Замурагова	

Изделие соединительное МС5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	24,4 кг	
Лист	Листов 1	

ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

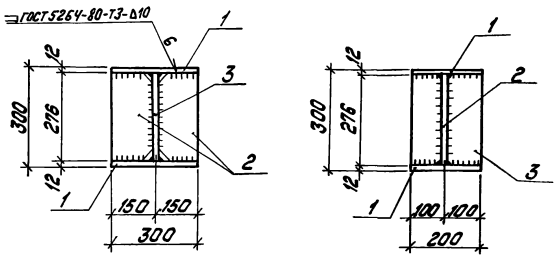
формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



1. Технические требования на изготовление изделия смотри лист КЖИ-ТТ.
2. Высота сварных швов hш=10мм.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200х12 ℓ=300	2	9,4кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -140х12 ℓ=276	2	7,4кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200х16 ℓ=276	1	7,0кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС6

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. констр.	Андриевская	
Рук. гр.	Бобрук	
Ст. инж.	Ипполитова	
Ст. техн.	Замурагова	

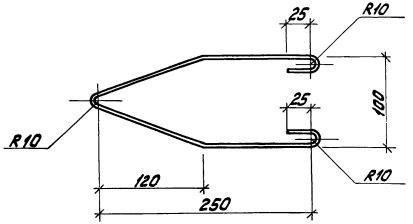
Изделие соединительное МС6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,8кг	
Лист	Листов 1	

ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 6727-80	Проволока арматурная Ф5 Вр1 ℓ=650	1	0,3 кг

Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Арх.	Зоде		
Ст. техн.	Тейлане		

ТП 903-1-199 КЖИ-МС7

Изделие соединительное МС7

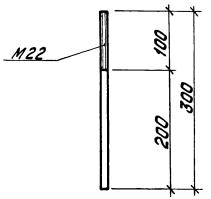
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,3 кг	

Лист | Листов 1

ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая ф22 ℓ=300	1	0,9 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрук		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		

ТП 903-1-199 КЖИ-МС8

Изделие соединительное МС8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,9 кг	

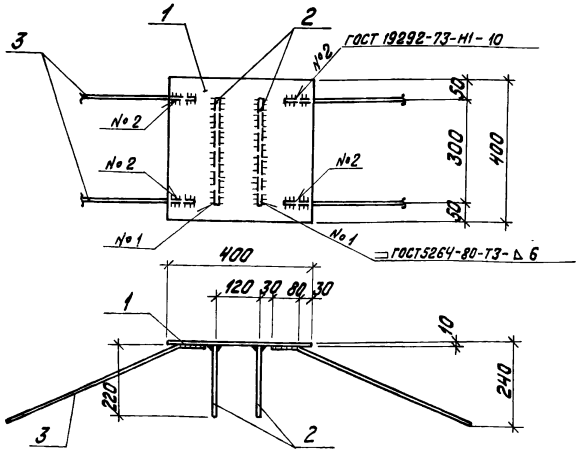
Лист | Листов 1

ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -400х10 ℓ=400	1	12,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -220х6 ℓ=300	2	6,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф10АIII ℓ=580	4	1,4 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		
Инж.	Степанова		

ТП903-1-199 КЖИ-МН1-1

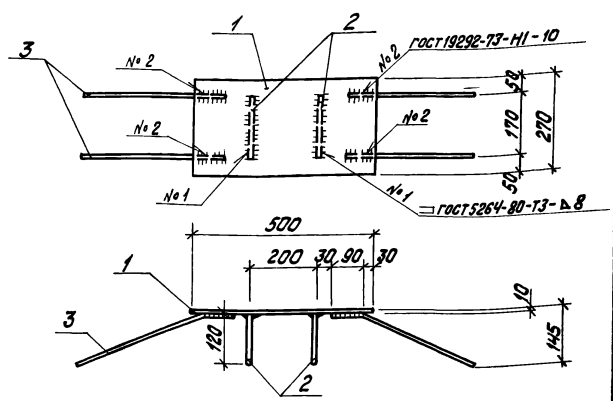
Изделие закладное МН1-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	20,2 кг	
Лист	Листов 1	

δ=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ
А III - 35ГС } 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -270х10 ℓ=500	1	10,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120х6 ℓ=170	2	1,9 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф10АIII ℓ=350	4	0,9 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрук		
Ст. инж.	Яковчик		
Инж.	Степанова		

ТП903-1-199 КЖИ-МН1-2

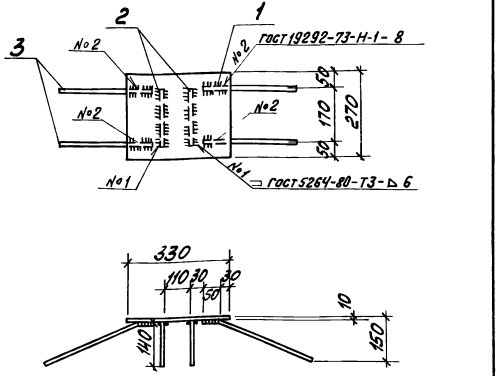
Изделие закладное МН1-2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,4 кг	
Лист	Листов 1	

δ=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ
А III - 35ГС } 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Альбом 5.14



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

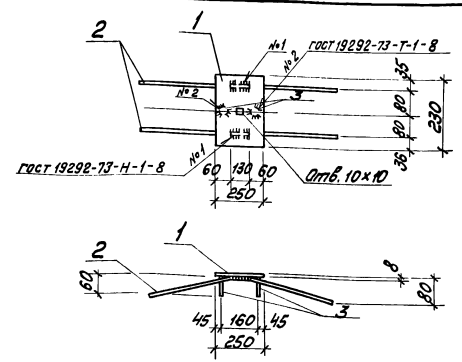
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -270×10 ℓ=330	1	7,0 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -140×6 ℓ=170	2	2,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ФВАIII ℓ=350	4	0,6 кг

			ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-3	
Гл.инж.пр.	Думан		Изделие закладное МН1-3		Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Радуха				Р	9,8 кг	
Н.контр.	Андриевская				Лист	Листов 81	
Гл.конст.	Андриевская		δ=10-В Ст3кп2 ГОСТ А III-35ГС 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Бабрун						
Ст.инж.	Яковчик						
Инж.	Степанова						

Формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



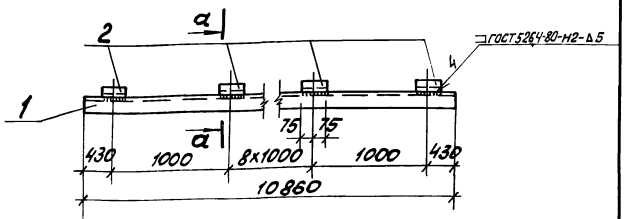
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

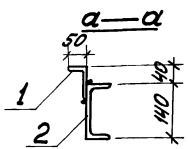
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -230×8 ℓ=250	1	3,6 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ФВАIII ℓ=580	2	0,5 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ФВАIII ℓ=60	2	0,1 кг

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

			ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-4	
Гл.инж.пр.	Думан		Изделие закладное МН1-4		Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Радуха				Р	4,2 кг	
Н.контр.	Андриевская				Лист	Листов 81	
Гл.конст.	Андриевская		δ=8 - В Ст3кп2 ГОСТ А III - 35ГС 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Бабрун						
Ст.инж.	Яковчик						
Инж.	Степанова						

Формат А4





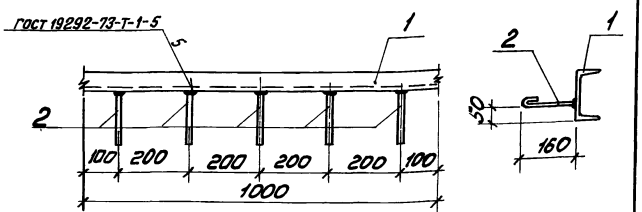
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-5		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь углов. L 75х50х6 ℓ=1088	1	61,9
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер [14 ℓ=150	11	20,3

Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-1-199	КЖИ-МН1-5	
Нач.отд.	Рябуха		Изделие закладное МН1-5	Стадия: Р; Масса: 82,2; Масштаб:	
Н.контр.	Андриевский			Лист:	Листов: 1
Гл.конст.	Андриевский		В ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук.гр.	Бобрик				
Ст.инж.	Яковчик				
Ст.техн.	Грицук				

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

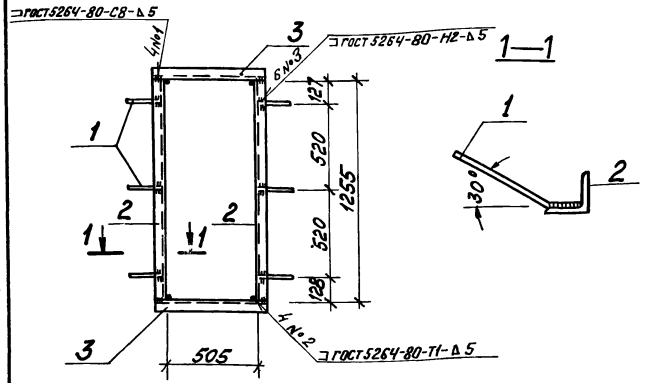
Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-6		
		1	ГОСТ 8540-72	Швеллер [18 ℓ=1000	1	16,3кг
		2	ГОСТ 5781-82	ст. армат. ф8-АI ℓ=210	5	0,4кг

Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-1-199	КЖИ-МН1-6	
Нач.отд.	Рябуха		Изделие закладное МН1-6	Стадия: Р; Масса: 16,7; Масштаб:	
Н.контр.	Андриевский			Лист:	Листов: 1
Гл.конст.	Андриевский		В ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук.гр.	Бобрик				
Ст.инж.	Яковчик				
Ст.техн.	Грицук				

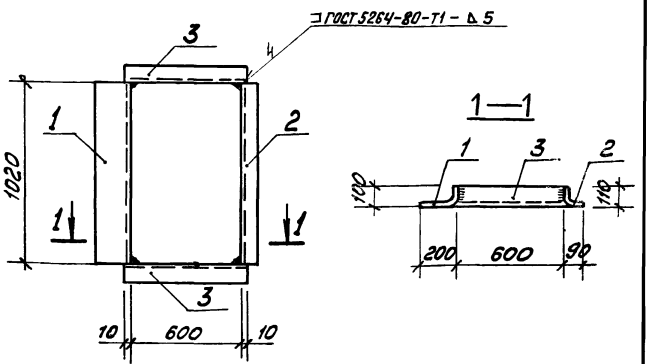


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 А I, ℓ=200	6	0,48 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L 63×5, ℓ=518	2	4,98 кг
		3	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L 63×5, ℓ=1255	2	12,19 кг
				Итого		17,70 кг

Нач.отд.	Радуха		ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7			
Н.контр.	Сорник		Изделие закладное МН1-7	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.конст.	Андриевский			Р	17,70 кг	
Рук.гр.	Бобрик			Лист	Листов 1	
Арх.	Зодс		Вст 3 кп2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.тех	Гейланс					

Формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая −300×5, ℓ=1020	1	12,0 кг
		2	ГОСТ 19772-74*	Сталь холодногнутая неравнополочная L 100×90×5, ℓ=1020	1	7,7 кг
		3	ГОСТ 19772-74*	Сталь холодногнутая неравнополочная L 110×80×5, ℓ=620	2	10,5 кг
				Итого		30,2 кг

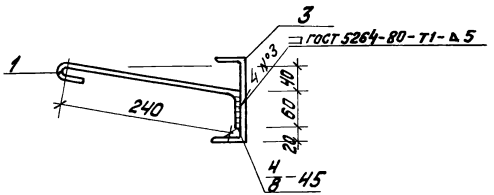
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

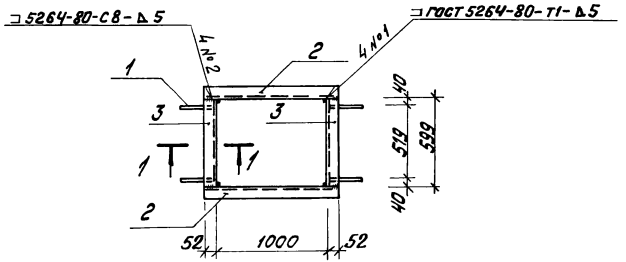
Нач.отд.	Радуха		ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-11			
Н.контр.	Бобрик		Изделие закладное МН1-11	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.конст.	Андриевский			Р	30,2 кг	
Рук.гр.	Бобрик			Лист	Листов 1	
Арх.	Зодс		Вст 3 кп2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.тех	Гейланс					

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

1-1





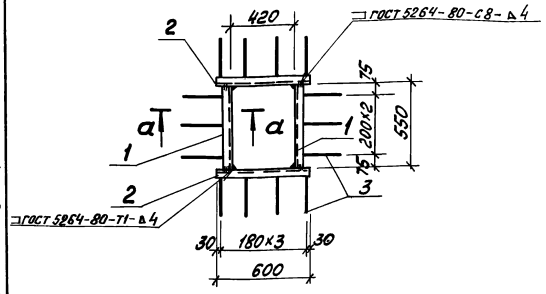
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ФВАТ $\frac{\ell=340}{C12}$	4	0,52 кг
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер $\frac{\ell=1104}{C12}$	2	15,14 кг
		3	ГОСТ 8240-72	Швеллер $\frac{\ell=599}{C12}$	2	12,50 кг
				Итого		28,16 кг

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

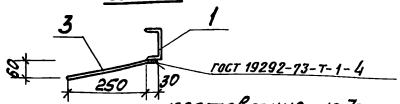
				ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-8			
Нач.отд.	Рябуха			Изделие закладное МН1-8	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Бобрук				Р	28,16 кг	
Гл.констр.	Андриевская				Лист	Листов 1	
Рук.гр.	Бобрук			ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ		
Арх.	Зоде						
Ст.техн.	Тейлане						

1 462-17 100

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



а—а



Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-9		
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер ⊏10 ℓ=550	2	9,46кг
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер ⊏10 ℓ=600	2	12,04кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. ф8А III ℓ=290	14	1,68кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Бобрук		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Ипполитова		
Инж.	Степанова		

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-9

Изделие закладное МН1-9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,18 кг	

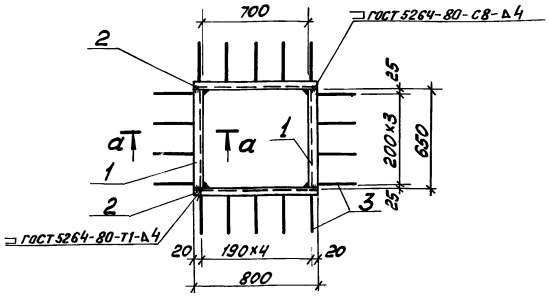
Лист | Листов 1

С-В Ст3 кп2 А III-35ГС } ГОСТ 380-71*

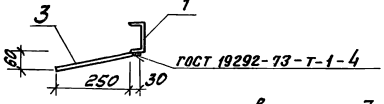
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



а—а



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН 1-10		
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер ⊏10 ℓ=650	2	11,18кг
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер ⊏10 ℓ=800	2	13,48кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. ф8А III ℓ=290	18	2,16 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Бобрук		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрук		
Ст.инж.	Ипполитова		
Инж.	Степанова		

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-10

Изделие закладное МН1-10

Стадия	Масса	Масштаб
Р	28,82 кг	

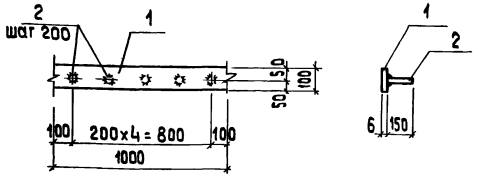
Лист | Листов 1

С-В Ст3 кп2 А III-35ГС } ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100×6 ℓ=1000	1	4,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. ф8 AIII ℓ=150	5	0,3 кг

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Бобрук	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.техн.	Замчураева	

ТП 903-1- КЖИ-МН1

Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П	5,0 кг	
Лист 1	Листов 1	

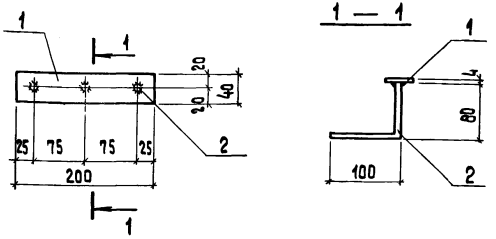
Вст3кп } ГОСТ 380-71*
AIII-35 гс

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

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



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН2		
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -40×4 ℓ=200	1	0,25 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф6 AI ℓ=180	3	0,15 кг
				Итого:		0,40 кг

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.инж.	Кузнецова	
Инж.	Лебейка	

ТП 903-1-199 КЖИ-МН2

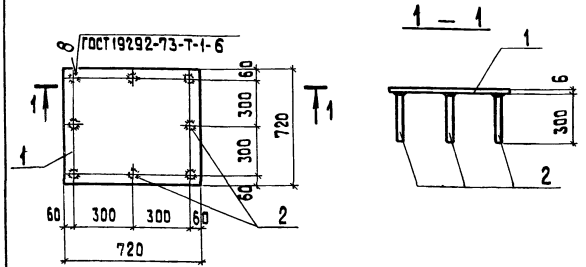
Изделие закладное МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,40кг	1:5
Лист 1	Листов 1	

Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН3		
		1	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -720×6 ℓ=720	1	24,4 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф8 AIII ℓ=300	8	1,0 кг
				Итого		25,4 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрик		
Ст.инж.	Кузнецова		
Инж.	Левейка		

ТП 903-1-199-КЖИ-МН3

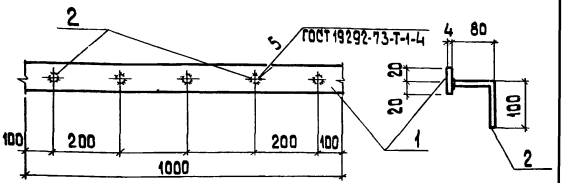
Изделие закладное МН3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	25,4кг	1:20
Лист	Листов 1	

ВСт.3кп2 АIII-35 ГС } ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН4		
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 40×4 ℓ=1000	1	1,25 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф6 AI; ℓ=180	5	0,20 кг
				Итого		1,45 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Бобрик		
Ст.инж.	Кузнецова		

ТП 903-1-199-КЖИ-МН4

Изделие закладное МН4

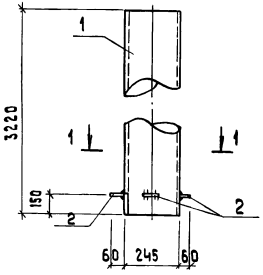
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,45 кг	
Лист	Листов 1	

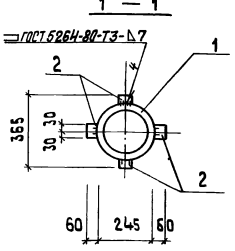
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Формат А4





Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8732-78	Труба ф 245х7 ℓ=3220	1	132,3 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 60х10 ℓ=60	4	1,2 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рабуха		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бабрук		
Ст.инж.	Кузнецова		
Исп.	Гринчук		

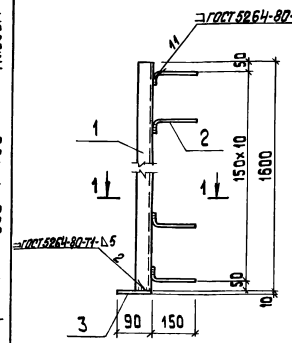
ТП 903-1-199 КЖИ-МН5

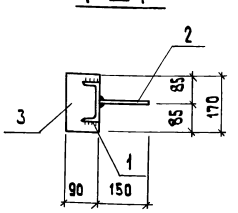
Изделие закладное МН5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	133,5кг	
Лист	Листов 1	

ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ





Технические требования по изготовлению изделия см лист КЖИ-ТТ.

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С14 ℓ=1600	1	19,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 8 AIII ℓ=200	11	0,9 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 90х10 ℓ=170	1	1,2 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рабуха		
Н.контр.	Андриевская		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Бабрук		
Ст.инж.	Кузнецова		
Исп.	Гринчук		

ТП 903-1-199 КЖИ-МН6

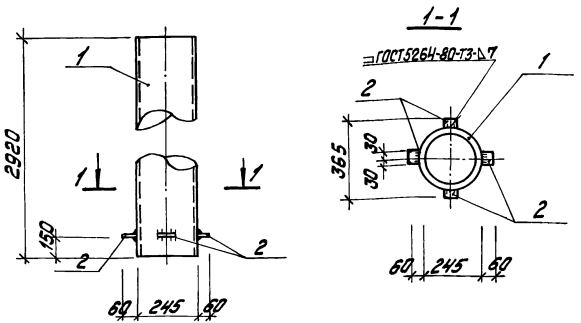
Изделие закладное МН6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,8кг	
Лист	Листов 1	

ВСт3кп2 AIII-35 ГС } ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

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



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8732-78	Труба ф245х7 ℓ=2920	1	120,0кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -60х10 ℓ=60	4	1,2кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрик		
Ст. инж.	Кузнецова		
Ст. техн.	Грицук		

ТП 903-1-199 КЖИ-МН7

Изделие закладное МН7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	121,2кг	

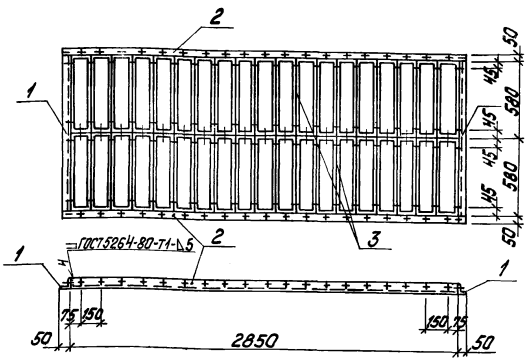
Лист | Листов 1

ВСт3кп2 ГОСТ 36.. 71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

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



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L50х5 ℓ=1160	2	8,75кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L50х5 ℓ=2950	2	22,40кг
		3	механический з-д №1, треста „Сантехдеталь г. Горький"	Жалюзийная решетка №2 ТУ-36-1517-71	38	41,80кг
				Итого		72,95кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Бобрик		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Бобрик		
Архит.	Зоде		

ТП 903-1-199 КЖИ-МР1

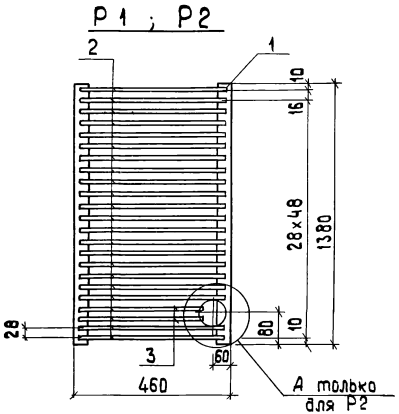
Рама МР1

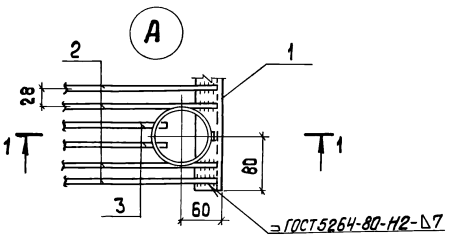
Стадия	Масса	Масштаб
Р	72,95кг	

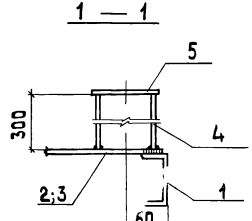
Лист | Листов 1

ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ



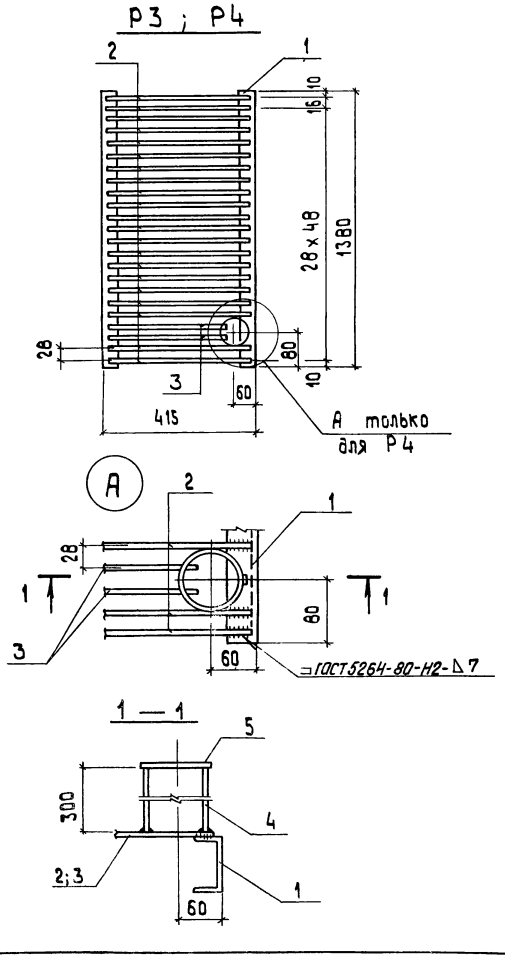




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Р1		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 ℓ=1380	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 8 АI ℓ=440	50	8,7 кг
				Итого:		28,2 кг
				Р2		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 ℓ=1380	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 8 АI ℓ=440	48	8,3 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 8 АI ℓ=370	2	0,4 кг
		4	ГОСТ 10704-76*	Труба 80×4,0 ℓ=300	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -130×5 ℓ=130	1	0,7 кг
				Итого:		31,2 кг

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

				ТП 903-1-199 КЖИ-Р1, Р2		
Гл.инж.пр.	Думан				Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Рябчук			Решетки Р1; Р2.	Р	28,2кг / 312кг	1:10
Н.контр.	Андриевская				Лист	Листов 1
Гл.констр.	Андриевская					
Рук.гр.	Бабчук			8 Ст3 кп 2 / АI-8 Ст3 пс 2 ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст.инж.	Кузнецова					
Ст.техн.	Замчураева					



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Р3		
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С8 ℓ = 1380	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8 АI ℓ = 395	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				Р4		
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С8 ℓ = 1380	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8 АI ℓ = 395	48	7,5 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8 АI ℓ = 325	2	0,3 кг
		4	ГОСТ 10704-76*	Труба 80 х 4,0 ℓ = 300	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -130х5 ℓ = 130	1	0,7 кг
				Итого:		30,3 кг

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

Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Андриевская	
Гл.конст.	Андриевская	
Рук.гр.	Бабрук	
Ст.инж.	Кузнецова	
Ст.инж.	Зотеева	

ТП 903-1-199-КЖИ - Р3; Р4

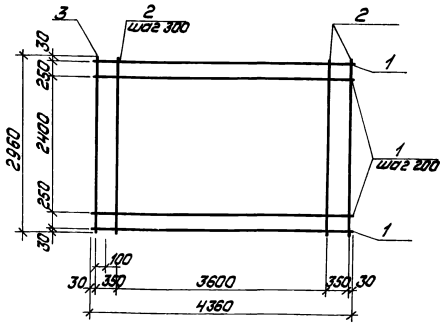
Решетки Р3; Р4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	27,3 кг / 30,3 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
АI-ВСт3пс2 }

ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
		1	ГОСТ 6727-80	ф5 Вр I ℓ=4360	15	9,6 кг
		2	ГОСТ 6727-80	ф5 Вр I ℓ=2960	14	5,9 кг
		3	ГОСТ 6727-80	ф5 Вр I ℓ=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С1

Сетка арматурная С1

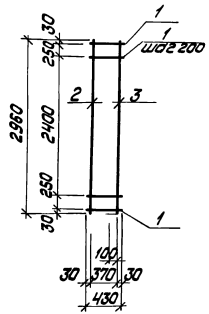
Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,1 кг	

Лист | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. инж.	Андриевская	
Гл.	Бобрук	
	Степанова	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
		1	ГОСТ 6727-80	ф5 Вр I ℓ=430	15	1,1 кг
		2	ГОСТ 6727-80	ф5 Вр I ℓ=2960	1	0,4 кг
		3	ГОСТ 6727-80	ф5 Вр I ℓ=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С2

Сетка арматурная С2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,9 кг	

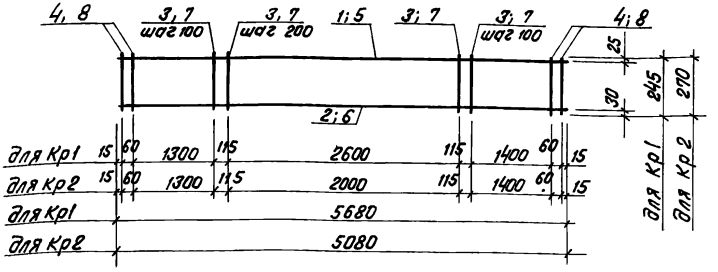
Лист | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Бобрук	
Гл. инж.	Андриевская	
Гл.	Бобрук	
	Степанова	

Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



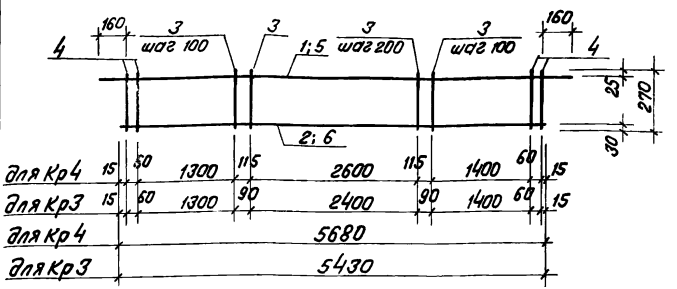
Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

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

			ТП 903-1-199	КЖИ-Кр1; Кр2	
Гл инж пр	Думан				
Нач отд	Радуха		Каркасы Кр1, Кр2	Стадия: Р; Масса: 22,2 кг, 20,5 кг; Масштаб:	
Н контр	Бобрук			Лист; Листов 1	
Гл конс	Андриевская				
Рук гр	Бобрук		АI - ВСт3кп2, АIII - 35ГС } ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст инж	Яковчук				
Инж	Степанова				

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

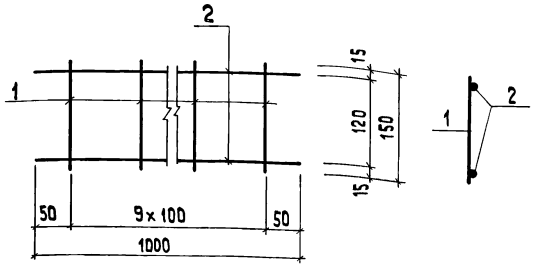


Технические условия на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

			ТП 903-1-199	КЖИ-Кр3; Кр4	
Гл инж пр	Думан				
Нач отд	Радуха		Каркасы Кр3; Кр4	Стадия: Р; Масса: 29,4 кг, 22,7 кг; Масштаб:	
Н контр	Бобрук			Лист; Листов 1	
Гл конс	Андриевская				
Рук гр	Бобрук		АI - ВСт3кп2, АIII - 35ГС } ГОСТ 380-71*	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст инж	Яковчук				
Инж	Степанова				

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



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 6727-80	Сталь арматурная Ф4 Bp I ℓ=150	10	0,2 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф6 A I ℓ=1000	2	0,4 кг
				Итого		0,6 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР5

Каркас КР5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,6кг	

Лист 1 Листов 1

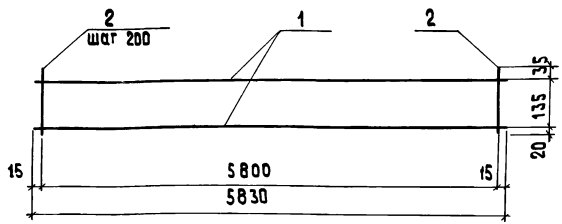
Вст 3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Нач. отд. Рябуха
Н.контр. Бобрук
Гл.констр. Андриевская
Рук.гр. Бобрук
Арх. Зайе
Ст.техн. Тейлане

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф18 A III ℓ=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф6 A I ℓ=190	30	1,2 кг

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

ТП 903-1-199 КЖИ-КР6

Каркас КР6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30,2кг	

Лист Листов 1

А I-Вст3кп2 А III-35ГС } ГОСТ 380-71*

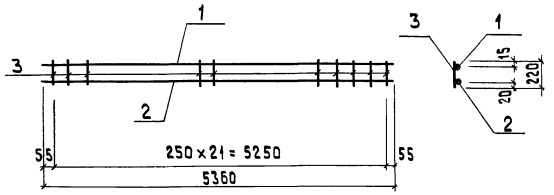
ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр. Думан
Нач.отд. Рябуха
Н.контр. Бобрук
Гл.констр. Андриевская
Рук.гр. Бобрук
Ст.инж. Яковчик

Формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Кр 7		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 10 А I ℓ= 5360	1	3,3 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 20 А III ℓ= 5360	1	13,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I ℓ= 220	22	1,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-Кр7

Каркас Кр 7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17,6 кг	

Лист | Листов 1

АI-Вст3 кп2; А III-35 гс, ГОСТ 380-71 *

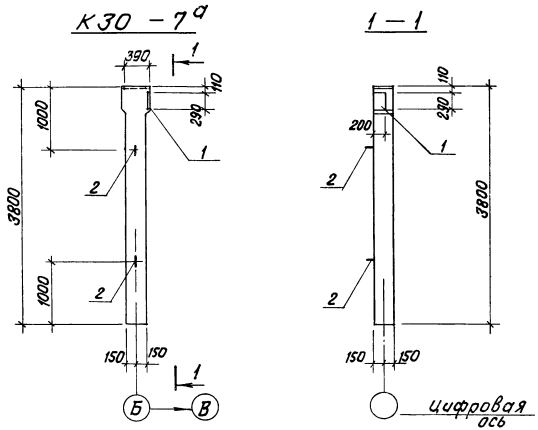
ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр.	Думан	
Нач.отд.	Рябуха	
Н.контр.	Бобрук	
Гл.спец.	Андриевская	
Рук.гр.	Бобрук	
Ст.техн.	Грицук	

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

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



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

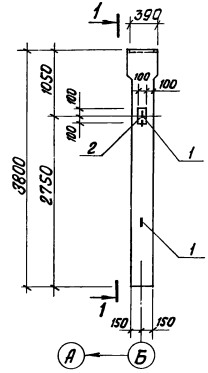
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего
	Арматура класса					Прокат марки					
	А-I		А-III			Вст3кп2					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	ф10	Итого	ф12		Итого	δ=8	δ=10			Итого	
К30-7а	0,9	0,9	1,4		1,4		4,6			4,6	6,9
К30-7б	0,9	0,9	5,4		5,4	2,6	9,2			11,8	18,1

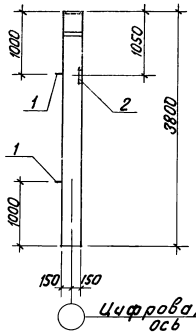
1. Колонны изготовить по серии 1.423-3 вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные элементы покрыть слоем грунта ГФ-020.

				тп 903-1-199	кжи-К30-7а; К30-7б		
Гл.инж.пр.	Думан			Колонны К30-7а, К30-7б		Стадия	Масса / Масштаб
Нач.отд.	Рябуха					Р	0,93т / 1:50
Н.контр.	Андриевская					Лист	Листов 1
Гл.конс.	Андриевская					ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук.гр.	Бедрук						
Ст.инж.	Яковчик						
Испол.	Трубачкина						

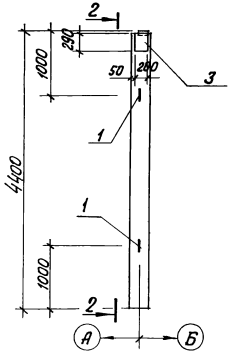
К30 - 7в



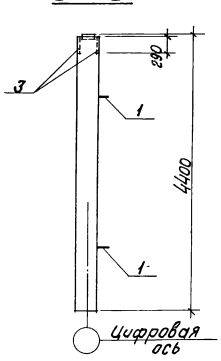
1 — 1



К36 - 2а



2 — 2



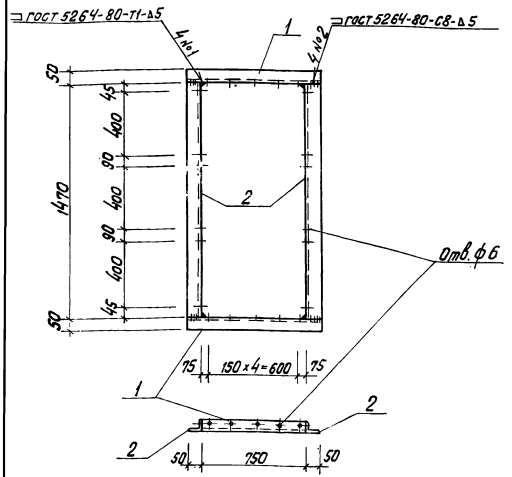
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				К30 - 7в		
				Дополнительные закладные изделия		
		1	1.423-3 вып. 2	м10 - 150	2	
		2	1.400 - 6/76	м4 - 13	1	
				К36 - 2а		
				Дополнительные закладные изделия		
		1	1.423 - 3 вып. 2	м10 - 150	2	
		3	1.423 -3 вып. 2	м1 - 12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Всего
	Арматура класса					Прокат марки				
	А-I		А-III			Вст 3 кп 2				
	ГОСТ 5781 - 82					ГОСТ 19903 - 74 *				
	ф10	Итого	ф12		Итого	δ=8	δ=10		Итого	
К30 - 7в	0,9	0,9	1,3		1,3	1,3			1,3	3,5
К36 - 2а	0,9	0,9	1,4		1,4		4,6		4,6	6,9

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

| | | | | | | | | |



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. ∟50х5, l=850	2	3,3 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. ∟50х5, l=1470	2	5,6 кг
				Итого		17,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

Рама РЖ-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17,8 кг	
Лист	Листов 1	

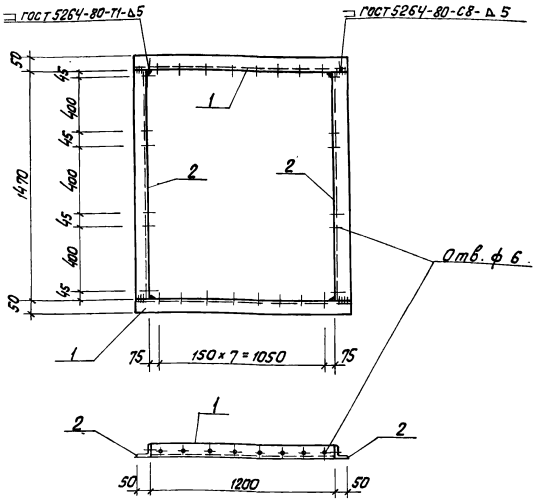
Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр	Думан
Нач.отд	Радуха
Н.контр.	Бобрук
Гл.констр.	Анфиевская
Рук. гр.	Бобрук
Ст.инж.	Ипполитова

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

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



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. ∟50х5, l=1300	2	4,9 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. ∟50х5, l=1470	2	5,6 кг
				Итого		22,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл.инж.пр	Думан
Нач.отд	Радуха
Н.контр.	Бобрук
Гл.констр.	Анфиевская
Рук. гр.	Бобрук
Ст.инж.	Ипполитова

gost.e-ecolog.ru