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 3.2

ПРИЁМНАЯ ЁМКОСТЬ.
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 3.2

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.

Привязан

Инв. №

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 приема и хранения мазута.
АЛЬБОМ 8.1	Сметы. Общая часть.
АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1	Сметы. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2	Сметы. Мазутонасосная.

Инв.№

Привязан:

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.

ПРИМЕНЁННЫЕ 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 704-1-50 Альбом I, III	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 200 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 704-1-104 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 замасленных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установок мазутоснабжения котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).

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. №				

Типовой проект 903-2-18 Альбом 32

Обозначение		Наименование	Стр.
		Содержание альбома	4
ТП 903-2-18	КЖИ-ТТ	Технические требования	5
ТП 903-2-18	КЖИ-ПГ1-36-63а, ПГ1-36-64а, ПГ1-36-63б, ПГ1-36-64б	Панели стеновые ПГ1-36-63а ПГ1-36-64а ПГ1-36-63б ПГ1-36-64б	6
ТП 903-2-18	КЖИ-ПГ1-36-63в, ПГ1-36-64в	Панели стеновые ПГ1-36-63в ПГ1-36-64в	7
ТП 903-2-18	КЖИ-ШП5-60, ШП5-68	Плиты покрытия ШП5-60; ШП5-68	8
ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1, п.1.2	Арматурный пакет ПК1	9
	КЖИ-ПК2, п.1.2	Арматурный пакет ПК2	10
ТП 903-2-18	КЖИ-КР1, КР3	Каркасы КР1, КР3	11
	КЖИ-КР2, КР4	Каркасы КР2, КР4	
ТП 903-2-18	КЖИ-КР5	Каркас КР5	12
	КЖИ-КР6	Каркас КР6	
ТП 903-2-18	КЖИ-С1, С2	Сетки арматурные С1, С2	13
	КЖИ-С3	Сетка арматурная С3	
	КЖИ-С4	Сетка арматурная С4	14
	КЖИ-С5	Сетка арматурная С5	
	КЖИ-С6, С8	Сетки арматурные С6, С8	15
	КЖИ-С7, С9	Сетки арматурные С7, С9	
	КЖИ-С10	Сетка арматурная С10	16
	КЖИ-С11	Сетка арматурная С11	
	КЖИ-С12	Сетка арматурная С12	17
	КЖИ-С13	Сетка арматурная С13	
	КЖИ-С14	Сетка арматурная С14	18
ТП 903-2-18	КЖИ-С15	Сетка арматурная С15	
	КЖИ-С16, С17	Сетки арматурные С16, С17	19
	КЖИ-С18	Сетка арматурная С18	
	КЖИ-С19, С20	Сетки арматурные С19, С20	20

Обозначение		Наименование	Стр.
ТП 903-2-18	КЖИ-МН1, МН2	Закладные детали МН1, МН2	20
	КЖИ-МН3	Закладная деталь МН3	21
	КЖИ-МН4	Закладная деталь МН4	
	КЖИ-МН5	Закладная деталь МН5	22
	КЖИ-МН6	Закладная деталь МН6	
	КЖИ-МН7	Закладная деталь МН7	23
	КЖИ-МН8	Закладная деталь МН8	
	КЖИ-МН9	Закладная деталь МН9	24
	КЖИ-МН10	Закладная деталь МН10	
	КЖИ-МН11, МН12	Закладные детали МН11, МН12	25
	КЖИ-МН13	Закладная деталь МН13	
	КЖИ-МН14	Закладная деталь МН14	26
	КЖИ-МН15	Закладная деталь МН15	
ТП 903-2-18	КЖИ-МН16	Столик МН16	27
	КЖИ-МН17	Закладная деталь МН17	
	КЖИ-МН18	Столик МН18	(28)
	КЖИ-МН19	Закладная деталь МН19	

Формат 12Г

Технические требования

I.1. Плоские сетки и каркасы изготовлять с помощью контактной точечной электросварки.
Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней.

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 „Инструкцией по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-78.

I.3 Прочность сварных соединений контактной сварки должна 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" на сварочных автоматах под слоем флюса.
Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.
Сварку проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

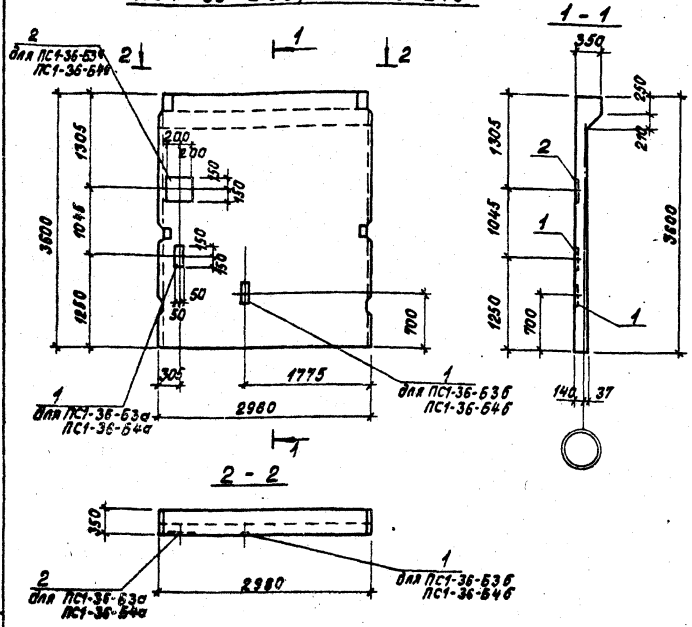
II.2. Материал пластин и проката - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* Материал анкеров - арматурная сталь класса А III марки 25Г2С или 35ГС.

III.3. 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-ТТ
				Технические требования	Стадия: Р; Масса: ; Масштаб:
Гл.инж.пр.	Думан				Лист 1; Листов 1
Нач.отд.	Рябуха				ЛАТГИПРОПРОМ
Н.контр.	Дзиевская				
Гл.конст.	Дзиевская				
Рук.гр.	Шульгина				
Инж.	Леонова				
Пров.	Шульгина				

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

ПС1-36-Б3а; ПС1-36-Б4а
ПС1-36-Б3б; ПС1-36-Б4б



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.		Прим.
			Дополнительные	закладные изделия			
		1	ТП 903-2-18 КЖИ-МН6	Закладное изделие МН6	1	1	
		2	КЖИ-МН13	МН13	1		

Лит.

Марка: ПС1-36-Б3а; ПС1-36-Б4а; ПС1-36-Б3б; ПС1-36-Б4б

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия: Профильная сталь δ=8	δ=10	Итого	Сталь арматурная ГОСТ 5781-75, 5.1459-72* класса А III, Ø мм: 8	10	Итого	Всего
ПС1-36-Б3а	1,9	18,8	20,7	0,2	0,25	0,45	21,15
ПС1-36-Б4а							
ПС1-36-Б3б	1,9		1,9	0,2		0,2	2,1
ПС1-36-Б4б							

1. Стеновые панели ПС1-36-Б3а, ПС1-36-Б3б, ПС1-36-Б4а, ПС1-36-Б4б изготовить по чертежам панелей ПС1-36-Б3 и ПС1-36-Б4 по серии 3.900-3 в. 4 часть 1 с дополнительными закладными изделиями по данному листу.
2. Стеновые панели изготовить из бетона М200 В6 по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. констр.	Анфиевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Инж.	Леонова	
Пров.	Шульгина	

ТП 903-2-18 КЖИ-ПС1-36-Б3а, ПС1-36-Б4а, ПС1-36-Б3б, ПС1-36-Б4б

Панели стеновые ПС1-36-Б3а; ПС1-36-Б4а; ПС1-36-Б3б; ПС1-36-Б4б

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист 1	Листов 1	

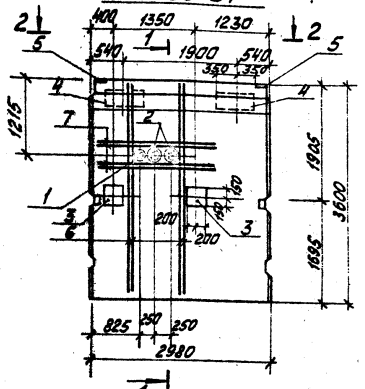
ЛАТГИПРОПРОМ

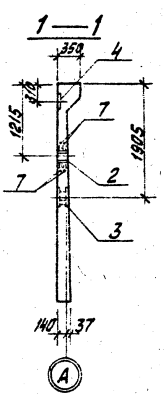
Формат 12Г

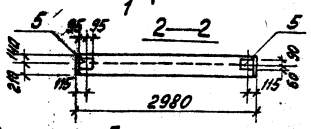
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2

ПС1-36-Б3в
ПС1-36-Б4в







Дпрм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.		Примеч.
			Дополнительные сборочные единицы и детали				
		1	ТП 903-2-18 КЖИ-МН11, МН12	Закладное изделие МН 12	1	1	
		2	КЖИ-МН11 МН12	Закладное изделие МН 11	2	2	
		3	КЖИ-МН13	Закладное изделие МН 13	2	2	
		4	КЖИ-МН17	Закладное изделие МН 17	2	2	
		5	1.400-6/76	Закладное изделие МЧ-29	2	2	
		6,7	ТП 903-2-18 ПС1-36-Б3в, ПС1-36-Б4в	Стержни отдельные			

Марка	Лит.	
ПС1-36-Б3в	р	р
ПС1-36-Б4в		

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Сталь арматур. ГОСТ 5.1459-72* Класс А III, ф мм 18			Закладные изделия: Профильная сталь — б=8	— б=10	Тр. ф 4,5÷1,4	Тр. ф 5,7÷1,6		Сталь арматурн. ГОСТ 5.1459-72* Класс А III, ф мм 10	12			Итого	Всего
ПС1-36-Б3в	40,8			3,6	102,7	0,2	0,6		0,5	6,2			113,8	154,6
ПС1-36-Б4в	40,8			3,6	102,7	0,2	0,6		0,5	6,2			113,8	154,6

Ведомость дополнительных стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.
ПС1-36-Б3в ПС1-36-Б4в	6	3500	18А III	3500	4
	7	1600	18А III	1600	4

1. Стеновые панели ПС1-36-Б3в и ПС1-36-Б4в изготовить по чертежам панелей ПС1-36-Б3 и ПС1-36-Б4 по серии 3.900-3в. 4 ч.1 с дополнительными закладными изделиями и отверстиями по данному листу.
2. Стеновые панели изготовить из бетона М200 36 по водонепроницаемости, на сульфатостойком портландцементе.

ТП 903-2-18 КЖИ-ПС1-36-Б3в, ПС1-36-Б4в			
Панели стеновые ПС1-36-Б3в; ПС1-36-Б4в	Стадия	Масса	Масштаб
	Р		1:50
	Лист 1	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

Пров. Шульгина

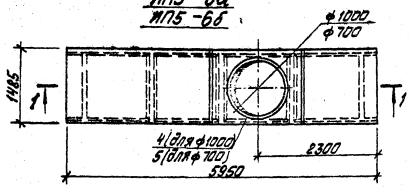
Формат 12

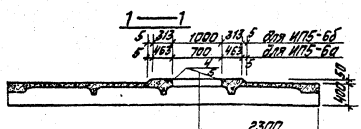
Альбом 3.2

Типовой проект 903-2-18

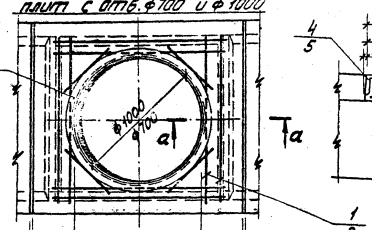
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ИП5-6а
ИП5-6б

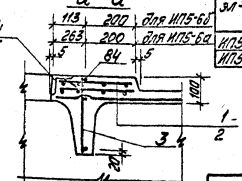




Деталь дополнительного армирования плиты с отв. ф700 и ф1000



а - а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.		Примеч.
				Дополнительные сборочные единицы и детали			
		1	ИИ24-5/70	Сетка армат. С20	—	2	
		2	ИИ24-5/70	С21	2	—	
		3	ИИ24-5/70	Каркас армат. КР17	2	2	
		4	ТП903-2-18 КЖИ-МН14	Закладн. дет. МН14	—	1	
		5	КЖИ-МН15	" " МН15	1	—	
		6	ИИ24-5/70 л.3	Отдельные стержни	2	2	
				Дополнительные материалы			
				Бетон М-400	доп.	0,1	м³

Материал	Лист	
	5	6
ИИ5К		
ИИ5Б		

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А III				Итого	Закладные детали: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			Прокатная сталь			Итого	Всего
	ø	ø10	ø12	ø14		ø8 А I	ø10 А III	ø12 А III	ø4 Ст3кп	ø8 Ст3кп	ø12 Ст3кп		
ИП5-6б	2,2	—	23,6		25,8	0,9	18,2		1,2			19,4	46,1
ИП5-6а	2,2	30,2	—		32,4	0,9	12,8		1,2			14,0	47,3

Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ24-2/70 для плиты ИП5-6.

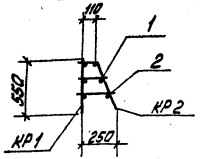
					ТП 903-2-18 КЖИ-ИП5-6а; ИП5-6б		
ГИП	Дымин				Плиты покрытия ИП5-6а ИП5-6б	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Ладыгин					Р		
Н. контр.	Шульгина					Лист 1	Листов 1	
Гл. конструктор	Ладыгин					ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. гр.	Шульгина							
Инж.	Прокофьев							
Пров.	Шульгина							

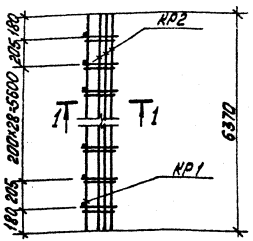
Формат 12Г

Альбом 3.2

Типовой проект 903-2-18

1—1





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

ГИП	Пуман		ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1	
Нач.отд.	Рябиха		Арматурный пакет ПК1	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.				Р		
				Лист 1	Листов 2
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Пров. Шульгина

Формат 11В

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

Альбом 3.2

Типовой проект 903-2-18

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТП903-2-18 КЖИ-ПК1 лист1	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы и детали		
			ТП903-2-18 КЖИ-КР1	Каркас КР1	1	22,8кг
			ТП903-2-18 КЖИ-КР2	То же КР2	1	15,9кг
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI, l=180	31	2,2кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф8АI, l=220	31	2,7кг
				Итого:		43,6кг

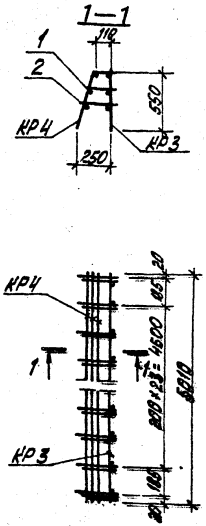
ГИП			ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1	
Нач.отд.			Арматурный пакет ПК1	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.				Р	43,6кг	
				Лист 2	Листов 2
			В Ст3 кп2	ЛАТГИП[illegible]	

Пров. Шульгина

Форм[illegible]

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

ГИП	Думан			ТП 903-2-18	КЖИ-ПК2
Нач.отд.	Рябуха			Арматурный пакет ПК2	Стадия: Р; Масса: ; Масштаб:
Н.контр.	Шульгина				Лист 1; Листов 2
Гл.конст.	Ивановский				ЛАТГИПРОПРОМ
Рук.гр.	Шульгина				
Инж.	Леонова				
Пров.	Шульгина				Формат 11В

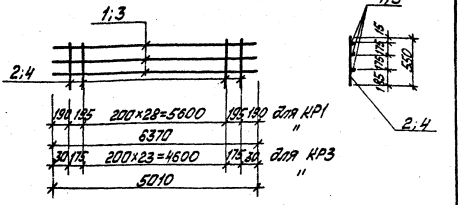
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТП903-2-18 КЖИ-ПК2 лист1	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы и детали		
			ТП903-2-18 КЖИ-КР3	Каркас КР3	1	28,6 кг
			ТП903-2-18 КЖИ-КР4	То же КР4	1	13,0 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АI; l=180	26	1,9 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф8АI l=220	26	2,3 кг
				Итого:		45,8 кг

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2

ГИП	Думан			ТП 903-2-18	КЖИ-ПК2
Нач.отд.	Рябуха			Арматурный пакет ПК2	Стадия: Р; Масса: 45,8 кг; Масштаб:
Н.контр.	Шульгина				Лист 2; Листов 2
Гл.конст.	Ивановский				
Рук.гр.	Шульгина			В ст 3 кп 2	ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.	Леонова				
Пров.	Шульгина				Формат 11В

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



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

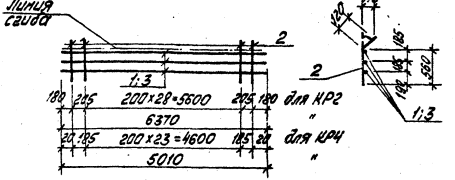
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР1		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 AI; ℓ=6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	То же ф12 AIII; ℓ=550	31	15,2 кг
				Итого:		22,8 кг
				КР3		
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 AI; ℓ=5010	3	6,0 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	То же ф16 AIII; ℓ=550	26	22,6 кг
				Итого:		28,6 кг

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

ГИП	Аникин		ТП 903-2-18 КЖИ-КР1; КР3
Гл. спец.	Белкина		
Нач. отд.	Шульгина		
Нач. сект.			
Н. контр.			
Разраб.			Каркасы КР1; КР3
			Р 22,2 т; 28,6 кг
			Лист 1 Листов 1
			А I, 8 ст 3 кп 2; А III 35 ГС
			ЛАТГИПРОПРОМ

Прове. Шульгина

Формат А1



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

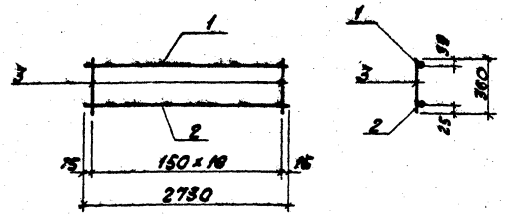
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР2		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 AI; ℓ=6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф8 AI; ℓ=680	31	8,3 кг
				Итого:		15,9 кг
				КР4		
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 AI; ℓ=680	25	7,0 кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же ф8 AI; ℓ=5010	3	6,0 кг
				Итого:		13,0 кг

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

ГИП	Аникин		ТП 903-2-18 КЖИ-КР2; КР4
Гл. спец.	Белкина		
Нач. отд.	Шульгина		
Нач. сект.			
Н. контр.			
Разраб.			Каркасы КР2; КР4
			Р 15,9 кг; 13,0 кг
			Лист 1 Листов 1
			В ст 3 кп 2
			ЛАТГИПРОПРОМ

Прове. Шульгина

Формат А1



Технические требования на изготовление каркаса см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

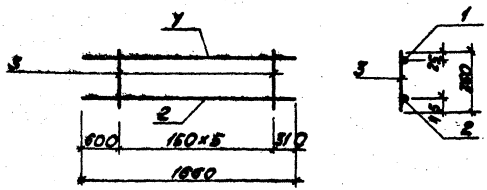
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Кр 5		
		1	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. ф 10 А III; ℓ=2730	1	1,7кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	ф 20 А III; ℓ=2730	1	6,7 кг
		3	ГОСТ 6781-75	ф 6 А I; ℓ=360	19	1,5 кг
				Итого:		9,9 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-Кр5				
Гл.инж.пр. Думан		Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд. Рабуха	Каркас Кр5	Р	9,9кг	
Н.контр. Шульгина		Лист 1	Листов 1	
Гл.констр. Андриевский				
Рук.гр. Шульгина	А I - В Ст3 кп2 А III - 25 Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж. Леонова				

Пров. Шульгина

Формат 11В



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Кр 6		
		1	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. ф 10 А III; ℓ=1660	1	1,0кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	ф 20 А III; ℓ=1660	1	4,1кг
		3	ГОСТ 6781-75	ф 6 А I; ℓ=360	6	0,5кг
				Итого:		5,6кг

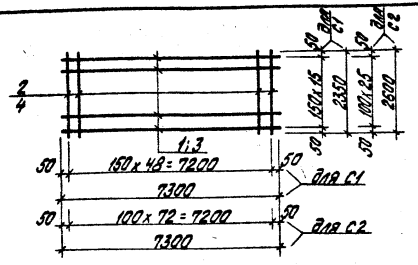
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

ТП 903-2-18 КЖИ-Кр6				
Гл.инж.пр. Думан		Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд. Рабуха	Каркас Кр6	Р	5,6кг	
Н.контр. Шульгина		Лист 1	Листов 1	
Гл.констр. Андриевский				
Рук.гр. Шульгина	А I - В Ст3 кп2 А III - 25 Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж. Леонова				

Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С1		
		1	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. Ф10 AIII; ℓ=7300	16	72,4 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	То же Ф10 AIII; ℓ=2350	49	71,3 кг
				Итого:		143,7 кг
				С2		
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф8 AIII; ℓ=7300	26	75,0 кг
		4	ГОСТ 5781-75	То же Ф8 AIII; ℓ=2600	73	75,0 кг
				Итого:		150,0 кг

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

Гип	Дутман		
Нач.отд.	Петина		
Н.контр.	Шульгина		
Рук.гр.	Шульгина		
Исп.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-С1, С2

Сетки арматурные С1; С2

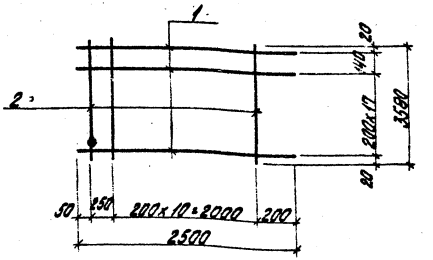
Стадия	Масса	Масштаб
Р	143,7кг 150,0кг	
Лист 1	Листов 1	

AIII-35ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А3

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С3		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф8 AIII; ℓ=2500	19	19,0 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8 AIII; ℓ=3580	12	17,2 кг
				Итого:		36,2 кг

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

Гип	Дутман		
Нач.отд.	Петина		
Н.контр.	Шульгина		
Рук.гр.	Шульгина		
Исп.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-С3

Сетка арматурная С3

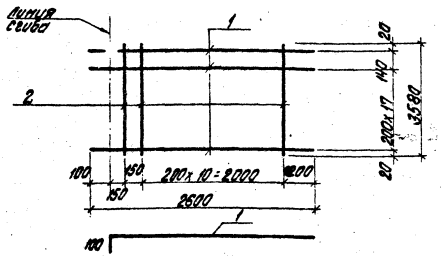
Стадия	Масса	Масштаб
Р	36,2кг	
Лист 1	Листов 1	

25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А3

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				С4		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; ℓ=2600	19	19,7 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8АIII; ℓ=3580	12	17,2 кг
				Итого:		36,9 кг

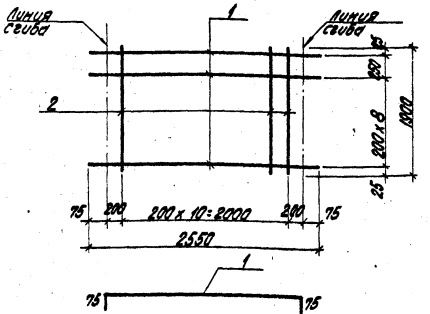
Гл. инж. пр.	Диман		ТП 903-2-18 КЖИ-С4			
Нач. отд.	Рябуха		Сетка арматурная С4	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р	36,9 кг	
Гл. констр.	Р. Лисовская			Лист 1	Листов 1	
Рук. гр.	Шульгина		25Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж.	Леонова					

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

Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С5		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; ℓ=2550	10	10,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8АIII; ℓ=1900	11	8,3 кг
				Итого:		18,5 кг

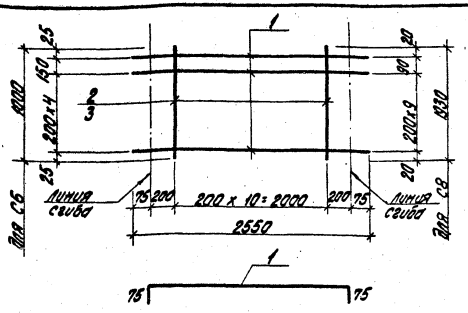
Гл. инж. пр.	Диман		ТП 903-2-18 КЖИ-С5			
Нач. отд.	Рябуха		Сетка арматурная С5	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Шульгина			Р	18,5 кг	
Гл. констр.	Р. Лисовская			Лист 1	Листов 1	
Рук. гр.	Шульгина		25Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж.	Леонова					

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

Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С6		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А-III; ℓ=2550	6	6,1 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф8 А-III; ℓ=1000	11	4,4 кг
				Итого:		10,5 кг
				С8		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А-III; ℓ=2550	11	11,2 кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же ф8 А-III; ℓ=1930	11	8,5 кг
				Итого:		19,7 кг

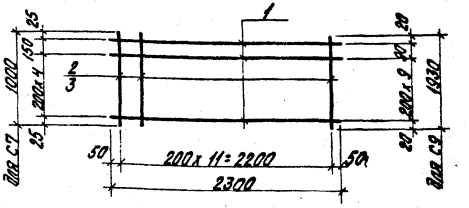
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ТП 903-2-18 КЖИ-С6; С8			
Сетки арматурные С6; С8	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	10,5 кг 19,7 кг	
	Лист 1	Листов 1	
25Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл. инж. пр. Дуган
Нач. отд. Радина
Н. контр. Шульгина
Гл. констр. Антропова
Рук. гр. Шульгина
Инж. Леонова
Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С7		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А-III; ℓ=2300	6	5,5 кг
		2	ГОСТ 5781-75	То же ф8 А-III; ℓ=1000	12	4,8 кг
				Итого:		10,3 кг
				С9		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8 А-III; ℓ=2300	11	10,1 кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же ф8 А-III; ℓ=1930	12	9,2 кг
				Итого:		19,3 кг

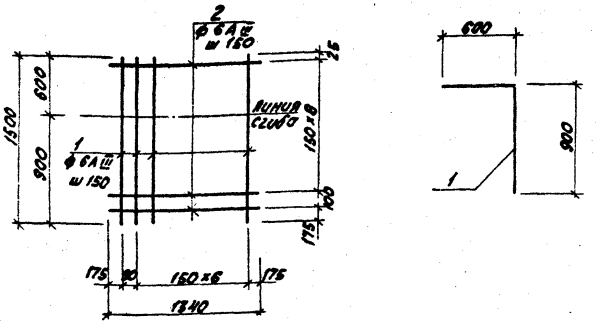
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ТП 903-2-18 КЖИ-С7; С9			
Сетки арматурные С7; С9	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	10,3 кг 19,3 кг	
	Лист 1	Листов 1	
25Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ		

Гл. инж. пр. Дуган
Нач. отд.
Н. контр.
Гл. констр.
Рук. гр. Шульгина
Инж. Леонова
Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С10		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; ℓ=1500	8	2,66 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; ℓ=1340	10	2,97 кг
				Итого:		5,63 кг

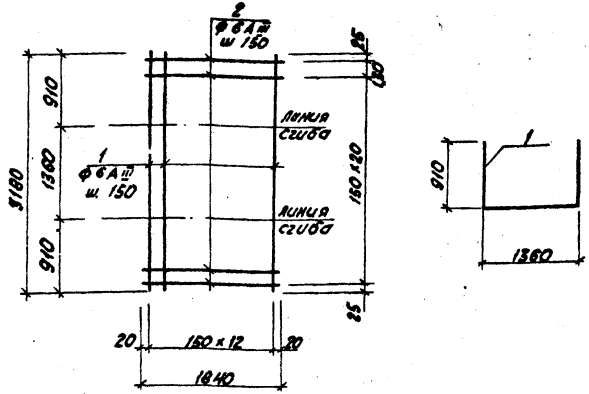
ТП 903-2-18 КЖИ-С10					
Сетка арматурная С10		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	5,6 кг		
		Лист 1		Листов 1	
25Г2С		ЛАТГИПРОПРОМ			
Гл.инж.пр. Аиман					
Нач.отд. Рябуха					
Н.контр. Шульгина					
Гл.констр. Андриевская					
Рук.гр. Шульгина					
Инж. Леонова					

Пров. Шульгина

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

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С11		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; ℓ=3180	13	9,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф 6 А III; ℓ=1840	22	9,0 кг
				Итого:		18,2 кг

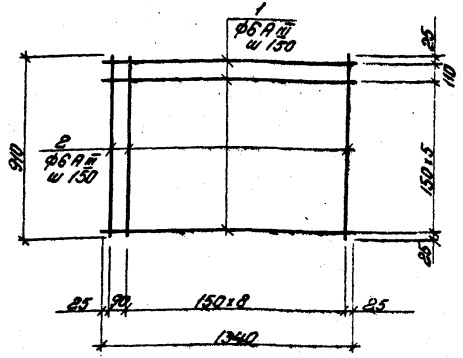
ТП 903-2-18 КЖИ-С11					
Сетка арматурная С11		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	18,2 кг		
		Лист 1		Листов 1	
25Г2С		ЛАТГИПРОПРОМ			
Гл.инж.пр. Аиман					
Нач.отд. Рябуха					
Н.контр. Шульгина					
Гл.констр. Андриевская					
Рук.гр. Шульгина					
Инж. Леонова					

Пров. Шульгина

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

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С12		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф6 А III; ℓ=1340	7	2,1 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф6 А III; ℓ=910	10	2,0 кг
				Итого:		4,1 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Думан	
Нач. отд.	Рябика	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конст.	Андреевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Инж.	Леонова	
Пров.	Шульгина	

ТП 903-2-18 КЖИ-С12

Сетка арматурная С12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,1 кг	

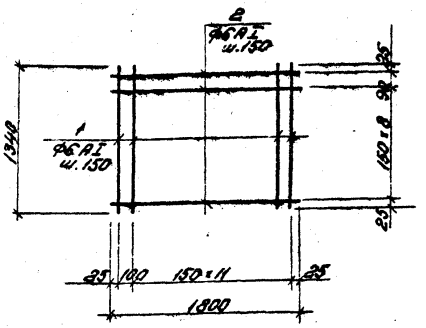
Лист 1 Листов 1

25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С13		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф6 А III; ℓ=1340	13	3,85 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф6 III; ℓ=1800	10	4,60 кг
				Итого:		7,85 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Думан	
Нач. отд.	Рябика	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конст.	Андреевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Инж.	Леонова	
Пров.	Шульгина	

ТП 903-2-18 КЖИ-С13

Сетка арматурная С13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,85 кг	

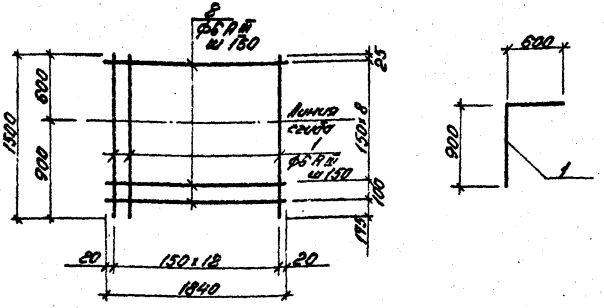
Лист 1 Листов 1

25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С14		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф6 А III; ℓ=1500	13	4,3 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф6 А III; ℓ=1840	10	4,1 кг
				Итого:		8,4 кг

ГИП	Диман		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андриевский		
Рук. ер.	Шульгина		
Инж.	Леонова		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-С14

Сетка арматурная С14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,4 кг	

Лист 1 Листов 1

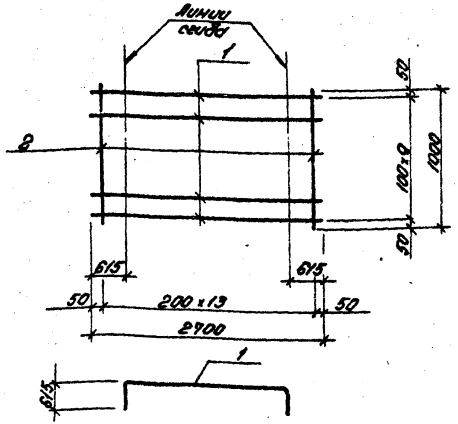
25 Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С15		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8 А III; ℓ=2700	10	10,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф6 А I; ℓ=1000	14	3,1 кг
				Итого:		13,9 кг

ГИП	Диман		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андриевский		
Рук. ер.	Шульгина		
Инж.	Леонова		
Пров.	Шульгина		

ТП 903-2-18 КЖИ-С15

Сетка арматурная С15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,9 кг	

Лист 1 Листов 1

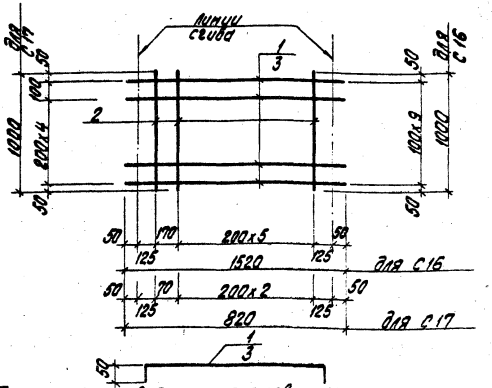
А I - 8Ст3кп2
А III - 25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С 16		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6АIII; ℓ=1520	10	3,4 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6АI; ℓ=1000	7	1,5 кг
				Итого:		4,9 кг
				С 17		
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6АI; ℓ=1000	4	0,9 кг
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6АIII; ℓ=820	6	1,1 кг
				Итого:		2,0 кг

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конструк.	Ангельский	
Рук. гр.	Шульгина	
Инж.	Леонова	

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-С16; С17

Сетки арматурные С16, С17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,9 кг 2,0 кг	

Лист 1 Листов 1

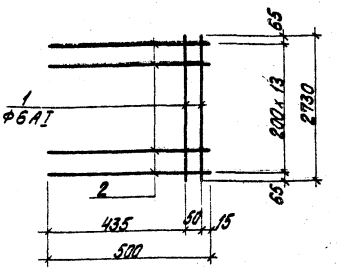
АI - В Ст3 кп2
АIII - 25 Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С 18		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6АI; ℓ=2730	2	1,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф6АI; ℓ=500	14	1,5 кг
				Итого:		2,7 кг

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конструк.	Ангельский	
Рук. гр.	Шульгина	
Инж.	Леонова	

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-С18

Сетка арматурная С18

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,7 кг	

Лист 1 Листов 1

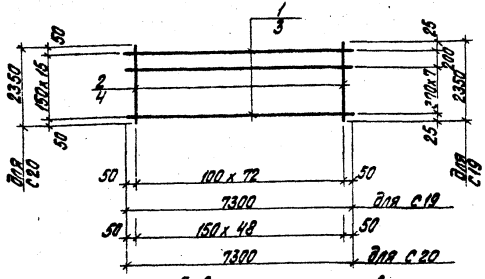
В Ст3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				С19		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АI; ℓ=7300	9	26,2 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная Ф12АIII; ℓ=2350	73	154,4 кг
				Итого:		180,6 кг
				С20		
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АIII; ℓ=7300	16	46,7 кг
		4	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АIII; ℓ=2350	49	46,0 кг
				Итого:		92,7 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. констр.	Анисиевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-С19, С20

Сетки арматурные С19, С20

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Лист 1 Листов 1

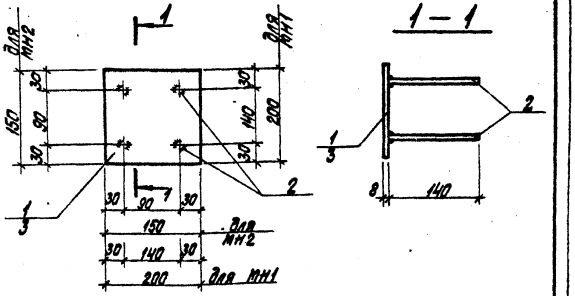
АI - В ст 3 кп 2
АIII - 35ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Технические условия на изготовление закладных деталей см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН2		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая $\frac{-150 \times 8}{150}$	1	1,4 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф8АIII; ℓ=140	4	0,2 кг
				Итого:		1,6 кг
				МН1		
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. Ф8АIII; ℓ=140	4	0,2 кг
		3	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая $\frac{-200 \times 8}{200}$	1	2,5 кг
				Итого:		2,7 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. констр.	Анисиевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-МН1; -МН2

Закладные детали МН1; МН2.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,7 кг 1,6 кг	1:50

Лист 1 Листов 1

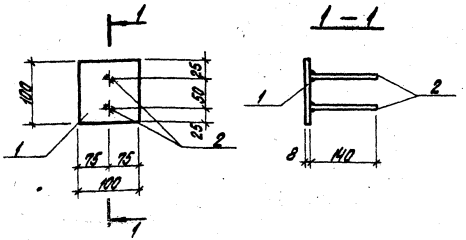
В ст 3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН3		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая $\frac{-100 \times 8}{100}$	1	0,6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. ФВАIII; ℓ=140	2	0,1 кг
				Итого:		0,7 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конструктор	Шульгина		
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

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

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-МН3

Закладная деталь МН3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,7 кг	1:50

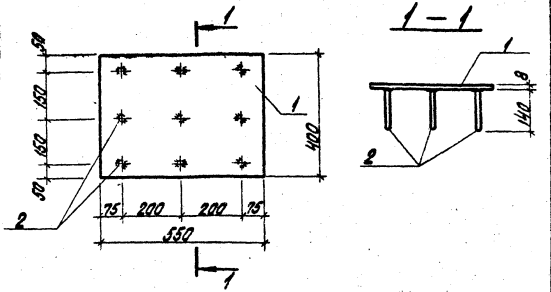
Лист 1 | Листов 1

В ст 3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН4		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая $\frac{-400 \times 8}{550}$	1	13,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. ФВАIII; ℓ=140	9	0,5 кг
				Итого:		14,3 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конструктор	Шульгина		
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

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

Пров. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-МН4

Закладная деталь МН4

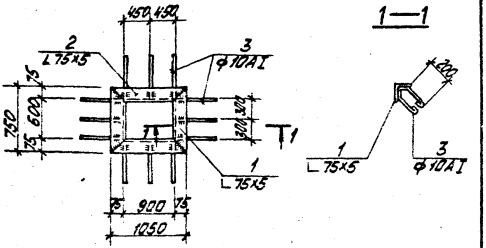
Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,3 кг	

Лист 1 | Листов 1

В ст 3 кп.2

ЛАТГИПРОПРОМ

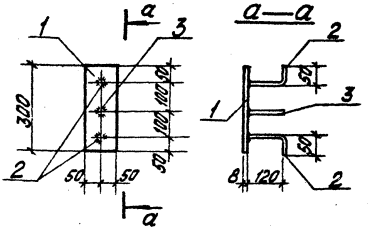
Формат 11В



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

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН5		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная ∟75×5; ℓ=750	2	8,7кг
		2	ГОСТ 8509-72*	——"—— ∟75×5; ℓ=1050	2	12,1кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф10AI, ℓ=700	12	5,2кг
				Итого:		26,0кг

		ТП 903-2-18	КЖИ-МН5	
ГИП	Лунин	Закладная деталь МН5	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рыжка		Р	26,0	1:50
Нач. сект.	Шульгина		Лист 1	Листов 1
Гл. спец.	Шульгина	В ст3 кп2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж.	Федосеев			
Пров.	Шульгина		Формат А1Б	

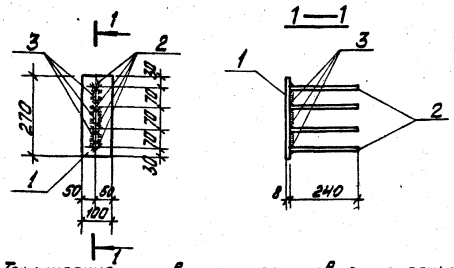


Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН6		
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 100×8 ℓ=300	1	1,9кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8AIII ℓ=170	2	0,13кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8AIII ℓ=120	1	0,05кг
				Итого		2,08кг

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

		ТП 903-2-18	КЖИ-МН6	
ГИП	Лунин	Закладная деталь МН6	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рыжка		Р	2,08кг	
Нач. сект.	Шульгина		Лист 1	Листов 1
Гл. спец.	Шульгина	В ст3 кп2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж.	Федосеев			
Пров.	Шульгина		Формат А1Б	

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН7		
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая $\frac{-100\times8}{270}$	1	1,7кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8А III; l=240	4	0,35кг
		3	ГОСТ 5781-75	То же ф8А III; l=50	3	0,05кг
				Итого:		2,1кг

ГИП	Думан		
Н.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.спец.			
Разд.			
Инж.			

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН7

Закладная деталь МН7

Стадия	Масса	Масштаб
р	2,1кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

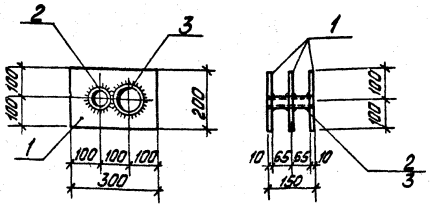
В ст3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН8		
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая $\frac{-200\times10}{300}$	3	14,1кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф 57×2; l=150	1	0,4кг
		3	ГОСТ 10704-76	Труба ф 89×2; l=150	1	0,6 кг
				Итого:		15,1кг

ГИП	Думан		
Н.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.спец.			
Разд.			
Инж.			

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН8

Закладная деталь МН8

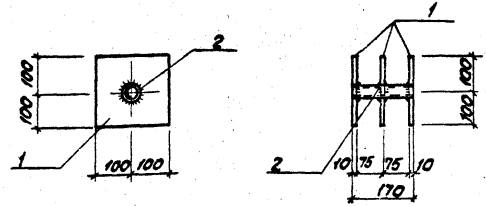
Стадия	Масса	Масштаб
р	15,1кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

В ст3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина

Формат 11В

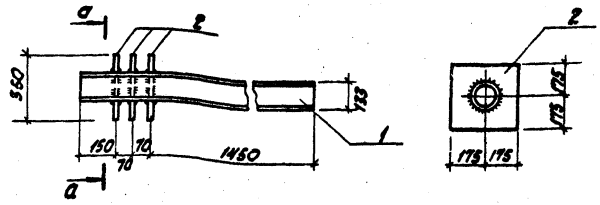


Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 9		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -200х10 l=200	3	0,3 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф.38х2; l=170	1	0,3 кг
				Итого:		9,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН9					
Закладная деталь МН9		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	9,6кг	1:10	
		Лист 1		Листов 1	
Вст3кп2		ЛАТГИПРОПРОМ			
Гл.инж.пр. Думан					
Нач.отд. Рабуха					
Н.контр. Шульгина					
Гл.констр. Андриевская					
Рук.гр. Шульгина					
Инж. Леонова					
Пров. Шульгина					

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



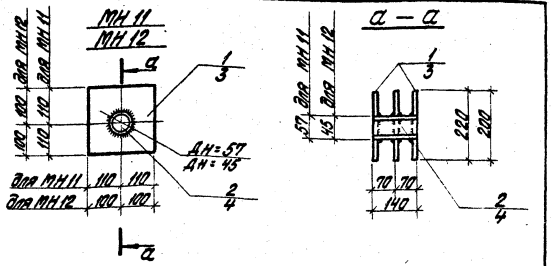
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				МН 10		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба 133х3; l=1140	1	16,1кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -350х10 l=350	3	28,8кг
				Итого:		45,5кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН10					
Закладная деталь МН10		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	45,5кг		
		Лист 1		Листов 1	
В Ст3 кп2		ЛАТГИПРОПРОМ			
Гл.инж.пр. Думан					
Нач.отд. Рабуха					
Н.контр. Шульгина					
Гл.констр. Андриевская					
Рук.гр. Шульгина					
Инж. Леонова					
Пров. Шульгина					

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Прим.
				МН 11			
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая	220×10 ℓ=220	3	11,4 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба Ф57×1,6	ℓ=140	1	0,3 кг
					Итого:		11,7 кг
				МН 12			
		3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая	200×10 ℓ=200	3	9,3 кг
		4	ГОСТ 10704-76	Труба Ф45×1,4;	ℓ=140	1	0,2 кг
					Итого:		9,5 кг

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Кобыка		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конструктор			
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

Прав. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-МН11, МН12

Закладные детали МН11, МН12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,7 кг 9,5 кг	

Лист 1 Листов 1

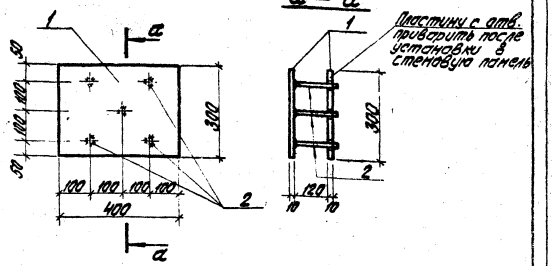
В Ст3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Прим.
				МН 13			
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая	300×10 / 400	2	18,8 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь арматурн.	Ф10 А III ℓ=140	5	0,25 кг
					Итого:		20,05 кг

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

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Кобыка		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конструктор			
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

Прав. Шульгина

ТП 903-2-18 КЖИ-МН13

Закладная деталь МН13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	20,05 кг	

Лист 1 Листов 1

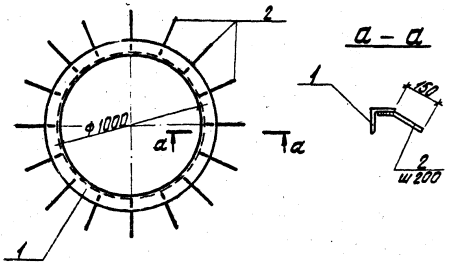
Прокат В Ст3 кп2 арм. 25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 14		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L75x5; ℓ=3140	1	18,2 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф8АIII; 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		
Нач. отд.	Ярбуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. контр.	Андреевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН14

Закладная деталь МН 14

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

Прокат В Ст 3 кп 2 арт. 25 Г 2С

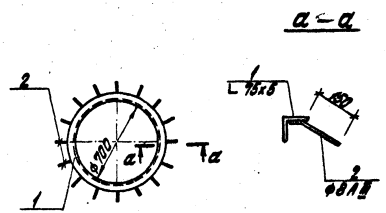
ЛАТГИПРОПРОМ

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

Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН 15		
		1	ГОСТ 8509-72*	сталь угловая равнополочн. L75x5; ℓ=2200	1	12,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная ф8АIII, 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.	Ярбуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. контр.	Андреевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Инж.	Леонова		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН15

Закладная деталь МН 15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,0 кг	
Лист 1	Листов 1	

Прокат В Ст 3 кп 2 арт. 25 Г 2С

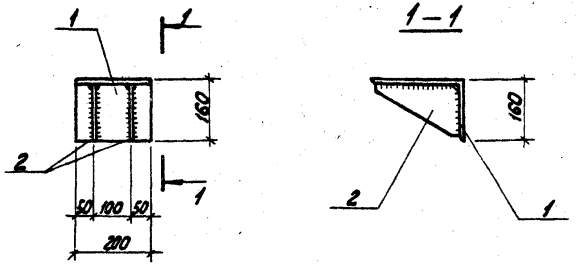
ЛАТГИПРОПРОМ

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

Пров. Шульгина

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

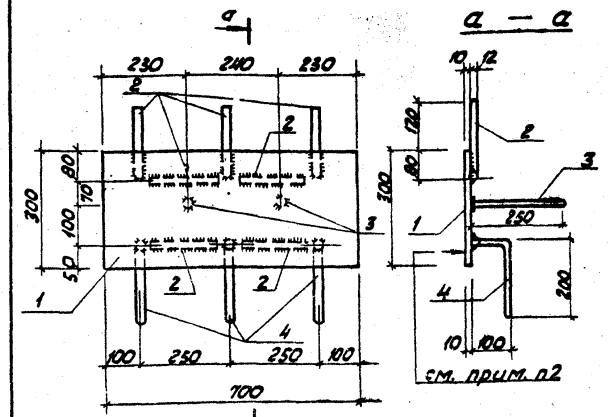
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 16		
		1	ГОСТ 8510-72	сталь угловая неравнополочн. L 250×160×16	1	10,0 кг
		2	ГОСТ 103-76	сталь полосовая - 140×8, ℓ = 230	2	3,76 кг
				Итого:		13,76 кг

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

				ТП 903-2-18 КЖИ-МН16		
Гл.инж.пр.	Думан			Столик МН 16	Стадия: Р	Масса: 13,76кг	Масштаб: 1:10
Нач.отд.	Рябцев				Лист 1	Листов 1
Н.контр.	Шульгина					
Гл.констр.	Ахдиевская					
Рук.гр.	Шульгина			ВСт3кп2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж.	Иванова					
Пров.	Шульгина					

Формат 11 8

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



1. Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой, перед окраской по указаниям л. КЖИ-ТТ, раздел III, 3 оцинковать способом металлизации (S=60 мкм).

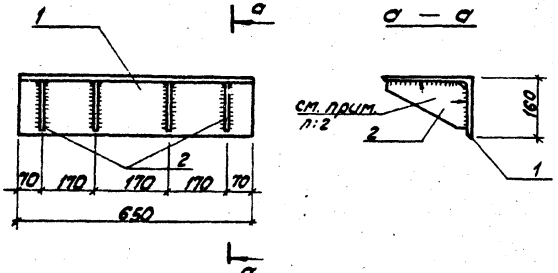
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				МН 17		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая - 300×10 / 700	1	16,5 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная Ф 12 A III; ℓ=200	7	1,25 кг
		3	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. Ф 12 A III; ℓ=250	2	0,45 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. Ф 12 A III; ℓ=300	3	0,8 кг
				Итого:		19,0 кг

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

				ТП 903-2-18 КЖИ-МН17		
Гл.инж.пр.	Думан			Закладная деталь МН 17	Стадия: Р	Масса: 19,0кг	Масштаб: 1:10
Нач.отд.	Рябцев				Лист 1	Листов 1
Н.контр.	Шульгина					
Гл.констр.	Ахдиевская					
Рук.гр.	Шульгина			Прокат - Вст3кп2 A III - 25Г2С	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж.	Иванова					
Пров.	Шульгина					

Формат 11 8

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2

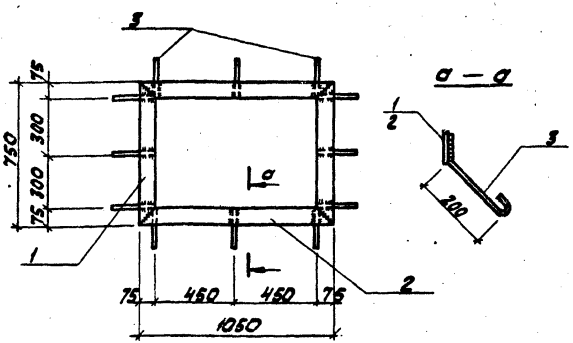


1. Технические условия на изготовление столика см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой, перед окраской по указаниям л. КЖИ-ТТ, раздел III. Э оцинковать способом металлизации (δ:60 мкм)

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				МН 18		
		1	ГОСТ 8510-72	Сталь угловая неравнополочная L 250×160×16 ℓ=650	1	32,4 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 140×8 / 230	4	8,1 кг
				Итого:		40,5 кг

Гл.инж.пр.	Думан		Т.Т 903-2-18 КЖИ-МН 18			
Нач.отд.	Рябуха		Столик МН 18	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Шульгина			Р	40,5 кг	1:10
Гл.констр.	Андриевская			Лист 1	Листов 1	
Рук.гр.	Шульгина		ВСт3кп2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж.	Леонова					
Пров.	Шульгина			Формат 11В		

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 19		
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -75×8 / 750	2	7,0 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -75×8 / 1050	2	9,9 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф 10 АТ ℓ=32,0	12	2,3 кг
				Итого:		19,2 кг

Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-2-18 КЖИ-МН 19			
Нач.отд.	Рябуха		Закладная деталь МН 19	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Шульгина			Р	19,2 кг	1:50 / 1:10
Гл.констр.	Андриевская			Лист 1	Листов 1	
Рук.гр.	Шульгина		ВСт3кп2	ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж.	Леонова					
Пров.	Шульгина			Формат 11В		

ЗАКАЗ № 2814 ТИРАЖ 400 ЭКЗ. ЦЕНА 8 РУБ. 28 КОП.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО [illegible]
480010 г. АЛМА-АТА, УЛ. АБАЯ, [illegible]

gost.e-ecolog.ru