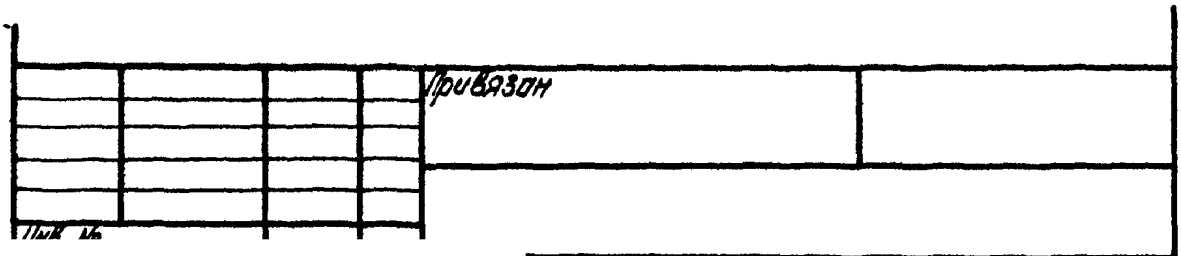
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-18

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

АЛЬБОМ 2.2

СООРУЖЕНИЯ СЛИВА МАЗУТА, СЛИВ И ХРАНЕНИЕ ЖИДКИХ ПРИСАДОК. НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ.



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 2.2

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 Приемная емкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.

АЛЬБОМ 3.2 Приемная емкость. 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.

				Привязан	
Инв. №					

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2х100м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.

АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2х250 м³. Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2х250м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.

АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 1 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2х500м³. Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 2 Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2х500м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.

АЛЬБОМ 4.4 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2х100 м³. Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

АЛЬБОМ 4.5 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2х200 м³. Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

АЛЬБОМ 4.6 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2х400 м³. Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.

АЛЬБОМ 5.1 Генеральный план. Инженерные сети (вариант автослива с железобетонными резервуарами 2х100, 2х250м³). Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.

				Привязан	
Инв. №					

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 5.2 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с железобетонными резервуарами 2х500 м³). Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.

АЛЬБОМ 5.3 Генеральный план. Инженерные сети (вариант автослива с металлическими резервуарами 2х100, 2х200 м³). Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.

АЛЬБОМ 5.4 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с металлическими резервуарами 2х400 м³). Части: теплотехническая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.

АЛЬБОМ Б.1 Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант с сооружениями жидких присадок).

АЛЬБОМ Б.2 Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант без сооружений жидких присадок).

АЛЬБОМ Б.3 Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные (вариант с сооружениями жидких присадок).

АЛЬБОМ Б.4 Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные (вариант без сооружений жидких присадок).

АЛЬБОМ 7.1 Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств мазутонасосной.

				Привязан	
Инв. №					

СОСТАВ ПРОЕКТА

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.

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 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 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-50 Альбом I, III	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200 м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).

				Привязан	
Инв. №					

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 704-1-49 Альбом I, III	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100м³ (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-109 Альбом I, III	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 704-1-107 Альбом I, III	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5м³ (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 4-18-841 Альбом I, II, III, IV	Резервуар для воды емкостью 250м³ 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 5л/сек для установок мазутоснабжения котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).

Разработан проектным институтом
„ЛАТГИПРОПРОМ"
Главный инженер института /В. Овчаров/
Главный инженер проекта /А. Думан/

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

				Привязан	
Инв. №					

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	6
ТП903-2-18 КЖИ-ТТ л. 1, л. 2	Технические требования	7,8
КЖИ-К36-1а	Колонна К36-1а	9
КЖИ-НЛ4-8	Лоток НЛ4-8	10
КЖИ-С1; С2	Сетки С1; С2	11
КЖИ-С3	Сетка С3	12
КЖИ-С4	Сетка С4	13
КЖИ-С5	Сетка С5	14
КЖИ-МС1	Соединительный эл-т МС1	15
КЖИ-МС2	Соединительный эл-т МС2	16
КЖИ-МН1; МН2	Закладное изделие МН1; МН2	17
КЖИ-МН3	Закладное изделие МН3	18
КЖИ-МН4	Закладное изделие МН4	19
КЖИ-МН5	Закладное изделие МН5	20
КЖИ-МН6	Закладное изделие МН6	21
КЖИ-МН7	Закладное изделие МН7	22
КЖИ-МН8	Закладное изделие МН8	23
КЖИ-МН9	Закладное изделие МН9	24
КЖИ-МН10	Закладное изделие МН10	25
КЖИ-МН11; МН12	Закладное изделие МН11; МН12	26
КЖИ-МН13	Закладное изделие МН13	27

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18

Технические требования

I.1 Плоские сетки изготовлять с помощью контактной точечной сварки.
Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток.

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-393-69.

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.

				ТП 903-2-18		КЖИ-ТТ	
Гл. инж. пр.	Думан			Технические требования.	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуха						
Н. контр.	Андриевская				Лист 1	Листов 2	
Гл. конст.	Андриевская						
Рук. гр.	Мельгина				ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Путвинова						
Инж.	Леонова						

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

Пров. Андриевская

Формат 11В

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

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

II.2 Материал пластин и проката - сталь марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*. Материал анкеров - арматурная сталь класса A III марки 25Г2С или 35ГС.

II.3 Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХСЭ-759 (ТУ6-10-1115-71) в соответствии с группой IV таблицы 48* СНиП II-28-73* (поверхности, не закладываемые в бетон), кроме оговоренных на чертежах.

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18

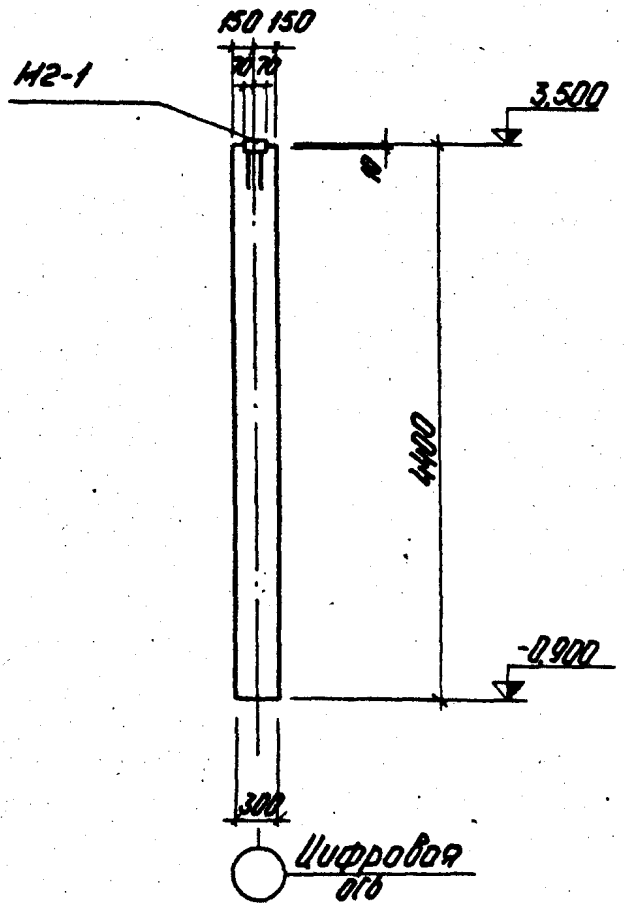
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

ТП 903-2-18 КЖИ-ТТ			
Гл.инж.	Думан		Техническое требования.
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Кирьянова		
Гл.конст.	Кирьянова		
Рук.гр.	Шубогина		
Гл.инж.	Литвинова		
Инж.	Леонова		
Пров.	Кирьянова		

Стадия	Масса	Масштаб
Лист 2	Листов 2	
ЛАГГИПРОПРОМ		

Формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 22



1 Основную опалубку и армирование колонны см. серию 1.423-3 для колонны К36-1. Опалубка отличается от типовой привязкой закладной детали М2-1.
2 Бетон для изготовления колонны марки МРЗ-50 по морозостойкости.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	

Гл.инж.	Дулан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.констр.	Андриевская		
Рук.гр.	Шульгина		
Ст.инж.	Литвинова		
Инж.	Леонова		
Пров.	Андриевская		

ТП 903-2-18 КЖИ-К36-1а

Колонна К36-1а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,0т	
Лист 1	Листов 1	

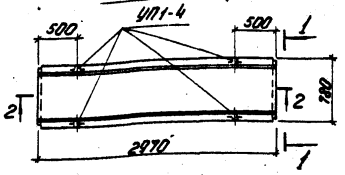
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

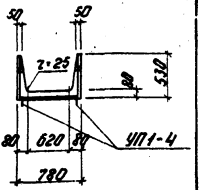
Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18

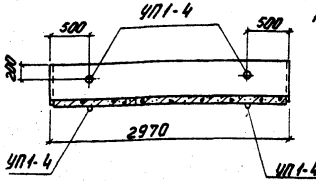
План лотка



1 - 1



2 - 2



1 Лоток НЛ4-8 изготовить в опалубке Л4-8 серии 3.006-2 вып. II-1 согласно размерам данного чертежа.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				НЛ4-8		
			Сборочные единицы и детали			
			1.400-9 в.I	Закладное изделие УП1-4	4	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон М200	0,36	$м^3$

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шульгина		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Шульгина		
Гл.инж.	Литвинова		
Гл.спец.	Левейка		

ТП 903-2-18 КЖИ-НЛ4-8

Лоток НЛ4-8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,9т	

Лист 1 | Листов 1

АЛТИПРОПРОМ

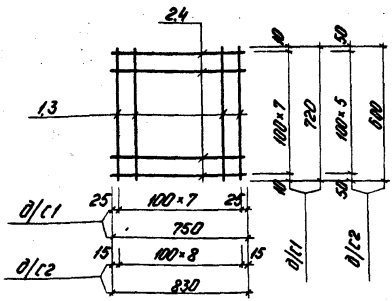
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Пров. Андриевская

Ф. Эрмит М.Д.

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кво	Примеч.
				С1		
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АI ℓ=720	8	1,3 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АI ℓ=750	8	1,3 кг
				Итого:		2,6 кг
				С2		
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АI ℓ=830	6	1,03 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф6АI ℓ=600	9	1,07 кг
				Итого:		2,1 кг

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	
Гл. инж.	Думан		
Гл. инж.	Рябуха		
Гл. инж.	Сидорина		
Гл. инж.	[illegible]		
Гл. инж.	[illegible]		
Гл. инж.	[illegible]		
Гл. инж.	[illegible]		

ТП 903-2-18 КЖИ-С1, С2

Сетки С1, С2

В Ст3 КП2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,6 кг 2,1 кг	
Лист 1	Листов 1	

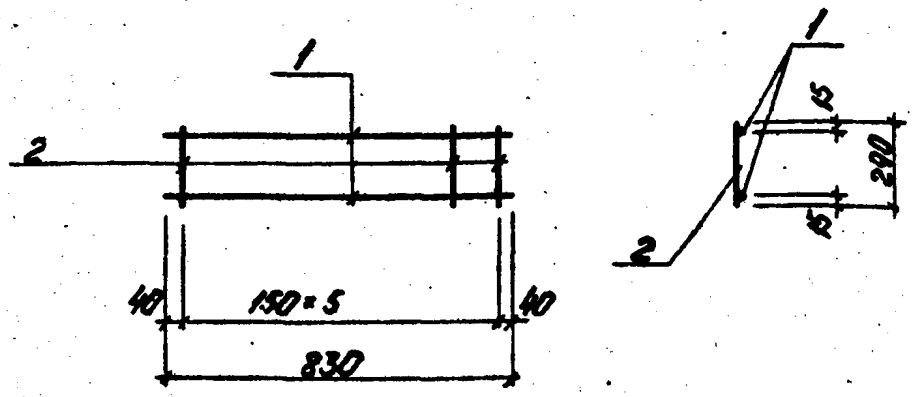
ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. [illegible]ровская

Формат 11В

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечан.
				С3		
		1	ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь ф10А III ℓ=830	2	0,93 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф6А I ℓ=290	6	0,32 кг
				Итого:		1,25 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	[illegible]		
Рук. гр.	[illegible]		
Ст. инж.	[illegible]		
Ст. техн.	[illegible]		

ТП 903-2-18 КЖИ-С3

Сетка С3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,25 кг	

Лист 1 Листов 1

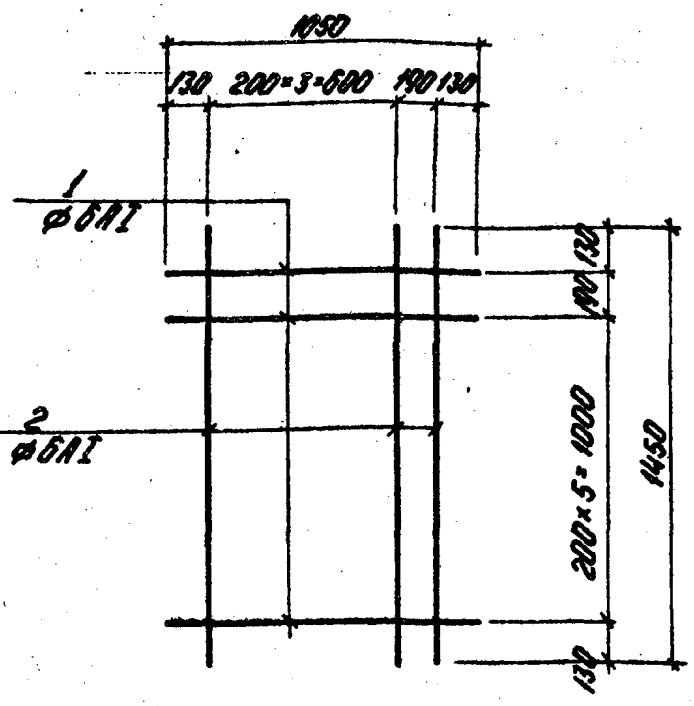
А III - 35ГС
А I - ВСТ3 ПС2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11.

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С4		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф6АI, ℓ=1050	7	1,63 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф6АI, ℓ=1450	5	1,60 кг
				Итого:		3,23 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. конст.	Андриевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. инж.	Литвинова		
Инж.	Леонова		

ТП 903-2-18 КЖИ-С4

Сетка С4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,2 кг	

Лист 1 Листов 1

В Ст 3 КП 2

ЛАТГИПРОПРОМ

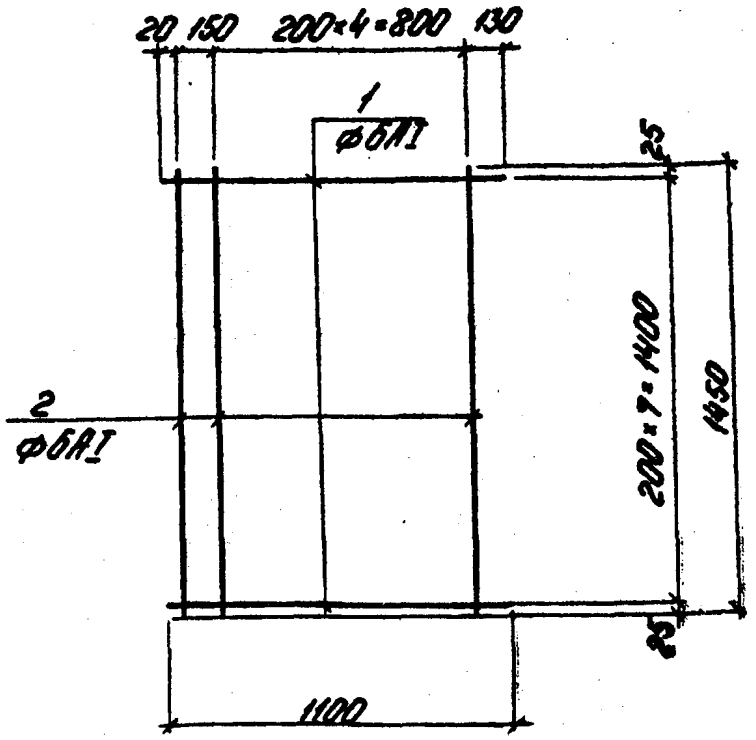
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Пров. Андриевская

Формат 11В

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				С5		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. ф6АI, ℓ=1100	8	1,95 кг
		2	ГОСТ 5781-75	—"— ф6АI, ℓ=1450	6	1,93 кг
				Итого		3,88 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-С5

Сетка С5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,9 кг	

Лист 1 Листов 1

ВСт3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

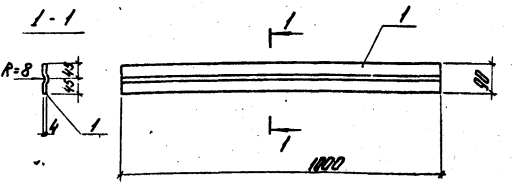
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Пров. Андриевская

Формат НВ

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС1		
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 100×4	1	3,2 кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Гл. инж. пр.	Лучман	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конст.	Андриевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст. инж.	Литвинова	
Ст. техн.	Левенко	

Пров. Андриевская

ТП 903-2-18 КЖИ-МС1

Соединительный элемент МС1

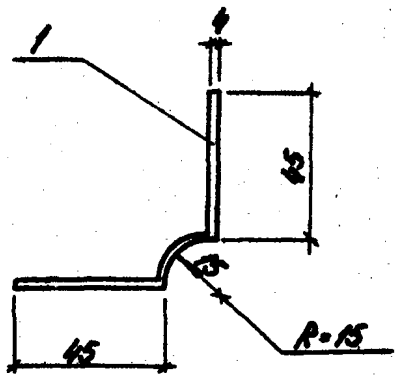
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,2 кг	

Лист 1 Листов 1

ВСТ 3 КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В



1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС 2		
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\frac{-115\times4}{\ell=1400}$	1	3,6 кг

Альбом 2,2

Типовой проект 903-2-18

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

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

Пров. Андриевская

ТП 903-2-18 КЖИ-МС2

Соединительный элемент МС 2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,6 кг	

Лист 1 Листов 1

В Ст3 КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18

Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН1		
		б.п.	ГОСТ 8510-72	сталь углов. неравнопол. L100×63×6; ρ=900	1	6,78 кг
				МН2		
		б.п.	ГОСТ 8509-72*	сталь угл. равнополочн. L63×6 ρ=1000	1	5,72 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН1, МН2

Закладное изделие МН1, МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,78 кг 5,72 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп2

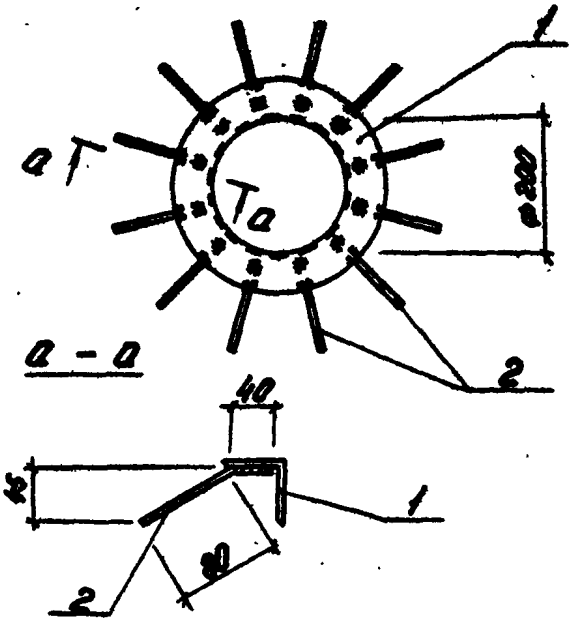
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат НВ

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

Альбом 2,2

Типовой проект 903-2-18



Технические требование на изготовление закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				МН3		
		1	ГОСТ 8509-72*	сталь угловая равнополочная L50×5 ρ=900	1	3,4 кг
		2	ГОСТ 5781-75	арматурная сталь ф8 АIII ρ=120	12	0,6 кг
				Итого:		4,0 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН3

Закладное изделие МН3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,0 кг	

Лист 1 Листов 1

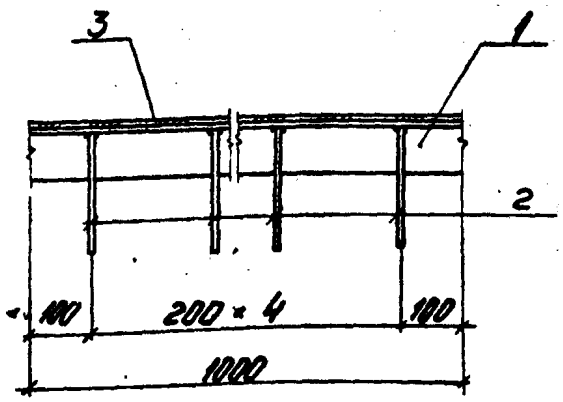
прокат - Вст3 кп2 ЛIII 35 ГС

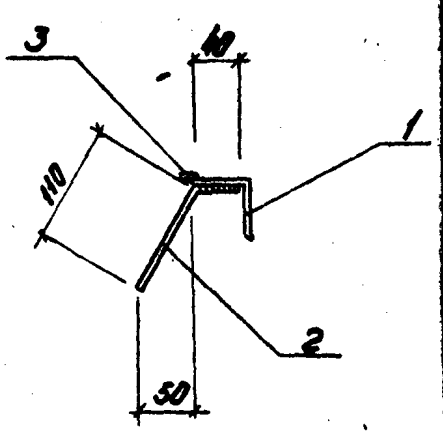
ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Андриевская

Формат 11а

Подп. и дата | Взам. инв. №





Технические требования на изготовление закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

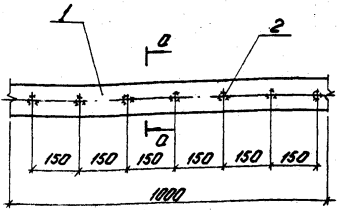
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				МН4		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополоч. L63×6 ℓ=1000	1	5,7 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ⌀8 A III ℓ=150	5	0,3 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая −12×6 / 1000	1	0,6 кг
				Итого:		6,6 кг

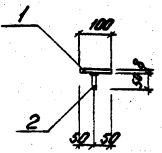
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

ТП 903-2-18	КЖИ-МН4	
Закладное изделие МН4	Стадия: Р	Масса: 6,6 кг
	Масштаб:	
	Лист 1	Листов 1
прокат В ст3 кп2 A III-35ГС	ЛАТГИПРОПРОМ	

Гл. инж. пр. Думан
Нач. отд. Рабуха
Гл. констр. Шульгина
Гл. констр. Андриевская
Рук. гр. Шульгина
Ст. инж. Литвинова
Ст. техн. Левейка
Пров. Андриевская

Формат А1В





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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				МН5		
		1	ГОСТ 103-76	сталь полосовая - 100×8	10 м	6,28
		2	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная ⌀10 А III ℓ=50	7	0,22
				Итого:		6,5 кг

Гл.инж.пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-МН5		
Нач.отд.	Рябуха		Закладное изделие МН5	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Шульгина			Р	6,5	1:10
Гл.конст.				Лист 1	Листов 1	
Рук.гр.	Шульгина		Прокат - 8 Ст.3 кп 2 А III - 35 ГС	ЛАТ ГИПРОПРОМ		
Гл.инж.						
Гл.тех.	Левейка					

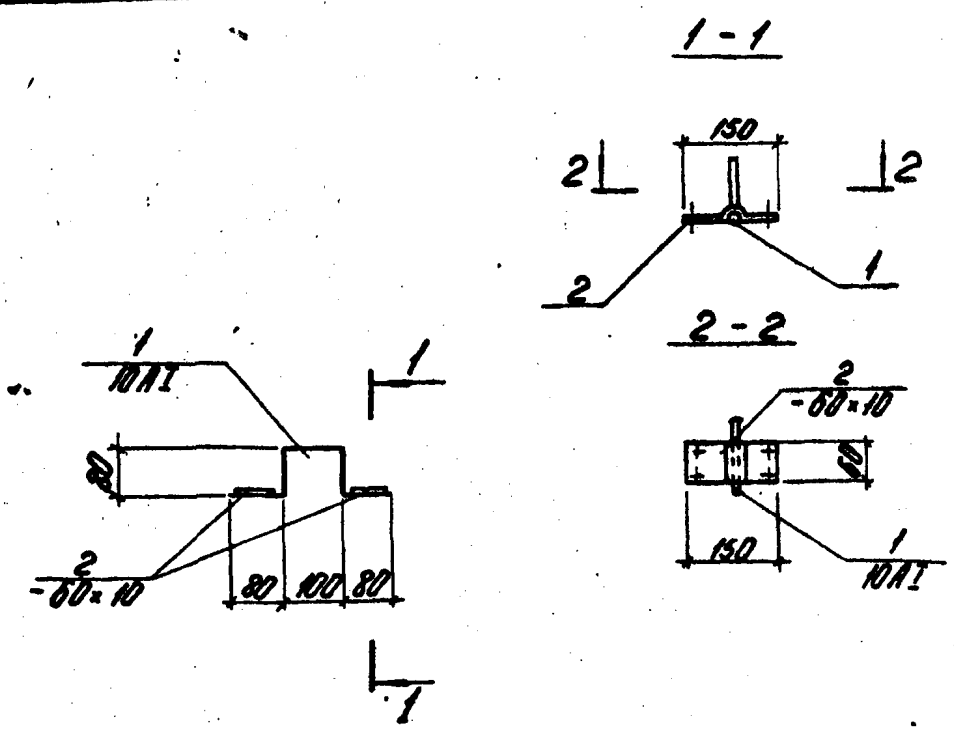
Пров. Андриевская

Формат 118

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН6		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ⌀10АI, ℓ=420	1	0,3 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -60×10, ℓ=150	2	1,4 кг
				Итого:		1,7 кг

Гл.инж.пр.	Думан		
Нач.отд.	Рябуха		
Н.контр.	Шубгина		
Гл.конст.	Андриевская		
Рук.гр.	Шубгина		
Гл.инж.	Литвинова		
Инж.	Леонова		
Пров.	Андриевская		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН6

Закладное изделие МН6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,7 кг	
Лист 1	Листов 1	

ВСт3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Формат А4

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2

Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 7		
		б.п.	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 10; ℓ=900	1	7,73 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. констр.	[illegible]		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. инж.	Литвинова		
Инж.	Леонова		
Пров.	Андриевская		

ТП 903-2-18 КЖИ-МН7

Закладное изделие МН7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,7 кг	

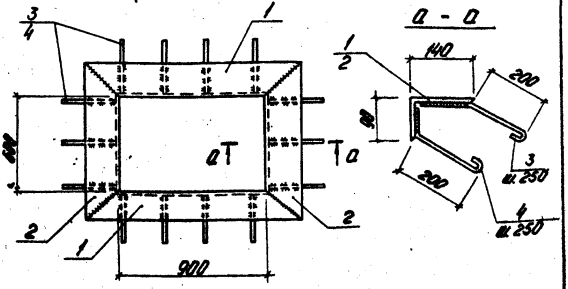
Лист 1 Листов 1

В ст 3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 8		
		1	ГОСТ 8510-72	Сталь угловая неравнополочная ⌊140×90×8 ℓ=1180	2	33,3 кг
		2	ГОСТ 8510-72	Сталь угловая неравнополочная ⌊140×90×8 ℓ=880	2	24,8 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф10 АI ℓ=390	14	3,3 кг
		4	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф10 АI ℓ=340	14	2,9 кг
				Итого		64,3 кг

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

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН8

Закладное изделие МН 8

ВСт3 КП 2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	64,3 кг	

Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Андриевская

Формат 11В

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

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2

Альбом 22

Типовой проект 903-2-18

1 Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН9		
		б.п.	ГОСТ 8510-72	Сталь угловая неравнополочная L 110×70×8 ℓ=1000	1	10,9 кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Гл. инж. пр.	Думан	
Нач. отд.	Рябуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. контр.	Андриевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст. инж.	Литвинова	
Инж.	Леонова	

Пров. Андриевская

ТП 903-2-18 КЖИ-МН9

Закладное изделие МН9

Вст 3 кп2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,9 кг	

Лист 1 Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Типовой проект 903-2-18 Альбом 22

Технические условия по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 10		
			ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф 16 А I с=1600	1	2,53 кг

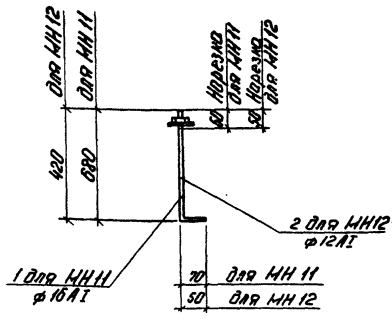
Гл. инж. пр.	Думан		ТП 903-2-18	КЖИ-МН 10	
Нач. отд.	Рябуха		Закладное изделие МН 10	Стадия: Р	Масса: 2,5 кг
Гл. контр.	Шульгина			Лист 1	Листов 1
Гл. конст.	Андриевская				
Рук. гр.	Шульгина		В Ст3 кп2	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж.	Литвинова				
Инж.	Леонова				

Пров. Андриевская

Формат 118

Альбом 2.2

Типовой проект 903-2-18



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 11		
		1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная ф16АI, ℓ=750	1	1,2 кг
				МН 12		
		2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная ф12АI, ℓ=470	1	0,4 кг

Гл. инж. пр.	Думан		
Нач. отд.	Рябуха		
Н. контр.	Шульгина		
Гл. контр.	Андриевская		
Рук. гр.	Шульгина		
Ст. инж.	Литвинова		
Инж.	Леонова		

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

ТП 903-2-18 КЖИ- МН 11, МН 12

Закладные изделия МН 11, МН 12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,2 кг 0,4 кг	

Лист 1 | Листов 1

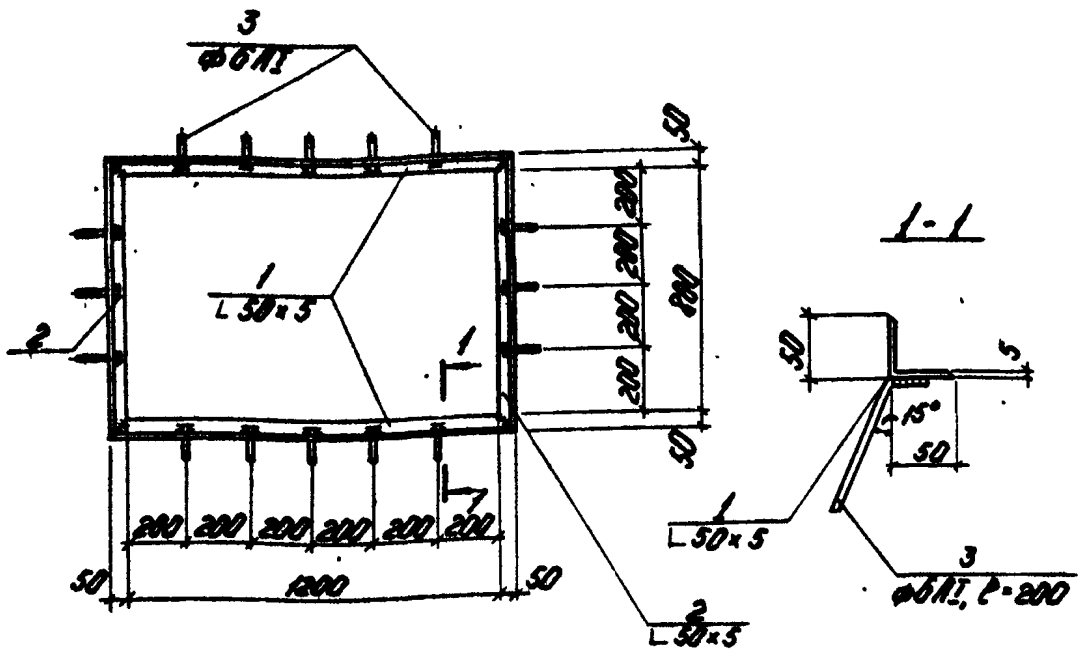
Вст3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 11В

Пров. Андриевская

Типовой проект 903-2-18 Альбом 2.2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 13		
		1	ГОСТ 8509-72*	сталь углов. равнопол. L 50×5; ℓ=1300	2	9.80 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	сталь углов. равнопол. L 50×5; ℓ=900	2	6.80 кг
		3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная ф6 AI; ℓ=200	16	0.70 кг
				Итого		17.30

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

Гл. инж. пр.	Дуньян	
Нач. отд.	Рабуха	
Н. контр.	Шульгина	
Гл. конструктор	Андриевская	
Рук. гр.	Шульгина	
Ст. инж.	Литвинова	
Инж.	Леонова	
Пров.	Андриевская	

ТП 903-2-18 КЖИ-МН 13

Закладное изделие МН 13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17.3 кг	
Лист 1	Листов 1	

ВСт3 КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

ЗАКАЗ № 1812 ТИРАЖ 400 ЭКЗ. ЦЕНА 0 РУБ. 55 КОП.

КАЗАХСКОЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

480010 г.АЛМА-АТА, пр.АБАЯ, 50[а]

gost.e-ecolog.ru