ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-18

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=3,25 И 6,5 м³/ч С РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100, 2×250(200), 2×500(400) м³

АЛЬБОМ 42 ЧАСТЬ 2

РЕЗЕРВУАРНЫЙ ПАРК С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ РЕЗЕРВУАРАМИ 2×250 м³
НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ

				Привязан
Инв.№				

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-18

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=3,25 И 6,5 м³/ч С РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100, 2×250(200), 2×500(400) м³

АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 1.1	Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая.
АЛЬБОМ 1.2	Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.
АЛЬБОМ 1.3	Мазутонасосная. Санитарно-техническая часть.
АЛЬБОМ 1.4	Мазутонасосная. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ 1.5	Блоки тепломеханического оборудования.
АЛЬБОМ 2.1	Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.
АЛЬБОМ 2.2	Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ 3.1	Приёмная ёмкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.
АЛЬБОМ 3.2	Приёмная ёмкость. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 1	Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2	резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 1	Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2	Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 1	Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 2	Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ 4.4	Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×100 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

Инв. №

Привязан:

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 4.5	Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×200 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ 4.6	Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×400 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ 5.1	Генеральный план. Инженерные сети / Вариант автослива с железобетонными резервуарами 2×100, 2×250 м³). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ 5.2	Генеральный план. Инженерные сети / Вариант железнодорожного слива с железобетонными резервуарами 2×500 м³). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ 5.3	Генеральный план. Инженерные сети / Вариант автослива с металлическими резервуарами 2×100, 2×200 м³). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ 5.4	Генеральный план. Инженерные сети / Вариант железнодорожного слива с металлическими резервуарами 2×400 м³). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ 6.1	Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП / Вариант с сооружениями жидких присадок).
АЛЬБОМ 6.2	Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП / Вариант без сооружений жидких присадок).
АЛЬБОМ 6.3	Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные / Вариант с сооружениями жидких присадок).
АЛЬБОМ 6.4	Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные / Вариант без сооружений жидких присадок).
АЛЬБОМ 7.1	Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств мазутонасосной.
АЛЬБОМ 7.2	Металлоконструкции оборудования и устройств слива мазута, слива и хранения жидких присадок. Сочленения исполнительных механизмов с регулирующими органами.
АЛЬБОМ 7.3	Металлоконструкции оборудования и устройств приёма и хранения мазута.
АЛЬБОМ 8.1	Сметы. Общая часть.
АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1	Сметы. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2	Сметы. Мазутонасосная.

Привязан:

Инв. №

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 8.3	Сметы. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.
АЛЬБОМ 8.4	Сметы. Приемная емкость.
АЛЬБОМ 8.5	Сметы. Резервуарный парк с железобетонными резервуарами.
АЛЬБОМ 8.6	Сметы. Резервуарный парк с металлическими резервуарами.
АЛЬБОМ 8.7 КНИГИ 1,2	Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.
АЛЬБОМ 9.1	Заказные спецификации. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ 9.2	Заказные спецификации. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.
АЛЬБОМ 9.3	Заказные спецификации. Приемная емкость. Резервуарный парк.
АЛЬБОМ 9.4	Заказные спецификации. Инженерные сети.
АЛЬБОМ 10	Ведомости потребности в материалах.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 704-1-52 Альбом I, III	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 400 $м^3$ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-49 Альбом I, III	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100 $м^3$ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-109 Альбом I, III	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 $м^3$ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 704-1-107 Альбом I, III	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 $м^3$ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 4-18-841 Альбом I, II, III, IV	Резервуар для воды емкостью 250 $м^3$ железобетонный прямоугольный заглубленный из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Тбилисский филиал ЦИТП).
Типовой проект 902-2-338 Альбом I, II, III	Очистные сооружения замазученных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутоснабжения котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).
Типовой проект 704-1-50 Альбом I, III	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200 $м^3$ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).

Разработан
проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

Утвержден и введен в действие
институтом „Латгипропром"
с 1 февраля 1982 г.
Приказ № 227 от 21 октября 1981 г.

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

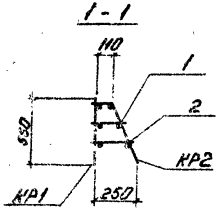
				Привязан
Инв. №				

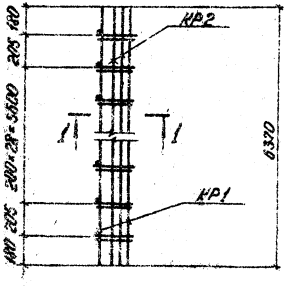
Содержание альбома

Марка	Наименование	Стр.
	Содержание альбома.	4
КЖИ-ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.1.	5
КЖИ-ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.2.	
КЖИ-ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.1.	6
КЖИ-ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.2.	
КЖИ-ПК3, ПК5	Арматурный пакет ПК3, ПК5.	7
КЖИ-ПК4, ПК6	Арматурный пакет ПК4, ПК6.	8
КЖИ-ИП5-6а	Плита покрытия ИП5-6а.	9
КЖИ-ИП5 6б	Плита покрытия ИП5-6б.	10
КЖИ-ПС1-36-Б3а	Стеновая панель ПС1-36-Б3а.	11
КЖИ-С1, С2, С3	Сетки С1, С2, С3.	
КЖИ-С4, С5	Сетки С4, С5	12
КЖИ-Р1	Рама Р1	
КЖИ-КР1, КР3	Каркасы КР1, КР3.	13
КЖИ-КР2, КР4	Каркасы КР2, КР4.	
КЖИ-КР5, КР10	Каркасы КР5, КР10.	14
КЖИ-КР6, КР9	Каркасы КР6, КР9.	
КЖИ-КР7, КР11	Каркасы КР7, КР11.	15
КЖИ-КР8, КР12	Каркасы КР8, КР12.	
КЖИ-МН1, МН3	Закладные детали МН1, МН3.	16
КЖИ-МН2	Закладная деталь МН2.	
КЖИ-МН4	Закладная деталь МН4.	17
КЖИ-МН5, МН6	Закладные детали МН5, МН6.	
КЖИ-МН7	Закладная деталь МН7.	18
КЖИ-МН8	Закладная деталь МН8.	
КЖИ-МН9	Закладная деталь МН9.	19
КЖИ-МН10	Закладная деталь МН10.	
КЖИ-МН11	Закладная деталь МН11.	20
КЖИ-МН12	Закладная деталь МН12.	
КЖИ-МН13÷МН15	Закладные детали МН13, МН14, МН15.	21
КЖИ-ЗД1	Закладная деталь ЗД1.	
КЖИ-ТТ	Технические требования.	22

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18





1. Указания по изготовлению см. лист КЖИ-ТТ Р.I

Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1		
Нач. отд.	Рябуха		Арматурный пакет ПК1	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р		
Гл. конст.	Андреевская			Лист 1	Листов 2	
Рук. гр.	Шульгина			ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. техн.	Лебедева					
Пров.	Шульгина			Формат 11В		

Подп. и дата | Взам. инв. №

Альбом 4.2 часть 2

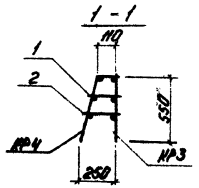
Типовой проект 903-2-18

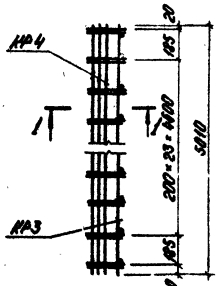
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТП 903-2-18 КЖИ-ПК1 лист 1	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР1	Каркас КР1	1	22,8 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР2	Каркас КР2	1	15,9 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI, ℓ=180	3	2,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI, ℓ=220	31	2,7 кг
				Итого		43,6 кг

Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1		
Нач. отд.	Рябуха		Арматурный пакет ПК1	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р	43,6 кг	
Гл. конст.	Андреевская			Лист 2	Листов 2	
Рук. гр.	Шульгина		В Ст3 КП2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. техн.	Лебедева					
Пров.	Шульгина			Формат 11В		

Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.2 часть 2





1 Указания по изготовлению см. лист КЖИ-ТТ.

Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-ПК2		
Нач. отд.	Рябуха		Арматурный пакет ПК2	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р		
Гл. конст.	Андреевская			Лист 1	Листов 2	
Рук. гр.	Шульгина			ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. техн.	Левейка					
Пров.	Шульгина			Формат 11В		

Альбом 4.2 часть

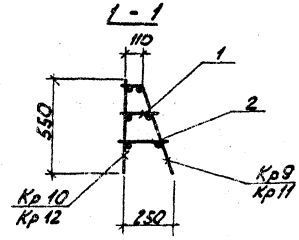
Типовой проект 903-2-18

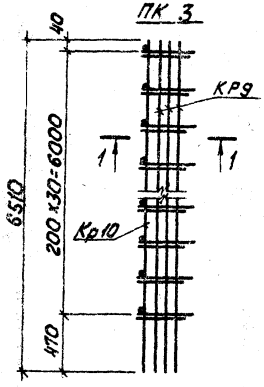
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			ТП 903-2-18 КЖИ-ПК2 лист 1	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР3	Каркас КР3	1	28,6 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР4	Каркас КР4	1	13,0 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АТ ℓ=180	26	1,9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АТ ℓ=220	26	2,3 кг
				Итого:		45,8 кг

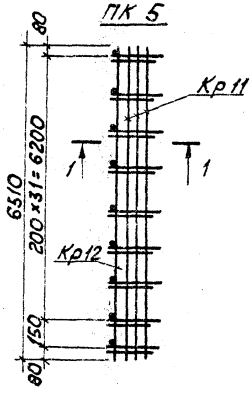
Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-ПК2		
Нач. отд.	Рябуха		Арматурный пакет ПК2	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р	45,8 кг	
Гл. конст.	Андреевская			Лист 2	Листов 2	
Рук. гр.	Шульгина		В Ст3 КП2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. техн.	Левейка					
Пров.	Шульгина			Формат 11В		

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.2 часть 2

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







Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				Документация		
			Сборочные единицы и детали ПК3			
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР6, КР9	Каркас Кр 9	1	16,1 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР5, КР10	Каркас Кр 10	1	22,7 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8 AI ℓ=180	31	2,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8 AI ℓ=220	31	2,7 кг
				Итого		43,7 кг
			Сборочные единицы и детали ПК5			
			ТП 903-2-18 КЖИ-КР7, КР11	Каркас Кр 11	1	16,6 кг
			— " — КЖИ-КР8 КР12	Каркас Кр 12	1	23,7 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь ф 8 AI ℓ=180	32	2,3 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф 8 AI ℓ=220	32	2,8 кг
				Итого		45,4 кг

Указания по изготовлению см. чертеж марки КЖИ-ТТ раздел I.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рабуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. констр.	Анопиевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. техн.	Левчика		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-ПК3, ПК5

Арматурный пакет ПК3, ПК5

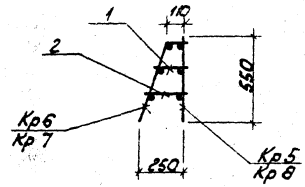
Стадия	Масса	Масштаб
Р		М 1:2
Лист	Листов 1	

В ст3 кп2

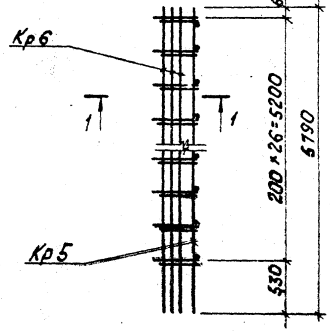
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А2

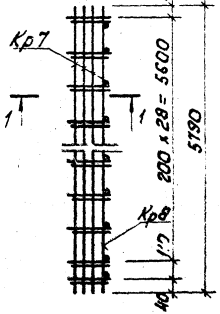
1 - 1



ПК 4



ПК 6



Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				Документация		
			Сборочные единицы и детали ПК4			
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр5, Кр10	Каркас Кр 5	1	51,4 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр6, Кр9	Каркас Кр 6	1	14,2 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8 AI ℓ=180	27	1,9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф 8 AI ℓ=220	27	2,3 кг
				Итого		4,98 кг
			Сборочные единицы и детали ПК6			
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр7, Кр11	Каркас Кр 7	1	15,0 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр8, Кр12	Каркас Кр 8	1	33,0 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8 AI ℓ=180	29	2,1 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ℓ=220	29	2,5 кг
				Итого		52,6 кг

Указания по изготовлению см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Гл. инж. пр.	Дутан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. констр.	Андриевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст. техн.	Левейка	
Пров.	Шульгина	

ТП 903-2-18 КЖИ-ПК4, ПК6

Арматурный пакет ПК4, ПК6

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:20
Лист 1	Листов 1	

Вст 3 кп 2

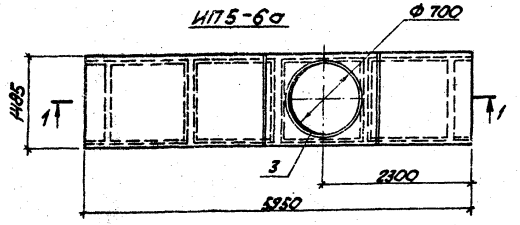
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 12 Г

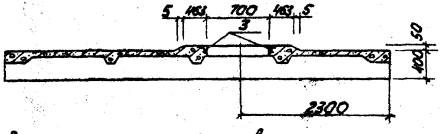
Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.2 часть 2

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

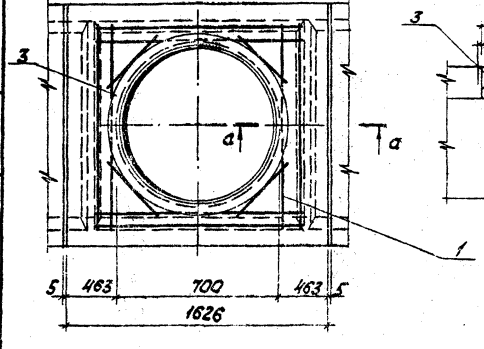
ИП5-6а



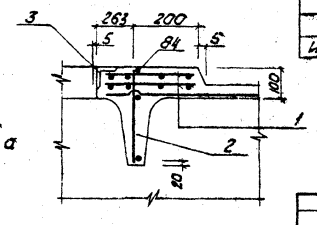
1-1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. Ф700



а-а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				ИП5-6а		
				Дополнительные сборочные единицы и детали		
		1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С20	2	
		2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр17	2	
		3	ТП 903-2-18 КЖИ-МН8	Закладн. дет. МН8	1	
		84	ИИ 24-5/70 п. 3	Отдельные стержни	2	
				Дополнительные материалы		
				Бетон М 400	0,1	м³

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс A III, Ø мм 8	10	12	Итого	Вр I	Закладные детали: Прокат сталь	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Кл. A III, Ø мм 8	Итого	Всего
					ТУ 14-4-659-75				
						∠75×5			
ИП5-6а	2,2	30,2	—	32,4	0,9	12,8	1,2	14,0	47,3

1. Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ24-2/70 для плиты ИП5-6.
2. См. лист КЖ-2 прим. п. 8.

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Шульгина		
Ст.инж.	Левчика		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-ИП5-6а

Плита покрытия ИП5-6а

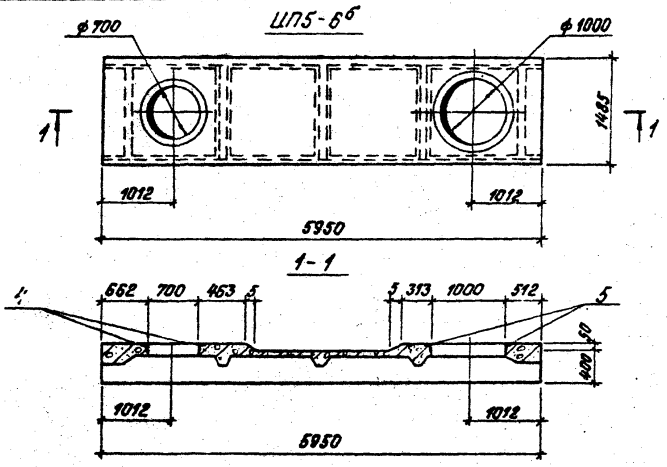
Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист 1	Листов	

ЛАТГИПРОПРОМ

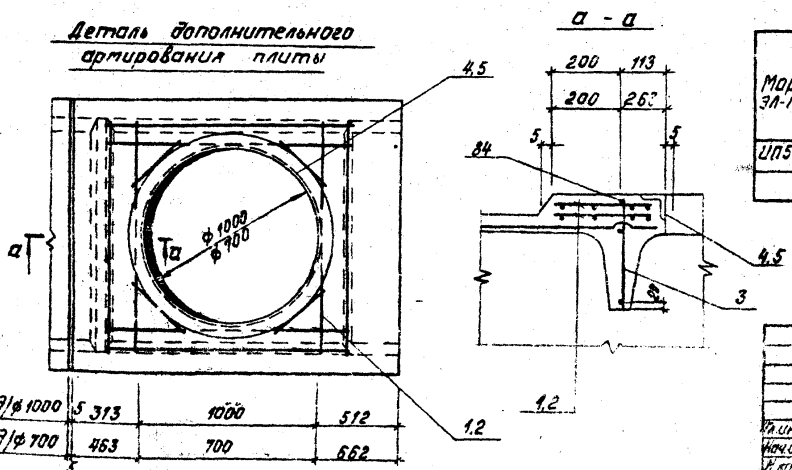
Формат 12.1

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Примечание
				ИП5-6б		
			Дополнительные сборочные единицы и детали			
		1	ИИ24-5/70	сетка арматурная С20	2	
		2	ИИ24-5/70	Сетка арматурная С21	2	
		3	ИИ24-5/70	Каркас арматурный КР17	4	
		4	ТП903-2-18 КЖИ-МН8	Закладная деталь МН8	1	
		5	ТП903-2-18 КЖИ-МН9	Закладная деталь МН9	1	
		84	ИИ24-5/70	Отдельные стержни поз. 84	4	
			Дополнительные материалы			
				Бетон М400	0,18	м³



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия						Закладные детали					
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				ТУ14-4-659-75		Профильная сталь		Армат. сталь ГОСТ 5781-75		Итого	всего
	Класса А III				Вр I				Класс А III			
	ф мм			Итого	ф мм		L 75×5		ф мм			
	8	10	12		4				6			
ИП5-6б	4,4	30,2	23,6	58,2	1,8		31,0		2,4		33,4	93,4

1. Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ24-2/70 для плиты ИП5-6.
2. См. лист КЖ-2 прим. п. 8.

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конс. пр.	Андриевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст. техн.	Левейка	
Пров.	Шульгина	

ТП 903-2-18 КЖИ-ИП5-6б

Плита покрытия ИП5-6б

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 Листов 1

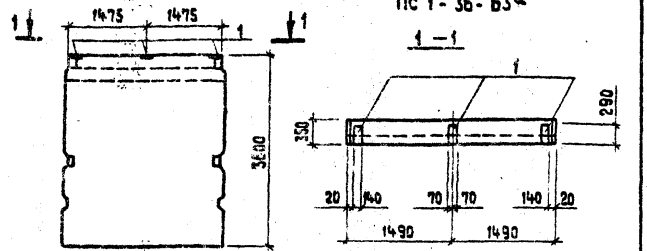
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 12Г

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18

ПС 1-36-Б3а



1. Стеновую панель ПС1-36-Б3а изготовить по чертежам панели ПС1-36-Б3 сер. 3.900-3 вып. 4 ч.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Анкеры закладной детали М2-1, попадающие в консоль панели, отогнуть по месту.
3. См. лист КЖ-2 прим. п.8.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				ПС1-36-Б3а		
			Дополнительные закладные детали			
		1	Серия 1.400-6/76	Закладная деталь М2-1	3	8.4 кг

Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали						Всего
	Профильная сталь		Итого	Арматурн. сталь гост 5.1459-72*		Итого	
				Класс А III			
	δ=20			ф мм			
				14			
ПС1-36-Б3а	19.2		19.2	6.0		6.0	25.2

ТП 903-2-18 КЖИ-ПС1-36-Б3а

Стеновая панель ПС1-36-Б3а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.83т	
Лист 1	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рабуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конст.	Яковлевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст. тех.	Лобейка	

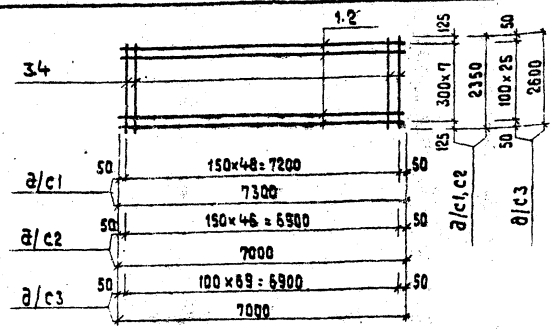
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Прав. Шульгина

Формат 11 8

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Технические условия на изготовление сеток см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				С1		
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 А III ℓ=7300	8	23.0 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф10 А III ℓ=2350	49	71.0 кг
				Итого:		94.0 кг
				С2		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 А III ℓ=7000	8	22.0 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф10 А III ℓ=2350	47	68.5 кг
				Итого:		90.5 кг
				С3		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 А III ℓ=7000	26	72.0 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 А III ℓ=2600	10	74.0 кг
				Итого:		146.0 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С1, С2, С3

Сетки С1, С2, С3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	94.0кг 90.5кг 146.0кг	
Лист 1	Листов 1	

35 ГС

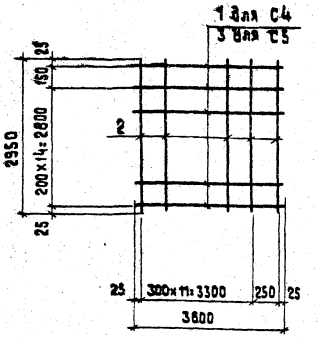
ЛАТГИПРОПРОМ

ГИП	Думан	
Нач. отд.	Рабуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конст.	Яковлевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст. тех.	Лобейка	

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

Прав. Шульгина

Формат 11 8



Сетку изготовлять при помощи контактной точечной электросварки, согласно указаниям ГОСТ 10922-75 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, кг
				С4		
		1	ГОСТ 5.1459-72 *	ф 22 А III; ℓ=3600	16	171.88
		2	ГОСТ 5781-75	ф 8 А I; ℓ=2950	13	15.75
				С5		
		2	ГОСТ 5781-75	ф 8 А I; ℓ=2950	13	15.15
		3	ГОСТ 5.1459-72 *	ф 12 А III; ℓ=3600	16	51.15

Инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Контр.	Шульгина		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Шульгина		
Инж.	Шафирова		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-С4-С5

Сетка арматурная С4, С5

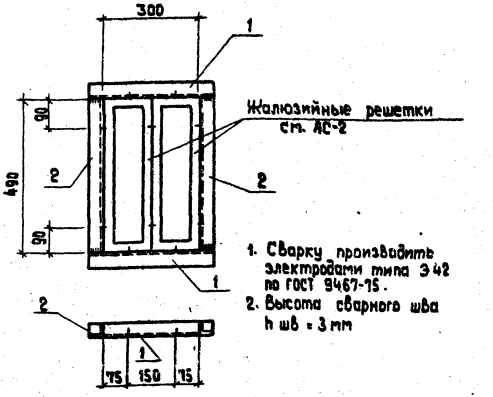
Стадия	Масса	Масштаб
Р	187.6кг 66.5кг	

Лист 1 Листов 1

В Ст3, КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва h шв = 3 мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L 50×3; ℓ=400	2	1.8 кг
		2	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L 50×3; ℓ=490	2	2.2 кг

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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТП 903-2-18 КЖИ-Р1

Рама Р1

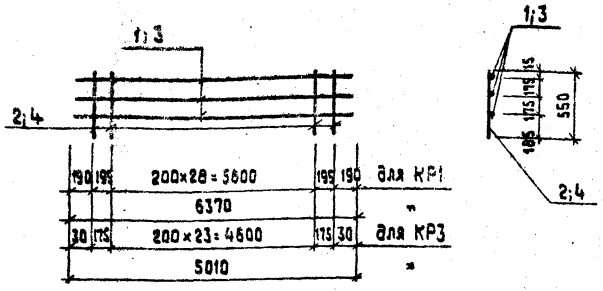
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.0кг	

Лист 1 Листов 1

В ст3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

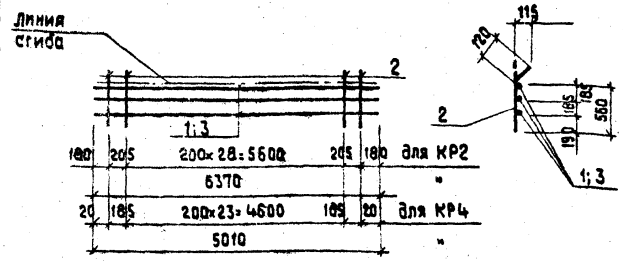
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР1		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 8 AI ℓ=6370	3	7.6 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф 12 A III ℓ=550	31	15.2 кг
				Итого:		22.8 кг
				КР3		
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 8 AI ℓ=5010	3	6.0 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф 16 A III ℓ=550	28	22.6 кг
				Итого:		28.6 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-КР1; КР3			
Каркасы КР1; КР3	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	22.8 кг 28.6 кг	
	Лист	Листов 1	
A I - 8 Ст 3 кп 2 A III - 35 ГС	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл. инж. пр. Думан
Нач. отд. Рябуха
Н. контр. Шульгина
Гл. конст. Андрианова
Рук. гр. Шульгина
Ст. тех. Лебедка
Пров. Шульгина

Формат 11 8



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР2		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 8 AI ℓ=6370	3	7.6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 8 AI ℓ=680	31	8.3 кг
				Итого:		15.9 кг
				КР4		
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 8 AI ℓ=680	26	7.0 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 8 AI ℓ=5010	3	6.0 кг
				Итого:		13.0 кг

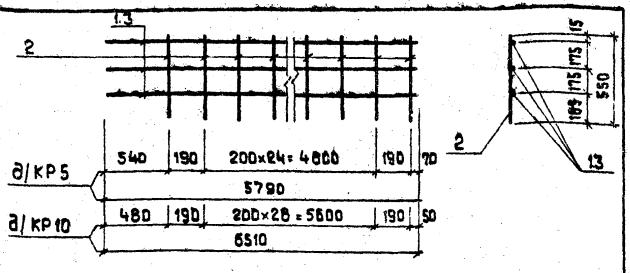
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ТП 903-2-18 КЖИ-КР2; КР4			
Каркасы КР2; КР4	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	15.9 кг 13.0 кг	
	Лист 1	Листов 1	
Ст 3 кп 2	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл. инж. пр. Думан
Нач. отд. Рябуха
Н. контр. Шульгина
Гл. конст. Андрианова
Рук. гр. Шульгина
Ст. тех. Лебедка
Пров. Шульгина

Формат 11 8

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.2 часть 2



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ раздел I

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР5		
		1	ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф8 AI ℓ=5790	3	6.9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф16 AIII ℓ=550	27	23.5 кг
				Итого:		31.4 кг
				КР10		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф12 AIII ℓ=550	31	15.0 кг
		3	ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф8 AI ℓ=6510	3	7.7 кг
				Итого:		22.7 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Шульгина		
Ст.техн.	Левейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-КР5, КР10

Каркасы КР5, КР10

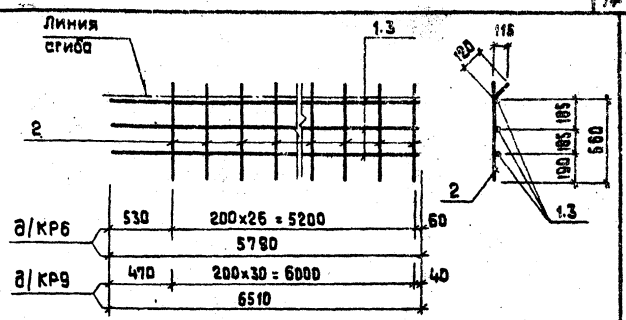
Стадия	Масса	Масштаб
Р	31.4 кг 22.7 кг	
Лист 1	Листов 1	

AI-В ст.3 КП2
AIII-35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11 В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.2 часть 2



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР6		
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 AI ℓ=5790	3	6.9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 AI ℓ=680	27	7.3 кг
				Итого:		14.2 кг
				КР9		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 AI ℓ=680	31	8.4 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 AI ℓ=6510	3	7.7 кг
				Итого:		16.1 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Шульгина		
Ст.техн.	Левейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-КР6, КР9

Каркасы КР6 КР9

Стадия	Масса	Масштаб
	14.2 кг 16.1 кг	
Лист 1	Листов 1	

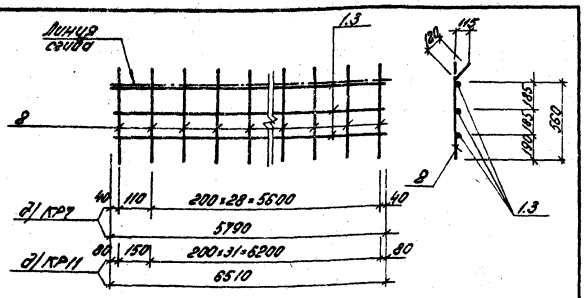
AI-В ст.3 КП2
AIII-35 ГС

ЛАТГИПРОП

Формат 11 В

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Технические условия на изготовление каркасов ст. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР7		
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 А I ℓ=5790	3	6,9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф8 А I ℓ=680	30	8,1 кг
				Итого:		15,0 кг
				КР11		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 А I ℓ=680	33	8,9 кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же ф8 А I ℓ=6510	3	7,7 кг
				Итого:		16,6 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рядуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андреев		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Левейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-КР7, КР11

Каркасы КР7 КР11

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,0 кг 16,6 кг	

Лист 1 Листов 1

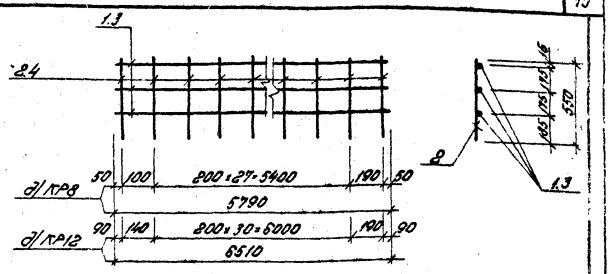
ВСт3кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Технические условия на изготовление каркасов ст. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР8		
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 А I ℓ=5790	3	6,9 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф16 А III ℓ=550	30	26,1 кг
				Итого:		33,0 кг
				КР12		
		3	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8 А I ℓ=6510	3	7,7 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф12 А III ℓ=550	33	16,0 кг
				Итого:		23,7 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рядуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андреев		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Левейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-КР8, КР12

Каркасы КР8, КР12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	33,0 кг 23,7 кг	

Лист 1 Листов 1

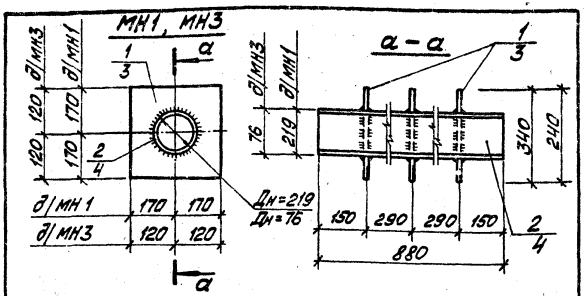
А I - 2Ст3кп2
А III - 35ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Альбом 4,2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Технические требования изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН1		
		1	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 340×10 ℓ=340	3	27,3 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф 219×6 ℓ=880	1	27,7 кг
				Итого:		55,0 кг
				МН3		
		3	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 240×10 ℓ=240	3	13,5 кг
		4	ГОСТ 10704-76	Труба ф 76×3 ℓ=880	1	4,8 кг
				Итого:		18,3 кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябиха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Лебедева		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН1, МН3

Закладные детали МН1, МН3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	55,0 кг 18,3 кг	1:10

Лист 1 Листов 1

В ст 3 кп 2

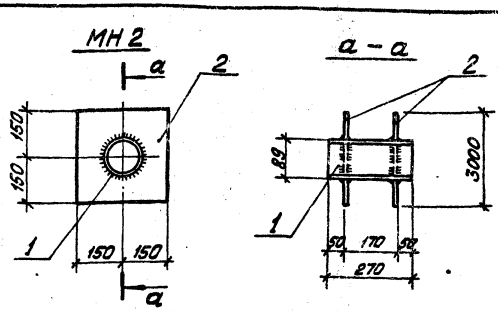
ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина

Формат 11В

Альбом 4,2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН2		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба ф 89×3 ℓ=270	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 300×10 ℓ=300	2	7,1 кг
				Итого		8,8 кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябиха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Лебедева		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН2

Закладная деталь МН 2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,8 кг	1:10

Лист 1 Листов 6

В ст 3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

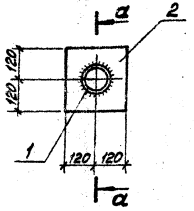
Пров. Шульгина

Формат 11В

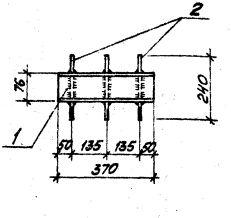
Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18

МН4



а—а



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		МН4		
1	ГОСТ 10704-76	Труба ф 76×3 ℓ=370	1	2,0 кг
2	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 240×10; ℓ=240	3	13,5 кг
		Итого:		15,5 кг

ТП 903-2-18	КЖИ-МН4		
Закладная деталь МН4	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	15,5 кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
Вст3кп2	ЛАТГИПРОПРОМ		

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

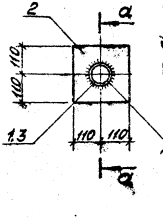
Гип. Ильин; Нач. отд. Сидоров; Н. контр. Шульгина; Ст. техн. Шульгина; Рук. гр. Шульгина; Пров. Шульгина

Формат А4

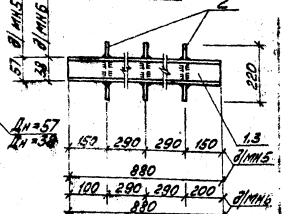
Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18

МН5, МН6



а—а



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

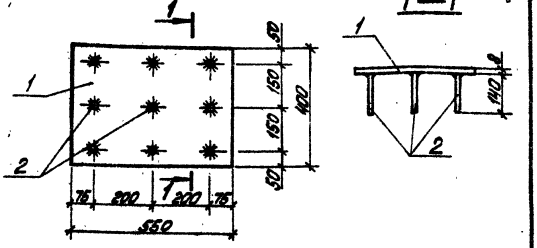
Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		МН5		
1	ГОСТ 10704-76	Труба ф 57×2 ℓ=880	1	2,4 кг
2	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 220×10 ℓ=220	3	11,4 кг
		Итого:		13,8 кг
		МН6		
2	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 220×10 ℓ=220	3	11,4 кг
3	ГОСТ 10704-76	Труба ф 38×2 ℓ=880	1	1,5 кг
		Итого:		13,0 кг

ТП 903-2-18	КЖИ-МН5, МН6		
Закладные детали МН5, МН6	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	13,8 кг 13,0 кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
Вст3кп2	ЛАТГИПРОПРОМ		

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

Гип. Ильин; Нач. отд. Сидоров; Н. контр. Шульгина; Ст. техн. Шульгина; Рук. гр. Шульгина; Пров. Шульгина

Формат А4



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -400×8 ℓ=550	1	13,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8А III ℓ=140	9	0,5 кг
				Итого:		14,3 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН7

Закладная деталь МН7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,3 кг	1:10

Лист 1 Листов 1

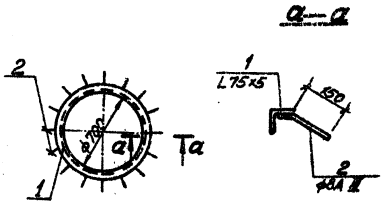
Прокат 8Ст3 кп2 арм. 35ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН8		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочн. L75×5; ℓ=2200	1	12,8 кг
		2	ГОСТ 5781-76	Сталь арматурная ф8А III; ℓ=200	16	1,2 кг
				Итого:		14,0 кг

Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

ТП 903-2-18 КЖИ-МН8

Закладная деталь МН8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,0 кг	

Лист 1 Листов 1

Прокат 8Ст3 кп2 арм. 35ГС

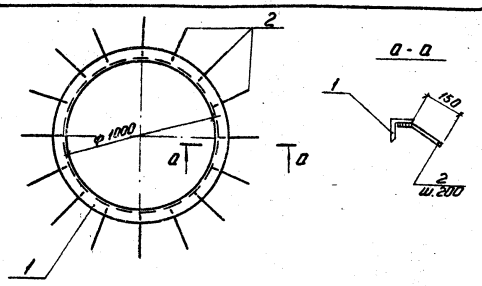
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Пров. Шульгина

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				МН9		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L75×5; ℓ=3140	1	18,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А III; ℓ=200	16	1,2 кг
				Итого		19,4 кг

Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Гл.инж.пр.	Думан		
Н.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.кл.ст.	Кузнецова		
Рук.гр.	Шульгина		
Ст.техн.	Лебедка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН9

Закладная деталь МН9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	19,4 кг	1:10 1:20

Лист 1 Листов 1

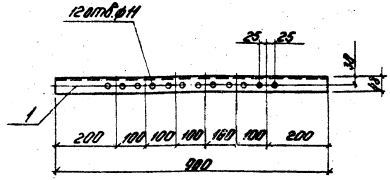
Прокат ВСт3 КП2 арм. 35ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечан.
				МН10		
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 ℓ=900	1	7,8 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Н.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.кл.ст.	Кузнецова		
Рук.гр.	Шульгина		
Ст.техн.	Лебедка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН10

Закладная деталь МН10

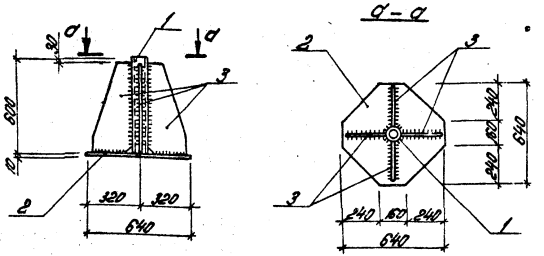
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,8 кг	

Лист 1 Листов 1

ВСт3 КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В



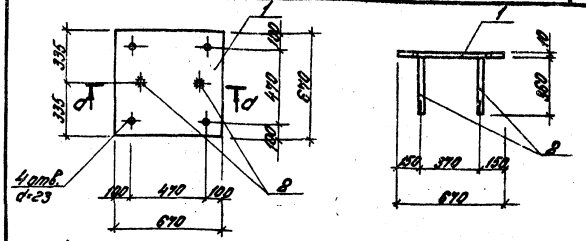
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН11		
		1	ГОСТ 8732-70*	Труба ⌀89×5 L=600	1	4,6 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь -δ=10 S=0,41 м²	1	32,0 кг
		3	ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь -δ=10 S=0,18 м²	4	56,0 кг
				Итого:		92,6 кг

		ТП 903-2-18	КЖИ-МН11		
Гип.	Дулины	Закладное изделие МН11	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Родько		Р	92,6 кг	
Н.контр.	Шульгина		Лист 1	Листов 1	
Гл.констр.	Сафронова				
Рук.гр.	Шульгина	ВСт3КП2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.тех.	Дрейцер				

Пров. Шульгина

Формат А1В



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН12		
			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь δ=10 S=0,45 м²	1	35,4 кг
			ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ⌀14 AIII L=360	2	0,88 кг
				Итого:		36,28 кг

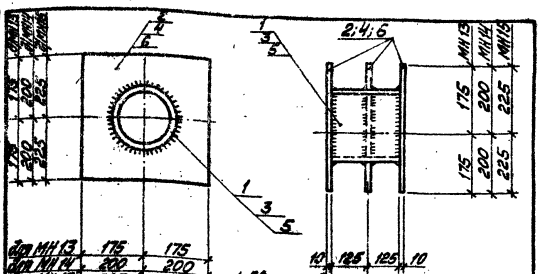
		ТП 903-2-18	КЖИ-МН12		
Гип.	Дулины	Закладное изделие МН12	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Родько		Р	36,28 кг	
Н.контр.	Шульгина		Лист 1	Листов 1	
Гл.констр.	Сафронова				
Рук.гр.	Шульгина	Прокат ВСт3КП2 ост. 35Л	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.тех.	Дрейцер				

Пров. Шульгина

Формат А1В

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



для МН13	175	175
для МН14	200	200
для МН15	225	225

1. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва hшв = 4мм

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, кг
				МН13		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба ф 159×3; l=250	1	2,9
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листов. δ=10; 350×350	3	28,8
				МН14		
		3	ГОСТ 10704-76	Труба ф 219×5; l=250	1	6,6
		4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая δ=10; 400×400	3	37,8
				МН15		
			ГОСТ 10704-76	Труба ф 273×5; l=250	1	8,2
		6	ГОСТ 19903-74*	Сталь лист. δ=10; 450×450	3	47,7

Взам. инв.

Инв. № подл. | Подп. и дата

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Андреевская	
Гл. инж.	Шульгина	
Рук. гр.	Шульгина	
Инж.	Шурупова	

ТП 903-2-18 КЖИ-МН13÷МН15

Закладные детали МН13, МН14, МН15

Стадия	Масса	Масштаб

Лист 1 | Листов 1

В Ст3 кп2

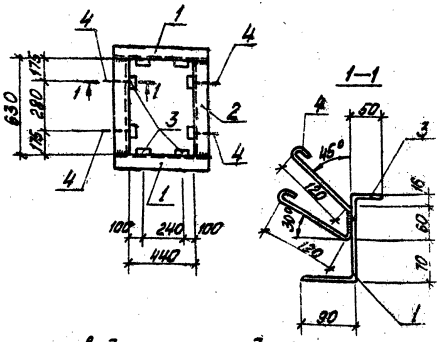
ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина

Формат 11В

Альбом 4.2 часть 2

Типовой проект 903-2-18



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва hшв = 4мм

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L110×90×5 l=620	2	9,3кг
		2	ГОСТ 8276-63	L110×90×5 l=630	2	9,3кг
		3	ГОСТ 8276-63	L50×36×4 l=100	8	2,0кг
		4	ГОСТ 5781-75	Сталь артат. ф8АI l=400	4	0,6

Взам. инв.

Инв. № подл. | Подп. и дата

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Андреевская	
Гл. инж.	Шульгина	
Рук. гр.	Шульгина	
Инж.	Шурупова	

ТП 903-2-18 КЖИ-ЗД1

Закладная деталь ЗД1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,2кг	

Лист 1 | Листов 1

В Ст3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.2 часть 2

Технические требования:

I 1 Плоские сетки и пространственные каркасы изготовлять с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. При отсутствии электросварочных клещей пространственные каркасы допускается изготовить с помощью дуговой сварки скобами, привариваемыми к поперечным стержням.

I 2 Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 „Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы" и с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-78.

I 3 Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.

Технические требования и методы испытаний"

II 1 Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.

Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

II 2 Материал пластин и проката-сталь марки ВСт3 КП2 по ГОСТ 380-71*.

Материал анкеров-арматурная сталь классов А I; А II; А III по ГОСТ 5781-75.

III 1 Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХС-759 (ТУ6-10-1115-75) по грунтовке ХС-059 общей толщиной 130 мкм в соответствии с группой IV таблицы 48* СНиП II-28-73* (поверхности, не закладываемые в бетон).

				ТП 903-2-18	КЖИ-77	
Гл. инж. пр.	Думан			Технические требования	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха				Р		
Н. контр.	Андриевская				Лист 1	Листов 1	
Гл. контр.	Андриевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр.	Шульгина						
Ст. техн.	Левейка						
Пров.	Шульгина						

Формат 12Г

ЗАКАЗ № 2818 ТИРАЖ 400 ЭКЗ. ЦЕНА 0 РУБ. 81 КОП.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480010 г.АЛМА-АТА, пр.АБАЯ, 50[в]

gost.e-ecolog.ru