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 Ч.1 ЧАСТЬ 2

РЕЗЕРВУАРНЫЙ ПАРК С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100 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 4.1 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 2×100м³. 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 2×250м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ	4.3 ЧАСТЬ 1	Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ	4.3 ЧАСТЬ 2	Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ	4.4	Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×100м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

Привязан

Инв. №

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 4.5	Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×200м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ 4.6	Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×400м³. 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. Приёмная ёмкость.
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. Приёмная ёмкость. 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 ёмкостью 400 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-49 Альбом I, III	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 100 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-109 Альбом I, III	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 25 м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 704-1-107 Альбом I, III	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 5 м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 4-18-841 Альбом I, II, III, IV	Резервуар для воды ёмкостью 250 м³ 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 ёмкостью 200 м³ (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/

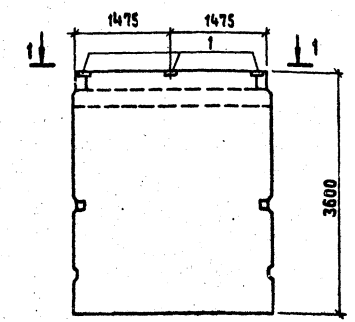
Привязан

Инв. №

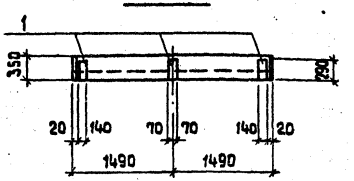
Содержание альбома

Марка	Наименование	Стр.
	Содержание альбома.	4
КЖИ—ПС1—36—63а	Стеновая панель ПС1-36-63а.	5
КЖИ—ИП5—6а	Плита покрытия ИП5-6а.	6
КЖИ—ИП5—6б	Плита покрытия ИП5-6б.	7
КЖИ—ИП5—6в	Плита покрытия ИП5-6в.	8
КЖИ—ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.1.	9
КЖИ—ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.2.	
КЖИ—ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.1.	10
КЖИ—ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.2.	
КЖИ—С1, С2	Сетки С1, С2.	11
КЖИ—С3, С4	Сетки С3, С4.	
КЖИ—КР1, КР3	Каркасы КР1, КР3.	12
КЖИ—КР2, КР4	Каркасы КР2, КР4.	
КЖИ—Р1	Рама Р1.	13
КЖИ—МН1÷МН3	Закладные детали МН1, МН2, МН3.	
КЖИ—МН4, МН6	Закладные детали МН4, МН6.	14
КЖИ—МН5	Закладная деталь МН5.	
КЖИ—МН7	Закладная деталь МН7.	15
КЖИ—МН8, МН9	Закладные детали МН8, МН9.	
КЖИ—МН10	Закладная деталь МН10.	16
КЖИ—МН11	Закладная деталь МН11.	
КЖИ—МН12	Закладная деталь МН12.	17
КЖИ—МН13	Закладная деталь МН13.	
КЖИ—МН14	Закладная деталь МН14.	18
КЖИ—МН15	Закладная деталь МН15.	
КЖИ—ЗД1	Закладная деталь ЗД1.	19
КЖИ—ТТ	Технические требования.	20

ПС1-36-Б3а



1 — 1



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
			ПС 1-36-Б3а			
			Дополнительные закладные детали			
		1	1.400-6/76	Закладная деталь М12-1	3	шт

Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

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

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 М12-1, попадающие в консоль панели, отогнуть по месту.
3. См. лист КЖ-2 примечание п. 8.
4. Открытые поверхности М12-1 оцинковать слоем 150 мкм.

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

ТП 903-2-18 КЖИ-ПС1-36-Б3а

Стеновая панель ПС1-36-Б3а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.83т	
Лист 1	Листов 1	

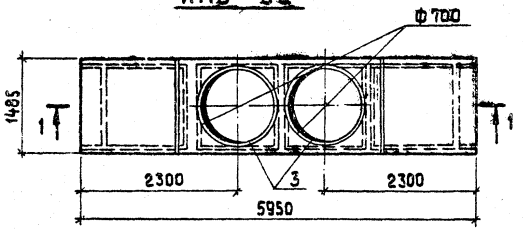
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 12Г

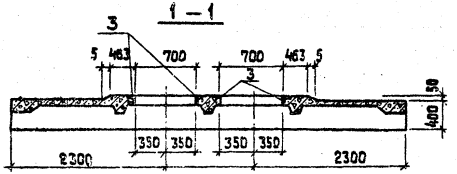
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2

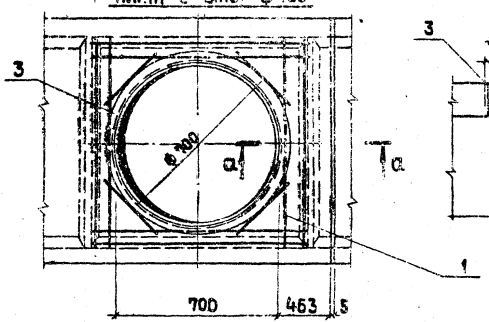
ИП5-6а



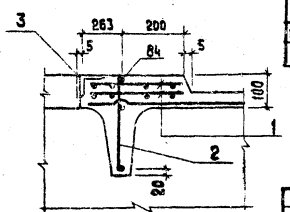
1-1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. ф700



а-а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кво	Примечан.
			Дополнительные сборочные единицы и детали			
		1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С 20	4	
		2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр 17	3	
		3	ТП 903-2-18 ал.4.1 ч.2 КЖИ-МН8	Закладн. дет. МН8	2	
		84	ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	3	
			Дополнительные материалы			
				Бетон М 400	0.2	м³

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5.1459-72*, Класс А III, ф мм 8	10	12	Итого	ГОСТ ТУ 14-4-659-75, Вр I 4	1	Закладные детали: Профиль сталь L75x5	Армат. сталь ГОСТ 5781-75, Кл. А III, ф мм 8		Итого	Всего
ИП5-6а	4.4	60.4		64.8	1.8		25.6	2.4		28.0	94.6

1. Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-6
2. См. лист КЖ-2 примеч. п.8

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

ТП 903-2-18 КЖИ-ИП5-6а

Плита покрытия ИП5-6а

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

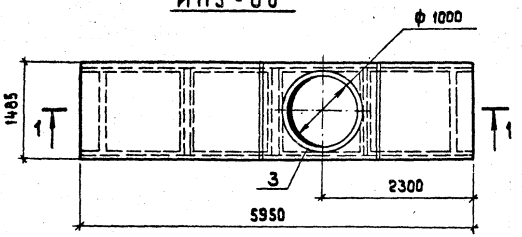
Лист 1 | Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

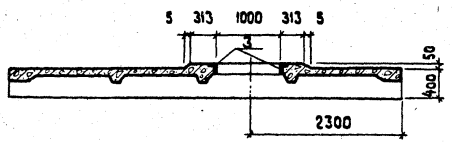
Формат 12г

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2

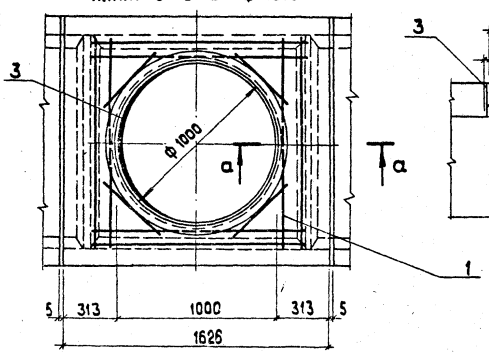
ИП5-6б



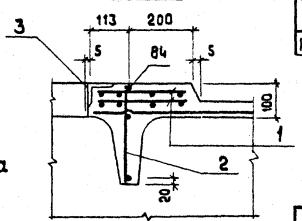
1 — 1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. ф 1000



а — а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечан.
			Дополнительные сборочные единицы и детали			
		1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С 21	2	
		2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр 17	2	
		3	ТП 903-2-18 КЖИ-МН9	Закладн. дет. МН 9	1	
		84	ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	2	
			Дополнительные материалы			
				Бетон М 400	0.08	м³

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия						Закладные детали				Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5.1459-72*				ГОСТ ТУ14-4-659-75		Профиль. сталь	Армат. сталь ГОСТ 5781-75		Итого	
	Класс А III			Итого	Вр I			Кл. А III			
	ф мм							ф мм			
	8	10	12		4		L75x5	8			
ИП5-6б	2.2	—	23.6	25.8	0.[illegible]		18.2	1.2		19.4	46.1

1. Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-6.
2. См. лист КЖ-2 прим. п.8

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Андриевская		
Гл. констр.	Андриевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. техн.	Лебейка		
Прав.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-ИП5-6б

Плита покрытия ИП5-6б

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 | Листов 1

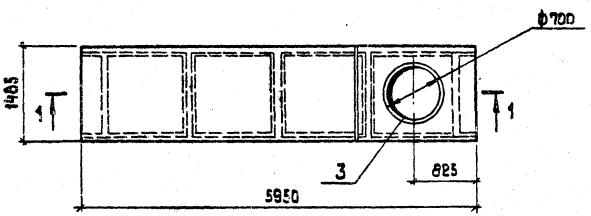
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 12 Г

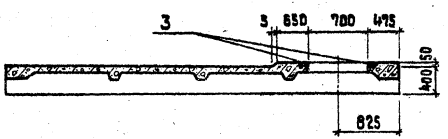
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2

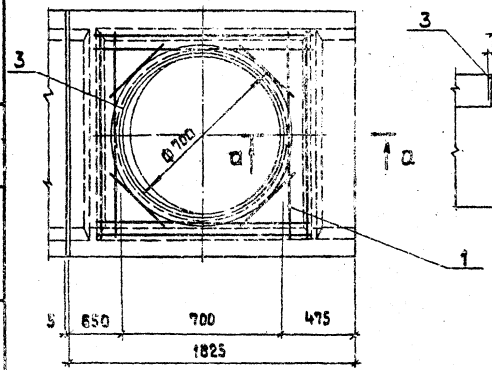
ИП5 – 6в



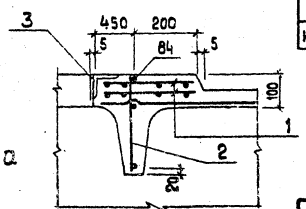
1 – 1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. ф700



а – а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
			Дополнительные сборочные единицы и детали			
		1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С20	2	
		2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр.17	2	
		3	ТП 903-2-18 КЖИ-МН8	Закладн. дет. МН8	1	
		84	ИИ 24-5/70 л.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, ГОСТ 5.1459-72*: Класс А III, ф мм 8	10	12	Итого	ГОСТ ТУ 14-4-659-75: Вр I, 4		Закладные детали: Профиль сталь L75×5	Арматурн. сталь ГОСТ 5781-75: Кл. А III, ф мм 8		Итого	Всего
ИП5-6в	2.2	30.2	—	32.4	0.9		12.8	1.2		14.0	47.3

1. Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-6
2. См. лист КЖ-2 примеч. п. 8.

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

ТП 903-2-18 КЖИ-ИП5-6в

Плита покрытия ИП5-6в

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

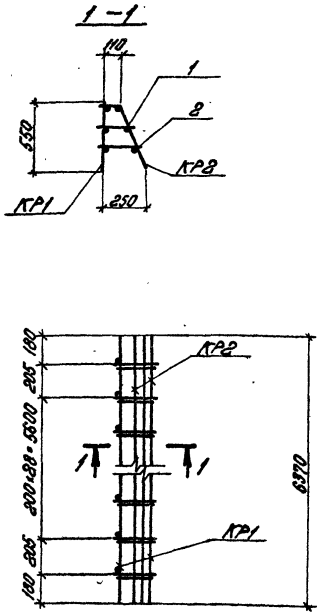
Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 12г

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами $h_ш$=4мм электродами типа Э42.

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Родина		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Шульгина		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Лебейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-ПК1

Арматурный пакет ПК1

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 Листов 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

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 ф8 A_I, l=180	31	2,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 A_I, l=220	31	2,7 кг
				Итого:		43,6 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Родина		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Шульгина		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Лебейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-ПК1

Арматурный пакет ПК1

ВСт 3 КП2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	43,6 кг	

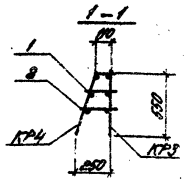
Лист 2 Листов 2

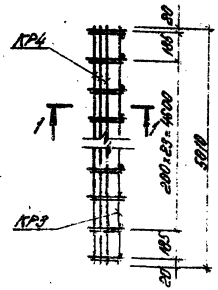
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2





1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами $h_ш$=4мм электродами типа Э-42.

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

ТП 903-2-18 КЖИ-ПК2

Арматурный пакет ПК2

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 Листов 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11Е

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				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 Ф8 АI Е=180	26	1,9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8 АI Е=220	26	2,3 кг
				Итого:		45,8 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-ПК2

Арматурный пакет ПК2

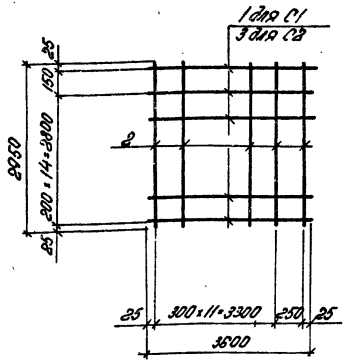
Стадия	Масса	Масштаб
Р	45,8 кг	

Лист 2 Листов 2

ВСт3 КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11Е



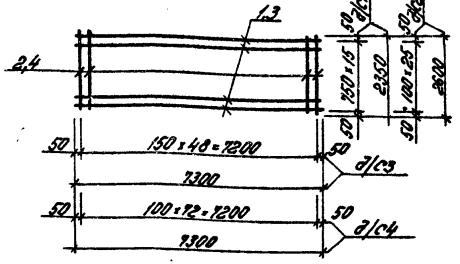
Сетку изготовлять при помощи контактной точечной электросварки согласно указаниям ГОСТ 10922-75 и СН393-78.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, кг
	С1		
1 ГОСТ 5.1459-72*	ф22 А-III; ℓ=3600	16	171,88
2 ГОСТ 5781-75	ф8 А-I; ℓ=2950	13	15,75
	С2		
3 ГОСТ 5781-75	ф8 А-I; ℓ=295	13	1,15
3 ГОСТ 5.1459-72*	ф12 А-III; ℓ=3600	16	51,15

ТП 903-2-18		КЖИ-С1-С2	
Сетка арматурная С1; С2		Стадия: Р	Масса: 18,76 кг / 6,63 кг
		Лист 1	Листов 1
ВСт3кп2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат А4

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



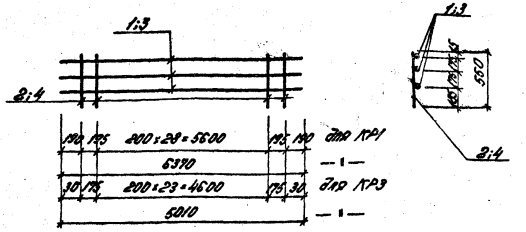
Технические требования по изготовлению сетки см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	С3		
1 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 А-III ℓ=7300	16	46,0 кг
2 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф 10 А-II ℓ=2350	49	71,5 кг
	Итого:		117,5 кг
	С4		
3 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 А-III ℓ=7300	26	75,0 кг
4 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 А-III ℓ=2600	73	75,0 кг
	Итого:		150,0 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-С3,С4	
Сетки С3,С4		Стадия: Р	Масса: 117,5 кг / 150,0 кг
		Лист 1	Листов 1
А-III 35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат А4

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



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 ф8АI ℓ=6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф12АIII ℓ=550	31	15,2 кг
				Итого:		22,8 кг
				КР3		
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI ℓ=5010	3	6,0 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурная ф16АIII ℓ=550	25	22,6 кг
				Итого:		28,6 кг

Гл. инж. пр.	Диман		
Нач. отд.	Родина		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андриевский		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Левейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-КР1; КР3

Каркасы КР1; КР3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	22,8 кг 28,6 кг	

Лист 1 Листов 1

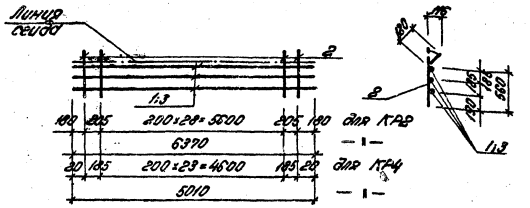
АI-ВСт3 КП2
АIII-35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



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 ф8АI ℓ=6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI ℓ=680	31	8,3 кг
				Итого:		15,9 кг
				КР4		
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI ℓ=680	26	7,0 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI ℓ=5010	3	6,0 кг
				Итого:		13,0 кг

Гл. инж. пр.	Диман		
Нач. отд.	Родина		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андриевский		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. тех.	Левейка		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-КР2; КР4

Каркасы КР2; КР4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,9 кг 13,0 кг	

Лист 1 Листов 1

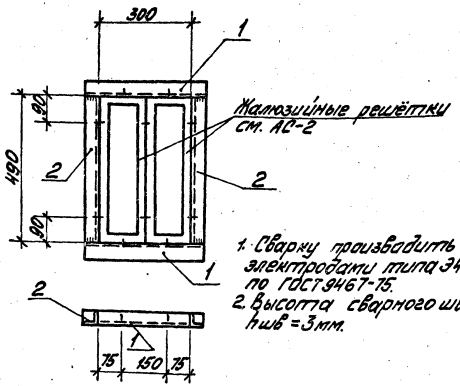
ВСт3 КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L50×3; l=400	2	1,8 кг
		2	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L50×3; l=490	2	2,2 кг

Гл. инж.	Луман		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.			
Гл. контр.			
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.			

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-Р1

Рама Р1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,0 кг	

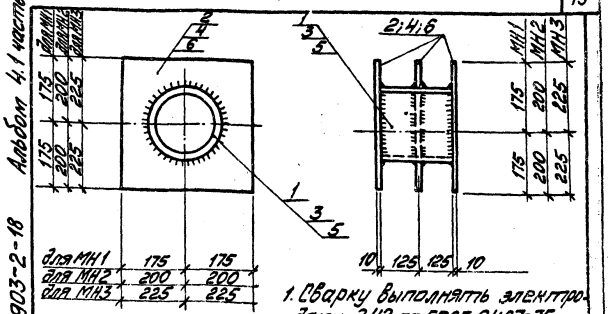
Лист 1 Листов 1

В ст3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



1. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_{шва}$ = 4 мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба ф159×3; l=250	1	2,9
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листов. δ=10; 350×350	3	28,8
				МН2		
		3	ГОСТ 10704-76	Труба ф219×5; l=250	1	6,6
		4	ГОСТ 10903-74*	Сталь листов. δ=10; 400×400	3	12,6
				МН3		
		5	ГОСТ 10704-76	Труба ф273×5; l=250	1	8,2
		6	ГОСТ 19903-74*	Сталь лист. δ=10; 450×450	3	15,9

Гл. инж.	Луман		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.			
Гл. контр.			
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.			

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-МН1÷МН3

Закладные детали МН1, МН2, МН3

Стадия	Масса	Масштаб
	31,7 кг 19,2 кг 24,1 кг	

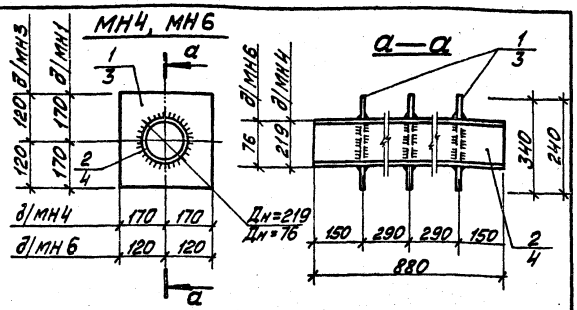
Лист 1 Листов 1

В Ст3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

МН4, МН6



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

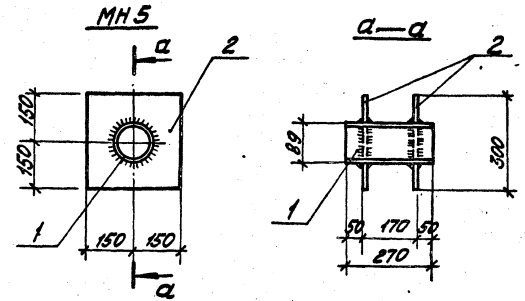
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН4		
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 340×10 ℓ=340	3	27,3 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф219×6 ℓ=880	1	27,7 кг
				Итого:		56,0 кг
				МН6		
		3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240×10 ℓ=240	3	13,5 кг
		4	ГОСТ 10704-76	Труба ф76×3 ℓ=880	1	4,8 кг
				Итого		18,3 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН4, МН6	
Закладные детали МН4, МН6	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	55,0кг 18,3кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
В ст.3 кп2	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гип. Жмайдан; Нач.отд. Рябчук; Гл.инж. Шульгина; Гл.спец. Шульгина; Рук.гр. Шульгина; Стат. Шульгина; Н.контр. Шульгина; Инспектор Шульгина; Пров. Шульгина

Формат А4

МН5



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

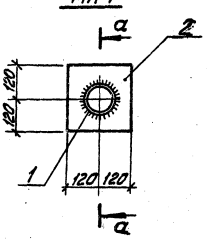
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН5		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба ф89×3 ℓ=270	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300×10 ℓ=300	2	7,1 кг
				Итого:		8,8 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН5	
Закладная деталь МН5	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	8,8кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
В ст 3 кп2	ЛАТГИПРОПРОМ		

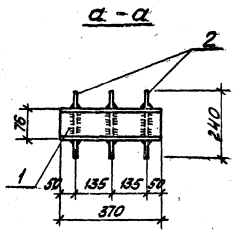
Гип. Жмайдан; Нач.отд. Рябчук; Гл.инж. Шульгина; Гл.спец. Шульгина; Рук.гр. Шульгина; Стат. Шульгина; Н.контр. Шульгина; Инспектор Шульгина; Пров. Шульгина

Формат А4

МН 7



а – а



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН 7		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба ф76×3 l=310	1	2,0 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240×10 l=240	3	13,5 кг
				Итого:		15,5 кг

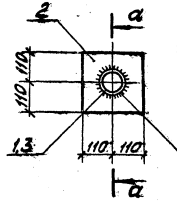
Гип.	Лупан			ТП 903-2-18	КЖИ-МН 7	
Нач. отд.	Сухова			Закладная деталь МН 7	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина				Р	15,5 кг	1:10
Рук. гр.					Лист 1	Листов 1
Гл. спец.				Вст. 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	

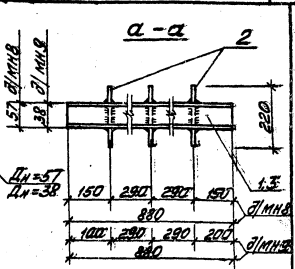
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Пров. Шульгина

Формат А1В

МН 8, МН 9





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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН 8		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба ф57×2 l=880	1	2,4 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220×10 l=220	3	11,4 кг
				Итого:		13,8 кг
				МН 9		
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220×10 l=220	3	11,4 кг
		3	ГОСТ 10704-76	Труба ф38×2 l=880	1	1,6 кг
				Итого:		13,0 кг

Гип.	Лупан			ТП 903-2-18	КЖИ-МН8, МН9	
Нач. отд.	Сухова			Закладные детали МН 8, МН 9	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина				Р	13,8 кг 13,0 кг	1:10
Рук. гр.					Лист 1	Листов 1
Гл. спец.				Вст. 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	

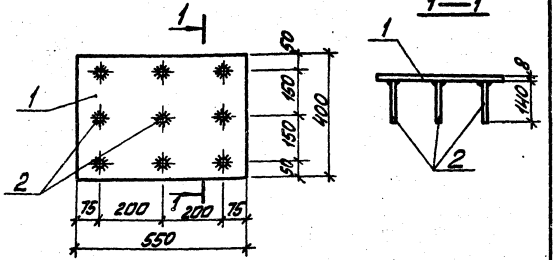
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Пров. Шульгина

Формат А1В

Альбом 4.1 часть 2

Типовой проект 903-2-18



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

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андреева		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. техн.	Лозовенко		

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН 10

Закладная деталь МН 10

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,3 кг	1:10

Лист 1 Листов 1

Прокат В Ст3 кп2 арм. 35ГС

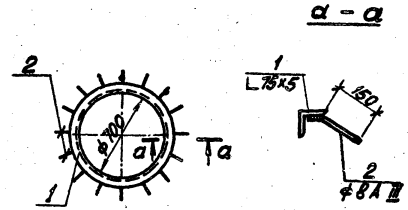
ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина

Формат 11В

Альбом 4.1 часть 2

Типовой проект 903-2-18



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН 11		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочн. L 75×5; ℓ=2200	1	12,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 8 А III, ℓ=200	16	1,2 кг
				Итого:		14,0 кг

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андреева		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. техн.	Лозовенко		

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН 11

Закладная деталь МН 11

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,0 кг	

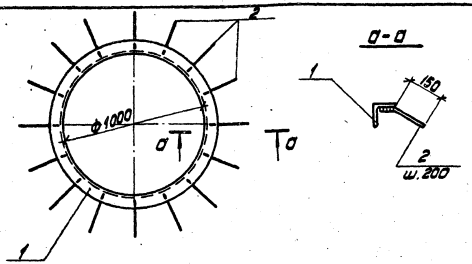
Лист 1 Листов 1

Прокат В. ст3 кп2 арм. 35ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина

Формат 11В



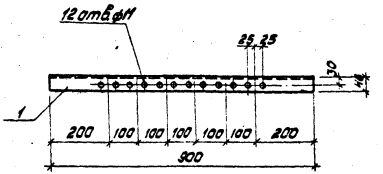
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН12		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь уголковая равнополк. L75×5; ℓ=3140	1	18,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ФВАIII; ℓ=200	16	1,2 кг
				Итого:		19,4 кг

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

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

			ТП 903-2-18	КЖИ-МН12	
Гл.инж.пр.	Думан		Закладная деталь МН12	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Радыка			Р	19,4кг	1:10 1:20
Н.контр.	Шульгина			Лист 1	Листов 1	
Гл.конст.	Зайцевская		Прокат Вст3 кл2 арм. 35ГС	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Шульгина					
Ст.техн.	Радыка					
Пров.	Шульгина					

Формат 11В



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				МН13		
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер [10 ℓ=900	1	7,8 кг

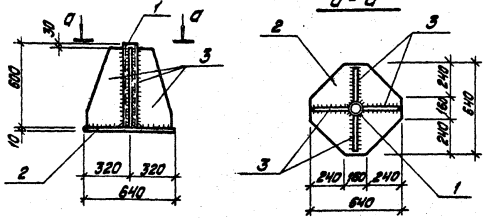
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

			ТП 903-2-18	КЖИ-МН13	
Гл.инж.пр.	Думан		Закладная деталь МН13	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Радыка			Р	7,8кг	
Н.контр.	Шульгина			Лист 1	Листов 1	
Гл.конст.	Зайцевская		Вст3кп2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Шульгина					
Ст.техн.	Радыка					
Пров.	Шульгина					

Формат 11В

Альбом 4.1 часть 2

Типовой проект 903-2-18



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				МН14		
		1	ГОСТ 8732-70*	Труба ф68х5 $l=600$	1	4,6 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $-\delta=10$ $S=0,41м^2$	1	32,0 кг
		3	ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $-\delta=10$ $S=0,18м^2$	4	56,0 кг
				Итого:		92,6 кг

Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-МН14	
Нач. отд.	Рябуха		Закладное изделие МН14	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р	92,6кг	
Гл. констр.	Андриевская			Лист 1	Листов 1
Рук. гр.	Шульгина		Вст3 КП2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. техн.	Левейко				
Пров.	Шульгина			Формат 11В	

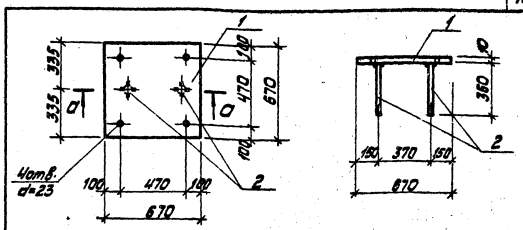
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Альбом 4.1 часть 2

Типовой проект 903-2-18

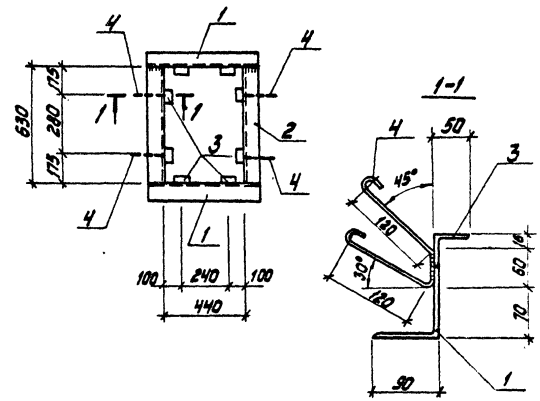


Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II, III.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				МН15		
			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $-\delta=10$ $S=0,16м^2$	1	35,4 кг
			ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь ф14АIII $l=360$	2	0,88 кг
				Итого:		36,28 кг

Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-МН15	
Нач. отд.	Рябуха		Закладное изделие МН15	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р	36,28кг	
Гл. констр.	Андриевская			Лист 1	Листов 1
Рук. гр.	Шульгина		Прокат Вст3 КП2 арм. 35ГС	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. техн.	Левейко				
Пров.	Шульгина			Формат 11В	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.1 часть 2



1. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_{шв}$ = 4мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L110×90×5 ℓ=620	2	9,3 кг
		2	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L110×90×5 ℓ=630	2	9,3 кг
		3	ГОСТ 8276-63	Гнутый профиль L50×36×4 ℓ=100	8	2,0 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Сталь армат. ф 8 А I ℓ=400	4	0,6

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

Гл.инж.пр.	Диман	
Нач.отд.	Рябых	
Н. контр.	Шульгина	
Гл.констр.	Анфиевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст.техн.	Иванина	
Пров.	Шульгина	

ТП 903-2-18 КЖИ-3Д1

Закладная деталь 3Д1

Вст3кп2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,2кг	
Лист 1	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А1В

Технические требования

I.1 Плоские сетки и пространственные каркасы изготовлять с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечений стержней сеток и каркасов.

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 приварить к пластинам и прокату встав. 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 AI; AII; AIII 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), кроме оговоренных на чертежах.

				ТП 903-2-18	КЖИ-Т1	
				Технические требования	Стадия	Масса	Масштаб
					Р		
					Лист 1	Листов 1
Гл.инж.пр.	Дунаи				ЛАТГИПРОПРОМ	
Гл.спец.	Рябуха					
Н.контр.	Андреева					
Н.контр.	Андреева					
Рук.гр.	Шульгина					
Ст.техн.	Левейка					
Пров.	Шульгина					

Формат А2

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

ЗАКАЗ № 2816 ТИРАЖ 400 ЭКЗ. ЦЕНА 0 РУБ. 84 КОП.

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

gost.e-ecolog.ru