ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-174

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ ДЕ-10-14ГМ

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

ЗДАНИЕ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

АЛЬБОМ VI

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

16591-06
ЦЕНА 1-60

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Смольная ул., 22
Сдано в печать VIII 1980
Заказ № 12369 Тираж 500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-174

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ ДЕ-10-14ГМ

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

ЗДАНИЕ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом	I	Пояснительная записка. Компоновка оборудования. Трубопроводы котельной
Альбом	II	Водоподготовительная установка
Альбом	III	Газоснабжение. Мазутоснабжение
Альбом	IV	Архитектурно-строительные решения
Альбом	V	Конструкции железобетонные и металлические
Альбом	VI	Строительные изделия
Альбом	VII	Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация
Альбом	VIII	Силовое электрооборудование, электроснабжение, связь, сигнализация
Альбом	IX	Схемы управления электродвигателями
Альбом	X	Схемы автоматизации функциональные
Альбом	XI	Схемы автоматизации электрические принципиальные
Альбом	XII	Общий вид щита общих замеров котла ДЕ-10-14гм
Альбом	XIII	Общие виды щитов автоматизации вспомогательным оборудованием
Альбом	XIV	Монтажные чертежи автоматизации

Задания заводам-изготовителям

Альбом	XV	Общие виды нетиповых конструкций котельной
Альбом	XVI	Щиты силовые управления Щиты автоматизации - альбомы 9, 11, 12, 13
Альбом	XVII	Заказные спецификации По технологии, отоплению и вентиляции, водоснабжению и канализации
Альбом	XVIII	По электроснабжению, электрооборудованию связи, сигнализации
Альбом	XIX	По автоматизации
Альбом	XX	Технико-экономическая часть
Альбом	XXI	Сводка затрат. Сметы по строительной части
Альбом	XXII	Сметы по разделам технологии, отоплению и вентиляции, водоснабжению и канализации
Альбом	XXIII	Сметы по разделам электроснабжения, электрооборудования, связи, сигнализации, автоматизации
Альбом	IX	Склад реагентов, т.п. 903-1-153
Альбом	XXIV	Склад реагентов. Заказные спецификации, ТП 903-1-153
Альбом	XXIX	Склад реагентов, сметы, ТП 903-1-153

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-207 дымовая труба H=45м, Ду=1.5м
Типовой проект 704-1-49 стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100м³

Утвержден и введен в действие ГПИ Сантехпроект
приказ № от 180 от 20.XI.79

АЛЬБОМ VI

Разработан
ГПИ "Сантехпроект" проектным институтом №2, ЦНИИ проектстальконструкция Главпромстройпроекта Госстроя СССР трестом Юбма Главмонтажавтоматики Минмонтажспецстроя СССР

Главный инженер института Бахарев А.С.
Главный инженер проекта Ускова А.А.

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
2		Содержание	
3	ТП 903-1-174 -КЖИ-Ф1	Ферма Ф1	
4	ТП 903-1-174 -Ф2	Ферма Ф2	
5	ТП 903-1-174 -Ф3	Ферма Ф3	
6	ТП 903-1-174 -Ф4	Ферма Ф4	
7	ТП 903-1-174 -К1, К2	Колонны К1, К2	
8	ТП. 903-1-174 -К3	Колонна К3	
9	ТП. 903-1-174 -К4	Колонна К4	
10	ТП 903-1-174 -К5, К6	Колонны К5, К6	
11	ТП 903-1-174 -К7	Колонна К7	
12	ТП 903-1-174 -К8	Колонна К8	
13	ТП 903-1-174 -К9	Колонна К9	
14	ТП 903-1-174 -К10	Колонна К10	
15	ТП 903-1-174 -К11, К12	Колонны К11, К12	
16	ТП 903-1-174 -К13	Колонна К13	
17	ТП 903-1-174 -К14	Колонна К14	
18	ТП 903-1-174 -К15	Колонна К15	
19	ТП 903-1-174 -К16, К17	Колонны К16, К17	
20	ТП 903-1-174 -ПС11, ПС12	Стеновые панели ПС11, ПС12	
21	ТП 903-1-174 -Р3, Р4	Ригели Р3, Р4	
22	ТП 903-1-174 -МН1, МН2, МН37	Изделия закладные МН1; МН2; МН37	
	ТП 903-1-174 МН10	Изделие закладное МН10	
23	ТП 903-1-174 -МН3÷МН5, МН11	Изделия закладные МН3÷МН5; МН11	
24	ТП 903-1-174 -МН6; МН7	Изделия закладные МН6; МН7	
	ТП 903-1-174 -МН8; МН9	Изделия закладные МН8, МН9	
25	ТП 903-1-174 -МН12	Изделие закладное МН12	
	ТП 903-1-174 -МН13	Изделие закладное МН13	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
26	ТП 903-1-174 -КЖИ-МН 14	Изделие закладное МН14	
	ТП 903-1-174 -МН 15	Изделие закладное МН15	
27	ТП. 903-1-174 -МН 16	Изделие закладное МН16	
	ТП 903-1-174 -МН 17	Изделие закладное МН17	
28	ТП 903-1-174 -МН 18÷МН20	Изделие закладные МН18÷МН20	
29	ТП 903-1-174 -МН21÷МН24	Изделия закладные МН21÷МН24	
	ТП 903-1-174 -МН25; МН26	Изделия закладные МН25, МН26	
30	ТП 903-1-174 -МН27; МН28	Изделия закладные МН27; МН28	
	ТП 903-1-174 -МН29; МН30	Изделия закладные МН29; МН30	
31	ТП 903-1-174 -МН31; МН32	Изделия закладные МН31; МН32	
32	ТП 903-1-174 -МН 33	Изделие закладное МН 33	
	ТП 903-1-174 -МН 34	Изделие закладное МН34	
33	ТП 903-1-174 -МН 35	Изделие закладное МН35	
	ТП 903-1-174 -МН 36	Изделие закладное МН36	
34	ТП 903-1-174 -МС 1	Изделие соединительное МС1	
35	ТП 903-1-174 -МС2; МС3	Изделия соединительные МС2; МС3	
36	ТП 903-1-174 -Щ1÷Щ4	Щиты стальные Щ1÷Щ4	
37	ТП 903-1-174 -Щ5÷Щ7	Щиты стальные Щ5÷Щ7	
38	ТП 903-1-174 -Щ8-Щ10	Щиты стальные Щ8÷Щ10	
39	ТП 903-1-174 -РС1; РС2	Решетки РС1, РС2	
40	ТП 903-1-174 -С1; С2	Сетки С1, С2	

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

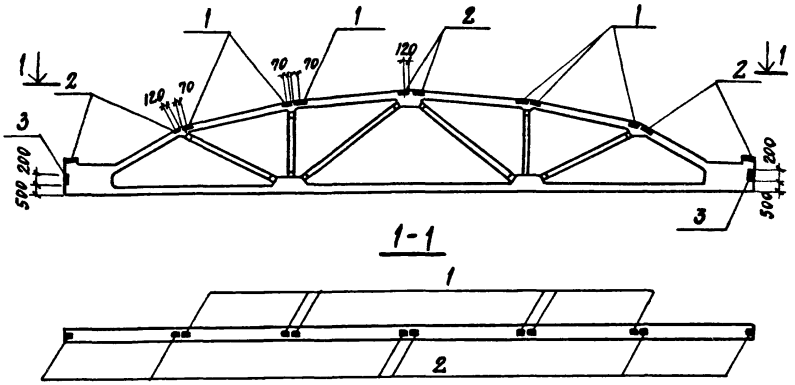
ТП. 903-1-174

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

Инвентарный: 16594-16 3 Формат 12 г.



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия								Всего
	Профильная сталь				Арм. ст. ГОСТ 3781-75	Арматур. ст. ГОСТ 5.1459-72*		Итого	
					Класс А III				
					ф, мм				
	δ=6	∠80×7			8	10			
Ф1	24,6	6,8			2,6	0,6		3,2	34,6

В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-Ф1

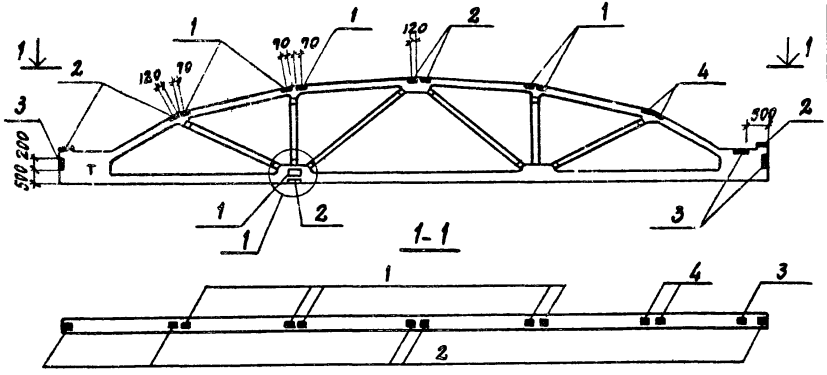
Ферма Ф1 (ФСМ 18 III-3НП-1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8 т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

16591-06 4 Копировал: Формат 12 г

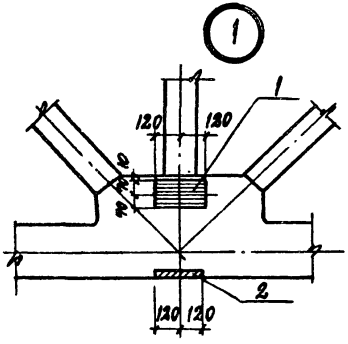


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ПК-01-129/68 в.2	Ферма ФСМ 18 III-3НП		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76 в.1	Изделие закладное МЧ-2	5	1,6 кг
		2	То же	То же МЧ-4	5	2,8 кг
		3	"	" МЧ-10-2	3	4,1 кг
		4	КЖИ-МН33	МН33	2	8,8 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь				Арм. ст. Гост 5781-75	Армат. ст. Гост 5.1459-72*		Итого	Всего
					Класс А III				
					Ф, мм				
	δ=6	δ=8	L80×7	L100×63×8	8	10	12		
Ф2	20,5	4,4	10,2	20,0	2,7	0,9	3,2	8,8	61,9

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



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

ТП 903-1-174 КЖИ-Ф2

Ферма Ф2 (ФСМ 18 III-3НП-2)

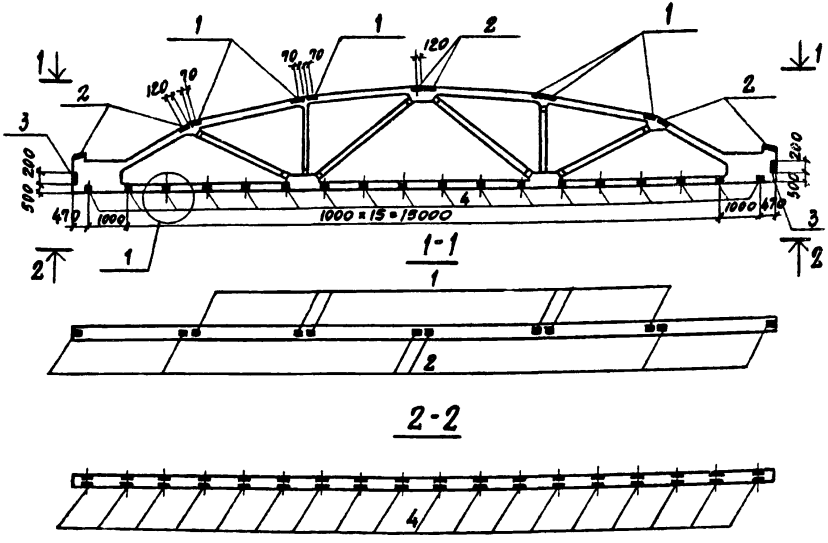
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8 г	

Лист | Листов 1

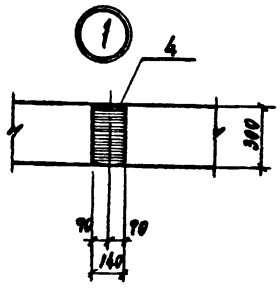
Госстройсеер Проектный институт № 2 г. Москва

16591-06 5 копировал

Формат 12 г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			ПК-01-129/68 в.2	Ферма ФСМ 18III-3НП		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-6/76 в.1	Изделие закладное МЧ-2	6	1,6 кг
		2	То же	То же МЧ-4	6	2,8 кг
		3		" МЧ-10-2	2	4,1 кг
		4	КЖИ-МН34	" МН34	18	4,4 кг

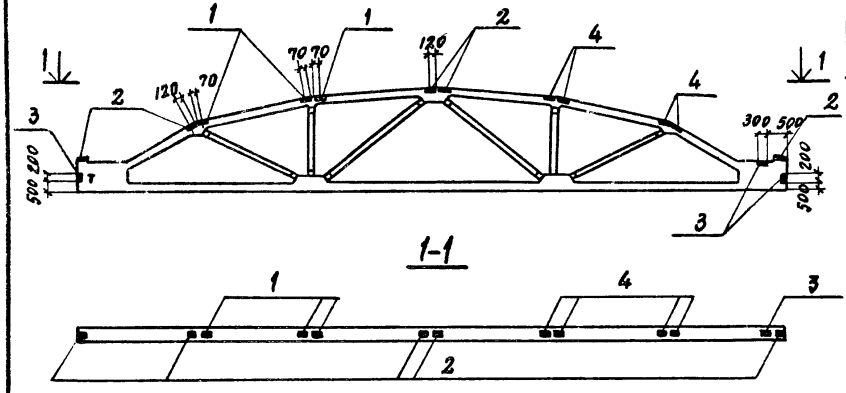


Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия						Итого	Всего
	Профильная сталь			Ас-тот ГОСТ 5781-75*, Ст3кп ГОСТ 380-71*	Армат. ст. ГОСТ 5781-75*, 14Г2-Т2* Класс А III			
	δ=6	δ=8	L 80×7	Ф, мм 8	Ф, мм 10			
ФЗ	100,2	—	6,8	6,2	0,6		6,8	113,8

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

Нач. отд.	Симонов		ТП. 903-1-174	КЖИ-ФЗ
Гл. спец.	Френкель			
Рук. гр.	Полякова		Ферма ФЗ (ФСМ 18III-3НП-3)	Стадия: Р; Масса: 7,8т; Масштаб:
Ст. инж.	Хроменков			Лист; Листов 1
Инженер	Левицкая			Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва
Провер.	Хроменков			
Н. контр.	Френкель			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ПК-01-129/68 в.2	Ферма ФСМ 18III-3НП		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-6/76 в.1	Изделие закладное МЧ-2	3	1,6 кг
		2	То же	То же МЧ-4	5	2,8 кг
		3	"	" МЧ10-2	3	4,1 кг
		4	КЖИ-МН33	МН33	4	8,8 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия								Итого	Всего
	Профильная сталь				Арм. ст. ГОСТ 5781-75	Армат. сталь ГОСТ 3.1459-72*				
					Класс AIII					
					ф, мм					
	δ=6	δ=8	∠80×7	∠100×63×8	8	10	12			
ф4	17,5	6,8	10,2	29,0	2,5	0,9	6,4	9,8	66,3	

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

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

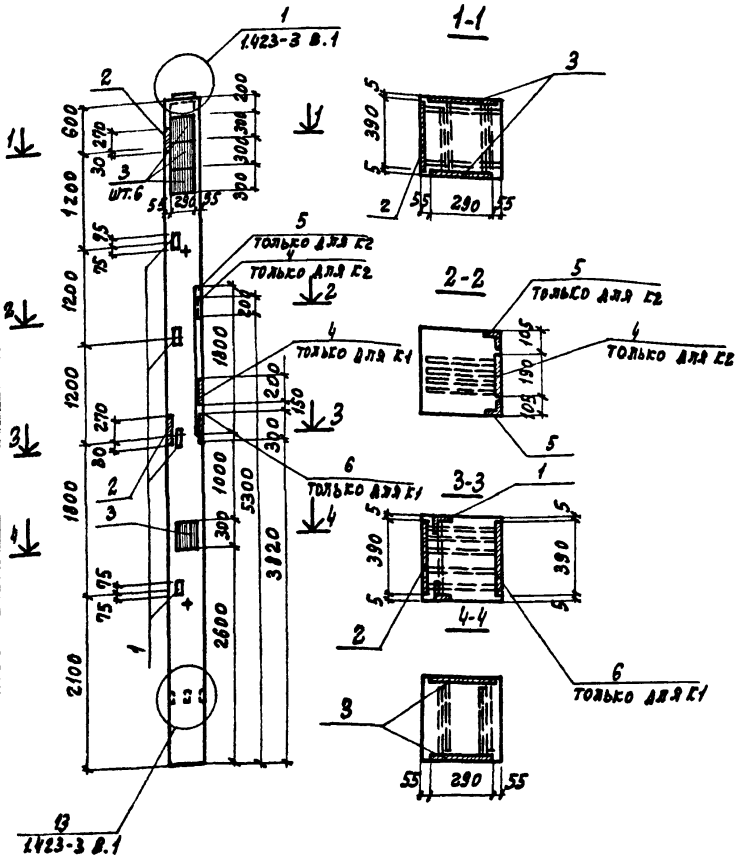
ТП. 903-1-174 -КЖИ-ф4

Ферма ф4 (ФСМ 18III-3НП-4)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8 т	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

16591-06 7 Копировал: Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	4	1,8 кг
		2	То же	то же М1-1-2	2	12,7 кг
		3	"	" М10-1-6	8	6,6 кг
		4	"	" М3-20	1	5,0 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
		5	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МН-3.3	3,6	п.м.
				К1		
		6	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М10-8-2	1	18,7 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент кг

Марка элемента	Закладные изделия												Всего
	Профильная сталь				Арматурн. сталь по ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*						
					Класс АI		Класс А III						
					ф, мм		ф, мм					Итого	
	Б63х5	Б75х7	Б=8	Б=10			8	10	12	14			
К1	6,0	—	49,2	20,8				5,6	1,2	4,6		11,4	85,4
К2	6,0	29,7	49,6	20,8			3,3	5,6	3,8	4,6		17,3	122,4

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

ТП 903-1-174 КЖИ-К1; К2

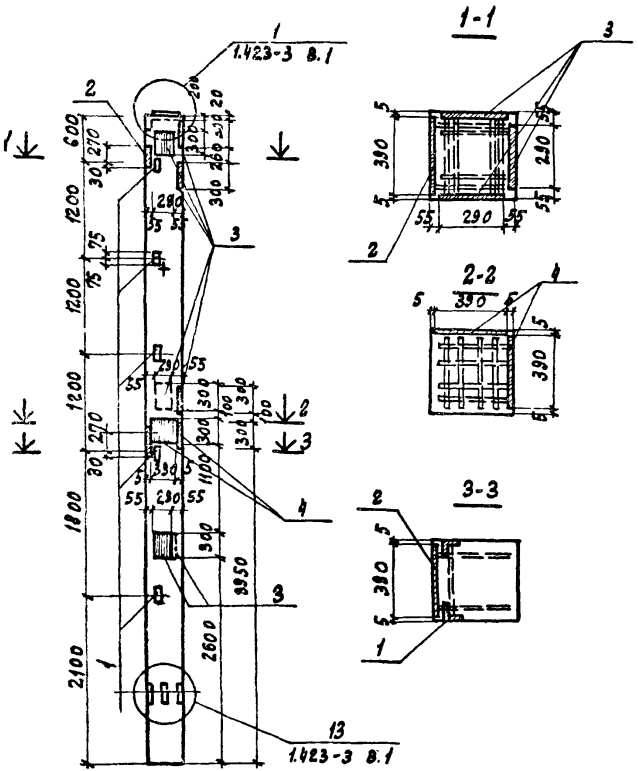
Колонны К1, К2 (К72-8а; К72-8б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		2	то же	то же М1-1-2	2	12,7 кг
		3	"	" М0-1-6	8	6,6 кг
		4	"	" М0-5-1	2	12,7 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия														Всего
	Профильная сталь						Армат. сталь Гост 5721-75		Арматурная сталь Гост 5.1459-72*					Итого	
							Класс А I		Класс А III						
							Ф, мм		Ф, мм						
	∠63×5	δ=8	δ=10						10	12	14				
К3	7,5	46,6	42,4						5,6	5,9	4,6			16,1	112,6

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

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-К3

Колонна К3 (К 72-8в)

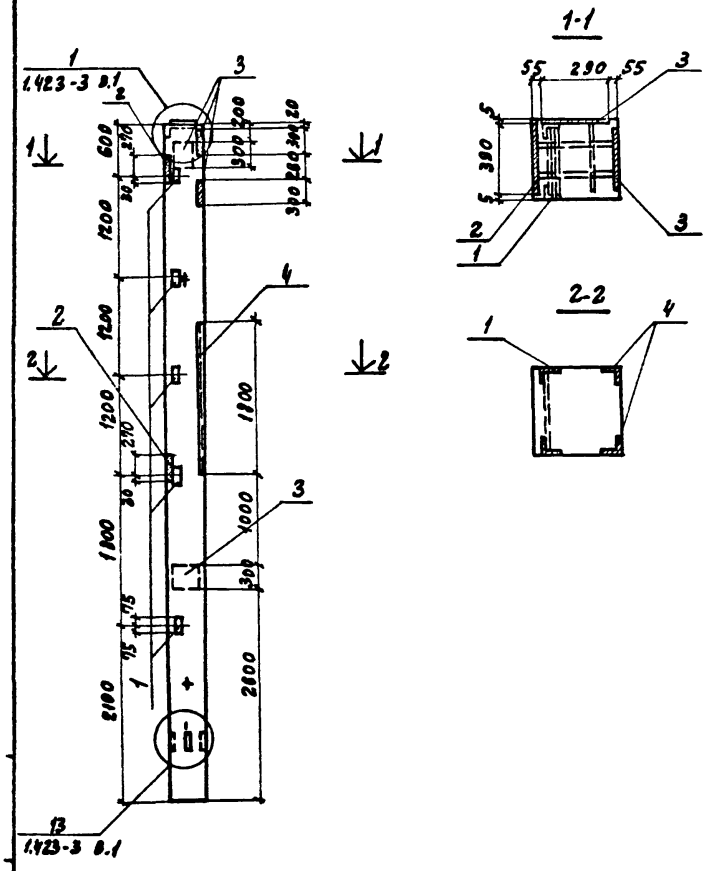
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3 т	1:1

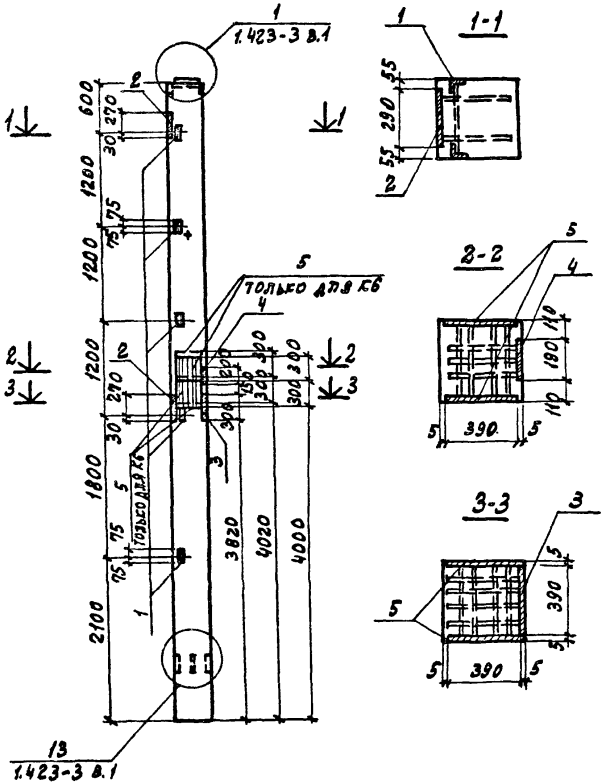
Лист | Листов 1

Госстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва

16591-06 9 [illegible] Графская

Формат 12г


1
1.423-3 в.1
2
3
4
1
2
1
2
600
1200
1200
1200
1800
2100
200
200
200
200
200
200
200
200
200
30
30
30



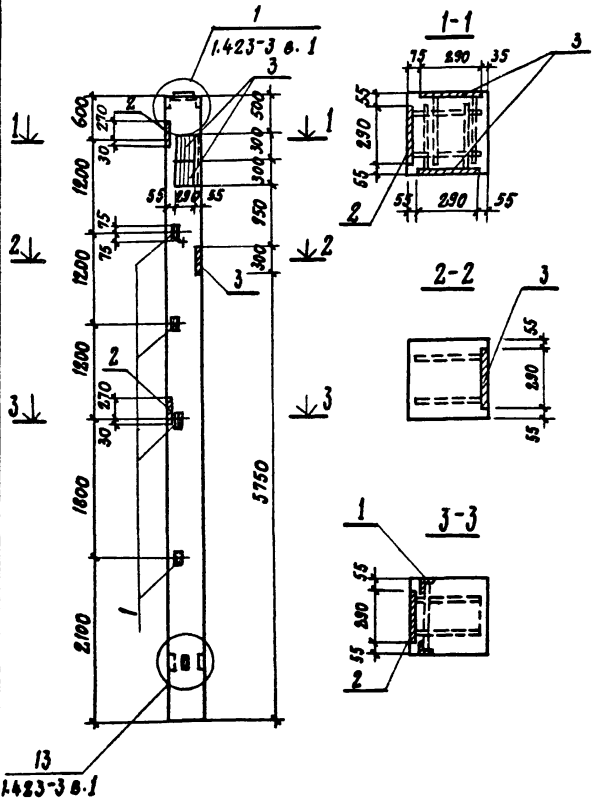
В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в. 1	Колонна К72-8		
				Дополнительные закладные изделия		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		2	то же	то же М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М10-8-2	1	18,7 кг
		4	"	" М3-20	1	5,0 кг
				Переменные данные		
				К6		
		5	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М8-5-1	4	12,9 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия													Всего
	Профильная сталь				Арматурн. сталь ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*							
					Класс А I		Класс А III							
					Ø, мм		Ø, мм						Итого	
	∠63×5	δ=8	δ=10	δ=12			8	10	12	14	18			
К5	7,5	2,4	16,0	13,6					4,1	4,0	5,1		14,0	53,5
К6	7,5	7,6	52,8	13,6					12,9	4,8	5,1		22,8	104,3

Нач. отд.	Симонов		ТП. 903-1-174 КЖИ-К5; К6
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Колонны К5, К6 (К72-8а; К72-8б)
Ст. инж.	Пронина		Стадия Р; Масса 3,3т; Масштаб
Инженер	Дацкевич		Лист; Листов 1
Провер.	Полякова		Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва
Н. контр.	Френкель		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	4	1.8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М0-1-6	5	6,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия														Всего
	Профильная сталь						Арм. сталь Гост 5781-75		Арматурная сталь Гост 5.1459-72*						
							Класс А I		Класс А III						
							Ф, мм.		Ф, мм.					Итого	
	∠63×5	δ=8	δ=10						10	12	14				
К7	6,0	29,5	16,0						3,5	1,2	4,8			9,5	61,0

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

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-К7

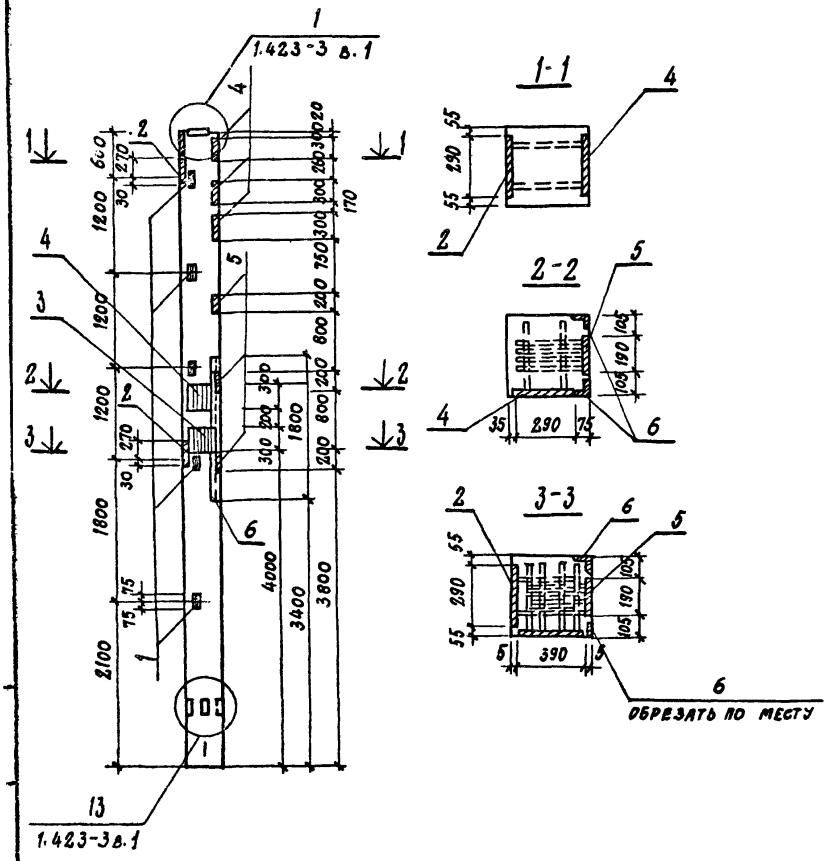
Колонна К7 (К72-8 ж)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

16691-06 12 Копировал: Стерл. Формат 12Г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		2	То же	Тоже М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М0-5-1	1	12,7 кг
		4	"	" М0-1-6	1	6,6 кг
		5	"	" М3-20	3	5,0 кг
		6	Серия 3.400-6/76	" МН4-33	3,6	п.м.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь						Армат. ст. ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*					Всего
							Класс AI	Класс A III				Итого	
	163х5	175х7	δ=8	δ=10			Ø, мм	Ø, мм					
								8	10	12	14		
К8	7.5	28,6	14,4	25,2				3,3	0,7	11,5	4,8	20,3	96,0

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

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

ТП 903-1-174 КЖИ-КВ

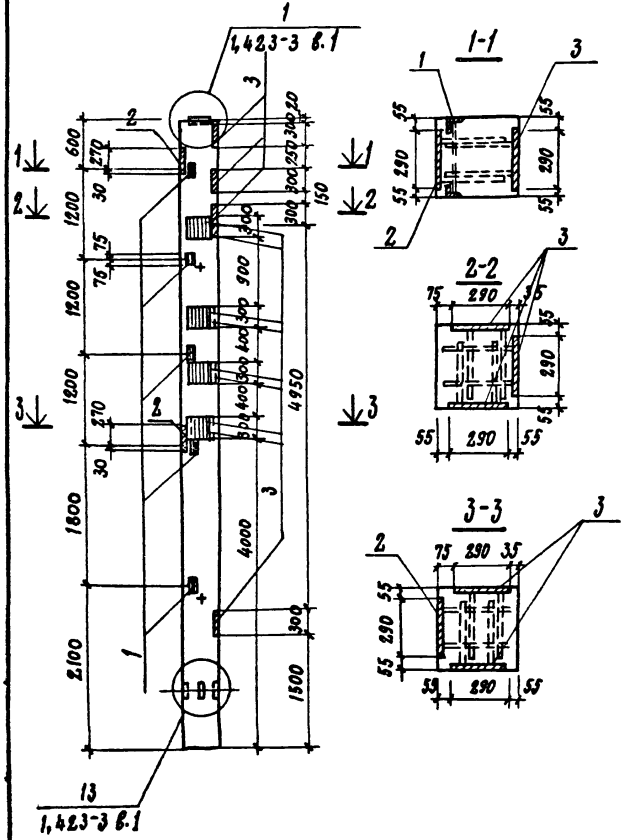
Колонна К8 (К72-8ц)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	

Лист 1 Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва

18591-06 13 Копировал: Сёмин Формат А2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		2	Тоже	Тоже М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М01-6	12	6,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

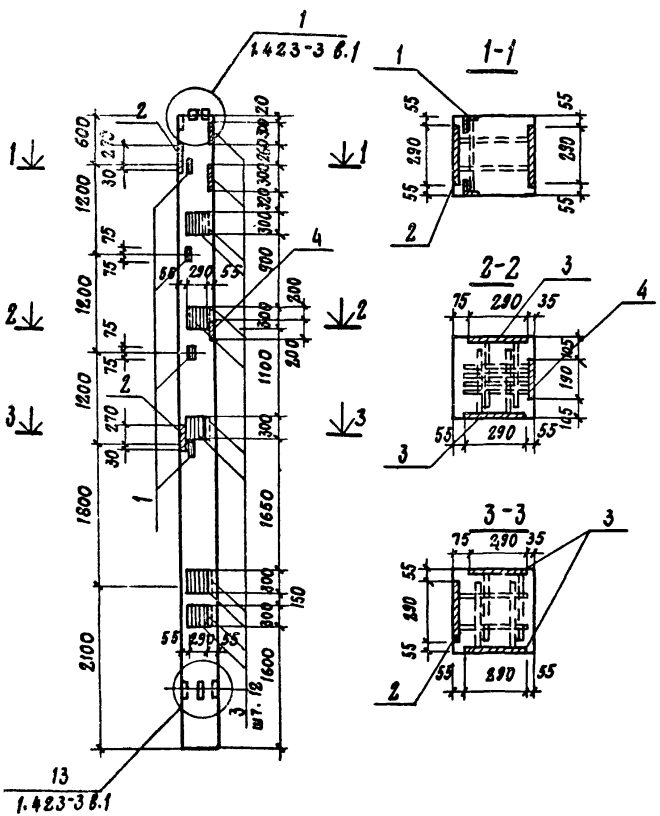
Марка элемента	Закладные изделия													Всего
	Профильная сталь			Армат. ст. ГОСТ 5781-75			Арматурная сталь Гост 5.1459-72*						Итого	
				Класса I			Класса A III							
	63х5	δ=8	δ=10				Ф, мм							
							10	12	14					
К9	7,5	10,8	16,0	—	—	—	—	—	8,4	1,5	4,8	—	—	14,7	109,0

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

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-174 КЖИ-К9
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Колонна К9 (К72-8к)
Ст. инж.	Пронина		
Инжен.	Дашкевич		
Проверил	Полякова		
Н. контр.	Френкель		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,37	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	4	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М0-1-6	12	6,6 кг
		4	"	" М3-20	1	5,0 кг

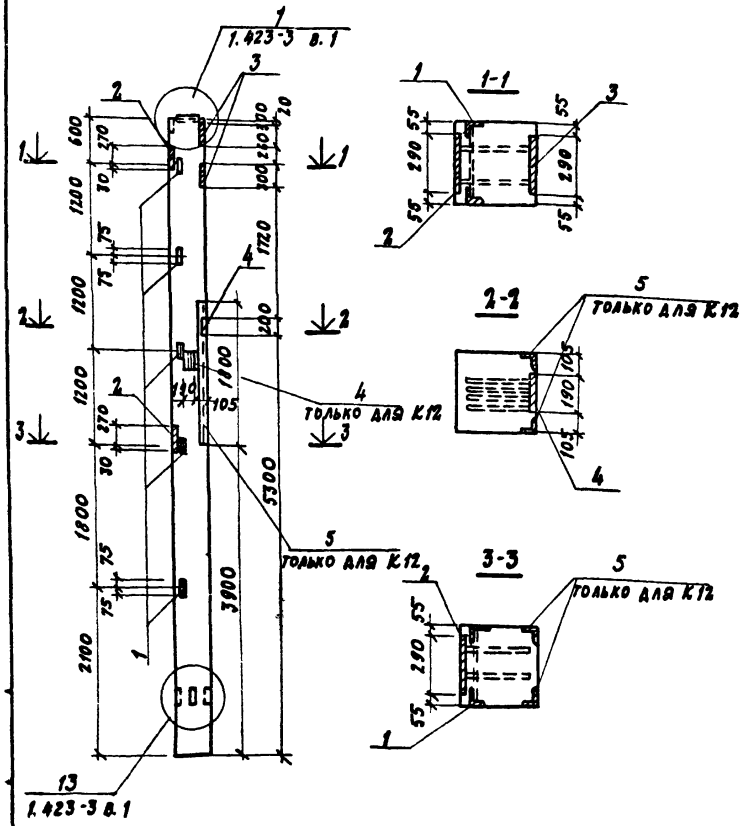
Выборка стали на дополнительные закладные на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия													Всего
	Профильная сталь						Арм.ат. ст. ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*					Итого	
							Класс А-I	Класс А-III						
	63х5	δ=8	δ=10				Ф, мм	Ф мм						
								10	12	14				
К10	6,0	73,2	16,0					8,4	3,8	4,8			17,0	112,2

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

Нач. отд	Ситонов		ТП. 903-1-174 КЖИ-К10
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Колонна К10 (К72-8А)
Ст. инж.	Промина		Стадия: Р; Масса: 3,3 т; Масштаб:
Инж.	Дацкевич		Лист; Листов
Провер.	Полякова		Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва
Н. контр.	Френкель		

16591-06 15 копировал: Сер... Формат 12г.



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Серия 1.423-3 в.1	Колонна К72-8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М0-1-6	2	6,6 кг
		4	"	" М3-20	1	5,0 кг
				Переменные данные		
				К12		
		5	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-33	3,6	п.м.
		4	Серия 1.400-6/76	То же М3-20	2	5,0 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия														Всего
	Профильная сталь						Армат. сталь Гост 5781-75		Арматурная сталь Гост 5.1459-72*						
							Класс А I		Класс А III						
							ф, мм		ф, мм					Итого	
	1,63×5	1,75×7	δ=8	δ=10					8	10	12	14			
К11	7,5	—	14,2	16,0	—	—	—	—		1,4	4,1	4,8	—	10,3	48,0
К12	7,5	28,8	19,0	16,0	—	—	—	—	3,3	1,4	9,3	4,8	—	18,8	90,1

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

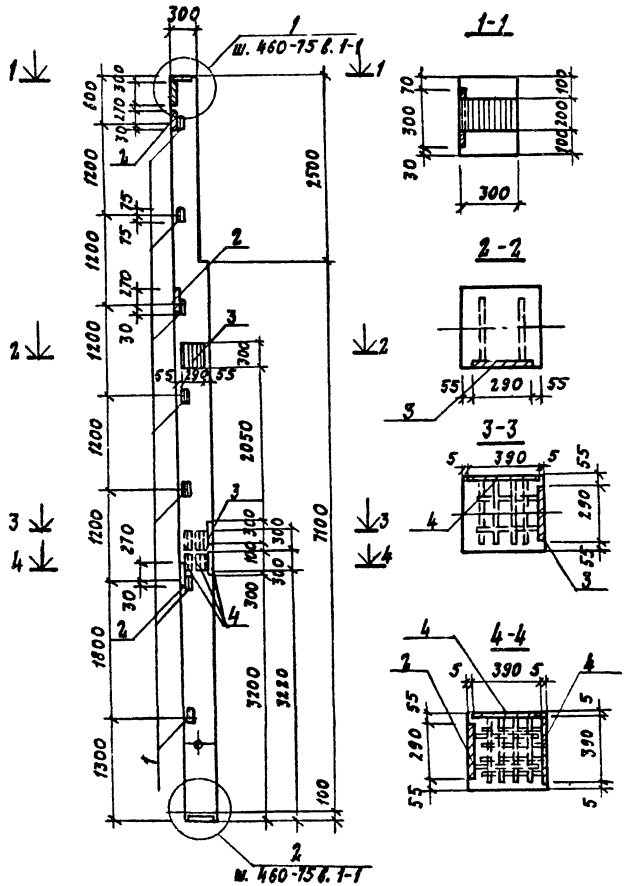
ТП 903-1-174 -КЖИ-К11; К12

Колонны К11, К12 (К72-8м; К72-8н)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Шифр 460-75 в. I-1	Колонна К-23-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	7	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	3	10,4 кг
		3	"	" М0-1-6	2	6,6 кг
		4	"	" М0-5-1	3	12,7 кг

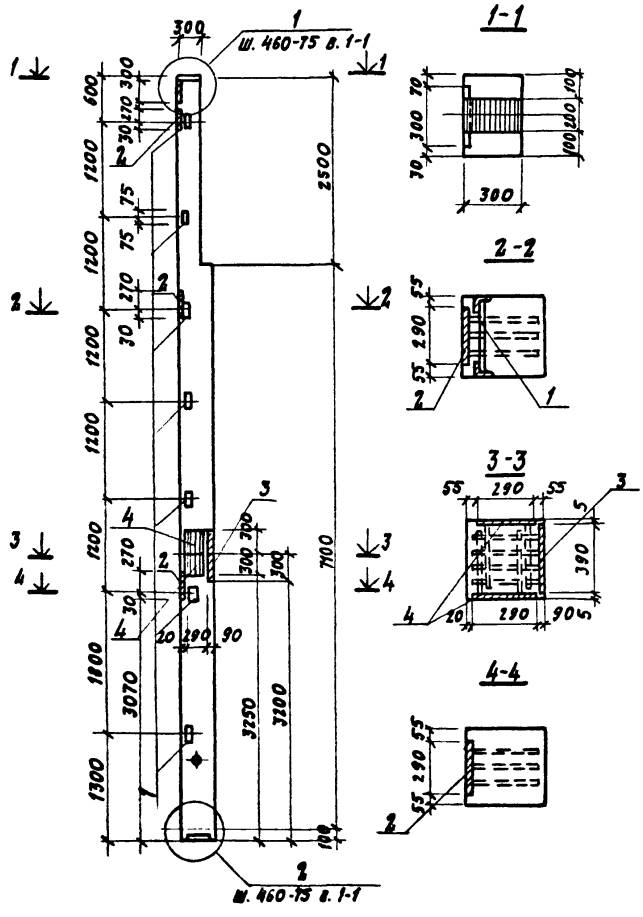
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего
	Профильная сталь			Арматурная сталь класса AI		Арматурная сталь класса AIII				Итого	
	∠63×5	δ=8	δ=10	ф, мм		ф, мм					
						10	12	14			
К13	10,5	15,7	51,6			1,4	8,7	7,2		17,3	95,1

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

Нач. отд.	Симонов		ТП 903-1-174 КЖИ - К13
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Колонна К13 (К-23-1а)
Ст. инж.	Пронина		Стадия: Р; Масса: 3,63т; Масштаб:
Инж.	Авцкевич		Лист; Листов 1
Проверил	Полякова		Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва
Н. контр.	Френкель		

16591-06 17 Копировал: Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			Шифр 460-75 в.I-I	Колонна К-23-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	7	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	3	10,4 кг
		3	"	" М0-5-1	1	12,7 кг
		4	"	" М0-1-6	4	6,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия													Всего
	Профильная сталь						Армат. ст. ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*						
							Класс А I	Класс А III					Итого	
	∠63х5	δ=8	δ=10				ф, мм	ф, мм						
								10	12	14				
К14	10,5	24,9	33,2					2,8	4,3	7,2			14,0	82,9

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

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

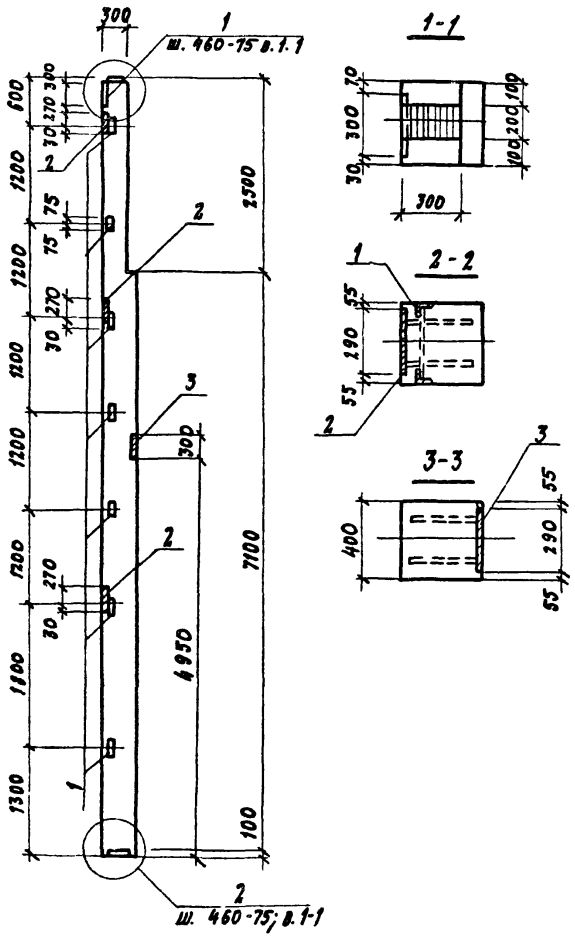
ТП. 903-1-174 КЖИ-К14

Колонна К14 (К-23-1б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,63т	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Шифр 460-75 в. I-I	Колонна КФ=23-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное М1-14	7	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	3	10,4 кг
		3	"	" М10-5-1	1	12,7 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия															Всего
	Профильная сталь						Армат. ст. ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*						Итого		
							Класс AI	Класс AIII								
	L63x5	δ=8	δ=10				Ø, мм	Ø, мм								
								10	12	14						
К 15	10,5	1,3	33,2						4,3	7,2				11,5	56,5	

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

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

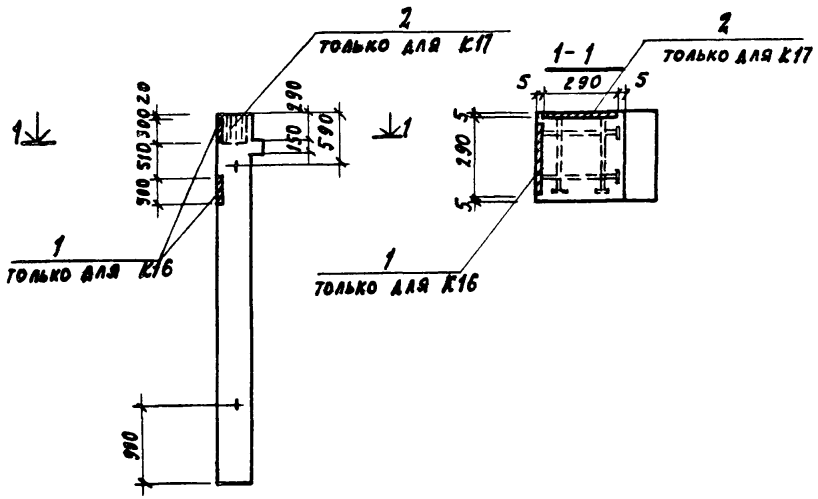
ТП. 903-1-174 КЖС-К15

Колонна К15 (КФ=23-1в)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,63т	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва

16591-06 19 Копировал Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия ИИ-04-2 в.8	Колонна КК 336-14		
				К16		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное МО-1-6	2	6,6 кг
				К17		
		1	Серия 1.400-6/76	Изделие закладное МО-1-6	1	6,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия						Итого	Всего
	Профильная сталь			Армат. сталь ГОСТ 5781-75 класс AIII ∅, мм				
	б=8			10				
К16	11,8			1,4			1,4	13,2
К17	5,9			0,7			0,7	6,6

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

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

ТП. 903-1-174 КЖИ- К16; К17

Колонны К16, К17 (КК-336-14а; КК-336-14б)

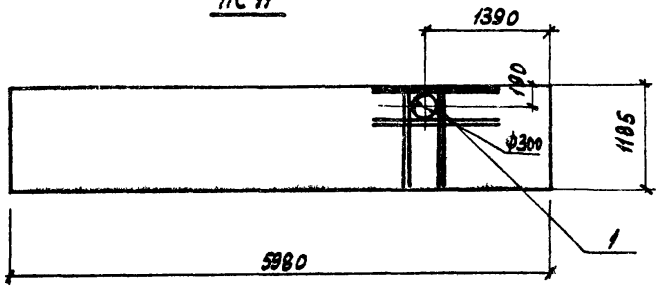
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,98т	

Лист | Листов 1

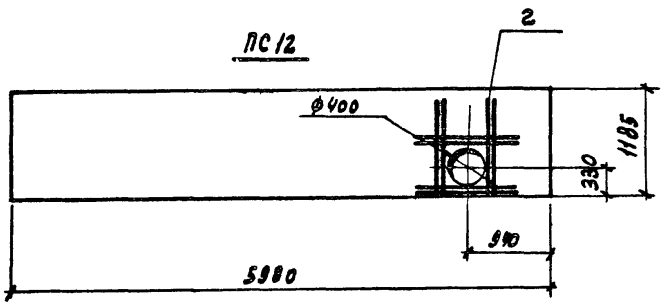
Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва

16591-06 20 Копировал: Дм Формат А2

ПС 11



ПС 12



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
				Стеновая панель $t_н^\circ = -20^\circ/30^\circ$ $t_н^\circ = -40^\circ$		
			Серия 1.432-5 в. 1	ПСП-24 / 1,2×6,0 - 211 ; ПСП-30 / 1,2×6,0 - 211		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС 11		
		1	- КЖИ-С1, С2	Сетка арматурная С2	2	4,9 кг
				ПС 12		
		2	- КЖИ-С1; С2	Сетка арматурная С1	2	3,6 кг

Выборка стали на дополнительные арматурные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурная сталь по ГОСТ 5781-75				Всего
	Класс А II			Итого	
	Ф, мм				
	10				
ПС 11	9,8			9,8	9,8
ПС 12	11,2			11,2	11,2

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

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

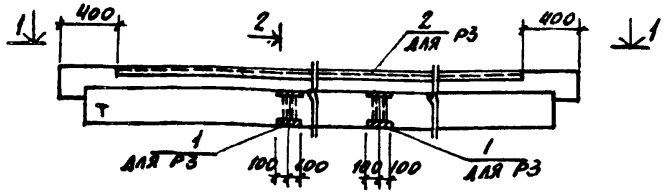
ТП. 903-1-174 КЖИ-ПС11, ПС12

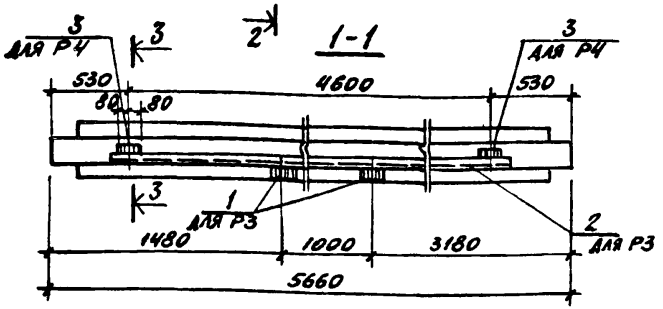
Стеновые панели ПС11, ПС12 (ПСП-24 / 1,2×6,0 - 211а; ПСП-24 / 1,2×6,0 - 211б; ПСП-30 / 1,2×6,0 - 211а; ПСП-30 / 1,2×6,0 - 211б)

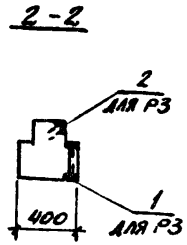
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,3т	
Лист	Листов 1	

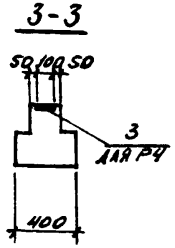
Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

16591-06 21 Копировал: Гефаковая Формат 12г









Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Р3		
				Документация		
			Серия ИН-04-3 в.4 ч.1;2	Ригель Р2-52-57		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия ИН-04-3 в.5 л.35	Изделие закладное МР-10	2	3,72 кг
		2	Серия 3.400-6/76	То же МН4-33	4,86	п. м
				Р4		
				Документация		
			Серия ИН-04-3 в.4 ч.1;2	Ригель Р2-72-57а		
				Дополнительные сборочные единицы		
		3	Серия ИН-04-3 в.5 л.34	Изделие закладное МР-7	2	2,66 кг

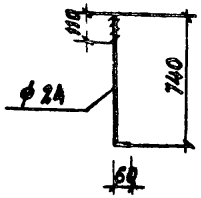
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия							Всего, кг
	Профильная сталь			Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				
				Класс А III			Итого	
				Ф, мм				
	δ=10	L75×7		8	12			
Р3	3,2	38,8		2,2	0,6		2,8	44,8
Р4	2,5				2,8		2,8	5,3

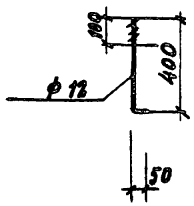
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Знак „Т" нанести на ригель влагостойкой краской.

Нач. отд.	Симонов		ТП. 903-1-174 КЖИ-Р3, Р4
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Ригели Р3, Р4 (Р2-52-57, Р2-72-57а)
Ст. инж.	Пронина		Стадия: Р; Масса: 1,95т; Масштаб:
Инженер	Левицкая		Лист; Листов 1
Проверил	Полякова		Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва
Н. контр.	Френкель		

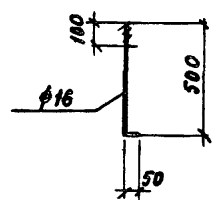
МН1



МН2



МН37



Марка	Масса, кг
МН1	2,6
МН2	0,4
МН37	1,0

1. Все детали без чертежа.
2. Болты из горячекатанной круглой стали по ГОСТ 2590-71.*
3. Материал — сталь ВСт3кп2 ГОСТ 380-71.*

Ням. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Дацкевич	
Проверил	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

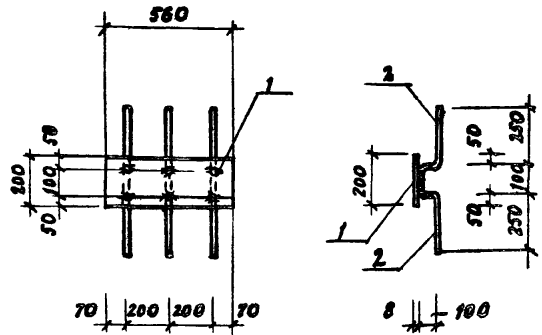
ТП. 903-1-174 КЖИ-МН1; МН2; МН37

Изделия закладные МН1; МН2; МН37

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

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал: Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
		1		-200×8 ГОСТ 19903-74 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=540	1	6,8 кг
		2		ф10 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=800	3	0,5 кг

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

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

Ням. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Дацкевич	
Проверил	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

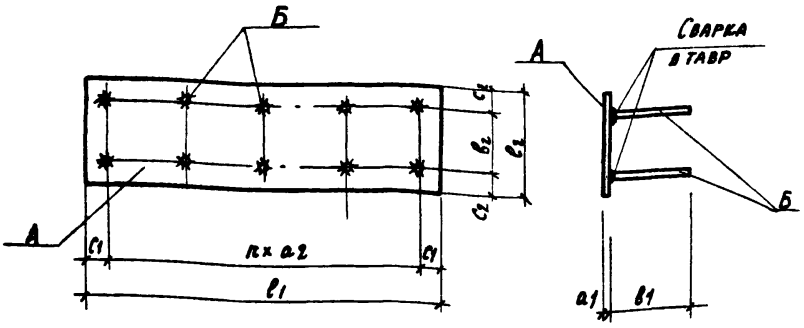
ТП. 903-1-174 КЖИ-МН10

Изделие закладное МН10

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,3 кг	1:20
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

Копировал: 1655-26 23 Формат А1



Марка	Размеры, мм									Поз.		Масса, кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	c_1	c_2	n	l_1	l_2	А	Б	
МН3	12	200	250	160	75	70	5	1150	300	1	2	34,3
МН4	8	200	180	100	50	50	3	700	200	3	4	9,7
МН5	8	200	300	300	125	100	4	1050	500	5	6	34,9
МН11	8	200	300	100	50	50	7	1500	200	7	6	22,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН3		
		1		-300х12; ГОСТ 19903-74; l=1150	1	32,4 кг
		2		ϕ10 AII; ГОСТ 5781-75; l=250	12	0,16 кг
				МН4		
		3		-200х8; ГОСТ 19903-74; l=700	1	8,8 кг
		4		ϕ10 AII; ГОСТ 5781-75; l=180	8	0,11 кг
				МН5		
		5		-500х8, ГОСТ 19903-74; l=1050	1	33,0 кг
		6		ϕ10 AII; ГОСТ 5781-75; l=300	10	0,19 кг
				МН11		
		7		-200х8; ГОСТ 19903-74; l=1500	1	19,0 кг
		6		ϕ10 AII; ГОСТ 5781-75; l=300	16	0,19 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многослойными швами, $k_ш$ = 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
5. Материал деталей - Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН3÷МН5; МН11

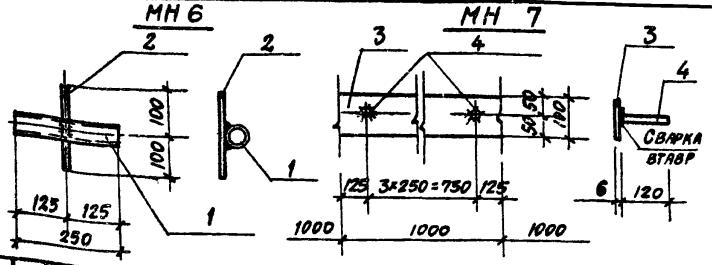
Изделия закладные МН3÷МН5, МН11

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист 2 | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №8 г. Москва

16591-06 24 Копировал: Формат А2г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН6		
		1		Тр Дн=50×3,5; ГОСТ 8732-78 / ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-71* e=250	1	1,0 кг
		2		ф10АII, ГОСТ 5781-75; e=200	1	0,13 кг
				МН 7		
		3		-100×6; ГОСТ 103-76 / ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-71* e=1000	1	4,7 кг
		4		ф10АII; ГОСТ 5781-75; e=120	4	0,1 кг

Марка	Масса, кг
МН6	1,13
МН7	5,1

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

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН6, МН7

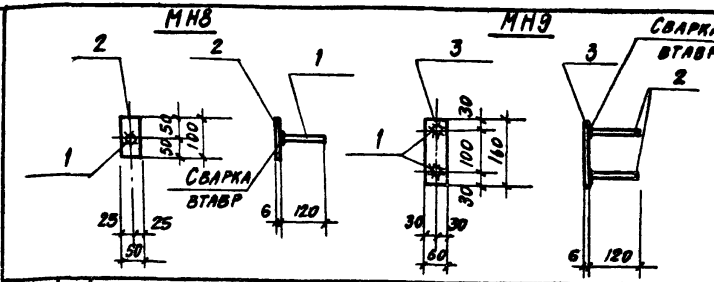
Изделия закладные МН6, МН7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

Копировал: Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН8		
		1		-50×6; ГОСТ 103-76; / ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-71* e=100	1	0,3 кг
		2		ф10АII; ГОСТ 5781-75, e=120	1	0,1 кг
				МН9		
		3		-60×6; ГОСТ 103-76 / ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-71* e=160	1	0,4 кг
		2		ф10АII, ГОСТ 5781-75; e=120	2	0,1 кг

Марка	Масса, кг
МН8	0,4
МН9	0,6

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

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

ТП 903-1-174 КЖИ-МН8, МН9

Изделия закладные МН8, МН9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист | Листов 1

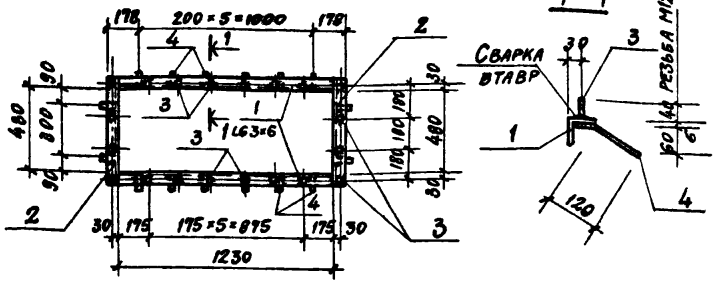
Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал: 16591-06 25 Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		L63×6, ГОСТ 8509-72 / Вст 3кп2, ГОСТ 380-71* ℓ=1230	2	7,0 кг
		2		То же ℓ=606	2	3,5 кг
		3		ф 12, ГОСТ 2590-71* ℓ=40	20	0,04 кг
		4		ф 10 AII, ГОСТ 5781-75, ℓ=170	16	0,10 кг

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

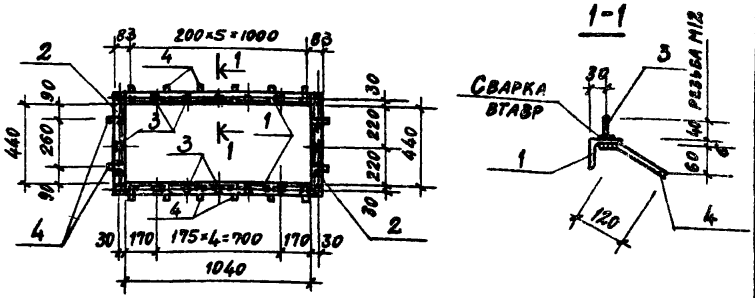
Нач.отд	Симонов		
Гл.спец	Френкель		
Рук.гр.	Полякова		
Ст.инж.	Пронина		
Инженер	Левицкая		
Провер.	Пронина		
Норм.конт.	Френкель		

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН12

Изделие закладное МН12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,4 кг	1:25
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		L63×6, ГОСТ 8509-72 / Вст 3кп2, ГОСТ 380-71* ℓ=1040	2	6,0 кг
		2		То же ℓ=566	2	3,3 кг
		3		ф 12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	16	0,04 кг
		4		ф 10 AII, ГОСТ 5781-75 ℓ=170	16	0,10 кг

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

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН13

Изделие закладное МН13

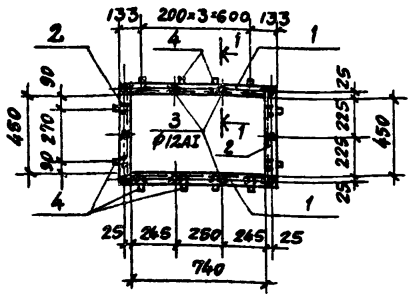
Стадия	Масса	Масштаб
Р	20,8 кг	1:25
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

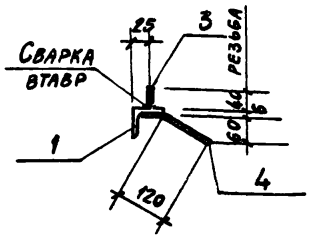
Взамен инв. № | Подл. и дата | Инв. № подл.

Копировал: 16594-06 26 Формат 11

Формат 11



1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		L63×6; ГОСТ 8509-72 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=740	2	4,2 кг
		2		То же ℓ=576	2	3,3 кг
		3		Ф12, ГОСТ 2590-71* ℓ=40	10	0,04 кг
		4		Ф10АII, ГОСТ 5781-75 ℓ=170	12	0,10 кг

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

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

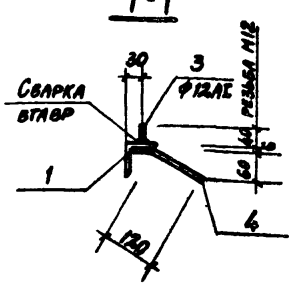
ТП. 903-1-174 КЖИ-МН14

Изделие закладное МН14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,6 кг	1:25
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		L63×6 ГОСТ 8509-72 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=680	2	3,9 кг
		2		То же ℓ=526	2	3,0 кг
		3		Ф12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	16	0,04 кг
		4		Ф10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=170	12	0,10 кг

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

Взамен инв.№

Инв.№ подл. | Подп. и дата

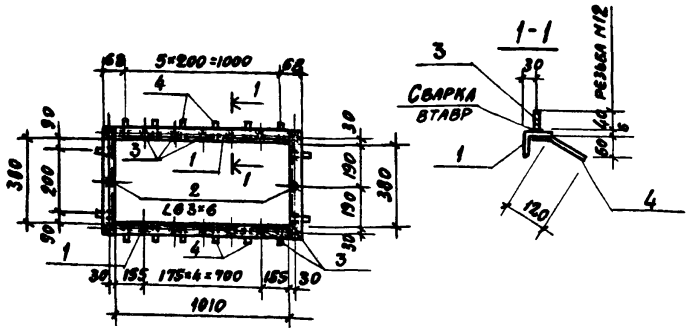
Нач.отд.	Симонов	
Гл.спец.	Френкель	
Рук.гр.	Полякова	
Ст.инж.	Пронина	
Инженер	Левицкая	
Проверил	Пронина	
Норм.конт.	Френкель	

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН15

Изделие закладное МН15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,6 кг	1:25
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
		1		L63×6 ГОСТ 8509-72 / Вст 3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1010	2	6,0 кг
		2		То же ℓ=506	2	2,9 кг
		3		ф12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	16	0,04 кг
		4		ф10 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=170	16	0,1 кг

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

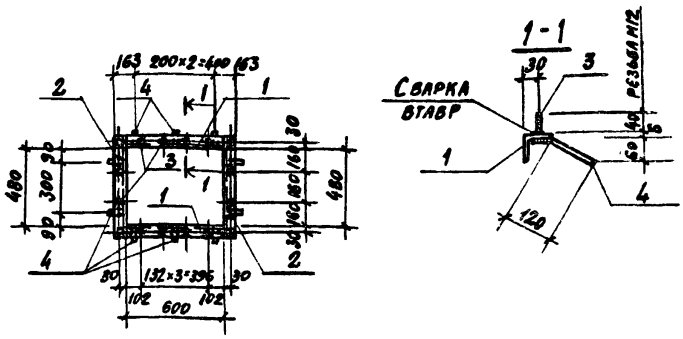
Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		
Инженер	Левицкая		
Проверил	Пронина		
Нормконт.	Френкель		

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН16

Изделие закладное МН16

Стадия	Масса	Масштаб
Р	20,0кг	1:25
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
		1		L63×6 ГОСТ 8509-72 / Вст 3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=600	2	3,5кг
		2		То же ℓ=606	2	3,5кг
		3		ф12 ГОСТ 2590-71* ℓ=40	16	0,04кг
		4		ф10 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=170	10	0,10кг

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

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

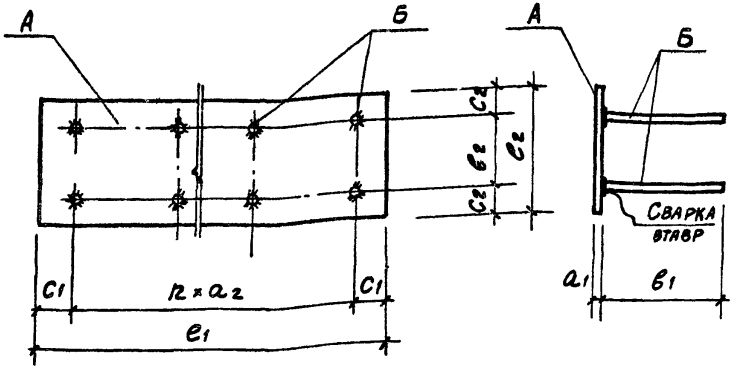
Нач. отд.	Симонов		
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		
Ст. инж.	Пронина		
Инженер	Левицкая		
Проверил	Пронина		
Н. контр.	Френкель		

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН17

Изделие закладное МН17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,62кг	1:25
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Детали		
				МН18		
		1		-300×8; ГОСТ 19903-74; Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1700	1	32,0кг
		2		ф10AII; ГОСТ 5781-75; ℓ=300	14	0,19кг
				МН19		
		2		ф10AII ГОСТ 5781-75; ℓ=300	16	0,19кг
		3		-300×8, ГОСТ 19903-74 Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1650	1	31,2 кг
				МН20		
		4		-300×8; ГОСТ 19903-74; Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1400	1	26,5
		2		ф10AII; ГОСТ 5781-75; ℓ=300	14	0,19

Марка	Размеры, мм									Поз.		Масса, кг
	a_1	a_2	e_1	e_2	c_1	c_2	n	ℓ_1	ℓ_2	А	Б	
МН18	8	250	300	160	100	70	6	1700	300	1	2	34,7
МН19	8	200	300	160	125	70	7	1650	300	3	2	34,2
МН20	8	200	300	160	100	70	6	1400	300	4	2	29,2

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

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

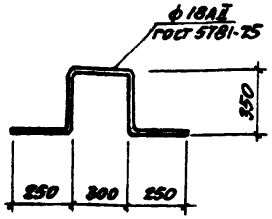
ТП 903-1-174 КЖИ-МН18÷МН20

Изделия закладные МН18÷МН20

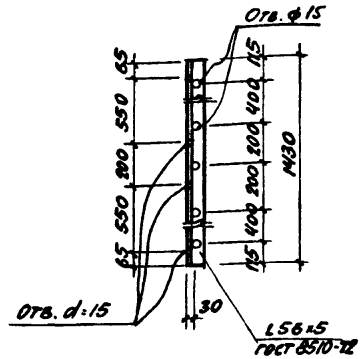
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См.табл.	—
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г.МОСКВА

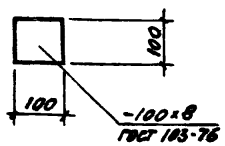
МН 21



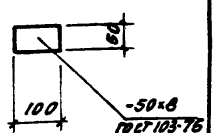
МН 22



МН 23



МН 24



Марка	Масса кг
МН 21	3,0
МН 22	6,1
МН 23	0,63
МН 24	0,31

1. Материал деталей – сталь Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.

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

ТП. 903-1-174 -КЖИ-МН21÷МН24

Изделия закладные МН21÷МН24

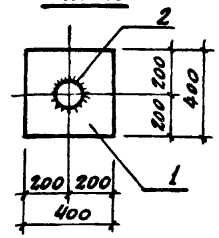
Лит.	Масса	Масштаб
Р	см табл.	

Лист | Листов 1

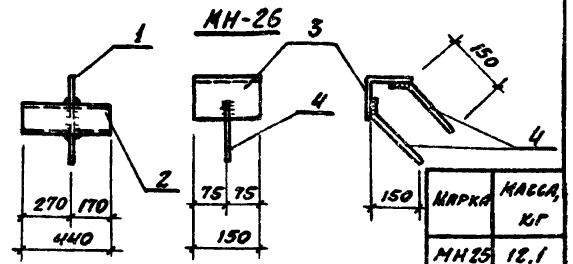
Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

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

МН 25



МН-26



Марка	Масса, кг
МН25	12,1
МН26	2,6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН 25		
		1		-400×6 ГОСТ 109903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=400	1	7,6 кг
		2		Тр. ф108×4,0 ГОСТ 8732-78 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=440	1	4,5 кг
				МН 26		
		3		L100×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2, ГОСТ 380-71* ℓ=150	1	2,3 кг
		4		ф 10 АII ГОСТ 5781-75 ℓ=200	2	0,13 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродами типа 942 А по ГОСТ 9467-75.

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-МН25; МН26

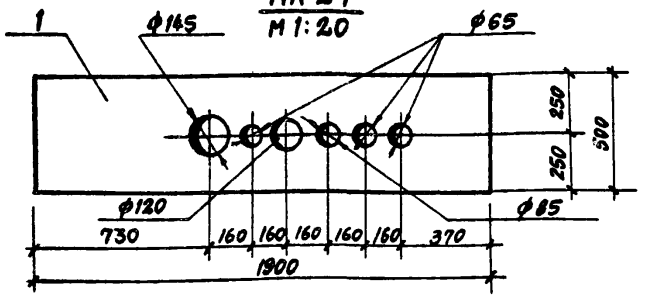
Изделия закладные МН25; МН26

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

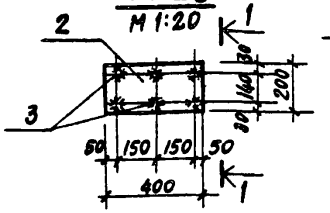
Лист | Листов 1

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

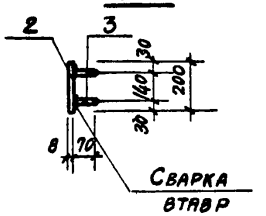
МН 27
М 1:20



МН 28
М 1:20



1-1



Марка	Масса кг
МН 27	44,6
МН 28	2,78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				МН 27		
		1		-500×6; ГОСТ 19903-74 / Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=1900	1	44,6 кг
				МН 28		
		2		-200×8; ГОСТ 103-76 / Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=200	1	2,6 кг
		3		ф8 AIII, ГОСТ 5781-75; ℓ=70	6	0,03 кг

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

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

ТП. 903-1-174 -КЖИ-МН 27; МН 28

Изделия закладные МН 27; МН 28

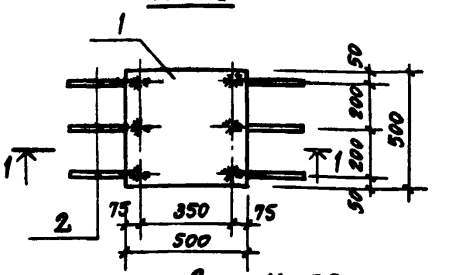
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	1:20
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

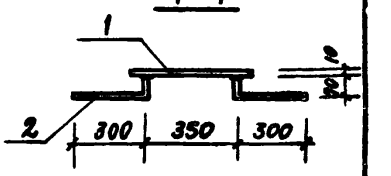
Копировал:

Формат 11

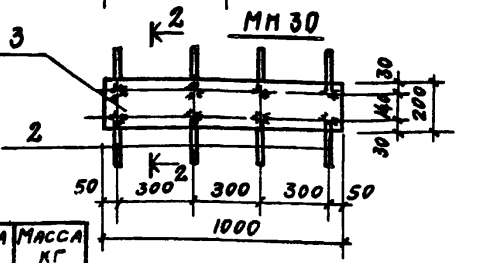
МН 29



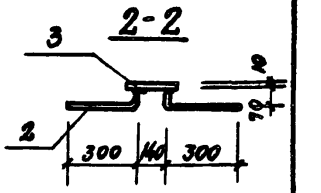
1-1



МН 30



2-2



Марка	Масса кг
МН 29	20,5
МН 30	16,9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				МН 29		
		1		-500×10; ГОСТ 19903-74 / Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=500	1	19,6 кг
		2		ф8 AIII; ГОСТ 5781-75; ℓ=370	6	0,15 кг
				МН 30		
		3		-200×10; ГОСТ 19903-74 / Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=1000	1	15,7 кг
		2		ф8 AIII, ГОСТ 5781-75; ℓ=370	8	0,15 кг

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

Взамен инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

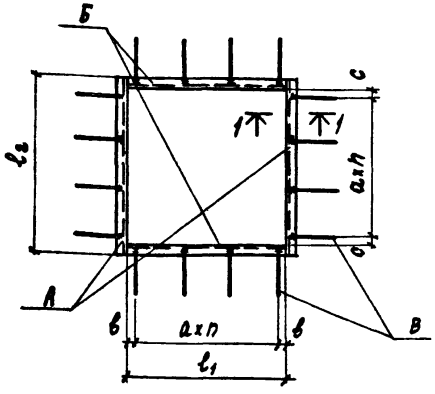
ТП. 903-1-174 КЖИ-МН 29, МН 30

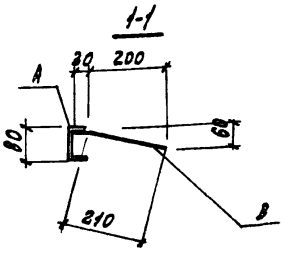
Изделия закладные МН 29; МН 30

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

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

Копировал: 1659-06 31 Формат 11





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МН 31		
		1		СВ ГОСТ 8240-72 / В СТ3 КП2 ГОСТ 380-71* l=580	2	4,1 кг
		2		то же l=500	2	3,5 кг
		3		ФВАIII ГОСТ 5781-75 l=240	12	0,09 кг
				МН 32		
		4		СВ ГОСТ 8240-72 / В СТ3 КП2; ГОСТ 380-71* l=880	2	6.20 кг
		5		то же l=800	2	5,7 кг
		3		ФВАIII ГОСТ 5781-75 l=240	16	0,09 кг

Марка	Размеры, мм						Позиции			Масса, кг
	a	в	c	n	l_1	l_2	А	Б	В	
МН31	200	50	90	2	500	580	1	2	3	16,3
МН32	240	40	80	3	800	880	4	5	3	25,3

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали
3. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
4. Все сварные швы $h_ш$ = 6 мм.

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

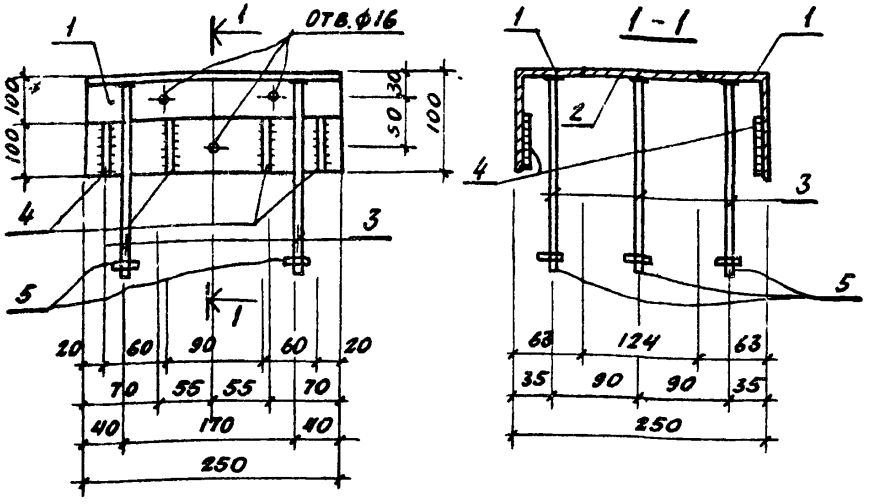
ТП. 903-1-174 КЖИ-МН31, МН32

Изделия закладные МН31; МН32

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

копировал: Графская 16591-06 32 формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Детали		
		1		L 100×63×8, ГОСТ 8510-72 / Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=250	2	2,5 кг
		2		-120×8 ГОСТ 103-76 / Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=250	1	1,9 кг
		3		ф 12 А III, ГОСТ 5781-75 ℓ=200	6	0,2 кг
		4		ф 12 А III, ГОСТ 5781-75 ℓ=50	8	0,05 кг
		5		-25×8 ГОСТ 103-76 / Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=25	6	0,05 кг

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

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

ТП. 903-1-174 -КЖИ-МН 33

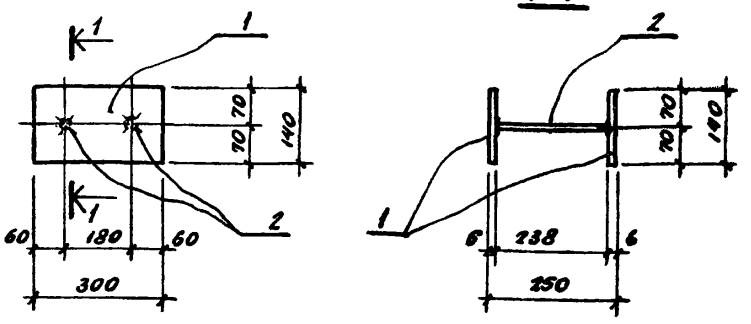
Изделие закладное МН 33

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,8 кг	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
		1		-140×6, ГОСТ 103-76 / Вст 3 кп 2, ГОСТ 380-71* ℓ=300	2	2,10 кг
		2		ф 8 А III, ГОСТ 5781-75, ℓ=238	2	0,10 кг

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

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

ТП. 903-1-174 -КЖИ-МН 34

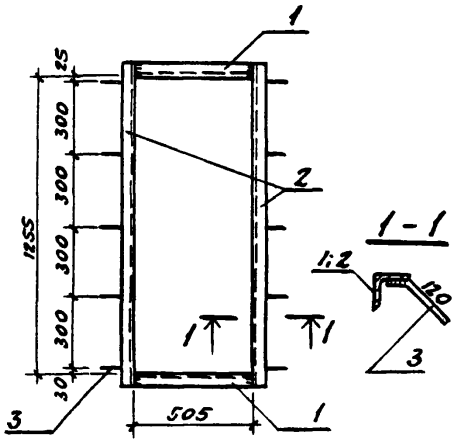
Изделие закладное МН 34

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,4 кг	

Лист | Листов 1

Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва

Копировал: 16591-06 33 Формат II



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Детали		
1		L63×5; ГОСТ 8509-72; ℓ=505 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	2,4 кг
2		То же ℓ=1381	2	6,7 кг
3		ф10 AII; ГОСТ 5781-75; ℓ=160	10	0,1 кг

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

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

ТП. 903-1-174 – КЖИ- МН 35

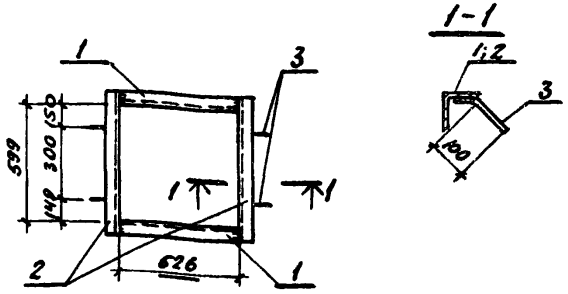
Изделие закладное МН35

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

Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва

Копировал

Формат II



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Детали		
1		L50×5; ГОСТ 8509-72; ℓ=626 / Вст3кп2; ГОСТ 380-71*	2	2,4 кг
2		То же ℓ=599	2	2,3 кг
3		ф10 AII; ГОСТ 5781-75; ℓ=130	4	0,08 кг

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

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

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

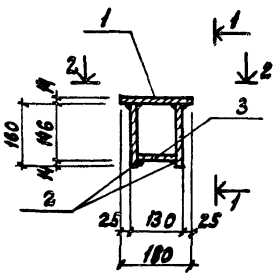
ТП. 903-1-174 – КЖИ- МН 36

Изделие закладное МН36

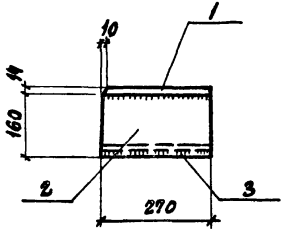
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,8 кг	1:20
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР Проектный институт № 2 г. Москва

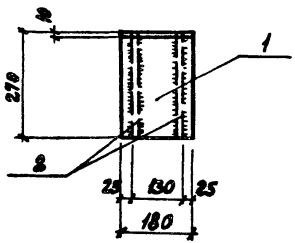
Копировал: 16591-06 34 Формат II



1-1



2-2



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

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей ВСт3пс6 по ГОСТ 380-71.*
4. Сварку вести в соответствии с СН393-69 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75, h_w = 12 мм.
5. Соединительное изделие МС1 должно быть защищено цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм.

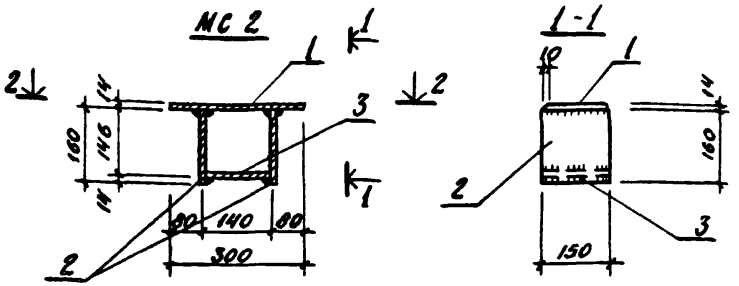
Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер	Левицкая	
Провер.	Полякова	
Н. контр.	Френкель	

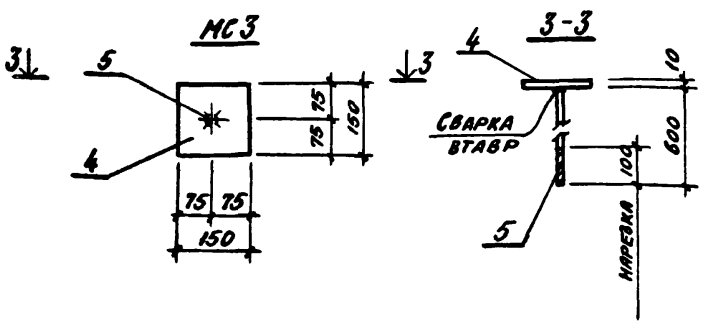
ТП 903-1-174 КЖИ-МС1

Изделие соединительное МС1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,0 кг	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				МС 2		
		1		-150х14 ГОСТ 103-76 ℓ=300	1	5,0 кг
		2		-150х14 ГОСТ 103-76 ℓ=160	2	2,7 кг
		3		-150х14 ГОСТ 103-76 ℓ=140	1	2,3 кг
				МС 3		
		4		-150х10 ГОСТ 103-76 ℓ=150	1	1,8 кг
		5		М12; ГОСТ 2590-71; ℓ=600	1	0,6 кг

Марка издел.	Масса, кг
МС 2	12,7
МС 3	2,4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей Вст3пс по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку вести в соответствии с СН 393-69 электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 12 мм.
5. Соединительное изделие МС 2 должно быть защищено цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм
6. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многослойными швами, $h_ш$ = 6 мм.

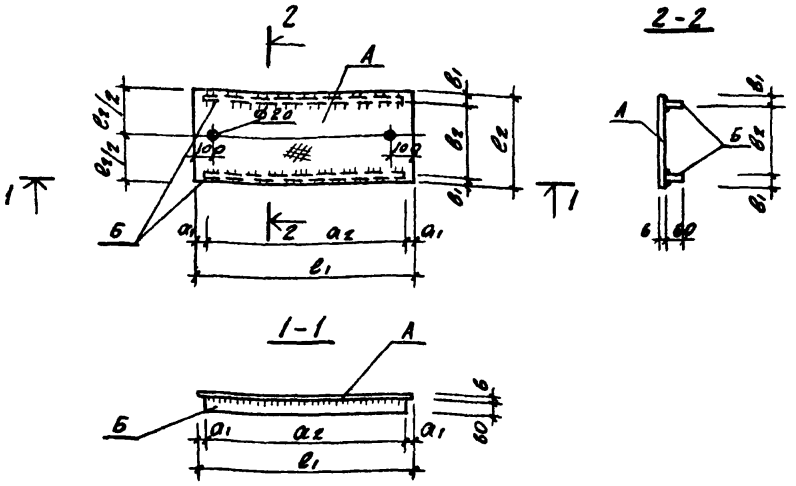
Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инж.	Антонова	
Провер.	Пронина	
Н. контр.	Френкель	

ТП 903-1-174 КЖИ-МС2, МС3

Изделия соединительные МС2, МС3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов	

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва



Марка щита	Размеры, мм						Поз.		Масса кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	c_1	c_2	А	Б	
Щ1	60	210	30	220	330	280	1	2	5,85
Щ2	60	360	30	340	480	400	3	4	12,0
Щ3	60	460	30	440	580	500	5	6	17,2
Щ4	60	560	30	340	680	400	7	8	16,9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Щ1		
		1		-330×6, ГОСТ 8568-77,* ℓ=280	1	4,65 кг
		2		-60×6, ГОСТ 103-76, ℓ=210	2	0,6 кг
				Щ2		
		3		-480×6, ГОСТ 8568-77,* ℓ=400	1	9,6 кг
		4		-60×6; ГОСТ 103-76, ℓ=360	2	1,2 кг
				Щ3		
		5		-580×6; ГОСТ 8568-77,* ℓ=500	1	14,6 кг
		6		-60×6, ГОСТ 103-76; ℓ=460	2	1,3 кг
				Щ4		
		7		-680×6; ГОСТ 8568-77,* ℓ=400	1	13,7 кг
		8		-60×6; ГОСТ 103-76; ℓ=560	2	1,6 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

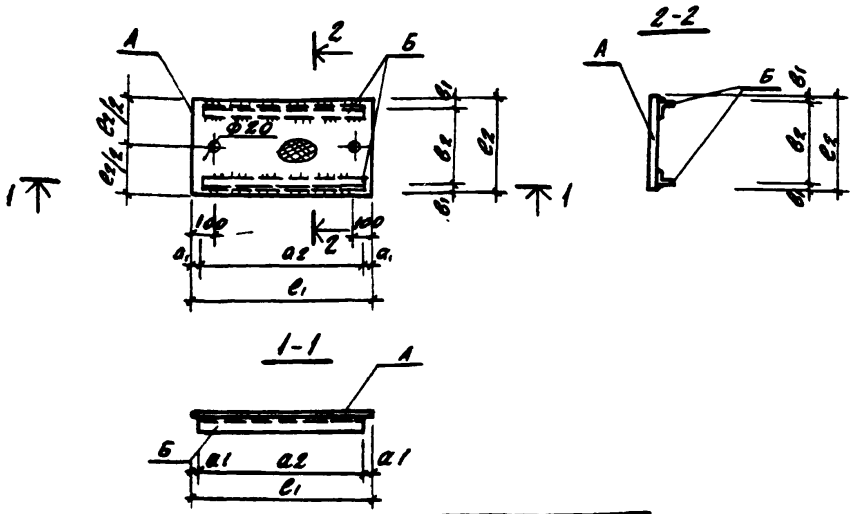
Нач. отд.	Симонов	
Гл. спец.	Френкель	
Рук. гр.	Полякова	
Ст. инж.	Пронина	
Инженер	Дяцкевич	
Проверил	Полякова	
Н. контр.	Френкель	

ТП. 903-1-174 КЖН-Щ1 ÷ Щ4

Щиты стальные Щ1 ÷ Щ4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва



Марка щита	Размеры, мм						Поз.		Масса
	a_1	a_2	b_1	b_2	e_1	e_2	А	Б	кг
Щ5	60	660	30	290	780	350	1	2	21,4
Щ6	60	780	30	340	900	400	3	4	27,1
Щ7	60	860	30	440	980	500	5	6	34,4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Детали		
				Щ5		
		1		-350×6, ГОСТ 8568-77*, ℓ=780	1	13,8 кг
		2		L63×6, ГОСТ 8509-72, ℓ=660	2	3,8 кг
				Щ6		
		3		-400×6, ГОСТ 8568-77*, ℓ=900	1	18,1 кг
		4		L63×6, ГОСТ 8509-72, ℓ=780	2	4,5 кг
				Щ7		
		5		-500×6; ГОСТ 8568-77*, ℓ=980	1	24,6 кг
		6		L63×6; ГОСТ 8509-72, ℓ=860	2	4,9 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе примечание указана масса одной детали.
3. Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку производить электродами типа 942А по ГОСТ 9467-75.

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-Щ5, Щ6, Щ7

Щиты стальные Щ5 ÷ Щ7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—

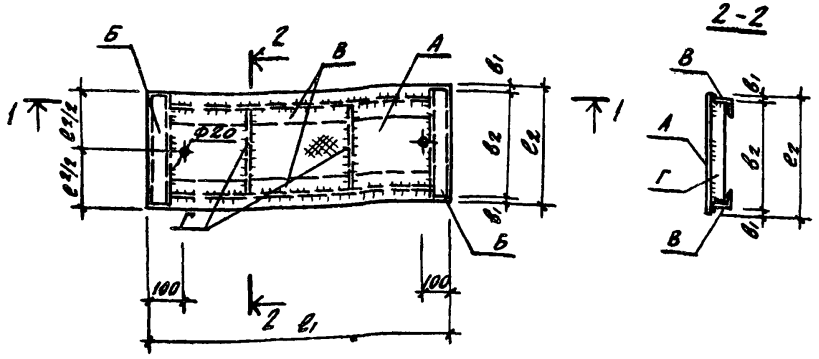
Лист | Листов 1

Госстрой СССР
Проектный институт № 2
г. Москва

16591-06 38

Копировал: [illegible]

Формат 12 г



Марка щита	Размеры, мм							Поз.				Масса кг
	a_1	a_2	a_3	b_1	b_2	c_1	c_2	А	Б	В	Г	
Щ 8	80	306	316	20	460	1100	500	1	2	3	4	49.6
Щ 9	70	482	484	20	460	1600	500	5	2	6	4	69,0
Щ 10	70	382	384	20	460	1300	500	7	2	8	4	57.4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				Щ 8		
		1		-500×6; ГОСТ 8568-77*; ℓ=1100	1	27,6 кг
		2		L90×56×6; ГОСТ 8510-72; ℓ=460	2	3,1 кг
		3		L 75×6; ГОСТ 8509-72; ℓ=960	2	6,6 кг
		4		-60×6 ГОСТ 103-76; ℓ=448	2	1.3 кг
				Щ 9		
		5		-500×8; ГОСТ 8568-77*; ℓ=1600	1	48,0 кг
		2		L90×56×6; ГОСТ 8510-72, ℓ=460	2	3,1 кг
		6		L75×6; ГОСТ 8509-72, ℓ=1460	2	10,1 кг
		4		-60×6; ГОСТ 103-76; ℓ=448	2	1.3 кг
				Щ 10		
		5		-500×6; ГОСТ 8568-77* ℓ=1300	1	32.6 кг
		2		L90×56×6; ГОСТ 8510-72; ℓ=460	2	3,1 кг
		8		L 75×6; ГОСТ 8509-72; ℓ=1160	2	8,0 кг
		4		-60×6; ГОСТ 103-76 ℓ=448	2	1.3 кг

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

ТП. 903-1-174 КЖИ-Щ8÷Щ10

Щиты стальные Щ8 ÷ Щ10

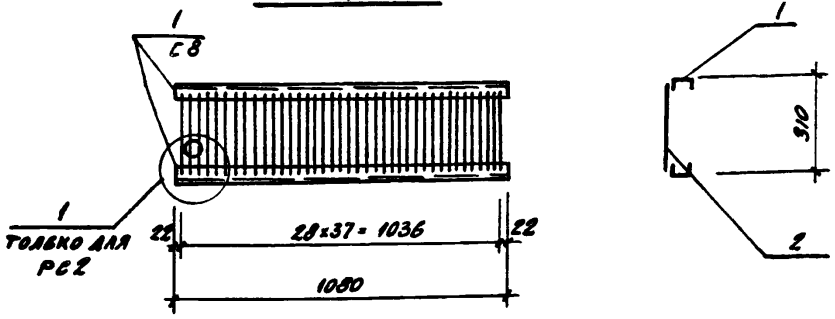
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

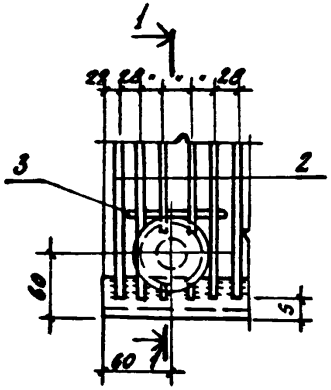
Лист | Листов 1

Госстрой СССР Проектный институт №2 г. Москва

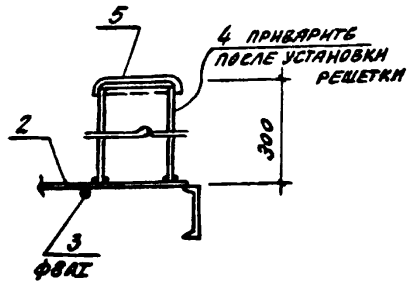
Копировал: Формат А2

РС 1, РС 2





1-1



ФОРМ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				Детали		
				РС 1		
		1		⊂8, ГОСТ 8240-72, ℓ=1080	2	7,60 кг
		2		ФВАI, ГОСТ 5781-75, ℓ=300	38	0,12 кг
				РС 2		
		1		⊂8, ГОСТ 8240-72, ℓ=1080	2	7,60 кг
		2		ФВАI, ГОСТ 5781-75, ℓ=300	38	0,12 кг
		3		ФВАI, ГОСТ 5781-75, ℓ=200	1	0,10 кг
		4		Тр. ФН-83×3,5, ГОСТ 8732-70*, ℓ=300	1	2,1 кг
		5		-150×6, ГОСТ 103-76, ℓ=150	1	1,1 кг

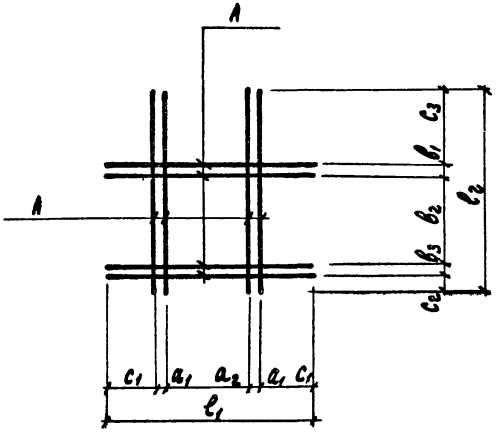
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали в кг.
3. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Материал деталей - Вст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*.

МАРКА	МАССА, кг
РС 1	19,8
РС 2	23,1

Нач. отд.	Симонов		ТП. 903-1-174 -КЖИ-РС1, РС2
Гл. спец.	Френкель		
Рук. гр.	Полякова		Решетки РС1, РС2
Ст. инж.	Пронина		
Инженер	Левицкая		
Проверил	Пронина		
Н. контр.	Френкель		

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	См. табл.	1:50
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

Госстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				с1		
		1		ф10АII, ГОСТ 5781-75, l=1140	8	0,7 кг
				с2		
		1		ф10АII, ГОСТ 5781-75, l=1140	7	0,7 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей – сталь в Ст3 кп2 по ГОСТ 380-71*.
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-69.

Марка сетки	Размеры, мм											Поз.		Масса, кг
	a_1	a_2	b_1	b_2	b_3	c_1	c_2	c_3	l_1	l_2		А		
с1	50	440	50	440	50	300	60	540	1140	1140		1		5.6
с2	50	340	50	340	—	350	20	730	1140	1140		1		4.9

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

ТП. 903-1-174 – КЖИ – С1, С2

Сетки арматурные с1; с2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Госстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва

16591-06 41 Копировал: Графская

Формат 11

gost.e-ecolog.ru