ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-1-143

КОТЕЛЬНАЯ

С 3 мя ВОДОГРЕЙНЫМИ КОТЛАМИ

КВ-ГМ-10 ДЛЯ ОТКРЫТОЙ СИСТЕМЫ

ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ

ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

Альбом II/2

14788-05

ЦЕНА 1-50

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 1151 Тираж 1050 экз

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-143

КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ ВОДОГРЕЙНЫМИ КОТЛАМИ КВ-ГМ-10 ДЛЯ ОТКРЫТОЙ СИСТЕМЫ ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ. ТОПЛИВО-ГАЗ И МАЗУТ.

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Тепломеханическая часть. Компоновка котельной. Установка оборудования. Газовоздухопроводы. Газоснабжение.
Альбом I/1	Тепломеханическая часть. Трубопроводы котельной. Химводоочистка.
Альбом II	Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи и нулевой цикл.
Альбом II/1	Архитектурно-строительная часть. Конструкции.
Альбом II/2	Архитектурно-строительная часть. Нетиповые изделия.
Альбом III	Электротехническая часть.
Альбом III/1	Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные.
Альбом IV	Автоматическое регулирование и тепловой контроль.
Альбом IV/1	Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики.
Альбом IV/2	Сочленения механизмов с регулирующими органами.
Альбом V	Сантехнические устройства. Тепловые сети.
Альбом VI	Сметы. Часть 1, 2.
Альбом VII	Заказные спецификации.

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Тип. пр. 907-2-154 Ал.ТРН2495; ТРН2496	Труба дымовая кирпичная H=60,0 м, Dо=2,1 м (распространяет „Теплопроект" г. Ленинград).
Тип. Минстр. Серия 3.903-6 Ал.ТРН5781	Световое ограждение высотных дымовых труб H=60,0 м (распространяет „Теплопроект" г. Москва).
Тип. пр. 905-39 Вып. 0 (сл. 1), Вып. 1 (сл. 3 ч. 1 и 2), Вып. 15 (сл. 1, 2, 4, 5), Вып. 29 (сл. 1, 2, 3).	Газорегуляторный пункт для снижения давления газа (распространяет ЦИТП г. Москва).

АЛЬБОМ II/2

Разработан проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ
Госстроя Латвийской ССР

Главный инженер института В. Фолитонов

Главный инженер проекта А. Думан

Утвержден и введен в действие институтом „Латгипропром" Госстроя Латвийской ССР с 1 августа 1977 г. Приказ № 118 от 6 мая 1977 г.

Содержание альбома

Формат	Лист	Наименование	Примечание
1	2	3	4
22	1	Содержание альбома	
		Марка „КЖИ"	
22	КП II-20а КП II-20б	Колонны КП II-20а и КП II-20б	стр.
"	КП II-20в КП II-20г КП II-20д	Колонны КП II-20в; КП II-20г; и КП II-20д	"
"	КП II-22а КП II-22б	Колонны КП II-22а и КП II-22б	"
"	2БДР18-2Ва 2БР18-2Вб Б06-1а	Балки 2БДР18-2Ва; 2БДР18-2Вб и Б06-1а	"
11	ЛП-1б	Лестничная площадка ЛП-1б	"
"	П6-2а / А IV	Плита перекрытия П6-2а / А IV	"
"	Я1	Деревянный ящик Я1	"
"	КР1; КР2	Каркас плоский КР1; КР2	"
"	КР3; КР9	Каркасы плоские КР3; КР9	"
"	КР4	Каркас плоский КР4	"
"	КР5; КР6	Каркасы плоские КР5; КР6	"
"	КР7; КР8	То же КР7; КР8	"
"	С2; С3; С4	Сетки арматурные С2; С3; С4	"
"	С10; С11	То же С10; С11	"
"	С8; С9	" С8; С9	"
"	С1; С5	" С1; С5	"
"	С6; С7	" С6; С7	"
"	С12; С13	" С12; С13	"
"	С14	" С14	"
"	С15	" С15	"
"	МИ1	Изделие закладное МИ1	"
"	МН1	То же МН1	"
"	МН2	" МН2	"
"	МН3	" МН3	"
"	МН4	" МН4	"
"	МН7	Труба гнутая МН7	"
12	МН5; МН6; МН26÷31	Трубы стальные МН5; МН6 МН26÷МН31	"
11	МН9	Изделие закладное МН9	"
"	МН10; МН11	То же МН10; МН11	"
"	МН12	" МН12	"
"	МН13	" МН13	"
"	МН14	" МН14	"
"	МН15	" МН15	"
"	МН16	" МН16	"
"	МН17	" МН17	"
"	МН8	" МН8	"
"	МН18	" МН18	"
"	МН19	" МН19	"
"	МН20	" МН20	"
"	МН21	" МН21	"
"	МН22	" МН22	"
"	МН23	" МН23	"

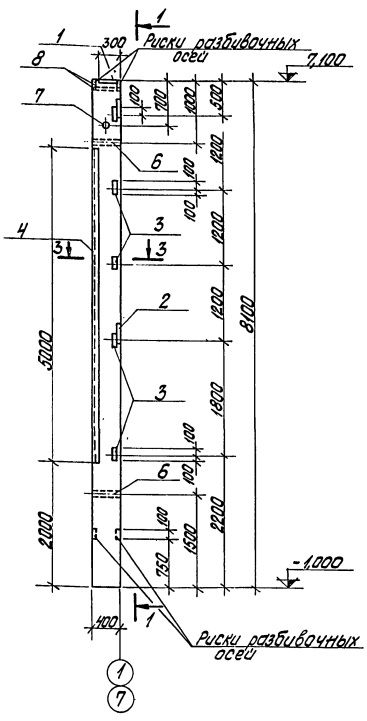
1	2	3	4
11	МН25	Изделие закладное МН25	стр.
12	МН24	То же МН24	"
"	МН33	" МН33	"
11	МН32	" МН32	"
"	МН34	" МН34	"
"	МН35	" МН35	"
"	МН36	" МН36	"
"	МС1	Изделие соединительное МС1	"
"	МС2; МС3	То же МС2; МС3	"
12	Р-1; Р-1а	Решетка Р-1; Р-1а	"
11	МС4	Изделие соединительное МС4	"
"	МС5	То же МС5	"
"	МС6	" МС6	"
"	МС7	" МС7	"
"	МС8	" МС8	"
"	МС9	" МС9	"
"	МС10; МС11	" МС10; МС11	"
"	МС12	" МС12	"
"	МС13	" МС13	"
"	Т-3	Насадка Т-3	"
12	МС15	Изделие соединительное МС15	"
11	НТ-27	Насадка НТ-27	"
"	НС-8	То же НС-8	"
"	НС-9	" НС-9	"
"	МС14	Изделие соединительное МС14	"

Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-1-143
Нач. отд.	Олешко		Содержание альбома
Гл. конст.	Трейс		Лит. Р; Лист 1; Листов 1
Рук. гр.	Второв		Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига
Провер.	Трейс		
Исполн.	Тарабрина		

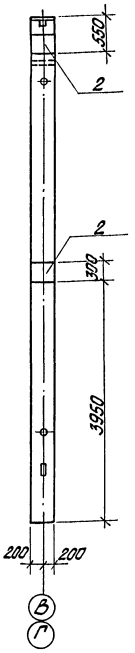
Копировал: Бронша 1478

Формат 22

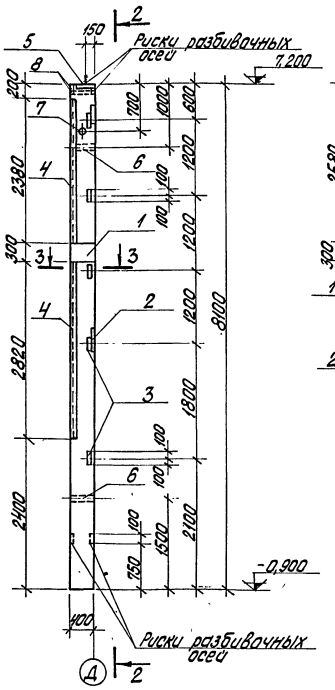
КП II-20а



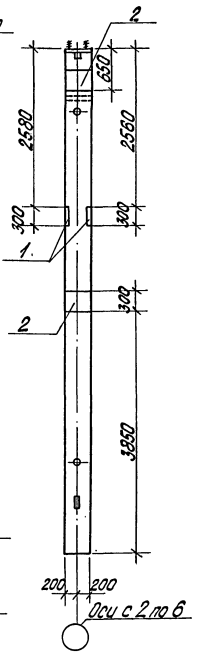
1-1



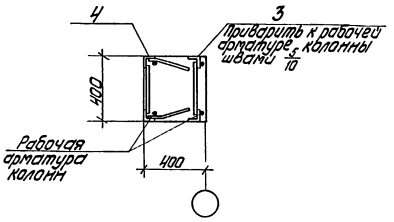
КП II-20б



2-2



3-3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП II-20а		
		1	1.400-6 В.1	Изделие закладное МО-5	1	
		2	То же	То же М1-1	2	
		3	"	" М1-10	5	
		4	КЖИ-МН36	" МН36	5,0	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
				КП II-20б		
		1	1.400-6 В.1	Изделие закладное МО-5	2	
		2	То же	То же М1-1	2	
		3	"	" М1-10	5	
		4	КЖИ-МН36	" МН36	5,2	
		5	1.400-6 В.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	

Выборка стали для закладных изделий на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия																			Всего
	Профильная сталь В Ст. 3 ПС 2 по ГОСТ 380-71*								Арматурная сталь ГОСТ 5781-75											
									Класс А I				Класс А II				Класс А III			
									Ф, мм				Ф, мм				Ф, мм			
	-δ=8	-δ=10	L 63×5	Тр. 40	Тр. 50	Болт М20		Итого	6	8		Итого	10	12		Итого	12		Итого	
КП II-20а	—	28,2	57,6	3,1	2,0	—		90,9	2,6	0,3		2,9	13,0	7,9		20,9	2,1		2,1	116,8
КП II-20б	7,6	37,6	62,4	3,1	2,0	1,0		113,7	2,6	0,3		2,9	15,2	10,0		25,2	2,1		2,1	143,9

1. Колонны с индексами а, б отличается от основного типа по сер. КЭ-01-49 в.2 только закладными изделиями.
2. Закладные изделия М1-1 и М1-10 оцинковать согласно СНиП II-28-73.
3. На чертеже даны все закладные изделия колонны.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Витола		

ТП 903-1-143 КЖИ-КП II-20а; КП II-20б

Колонны КП II-20а и КП II-20б

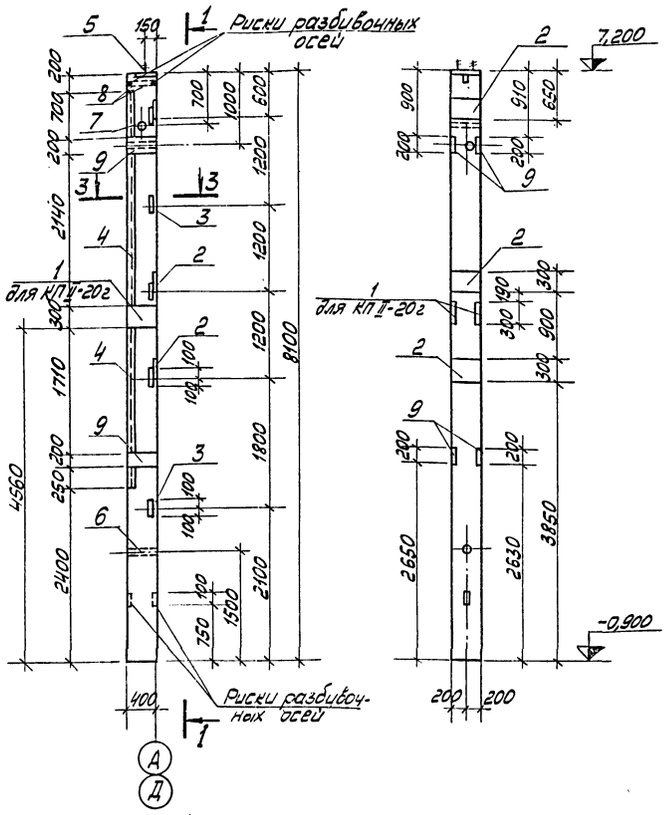
Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Госстрой Латвийской ССР ГИПРОПРОМ г. Рига

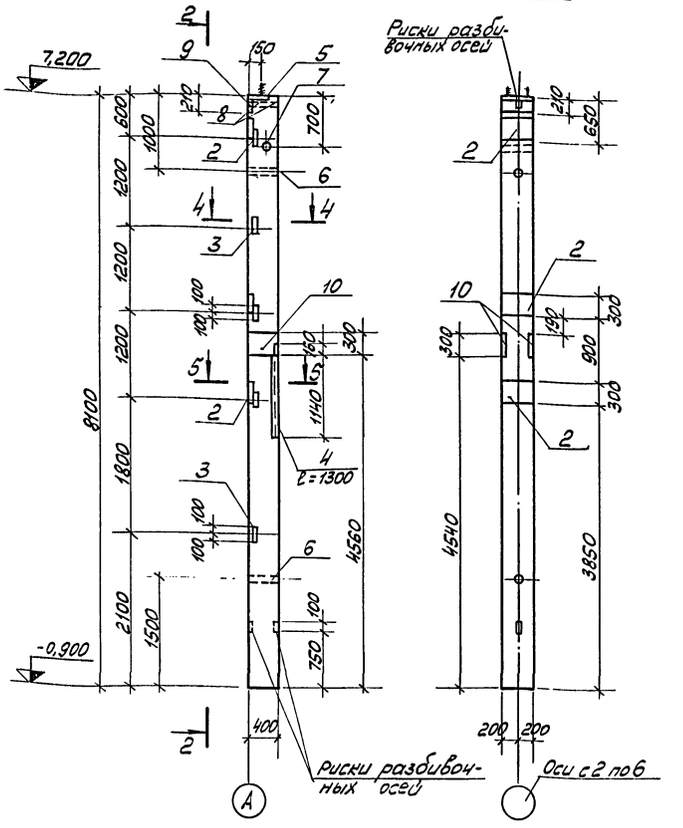
Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

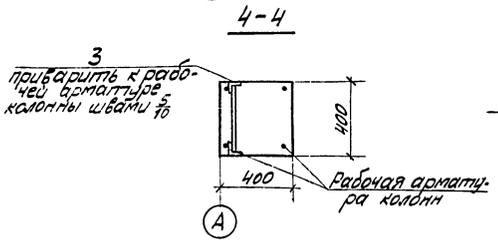
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

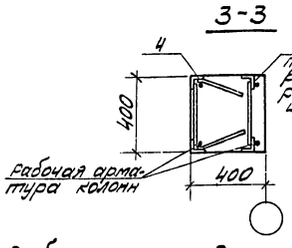
КП II-20в и КП II-20г



КП II-20д







Выборка стали для закладных изделий на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия. Профильная сталь В. Ст. 3 пс2 по ГОСТ 380-71*							
	δ=8	δ=10	∟63×5	Тр.40	Тр.50	Болт М20	δ=12	Итого 20
КП II-20в	7,6	53,4	62,4	3,1	2,0	1,0	—	129,5
КП II-20г	7,6	72,7	62,4	3,1	2,0	1,0	—	148,8
КП II-20д	7,6	34,5	21,1	3,1	2,0	1,0	22,6	91,9

Марка элемента	Закладные изделия. Арматурная сталь ГОСТ 5781-75											Всего
	Класс A I				Класс A II				Класс A III			
	ф мм			Итого 20	ф мм			Итого 20	ф мм		Итого 20	
	6	8			10	12	16		12			
КП II-20в	2,6	0,3		2,9	20,8	7,9	—	28,7	2,1		2,1	163,2
КП II-20г	2,6	0,3		2,9	20,8	12,1	—	32,9	2,1		2,1	186,7
КП II-20д	2,6	0,3		2,9	5,7	7,9	10,2	23,8	2,1		2,1	120,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП II-20в		
		2	1.400-6 в.1	Изделие закладное М1-1	3	
		3	То же	То же М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	5,1	
		5	1.400-6 в.1.	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 в.2.	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 в.1	" М1-2	4	
				КП II-20г		
		1	1.400-6 в.1	Изделие закладное М0-5	2	
		2	То же	То же М1-1	3	
		3	"	" М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	4,8	
		5	1.400-6 в.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 в.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 в.1	" М1-2	4	
				КП II-20д		
		2	1.400-6 в.1	Изделие закладное М1-1	3	
		3	То же	То же М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	1,3	
		5	1.400-6 в.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 в.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 в.1	" М1-2	1	
		10	То же	" М0-7*	2	см. п.п. 3

1. Колонны с индексами в, г, д отличается от основного типа по серии КЭ-01-49 в.2 только закладными изделиями.
2. Закладные изделия М1-1 и М1-10 оцинковать согласно СНиП II-28-73.
3. Для закладного изделия М0-7* поз. 150 укоротить на 30мм.
4. На чертеже даны все закладные изделия колонны.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Думан		
Гл. конст.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Витола		

ТП 903-1-143 КЖИ-КП II-20в; КП II-20г и КП II-20д

Колонны КП II-20в; КП II-20г и КП II-20д.

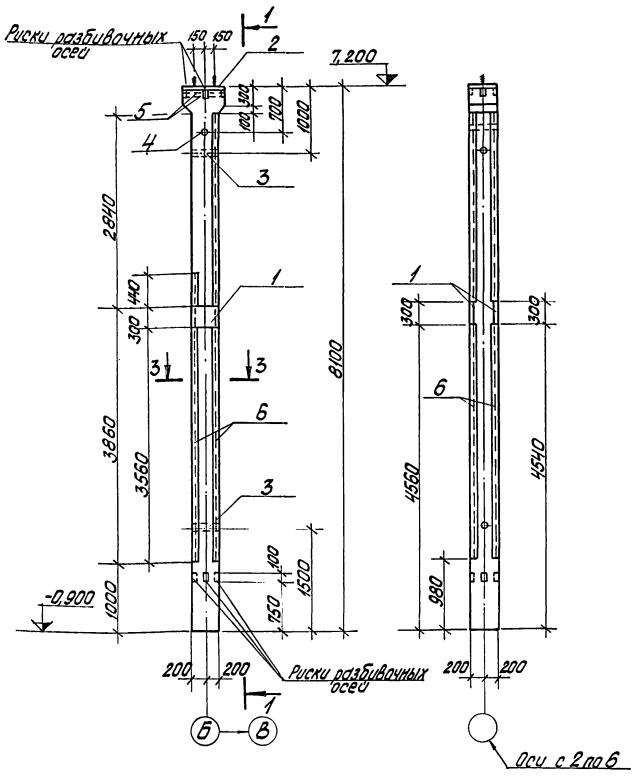
Литер	Лист	Листов
Р	1	1

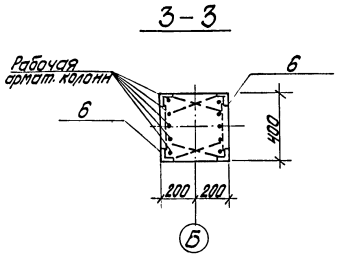
Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

14788-05 5

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

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





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП II-22а		
		1	1.400-6 Вып. 1	Изделие закладное МО-7*)	2	см. примеч. п. 2
		2	То же	То же М2-3	1	
		3	КЭ-01-49 Вып. 2	" М-20	2	
		4	То же	" М-21	1	
		5	"	" С-2	2	
		6	КЖИ-МН36	" МН36	10,4	
				КП II-22б		
		1	1.400-6 Вып. 1	Изделие закладное МО-7*)	2	см. примеч. п. 2
		7	То же	То же М1-2	4	
		2	КЭ-01-49 Вып. 2	" М2-3	1	
		3	То же	" М-20	2	
		4	"	" М-21	1	
		5	"	" С-2	2	
		6	КЖИ-МН36	" МН36	9,8	

Выборка стали для закладных изделий на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75: Класс А I, ф, мм 6	8		Итого	Класс А II, ф, мм 10	16	Итого	Класс А III, ф, мм 12		Итого	Профильная сталь Вст. 3 ПС2 по ГОСТ 380-71*: -δ=8	-δ=10	-δ=12	L 63×5	Тр. 40	Тр. 50	Болт М20		Итого	Всего
КП II-22а	3,8	0,3		4,1	29,9	10,2	40,1	2,1		2,1	15,1		22,6	105,6	3,1	2,0	1,9		150,3	196,6
КП II-22б	3,8	0,3		4,1	34,9	10,2	45,1	2,1		2,1	15,1	25,2	22,6	103,7	3,1	2,0	1,9		173,6	224,9

1. Колонны с индексами а, б отличаются от основного типа по серии КЭ-01-49 вып. 2 только закладными изделиями и дополнительными сетками С-2 в головке колонн.
2. Для закладного изделия МО-7 поз. 150 укоротить на 30 мм.
3. На чертеже даны все закладные изделия колонны.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

ТП 903-1-143 КЖИ-КП II-22а; КП II-22б

Колонны КП II-22а и КП II-22б

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

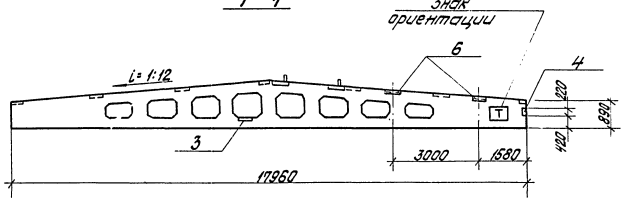
Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

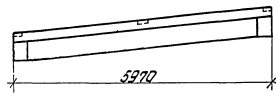
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Копировал Бролиус 14788-05 Б Формат 22

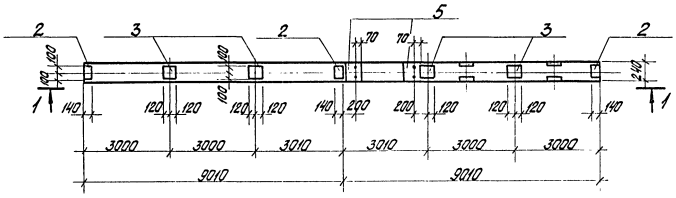
1-1



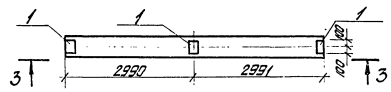
3-3



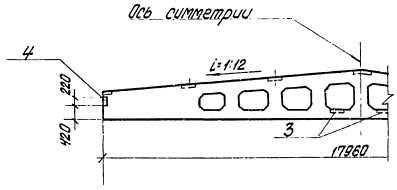
2БДР18-2Вб



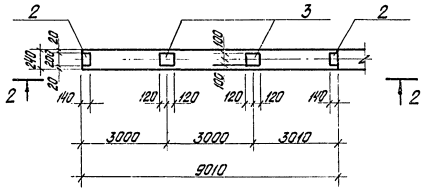
Б06-1а



2-2



2БДР18-2Ва



Спецификация дополнительных закладных изделий на один элемент

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.			Примечание
		1	ПК-01-115	Изделие закладное М2	3			
		2	1.462-3 вып. 3	То же М4-1-3		4	3	
		3	То же	" М4-3-4		6	5	
		4	"	" М4-10-3		2	1	
		5	"	" М4-8-3			2	
		6	"	" М4-10-4			2	
				Литера	Р	Р	Р	
				Марка	Б06-1а	2БДР18-2Ва	2БДР18-2Вб	

Выборка стали дополнительных закладных изделий на один элемент, кг

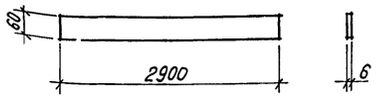
Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь Вст.3пс2 ГОСТ 380-71*							Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А II			Всего
	-δ=6	-δ=8	-δ=16	L 80x8	L 110x70x8	Болт М20	Итого	Ф. мм 10		Итого	
Б06-1а	4,2	—	—	—	—	—	4,2	0,3		0,3	4,5
2БДР18-2Ва	—	25,2	—	8,6	—	—	33,8	5,6		5,6	39,4
2БДР18-2Вб	—	20,4	14,4	4,3	10,4	1,6	51,1	6,6		6,6	57,7

1. Балки с индексами а и б отличаются от основного типа по серии 1.462-3 вып. 3 только закладными изделиями.
2. На чертеже даны только дополнительные закладные изделия.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-143 КЖИ-2БДР18-2Ва; 2БДР18-2Вб и Б06-1а.			
Гл. инж. пр.		Думан			Балки 2БДР18-2Ва; 2БДР18-2Вб и Б06-1а.	Лит.	Лист	Листов
Гл. констр.		Трейс				Р	1	1
Рук. гр.		Апсе				Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига		
Провер.		Второв						
Исполн.		Витола						

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

14.7.85-05 Формат 22



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 14

Изделие закладное МН 14

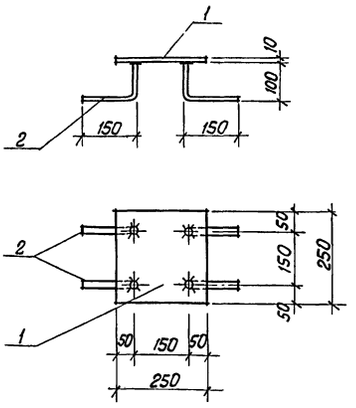
Лит	Масса	Масштаб
Р	8,2 кг	

Лист 1 | Листов 1

Лист 6 ГОСТ 7350-66 / 12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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



Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hw = 6 мм электродом Э50А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10 ГОСТ 5681-57* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	4,9 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75, ℓ=250 / 35 ГС	4	0,15 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 15

Изделие закладное МН 15

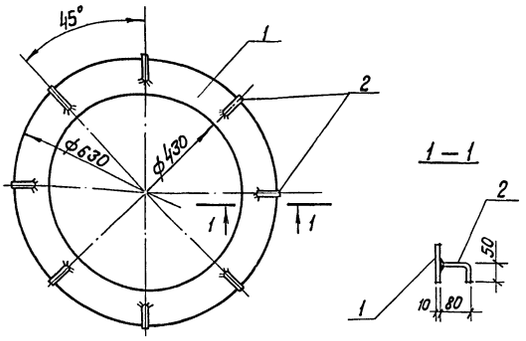
Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,5 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2



Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hw = 6 мм электродом Э50А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10х630х630 ГОСТ 5681-57* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	31,2 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75, ℓ=130 / 35 ГС	8	0,08 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 16

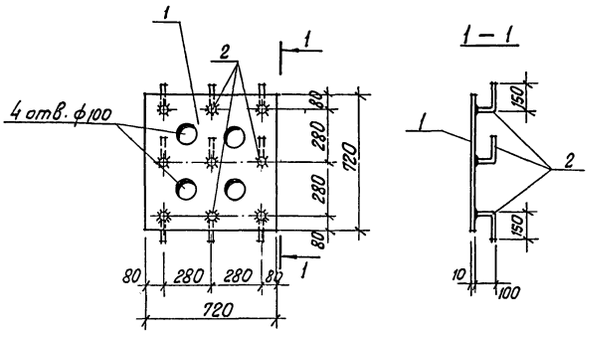
Изделие закладное МН 16

Лит.	Масса	Масштаб
Р	31,8 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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



Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hw = 6 мм электродом Э50А-Ф ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10х720х720 ГОСТ 5681-57* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	40,7 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75, ℓ=250 / 35 ГС	9	0,16 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 17

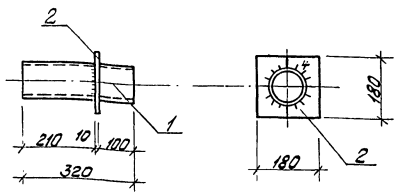
Изделие закладное МН 17

Лит.	Масса	Масштаб
Р	42,1 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Труба 100х4 ГОСТ 3262-75	1	3,0 кг
		2		Полоса 10х180 ГОСТ 103-57*	1	2,6 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Горобрина		

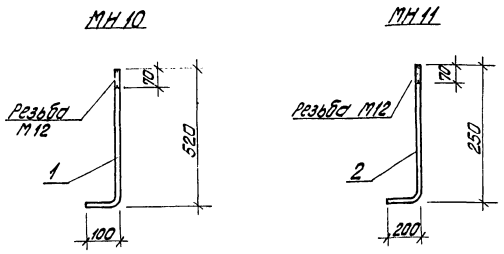
Изделие закладное МН9.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,6 кг	

Лист 1 Листов 1

Ст3кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Резьба М12 по ГОСТ 9150-59*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 10		
		1		Круг 12 ГОСТ 2590-71	1	0,5 кг
				МН 11		
		2		Круг 12 ГОСТ 2590-71	1	0,4 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН10; МН11

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Горобрина		

Изделие закладное МН10; МН11.

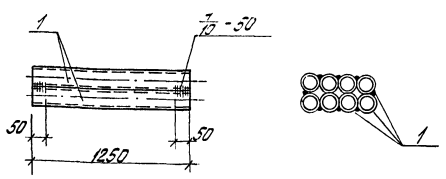
Лит.	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист 1 Листов 1

Ст3пс6 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Труба 50х3 ГОСТ 3262-75	8	5,27 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Горобрина		

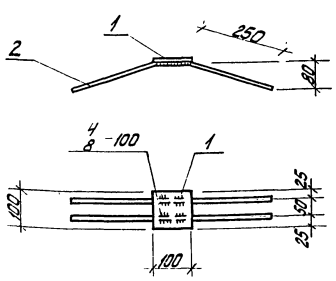
Изделие закладное МН12

Лит.	Масса	Масштаб
Р	42,2 кг	

Лист 1 Листов 1

Ст3кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку выполнить электродом типа Э42А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10х100 ГОСТ 103-57* Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,8 кг
		2		ФЗА III ГОСТ 5781-75 35ГС	2	0,25 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН13

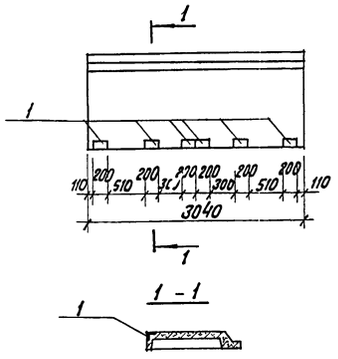
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Горобрина		

Изделие закладное МН13.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,3 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Выборка дополнит. стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия						Всего
	Профильная сталь			Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс A II		Итого	
	L 100×7	М12		ф мм 12			
лп 1б	13,3	0,3		4,7		4,7	18,3

Лестничная площадка с индексом „б" отличается от основного типа по серии ИИ 27-1 только закладными деталями.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ИИ 27-1	Закладное изделие М4	6	

ТП 903-1-143 КЖИ-лп1б

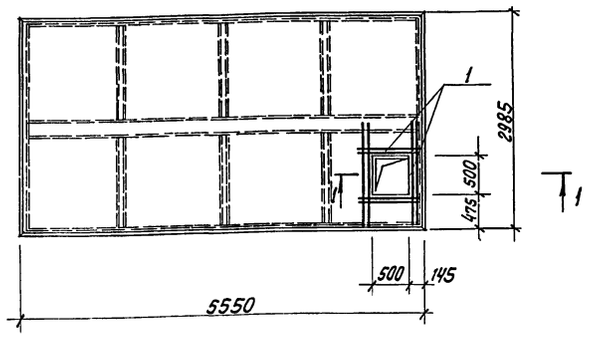
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Гл.конст.		Грейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лимановичу		

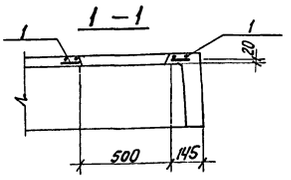
Лестничная площадка лп1б

Лит.	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига





1. Плита перекрытия ПБ-2а/AIV отличается от основного типа по серии ИИ 24-8 только наличием отверстия.
2. Дополнительный расход материалов на плиту: арматурная сталь ф 6 A III ГОСТ 5781-75 2,0 кг.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	КЖИ – С15	Арматурная сетка С15	1	

ТП 903-1-143 КЖИ-ПБ-2а/AIV

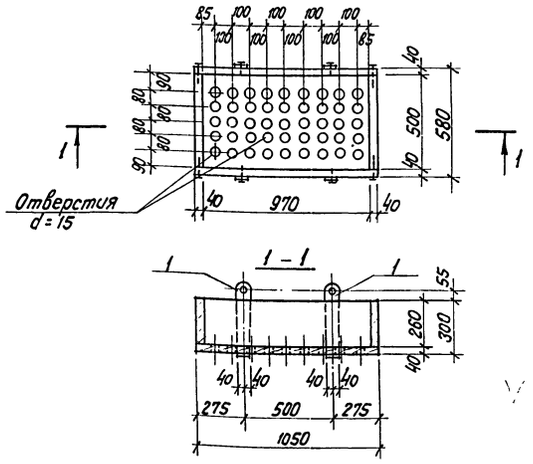
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Гл.конст.		Грейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лимановичу		

Плита перекрытия ПБ-2а/AIV

Лит.	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы и детали		
		1	КЖИ- МС5	Соединительное изделие МС5	2	
				Материалы		
				Доски толщиной 40 мм	0,06	м³

ТП 903-1-143 КЖИ-Я1

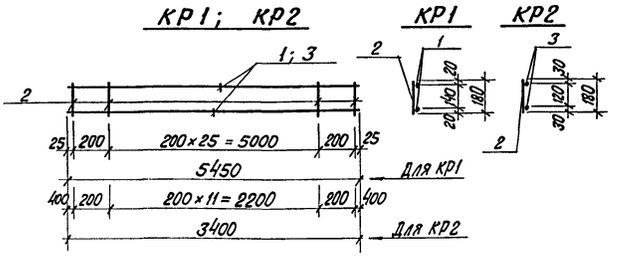
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Гл.констр.		Грейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лимановичу		

Деревянный ящик Я1

Лит.	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КР1		
		1		ф 10 A II ГОСТ 5781-75 ℓ=5450 Ст 5 пс 2 ГОСТ 380-71*	2	3,40 кг
		2		ф 6 A I ГОСТ 5781-75 ℓ=180 Ст 3 кп 3 ГОСТ 380-71*	28	0,04 кг
						7,92 кг
				КР2		
		2		ф 6 A I ГОСТ 5781-75 ℓ=180 Ст 3 кп 3	14	0,04 кг
		3		ф 10 A II ГОСТ 5781-75 ℓ=3400 Ст 5 пс 2	2	2,10 кг
						4,76 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-КР1; КР2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Грейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лимановичу		

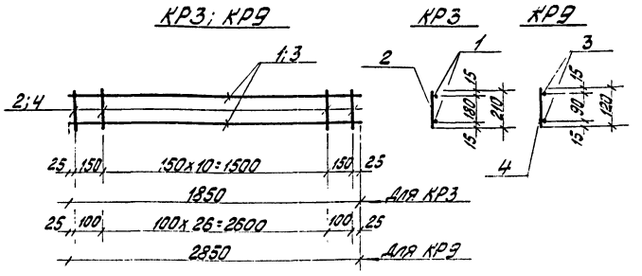
Каркас плоский КР1; КР2

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

КР3; КР9



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КР3		
		1		⌀10 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=1850 ВСт5пс2 ГОСТ 380-71*	2	1,15 кг
		2		⌀6 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=210 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	13	0,05 кг
						2,35 кг
				КР9		
		3		⌀10 АII ГОСТ 5781-75 ℓ=2850 ВСт5пс2 ГОСТ 380-71*	2	1,77 кг
		4		⌀6 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=120 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	29	0,03 кг
						4,41 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-КР3; КР9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Аторов		
Исполн.		Лимонович		

Каркасы плоские КР3; КР9

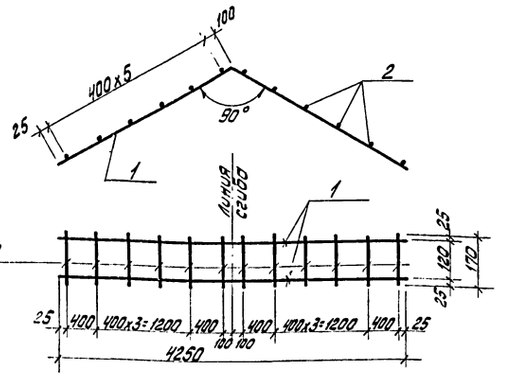
Лит.	Масса	Масштаб
Р	Ст. табл.	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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

КР4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КР4		
		1		⌀10 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=4250 ВСт5пс2 ГОСТ 380-71*	2	2,65 кг
		2		⌀6 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=170 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	12	0,04 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-КР4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Аторов		
Исполн.		Лимонович		

Каркас плоский КР4

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,8 кг	

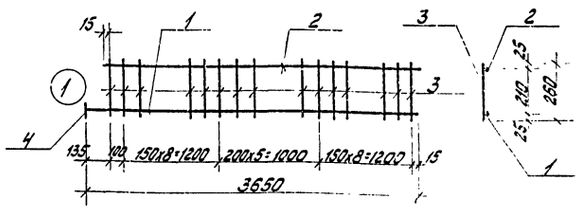
Лист 1 Листов 1

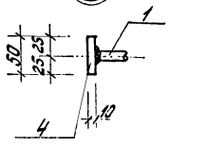
Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/12

КР5; КР6 зеркально КР5





Анкерующую пластину приварить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш$=6мм электродом Э-50А-Ф. Каркасы изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КР5; КР6		
		1		⌀16 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=3640 ВСт5пс2 ГОСТ 380-71*	1	5,8 кг
		2		⌀10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3530 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	1	2,2 кг
		3		⌀6 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=260 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	23	0,06 кг
		4		Полоса 50х50 ГОСТ 103-57* ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-КР5; КР6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Аторов		
Исполн.		Лимонович		

Каркасы плоские КР5; КР6

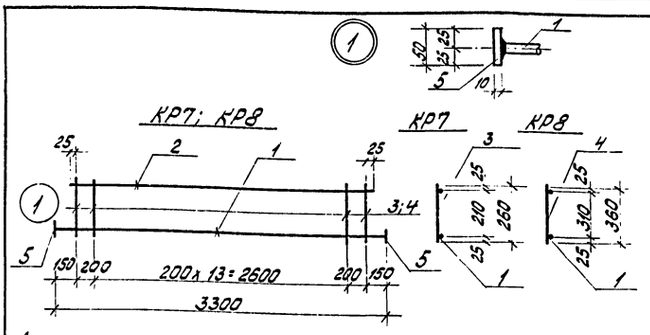
Лит.	Масса	Масштаб
Р	9,6 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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

КР7; КР8



Анкерующую пластину приварить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш$=6мм, электродом Э-50А-Ф. Каркасы изготовить при помощи контактной точечной электросварки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КР7		
		1		⌀12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=3280 ВСт5пс2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг
		2		⌀10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3050 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг
		3		⌀6 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=260 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	16	0,06 кг
		5		Полоса 100х50х50 ГОСТ 103-57* ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	0,2 кг
						6,2 кг
				КР8		
		1		⌀12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=3280 ВСт3пс2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг
		2		⌀10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3050 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг
		4		⌀6 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=360 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	16	0,08
		5		Полоса 100х50 ГОСТ 103-57* ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	0,2 кг
						6,5 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-КР7; КР8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Аторов		
Исполн.		Лимонович		

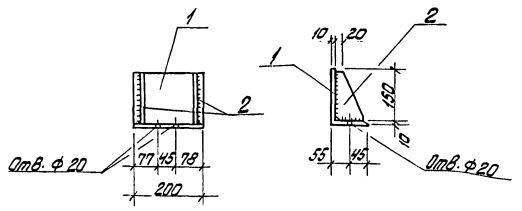
Каркасы плоские КР7; КР8

Лит.	Масса	Масштаб
Р	Ст. табл.	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

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



Сварку выполнить угловым швом при $k_ш = 6$ мм электродом Э42-Т ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 160×100×10 ГОСТ 8510-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	4,0 кг
		2		Полоса 10×100 ГОСТ 103-57* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	1,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС1

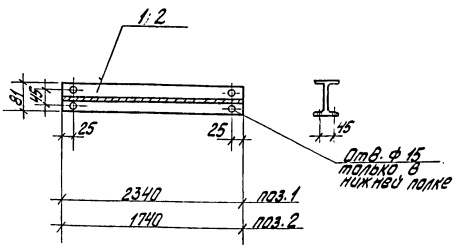
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Горобрина		

Изделие соединительное МС1.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,4 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС2		
		1		Двутавр №15 ГОСТ 8239-72	1	36,8 кг
				МС3		
		2		Двутавр №15 ГОСТ 8239-72	1	27,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС2; МС3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Горобрина		

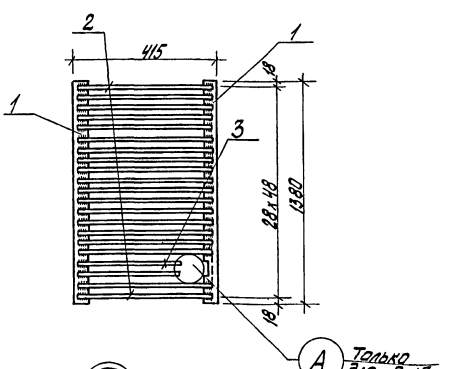
Изделие соединительное МС2; МС3.

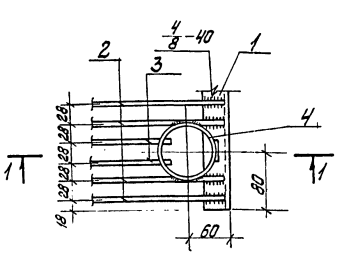
Лит.	Масса	Масштаб
Р	См. таблицу	

Лист 1 Листов 1

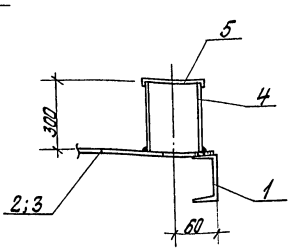
Ст3кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига





1-1



Сварку выполнить электродами Э42-Т ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.		Примечание
		1		Швеллер №6,5 ГОСТ 8240-72 ℓ=1380 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	2	8,25 кг
		2		ФВАТ ГОСТ 3781-73 ℓ=395 / Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	49	47	0,16 кг
		3		Тавр ℓ=325		2	0,15 кг
		4		Труба 80×4 ГОСТ 3262-75 ℓ=300 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		1	2,3 кг
		5		Полоса 3×80 ГОСТ 103-57* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		1	0,7 кг
				Масса изделия, кг	243	273	
				Материал	Р	Р	
				Марка	Р-1	Р-1а	

ТП 903-1-143 КЖИ-Р-1; Р-1а

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Горобрина		

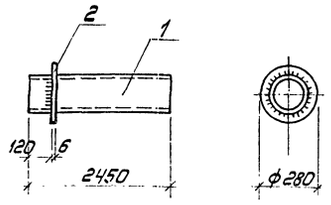
Решетка Р-1; Р-1а.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист 1 Листов 1

Ст3кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку производить электродом типа Э-42-т ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Труба 450х4 ГОСТ 8732-70 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	44,5кг
		2		Лист 6х280 ГОСТ 19904-74 ℓ=280 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,7кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

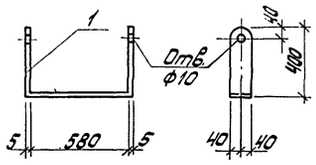
Изделие соединительное МС4

Лит.	Масса	Масштаб
Р	48,2кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*



ТП 903-1-143 КЖИ-МС5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

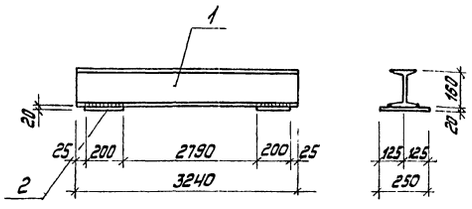
Изделие соединительное МС5.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,4кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Полоса 5х80 ГОСТ 103-57* ℓ=1390 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*



Сварку производить электродами типа Э-42-т ГОСТ 9467-75 согласно указаниям СН 393-69. Высота шва - 4мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Швеллер 16 ГОСТ 8239-72 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	51,6кг
		2		Полоса 20х200 ГОСТ 103-57* ℓ=250 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	2	15,7кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС6

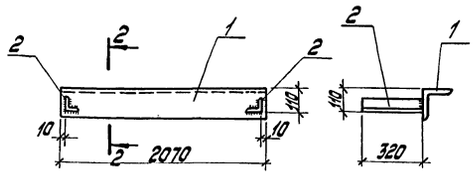
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие соединительное МС6

Лит.	Масса	Масштаб
Р	67,3кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку производить электродами типа Э-42-т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 5мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок 125х8 ГОСТ 8509-72 полоч. В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	32,0кг
		2		" 63х5 ГОСТ 8509-72 В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	2	1,65кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

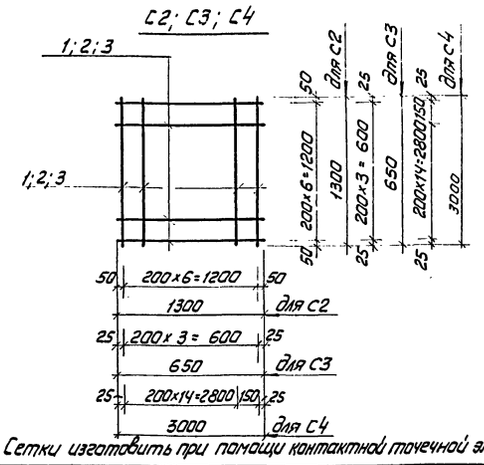
Изделие соединительное МС7

Лит.	Масса	Масштаб
Р	35,3кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

С2; С3; С4



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С2		
		1		ф12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=1300 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	14	1,16 кг
						16,2 кг
				С3		
		2		ф12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=650 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	8	0,58 кг
						4,6 кг
				С4		
		3		ф12 А II ГОСТ 6781-75 ℓ=3000 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	32	2,68 кг
						85,7 кг

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

ТП 903-1-143 КЖИ-С2; С3; С4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

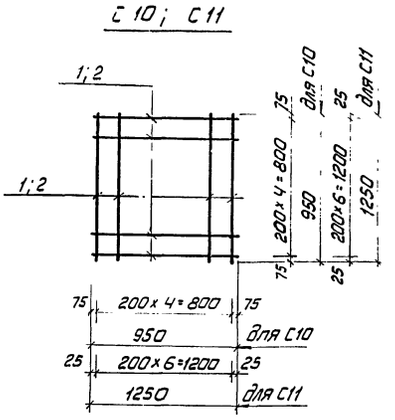
Сетки арматурные С2; С3; С4

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

С 10; С 11



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С 10		
		1		ф12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=950 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	10	0,85 кг
						8,5 кг
				С 11		
		2		ф12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=1250 В ст 5 пс 2 ГОСТ 380-71*	14	1,11 кг
						15,6 кг

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

ТП 903-1-143 КЖИ-С10; С11

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

Сетки арматурные С10; С11

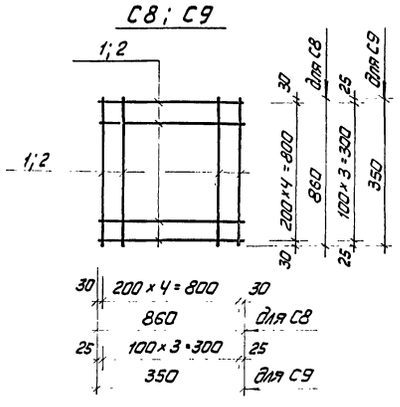
Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом II.2

С8; С9



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С8		
		1		ф10 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=860 Ст 3 кп3 ГОСТ 380-71*	10	0,53 кг
						5,3 кг
				С9		
		2		ф8 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=350 Ст 3 кп3 ГОСТ 380-71*	8	0,14 кг
						1,12 кг

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

ТП 903-1-143 КЖИ-С8; С9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

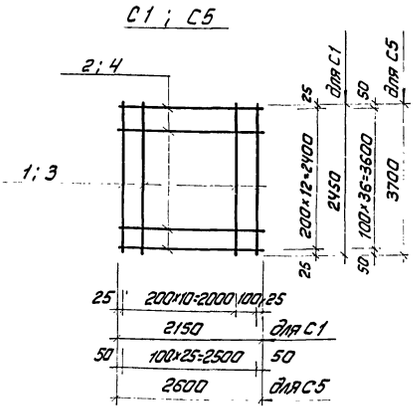
Сетки арматурные С8; С9

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

С1; С5



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С1		
		1		ф12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=2150 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	12	2,18 кг
		2		ф12 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=2150 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	13	1,92 кг
						51,2 кг
				С5		
		3		ф14 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=3700 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	26	4,47 кг
		4		ф14 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=2600 В ст 5 пс2 ГОСТ 380-71*	37	3,14 кг
						232,3 кг

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

ТП 903-1-143 КЖИ-С1; С5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

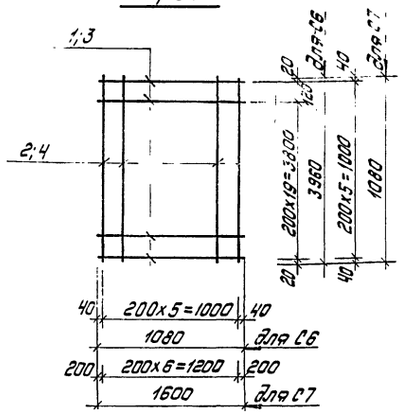
Сетки арматурные С1; С5

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

С6; С7



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С6		
		1		ф10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1080 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	21	0,67 кг
		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3960 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	6	0,88 кг
						19,4 кг
				С7		
		3		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1600 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	6	0,35 кг
		4		ф10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1200 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	7	0,67 кг
						6,8 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С6; С7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

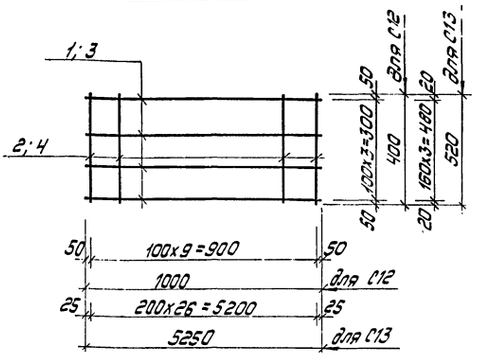
Сетки арматурные С6; С7

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

С12; С13



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С12		
		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1000 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	4	0,39 кг
		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=400 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	10	0,16 кг
						3,2 кг
				С13		
		3		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=5250 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	4	2,05 кг
		4		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=520 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	27	0,12 кг
						11,4 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С12; С13

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

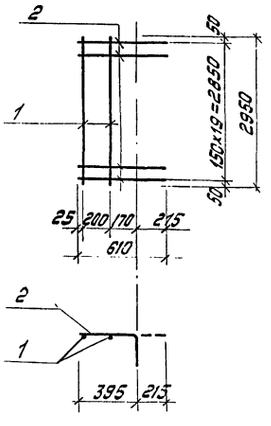
Сетки арматурные С12; С13

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2



Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С14		
		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2950 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	2	0,66 кг
		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=610 Ст3 кп3 ГОСТ 380-71*	20	0,14 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С14

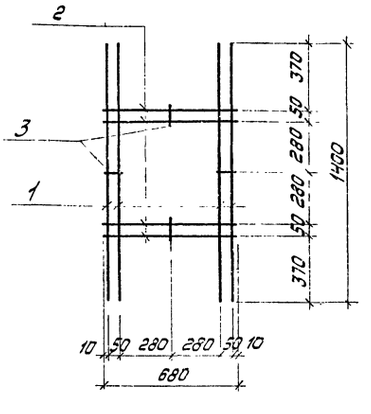
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

Сетка арматурная С14

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,1 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С15		
		1		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1400 35 Гс	4	0,31 кг
		2		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=680 35 Гс	4	0,15 кг
		3		ф6 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=70 35 Гс	4	0,02 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С15

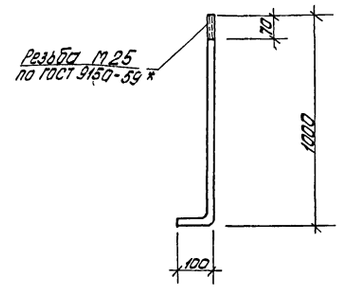
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

Сетка арматурная С15

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,0 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латв. ССР
ЛАТГИПРОПРОМ
г. Рига



ТП 903-1-143 КЖИ-МИ1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

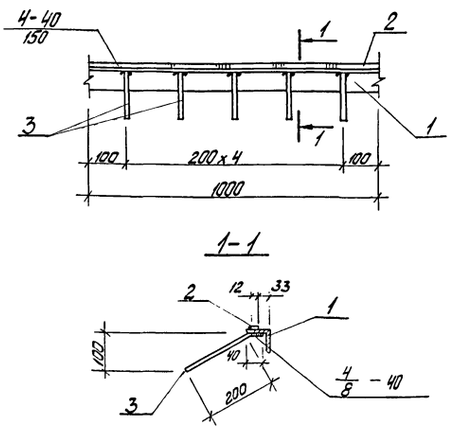
Изделие закладное МИ1.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,2 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Круг 25 ГОСТ 2590-71 / Ст3 пс6 ГОСТ 380-71*



1-1

Сварку поз. 1 и 2 выполнить электродом Э42-Т, поз. 1 и 3 - электродами Э42А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,8 кг
		2		Полоса 8х12 ГОСТ 103-57* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71	1	0,6 кг
		3		Ф8 А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	5	0,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН1

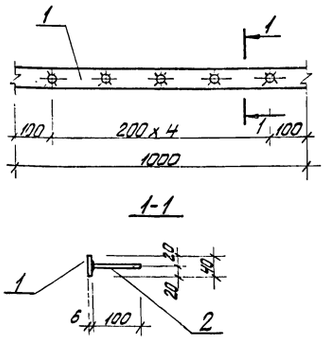
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие закладное МН1.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,9 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



1-1

Сварку в тавр производить под слоем флюса согласно СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 6х40 ГОСТ 19903-74 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг
		2		10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	5	0,06 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

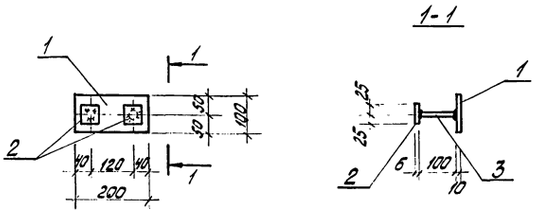
Изделие закладное МН2.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,2 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

1-1



Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш = 6$ мм электродом Э50А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10х100 ГОСТ 103-57* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,6 кг
		2		Тавр 6х50 ГОСТ 103-57* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	0,1 кг
		3		10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	2	0,05 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН3

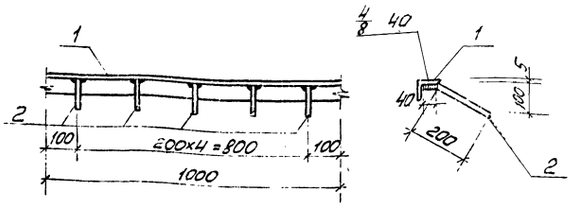
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Алсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие закладное МН3.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,9 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку выполнить электродом Э42А-Ф ГОСТ 9467-75

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок равнополочный 50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,8 кг
		2		Ø4 III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	5	0,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

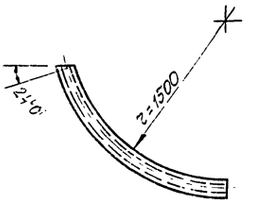
Изделие закладное МН4

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,3 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ

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



ТП 903-1-143 КЖИ-МН7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

Труба гнутая МН7

Лит.	Масса	Масштаб
Р	12,7 кг	

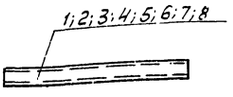
Лист 1 Листов 1

Труба 80×3,5 ГОСТ 3262-75 l=1730 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ

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

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2



Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
		1		Труба 40×3 ГОСТ 3262-75, l=300	1	1,00 кг
		2		" 100×4 " l=3500	1	38,00 кг
		3		" 25×2,8 " l=1000	1	2,12 кг
		4		" 40×3 " l=1000	1	3,33 кг
		5		" 32×2,8 " l=1000	1	2,73 кг
		6		" 70×3,2 " l=1000	1	5,71 кг
		7		" 80×3,5 " l=1000	1	7,34 кг
		8		" 50×3 " l=1000	1	4,22 кг
				Масса изделия, кг	1,0 / 38,0 / 2,12 / 3,33 / 2,73 / 5,71 / 7,34 / 4,22	
				Материал	Р / Р / Р / Р / Р / Р / Р / Р	
				Марки	МН5 / МН6 / МН26 / МН27 / МН28 / МН29 / МН30 / МН31	

ТП 903-1-143 КЖИ-МН5; МН6; МН26÷31

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

Трубы стальные МН5; МН6; МН26÷МН31

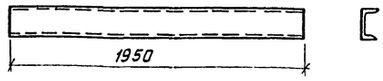
Лит.	Масса	Масштаб
Р	Ст.табл	

Лист 1 Листов 1

Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ

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



ТП 903-1-143 КЖИ- МН8

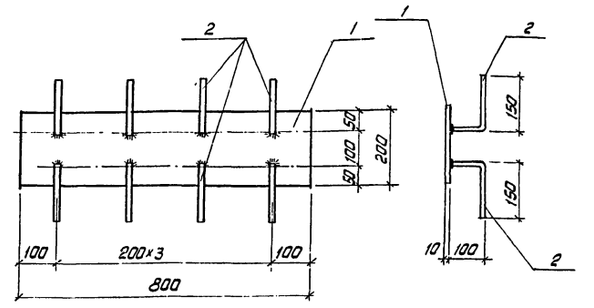
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Втаров		
Исполн.		Лиманович		

Изделие закладное МН 8

Лит.	Масса	Масштаб
Р	14,1кг	
Лист 1	Листов 1	

Швеллер №8 ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш$=6 мм электродом Э50А-ф ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса 10х200 ГОСТ 103-57* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	12,6 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	8	0,15 кг

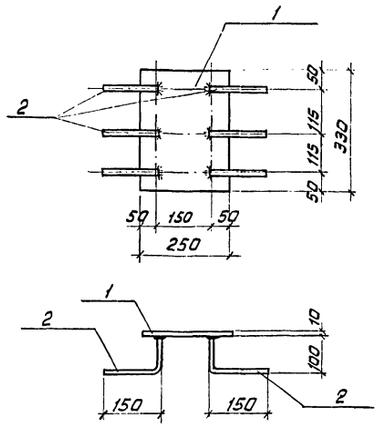
ТП 903-1-143 КЖИ- МН18

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Пров.		Втаров		
Исполн.		Лиманович		

Изделие закладное МН 18

Лит.	Масса	Масштаб
Р	13,8кг	
Лист 1	Листов 1	

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Тавровые соединения выпалнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш$=6 мм электродом Э50А-ф ГОСТ Э467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Лист 10х250 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	6,5 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	6	0,15кг

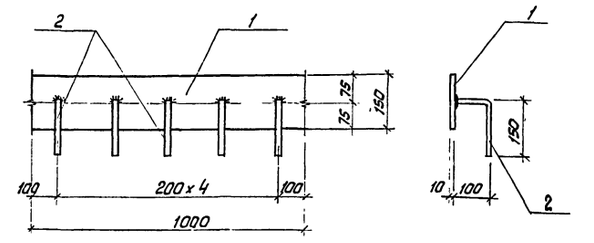
ТП 903-1-143 КЖИ- МН9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Втаров		
Исполн.		Лиманович		

Изделие закладное МН 19

Лит.	Масса	Масштаб
Р	7,4кг	
Лист 1	Листов 1	

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш$=6мм электродом Э50А-ф ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса 10х150 ГОСТ 103-57* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	11,8 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	5	0,15кг

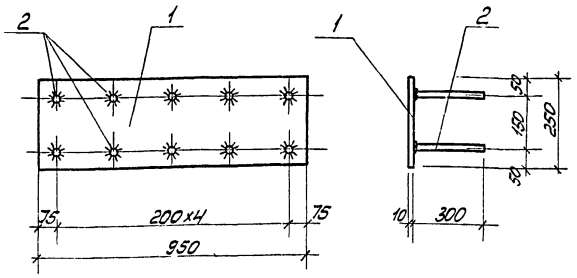
ТП 903-1-143 КЖИ- МН20

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Втаров		
Исполн.		Лиманович		

Изделие закладное МН 20

Лит.	Масса	Масштаб
Р	12,6кг	
Лист 1	Листов 1	

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш = 6$мм электродом Э50А-Ф в соответствии с СН-393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Лист 10×250 ГОСТ 19903-74 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	21,6 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	10	0,19 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН21

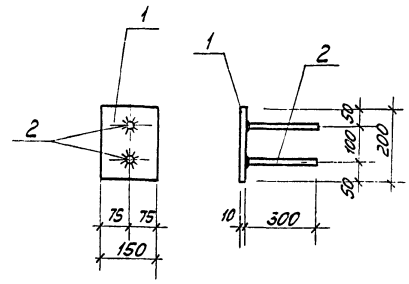
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Литаковин		

Изделие закладное МН21

Лит.	Масса	Масштаб
Р	23,5 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш = 6$мм электродом Э50А-Ф в соответствии с СН-393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса 10×150 ГОСТ 103-57* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	2,4 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	2	0,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН22

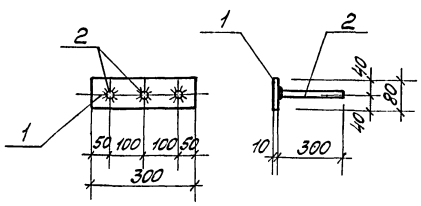
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Литаковин		

Изделие закладное МН22

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,8 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при $h_ш = 6$мм электродом Э50А-Ф в соответствии с СН-393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса 10×80 ГОСТ 103-57* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг
		2		ф10А III ГОСТ 5781-75 / 35ГС	3	0,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН23

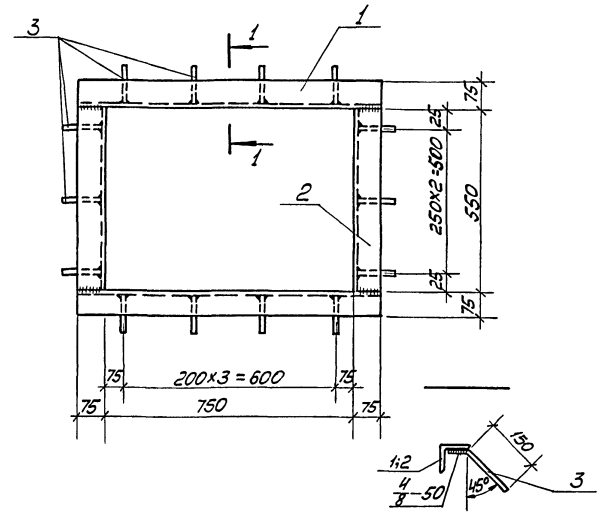
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Литаковин		

Изделие закладное МН23

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,5 кг	

Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку выполнить электродом Э42А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок равнополочный 75×5 ГОСТ 8509-72 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	5,2 кг
		2		"	2	3,2 кг
		3		ф10А III ГОСТ 5781-75, l=210 / 35ГС	14	0,13 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН25

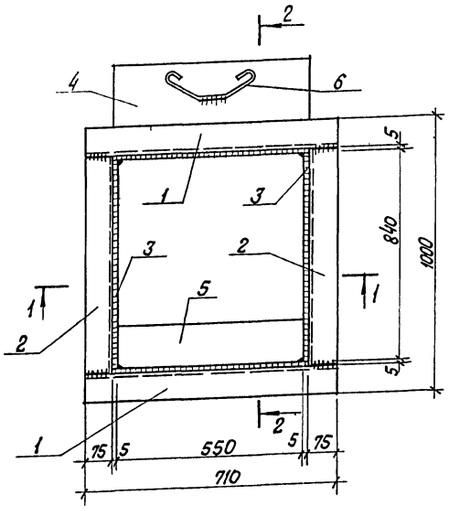
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.СО-3		Олешко		
Гл.констр.		Грейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Литаковин		

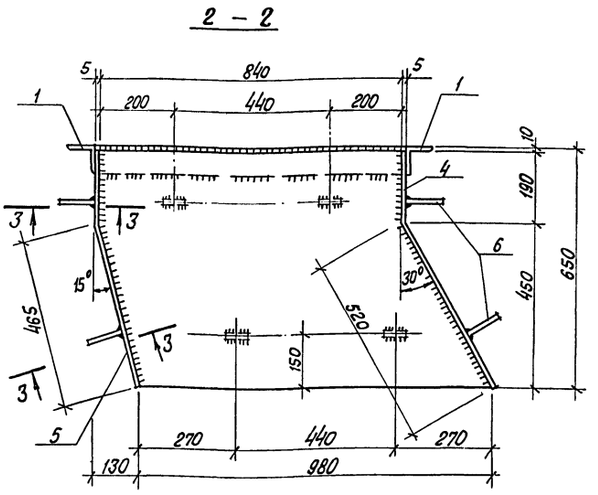
Изделие закладное МН25

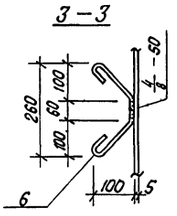
Лит.	Масса	Масштаб
О	18,6 кг	

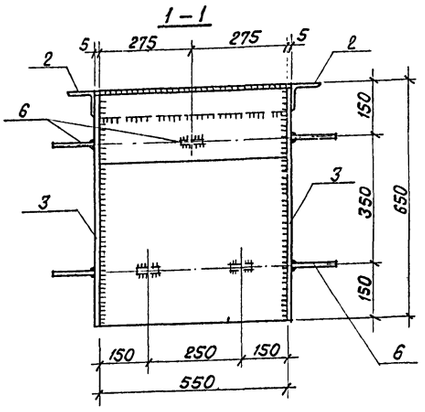
Лист 1 | Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига









Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 4 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок равнополочный 75×5 ГОСТ 8509-72; ℓ=710 Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	4,1 кг
		2		То же ℓ=840	2	4,86 кг
		3		Лист 5×1100×840 ГОСТ 19903-74 Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	22,34 кг
		4		То же, 5×560×710	1	15,6 кг
		5		" , 5×560×655	1	14,4 кг
		6		Ф8 А I ГОСТ 5781-75; ℓ=450 Ст3кп3 ГОСТ 380-71*	14	0,18 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 33

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

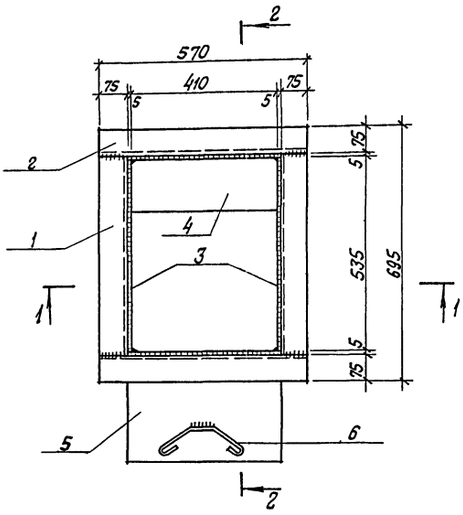
Изделие закладное МН 33

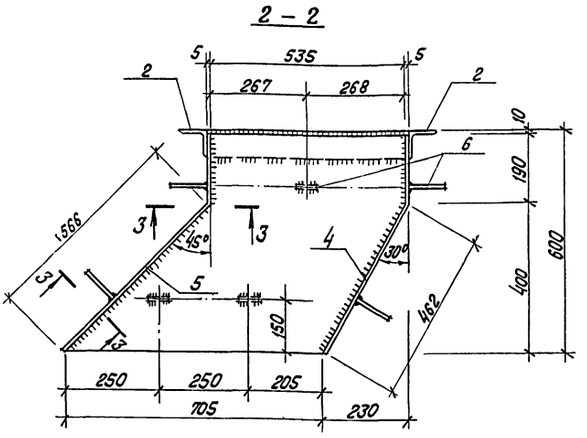
Лит.	Масса	Масштаб
Р	95,12 кг	

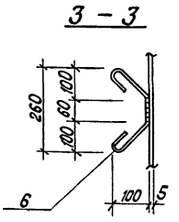
Лист 1 Листов 1

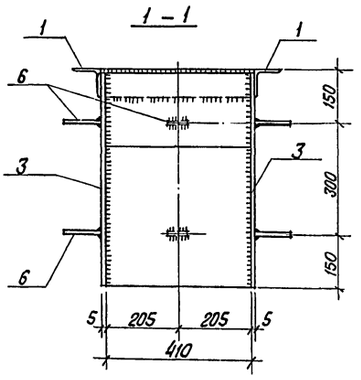
Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2









Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 4 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок равнополочный 75×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=595 Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	3,15 кг
		2		То же ℓ=570	2	3,30 кг
		3		Лист 5×930×590 ГОСТ 19903-74 Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	14,13 кг
		4		То же 5×420×652	1	10,72 кг
		5		То же 5×420×576	1	12,5 кг
		6		Ф8 А I ГОСТ 5781-75; ℓ=450 Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	10	0,18 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 24

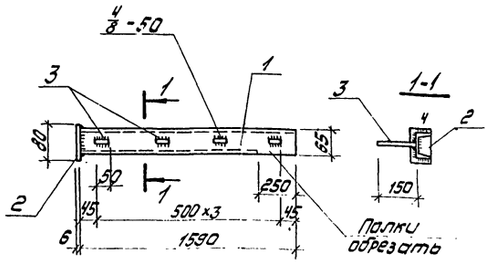
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Лиманович		

Изделие закладное МН 24

Лит.	Масса	Масштаб
Р	66,2 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку поз. 1 и 2 выполнить электродом марки Э-42-Т, поз. 3 и 1 - электродом Э-42-А-ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Швеллер №6,5 ГОСТ 8240-72 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	9,4 кг
		2		Полоса 6×50 ГОСТ 103-57* / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,2 кг
		3		ф ВАIII ГОСТ 5781-75 ℓ=200 / 35 ГС	4	0,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН32

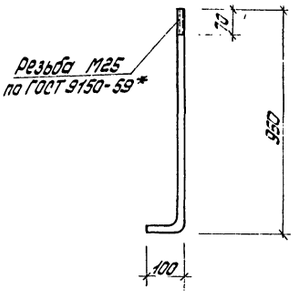
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие закладное МН32.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	10,0 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



ТП 903-1-143 КЖИ-МН34

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

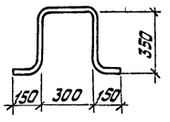
Изделие закладное МН34

Лит.	Масса	Масштаб
Р	3,9 кг	

Лист 1 Листов 1

Круг 25 ГОСТ 2590-71 / ВСт3 пс6 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



ТП 903-1-143 КЖИ-МН35

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

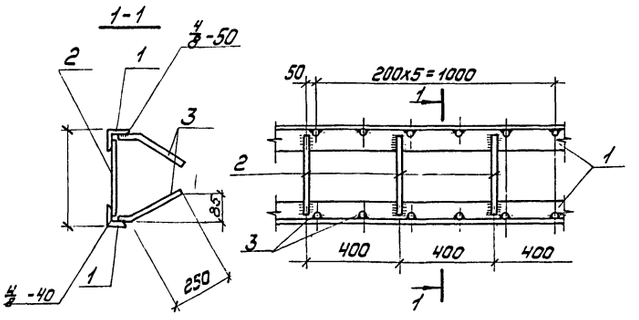
Изделие закладное МН35

Лит.	Масса	Масштаб
Р	3,2 кг	

Лист 1 Листов 1

ф20 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1300 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку выполнить электродом Э-42А-ф ГОСТ 9467-75 в соответствии с СН393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 63×5 ГОСТ 8509-72 / ВСт3 пс2 ГОСТ 380-71*	2	4,8 кг
		2		ф 10 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=370 / 35 ГС	3	0,23 кг
		3		ф 10 АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=300 / 35 ГС	10	0,19 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН36

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр.		Думан		
Нач. отд.		Олешко		
Гл. констр.		Трейс		
Рук. гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие закладное МН36

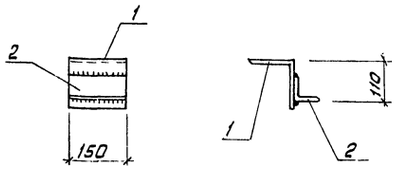
Лит.	Масса	Масштаб
Р	12,2 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латв. ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2

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



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69. Высота шва - 4мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	2,3кг
		2		" 63×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	0,7кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС8

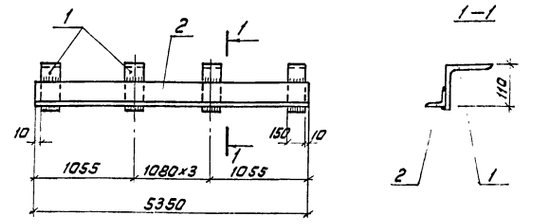
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие соединительное МС8

Лит.	Масса	Масштаб
	2,4кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69. Высота шва - 4мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	6	2,3кг
		2		" 63×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	26,0кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС9

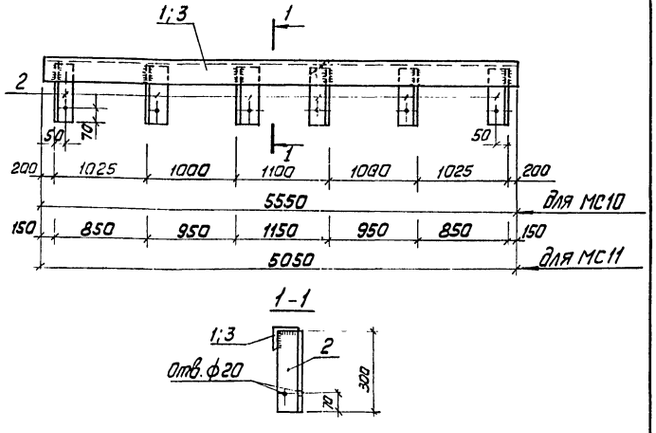
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Пров.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие соединительное МС9

Лит.	Масса	Масштаб
	40,0кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС10		82,7кг
		1		Уголок равнополочный 90×8 ГОСТ 8509-72 ℓ=5550	1	60,5кг
		2		Уголок равнополочный 90×8 ГОСТ 8509-72 ℓ=300	6	3,7кг
				МС10		77,2кг
		2		Уголок равнополочный 90×8 ГОСТ 8509-72 ℓ=300	6	3,7 кг
		3		Уголок равнополочный 90×8 ГОСТ 8509-72 ℓ=5050	1	55,0кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС10; МС11

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

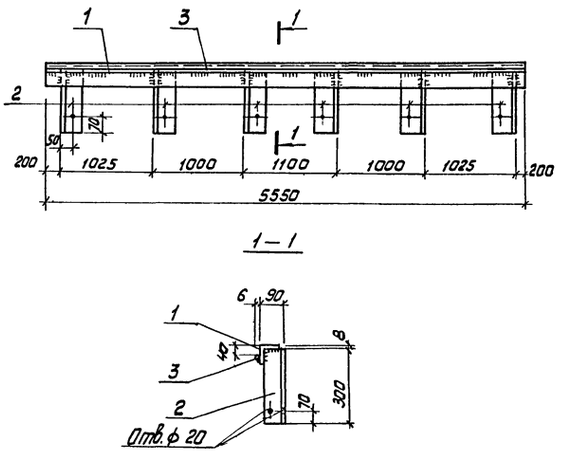
Изделие соединительное МС10; МС11

Ст3кп2 ГОСТ 380-71*

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1		Уголок равнопол. 90×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	60,5кг
		2		" 90×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	6	3,7 кг
		3		Полоса 6×12 ГОСТ 103-57* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,1кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС12

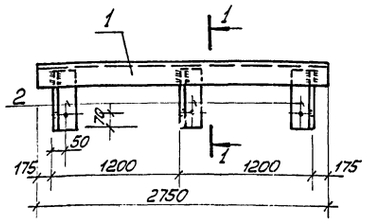
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.констр.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Пров.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

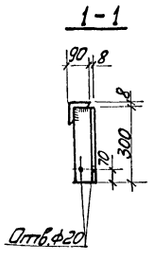
Изделие соединительное МС12

Лит.	Масса	Масштаб
	85,8кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига





Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок равнополочный 90×8 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	30,0 кг
		2		" 90×8 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71*	3	3,3 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС13

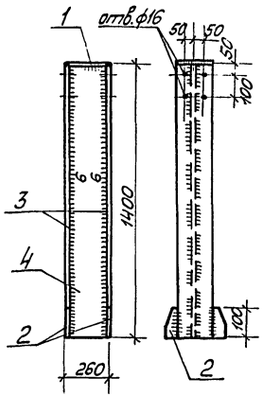
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

Изделие соединительное МС 13

Лит.	Масса	Масштаб
р	39,9 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса 8×200 ГОСТ 103-57* ℓ=245 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	3,2 кг
		2		" 10×60 ГОСТ 103-57* ℓ=100 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	4	0,55 кг
		3		" 10×200 ГОСТ 103-57* ℓ=1400 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	2	22,25 кг
		4		Лист 6×240 ГОСТ 19904-74 ℓ=1400 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	16,5 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-Т-3

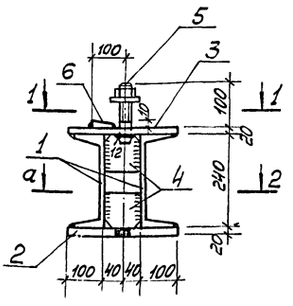
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

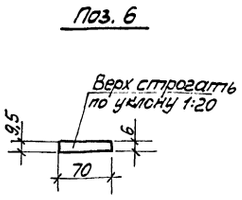
Насадка Т-3

Лит.	Масса	Масштаб
р	66,4 кг	

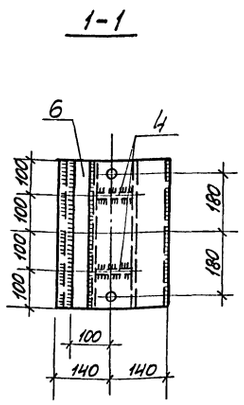
Лист 1 Листов 1

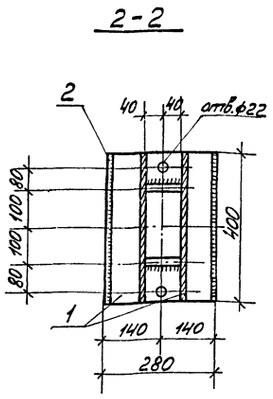
Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига





Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва =6мм.





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=400 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	2	9,6 кг
		2		Лист 20×280 ГОСТ 19904-74 ℓ=400 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	17,7 кг
		3		" 20×280 ГОСТ 19904-74 ℓ=400 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	17,7 кг
		4		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* ℓ=100 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	2	0,5 кг
		5		Болт с гайкой шайбой М20 ГОСТ 7798-70* ℓ=130 / ВСт3 ПС6 ГОСТ 380-71*	2	0,5 кг
		6		Полоса 10×70 ГОСТ 103-57* ℓ=400 / ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	2,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС15

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарабрина		

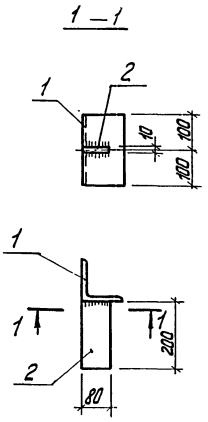
Изделие соединительное МС 15.

Лит.	Масса	Масштаб
р	58,8 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом 4/2



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125х10 ГОСТ 8509-72	1	3,8 кг
		2		Полоса 10х80 ГОСТ 103-57*	1	2,6 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - НТ-27

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конс.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарафрина		

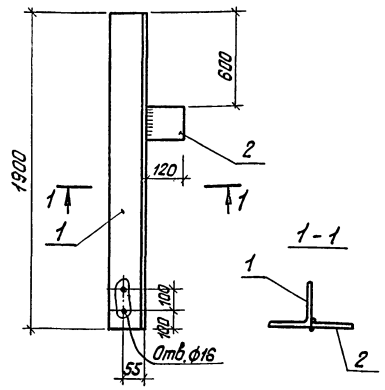
Насадка НТ-27.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,4 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Ст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*



Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 8 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125х14 ГОСТ 8509-72	1	50,0 кг
		2		Полоса 10х100 ГОСТ 103-57*	1	1,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - НС-8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Пров.		Второв		
Исп.		Тарафрина		

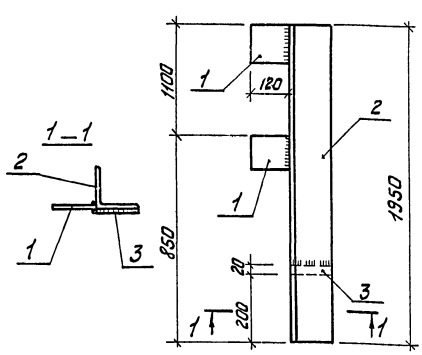
Насадка НС-8

Лит.	Масса	Масштаб
Р	51,1 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПР

Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*



Сварку производить электродами типа Э42. ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10х100 ГОСТ 103-57*	2	1,1 кг
		2		Уголок равнополочный 125х14 ГОСТ 8509-72	1	51,0 кг
		3		Полоса 10х20 ГОСТ 103-57* l=120	1	0,2 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - НС-9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарафрина		

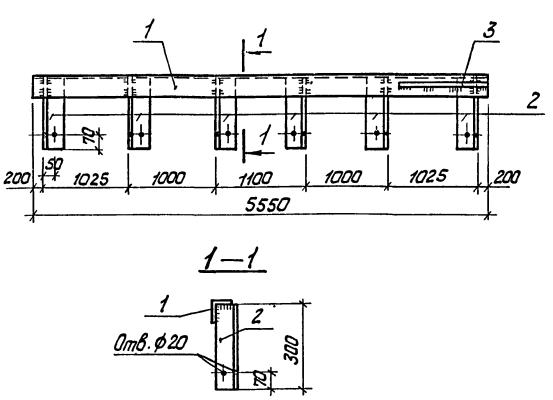
Насадка НС-9

Лит.	Масса	Масштаб
Р	53,4 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Ст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*



Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 4 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 90х8 ГОСТ 8509-72	1	60,5 кг
		2		Уголок равнополочный 80х8 ГОСТ 8509-72	6	3,7 кг
		3		Полоса 6х12 ГОСТ 103-57* l=1100	1	0,6 кг

ТП 903-1-143 КЖИ - МС14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл.инж.пр.		Думан		
Нач.отд.		Олешко		
Гл.конст.		Трейс		
Рук.гр.		Апсе		
Провер.		Второв		
Исполн.		Тарафрина		

Изделие соединительное МС 14

Лит.	Масса	Масштаб
Р	83,3 кг	

Лист 1 Листов 1

Госстрой Латвийской ССР ЛАТГИПРОПРОМ г. Рига

Ст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*

gost.e-ecolog.ru