

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-10

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=6,5\text{ м}^3/\text{ч}$, $P=25(10)\text{ кгс/см}^2$
С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 400(200)\text{ м}^3$

АЛЬБОМ II ЧАСТЬ 2

СООРУЖЕНИЯ СЛИВА И ПРИЕМА МАЗУТА И ЖИДКИХ ПРИСАДОК.

НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-2-10

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ $Q=6,5 \text{ м}^3/\text{ч}$, $P=25(10) \text{ кгс/см}^2$
С НАЗЕМНЫМИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \times 400(200) \text{ м}^3$

АЛЬБОМ II ЧАСТЬ 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 1	Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая, санитарно-техническая, тепловые сети.
АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 2	Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.
АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 3	Мазутонасосная. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ I	ЧАСТЬ 4	Мазутонасосная. Блоки тепломеханического оборудования.
АЛЬБОМ II	ЧАСТЬ 1	Соединения слива и приема мазута и жидких присадок. Части: тепломеханическая архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.
АЛЬБОМ II	ЧАСТЬ 2	Соединения слива и приема мазута и жидких присадок. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.
АЛЬБОМ III		Резервуарный парк. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
АЛЬБОМ IV		Генеральный план, инженерные сети. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, оборудование и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ V		Задания для дом-изготовителям: на щиты автоматизации и КИП, на щиты управления крипноблочные.
АЛЬБОМ VI		Нестандартизированное оборудование. Тепломеханическая часть-основательное оборудование и устройства.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 1	Сметы. Общая часть.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 2	Сметы. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 3	Сметы. Соединения слива и приема мазута и жидких присадок.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 4	Сметы. Резервуарный парк.
АЛЬБОМ VII	ЧАСТЬ 5	Сметы. Генеральный план, инженерные сети.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 1	Заказные спецификации. Мазутонасосная.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 2	Заказные спецификации. Соединения слива и приема мазута и жидких присадок.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 3	Заказные спецификации. Резервуарный парк.
АЛЬБОМ VIII	ЧАСТЬ 4	Заказные спецификации. Инженерные сети.

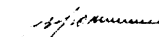

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 704-1-52 Стальная вертикальный цилиндрический резервуар для неготи и нефтепродуктов емкостью 150 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 704-1-50 Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для неготи и нефтепродуктов емкостью 200 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 704-1-109 Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 704-1-107 Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 м^3 (распространяет Казахский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II
 Типовой проект 4-18-041 Резервуар для воды емкостью 250 м^3 железобетонный прямоугольный заглубленный (распространяет Свердловский филиал ЦИТП).
 Альбом I, II, III
 Типовой проект 902-2-157 Нефтеподушки из сборных железобетонных элементов на расход воды 5 л/с (распространяет ЦИТП г. Москва).

Разработан
проектным институтом

ЛАТГИПРОПРОМ
Госстроя Латвийской ССР

Главный инженер института
Главный инженер проекта

 В. Фолынанов
 А. Думан

Технический проект
утвержден Главным управлением
Госстроя СССР

протокол № 33 от 7-8 июня 1977 г.
Рабочие чертежи введены в действие с
01.03.78. Латвийский филиал
приказ № 141 от 5 июня 1978 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2,3
КЖИ - ТТ	Технические требования	4
КЖИ - ПС1 - 36 - Б3а	Панель стеновая балочная ПС1 - 36 - Б3а	5
КЖИ - ПС1 - 36 - Б3б	Панель стеновая балочная ПС1 - 36 - Б3б	6
КЖИ - ИП5 - 6В ; - ИП5 - 6а	Плиты покрытия ИП5 - 6В ; ИП5 - 6а	7
КЖИ - ИП5 - 6Б	Плита покрытия ИП5 - 6Б л.1	8
КЖИ - ИП5 - 6Б	Плита покрытия ИП5 - 6Б л.2	9
КЖИ - К36 - 1а	Колонна К36 - 1а	
КЖИ - ПС1 - 36 - Б3Б	Панель стеновая балочная ПС1 - 36 - Б3Б	10
КЖИ - С1	Сетка С1	
КЖИ - С2	Сетка С2	11
КЖИ - С5	Сетка С5	
КЖИ - С6	Сетка С6	12
КЖИ - С10	Сетка С10	
КЖИ - С11	Сетка С11	13
КЖИ - ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.1	
КЖИ - ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.2	14
КЖИ - ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.1	
КЖИ - ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.2	15
КЖИ - КР1 ; КР3	Кардасы КР1 ; КР3	
КЖИ - КР2 ; КР4	Кардасы КР2 ; КР4	16
КЖИ - КР5	Кардас КР5	
КЖИ - КР6	Кардас КР6	17.

КЖИ - МН1 ; МН3 ; МН11	Защладная деталь МН1; МН3; МН11	18
КЖИ - МН2	Защладная деталь МН2	
КЖИ - МН4	Защладная деталь МН4	19
КЖИ - МН5	Защладная деталь МН5	
КЖИ - МН6 ; МН7	Защладная деталь МН6 ; МН7	20
КЖИ - МН8	Защладная деталь МН8	
КЖИ - МН9	Защладная деталь МН9	21
КЖИ - МН10	Защладная деталь МН10	
КЖИ - МН12	Защладная деталь МН12	22
КЖИ - МН13	Защладная деталь МН13	
КЖИ - МН15	Защладная деталь МН15	23
КЖИ - МН16	Защладная деталь МН16	
КЖИ - МН17	Защладная деталь МН17	24
КЖИ - МН18	Защладная деталь МН18	
КЖИ - МН19 ; МН20	Защладная деталь МН19; МН20	25
КЖИ - МН21 ; МН22	Защладная деталь МН21; МН22	

ТТ 903 - 2 - 10		Лит.	Масса	Наим.
Содержание альбома		Р		
		Лист 1	Листов 2	Толщина листов, мм
Итого листов 20		ЛАТГИПРОПРОМ		
Проект 903-2-10		Лист 2		

Архитектор И.И. Шварцман

Инженер И.И. Шварцман

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ - МН23	Закладная деталь МН23	26
КЖИ - МН29	Столик МН29	
КЖИ - МН30	Закладная деталь МН30	27
КЖИ - МН31	Закладная деталь МН31	
КЖИ - МН32	Закладная деталь МН32	28
КЖИ - МН33	Закладная деталь МН33	
КЖИ - МН34	Закладная деталь МН34	29
КЖИ - МС1	Закладная деталь МС1	
КЖИ - МС2	Соединительный элемент МС2	30
КЖИ - В-1	Ворота металлические В-1	31

Изд. № 1144. Подпись и дата

ТЛ 903-2-10			
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Содержание альбома			Изм. Марка Изменяется
			р
			Изм. 2 Исполн. 2
			Тех. отдел 10.10.00
			ЛАТГИПРОПРОМ
			2.1989
			Формат 12

Копировал: О. Янко. 1984

Титловый проект 903-2-10 Архивом II часть 2

Технические требования

- I.1. Пластины сетки и каркасы изготавливать 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 соединенной 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 прокатам дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельсочно-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 ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*. Материал анкером - арматурная сталь классов АI, АII, АIII по ГОСТ 5781-75.
- II.3. Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХСЭ-759 (ТУ6-10-1115-71) общей толщиной 130 мкм по грунтовке ХС-059 в соответствии с группой II таблицы 48 дополнение к СНиП II-28-73 (поверхности, не закладываемые в бетон).

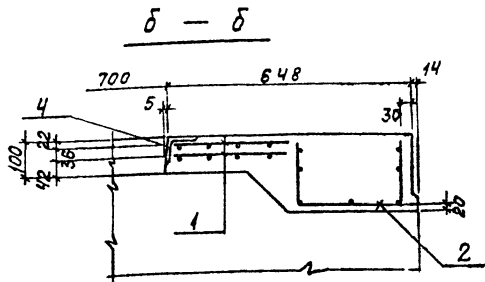
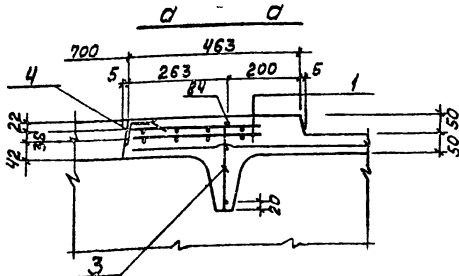
ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНЫХ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИХ ИНИЦИАТИВ

				ТТ 903-2-10		КЖИ-ТТ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Технические требования		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 из листов 1		

Инженер А. Я. Яковлев

Формат 12

Типовой проект 903-2-10 Яльбом II часть 2



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка эл.-та	Арматурные изделия				Закладные детали				Всего		
	класс А III		класс А II		класс А III		класс А II				
УП5-6б	4,9	10	—	2,8	4	25,6	—	2,4	—	28,0	96,1
				Итого							

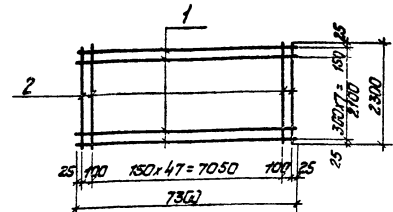
Кол-во	Значение	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
			УП5-6б		
<u>Дополнительные сборочные единицы и детали</u>					
1		УИ 24-5/70	Сетка армат. ССО	4	
2		ТЛ 903-2-10 ал. II 4.2 КЖИ-СН	СН	1	
3		УИ 24-5/70	Каркас армат. КР17	3	
4		ТЛ 903-2-10 ал. II 4.2 КЖИ-МН23	Закладн. дет. МН23	2	
34		УИ 24-5/70	Отдельные стержни	3	
<u>Дополнительные материалы</u>					
			Бет. М 400	0,21	м ³

Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	ТЛ 903-2-10 КЖИ-УП5-6б	
Исполн.	Л. Маман				Плита покрытия УП5-6б	
Нач. отд.	Холетов				Лист	М. Хасанов
Инженер	Ибрагимов				р	
Рис. зр.	И. Якупова				Лист 2	Лист 3 2
Ст. тех.	Лаврова				Госстандарт Латв. ССР	
Инженер	Ибрагимов				ПАТГИПРОПРОМ	
Проб.	Ибрагимов				3. Р. 23	

Копировал: Волкешов

Формат А2:Г

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

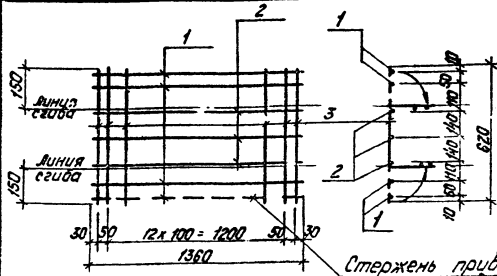
Вид	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф6А1, $\rho=7300$	9	14,6 кг
2		ГОСТ 5781-75	— " — ф10А3, $\rho=2300$	50	71,0 кг
Итого:					85,6 кг

Шифр № листа

Лит.		Масса		Удельная	
Р		85,6 кг		Лит 1 Листов 1	
АГ - 8 ст 3 по 2		А III - 25 г 2 с		Лит 1 Листов 1	
Лит 1 Листов 1		Лит 1 Листов 1		Лит 1 Листов 1	

Формат А1

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



Стержень привязать после установки сетки к опалубку

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

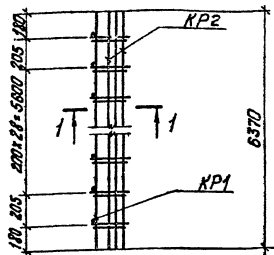
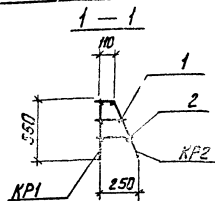
Вид	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
С11					
1		ГОСТ 6727-53*	Проблота арматур ф4,5 II, $\rho=1360$	4	0,5 кг
2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматур. ф 8 А III, $\rho=2300$	3	1,6 кг
3		ГОСТ 6727-53*	Проблота арматур. ф 4,8 I, $\rho=620$	15	0,9 кг
Итого					3,0 кг

Шифр № листа

Лит.		Масса		Удельная	
Р		3,0 кг		Лит 1 Листов 1	
Лит 1 Листов 1		Лит 1 Листов 1		Лит 1 Листов 1	

Формат А1

Тилобой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами $t_{ш} = 4 \text{ мм}$ электродами типа 3-42.

ИЗМ. № 1

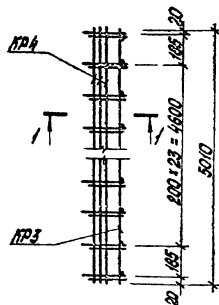
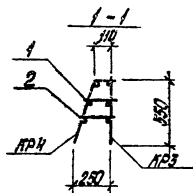
Т П 903-2-10		КЖИ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Лит.	Исход. Утвержден
		Р	
		Лист 1	Листов 2
		Полностью Листы 200	
		ЛАТИН ПРИБОРОМ	
		в 1920	

Тилобой проект 903-2-10 Альбом II часть 2

Эксп. дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.		
1703						
	<u>Дополнения</u>					
	711500710 КЖИ-ПК1 лист Сборный чертеж					
	Убавочные размеры и детали					
	Т П 903-2-10	Ал. Т. Ч. 2. КЖИ-ПК1	Корпус	КР1	1	22,8 кг
	Т П 903-2-10	Ал. Т. Ч. 2. КЖИ-ПК1	То же	КР2	1	15,9 кг
1	ГОСТ 5781-75		Сталь арматурная ФА1	$\varnothing 11$	31	2,2 кг
2	ГОСТ 5781-75		То же	$\varnothing 8 \text{ А I}$	31	2,7 кг
			Итого:			43,6 кг

ИЗМ. № 1

Т П 903-2-10		КЖИ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Лит.	Исход. Утвержден
		Р	43,6 кг
		Лист 2	Листов 2
		Полностью Листы 200	
		ЛАТИН ПРИБОРОМ	
		в 1920	



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

ТП 903-2-10 КЖИ-ПК2

Арматурный
каркас ПК2

ЛЕНТИПРОПРОМ

Формат И

Формат листа ГОСТ	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	<u>Документация</u>			
	ТП903-2-10 КЖИ-ПК2 лист	Сборочный чертеж		
	<u>Сборочные единицы и детали</u>			
	ТП 903-2-10 ал. 1 ч. 2 КЖИ-ПК4	Коробок ПК5	1	28,6 кг
	ТП 903-2-10 ал. 1 ч. 2 КЖИ-ПК4	То же ПК4	1	13,0 кг
1	ГОСТ 5781-75	Стержни арматурная сталь L=180	26	1,9 кг
2	ГОСТ 5781-75	То же Ø8AII L=220	26	2,3 кг
		Итого:		45,8 кг

ТП 903-2-10 КЖИ-ПК2

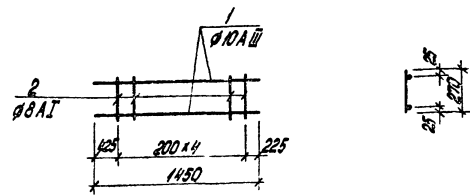
Арматурный
каркас ПК2

ЛЕНТИПРОПРОМ

В.С.С. № 2

Формат И

Туполой проект 903-2-10 Альбом I часть 2



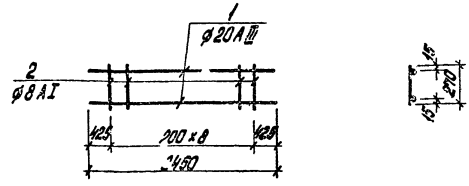
Технические условия на изготовление каретки
см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			КР5		
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф0АII L=1450	2	1,8 кг
2		ГОСТ 5781-75	То же Ф4AI L=270	5	0,8 кг
			Итого:		2,3 кг

Туполой проект 903-2-10

Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			ТТ 903-2-10 КЖИ-КР5		
			Каретка КР5	Р	2,3 кг
			AI - ВСт3пс2		
			AI - ВСт3пс		

Туполой проект 903-2-10 Альбом I часть 2

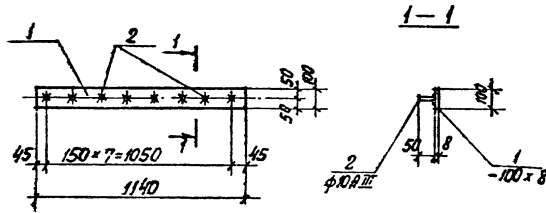


Технические условия на изготовление каретки
см. лист КЖИ-ТТ раздел I

Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			КР6		
1		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф20АII L=2450	2	12,0 кг
2		ГОСТ 5781-75	То же Ф4AI L=270	9	0,9 кг
			Итого:		13,0 кг

Туполой проект 903-2-10

Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			ТТ 903-2-10 КЖИ-КР6		
			Каретка КР6	Р	13,0 кг
			AI - ВСт3пс2		
			AI - ВСт3пс		



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

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 4</u>		
1			ГОСТ 103-76	Сталь полусовая -100x8 l=1140	1	7,15 кг
2			ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. ф10А III l=50	8	0,03 кг
				Итого		7,19 кг

Шкала 1:20

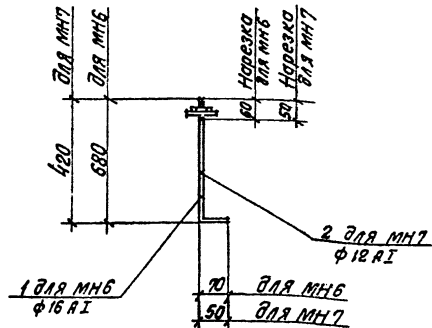
Изм.		Экз.		Лист		Масса	
Исполн.	Курман	Провер.	Калетов	Лист	7,15	Масса	1:20
Закладная деталь МН 4				Проект ВСтЗ КЛ 2 арм. 25 Г 2С			

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

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 5</u>		
1			ГОСТ 8240-72	Швеллер С 10; l=500	1	7,73 кг

Шкала 1:20

Изм.		Экз.		Лист		Масса	
Исполн.	Курман	Провер.	Калетов	Лист	7,73	Масса	1:20
Закладная деталь МН 5				ВСтЗ КЛ 2			



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

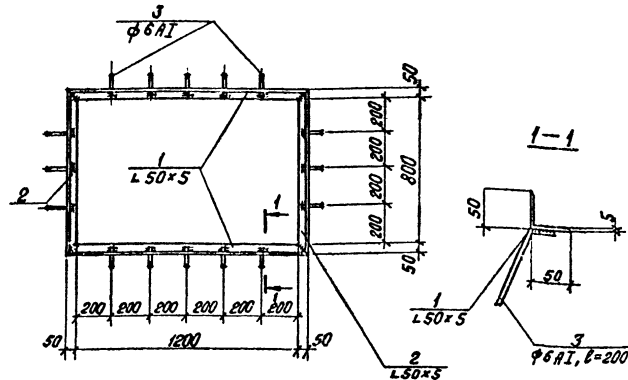
Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>МН6</u>			
1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 16 A I, l=750	1 1,2 кг
<u>МН7</u>			
2	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 12 A I, l=470	1 0,5 кг

Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 903-2-10		КЖИ-МН6, МН7	
Закладная деталь МН6, МН7			
Лит.	Масса	Количество	
Р	1,2 кг	1:20	
	0,5 кг		
Вст 3 пс 2			

Колосов В.С. 1974

Формат ИБ



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

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>МН8</u>			
1	ГОСТ 8509-72 *	сталь угловая, равностор. L 50x5; l=1300	2 8,76 кг
2	ГОСТ 8509-72 *	— — — — — L 50x5; l=300	2 6,07 кг
3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурная φ 6 A I	16 0,71 кг
		Итого	15,54 кг

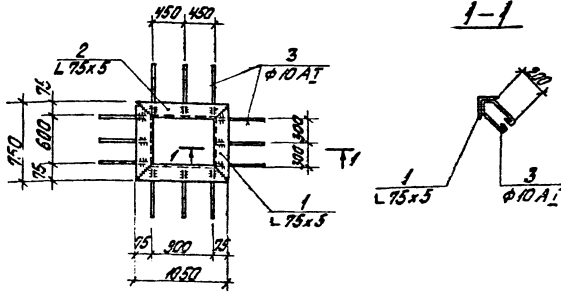
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата

ТП 903-2-10		КЖИ-МН8	
Закладная деталь МН8			
Лит.	Масса	Количество	
Р	15,54 кг	М1:20	
Прокат ВСтЗКП 2 арм. ВСт 3 пс 2			

Колосов В.С. 1974

Формат ИБ

Тепловой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		МН 15		
1	ГОСТ 8509-72*	сталь холоднокатаная L 75x5	2	8,7 кг
2	ГОСТ 8509-72*	сталь холоднокатаная L 75x5	2	12,1 кг
3	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная ф10 А1, Р=700	12	5,2 кг
		Итого		25,0 кг

ТП 903-2-10 КЖИ-МН 15

Закладная деталь МН 15

Лист 1	из 1
Р	85,0
В	150

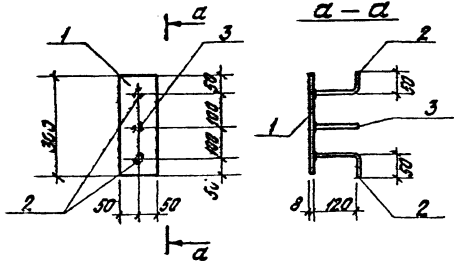
проект в 2 экз. 1 экз. в архиве В.С.С.С.С.

ЛАНТИПРИПРОМ

каждый экземпляр

Формат А3

Тепловой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		МН 15		
1	ГОСТ 103-75	сталь прокатная ф10 А1	1	1,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная L 75x5	2	0,13 кг
3	ГОСТ 5781-75	сталь прокатная ф10 А1	1	0,05 кг
		Итого		2,00 кг

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

ТП 903-2-10 КЖИ-МН 15

Закладная деталь МН 15

Лист 1	из 1
Р	85,0
В	150

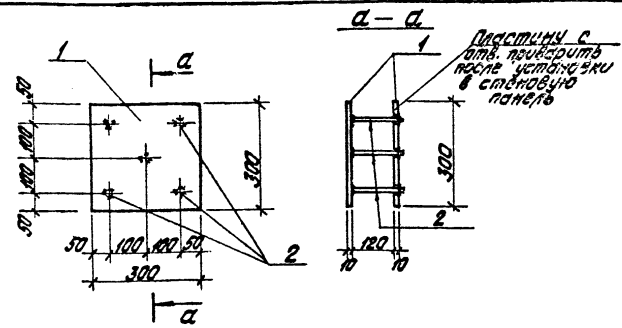
проект в 2 экз. 1 экз. в архиве В.С.С.С.С.

ЛАНТИПРИПРОМ

каждый экземпляр

Формат А3

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 17</u>		
1	ГОСТ 19903-74	Сталь толстолистов. 300x10 R=300	2	14,0
2	ГОСТ 3781-75	Сталь арматурн. Ф10 АЭ R=140	5	0,25
		Итого		14,25

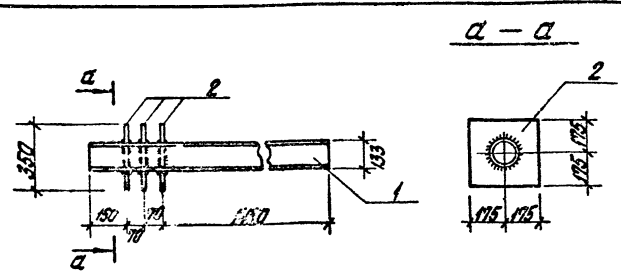
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата

ТТ 903-2-10 КЖИ-МН 17		
Закладная деталь МН 17	Лист	Итого Весов
	Р	14,25 кг
проект В.Ст 3 кр 2 арм. 25Г2с	лист 1	лист 1
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов

Копирован Брауншвиг Формат ИБ

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>МН 18</u>		
1	ГОСТ 10704-76	Труба 133x3; R=1740	1	16,7
2	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 350x10 R=350	3	28,8
		Итого		45,5 кг

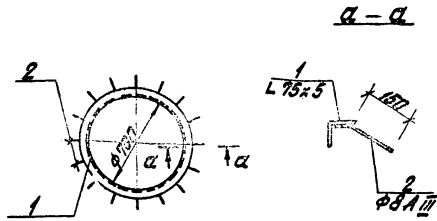
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата
Исполн. № док. №	Проф.	Дата

ТТ 903-2-10 КЖИ-МН 18		
Закладная деталь МН 18	Лист	Итого Весов
	Р	45,5 кг
В Ст 3 кр 2	лист 1	лист 1
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов
	Листов	Листов

Копирован Брауншвиг Формат ИБ

Табловый проект 903-2-10 Альбом II часть 2



Формат листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.	Приме- чение
			МН 23		
	1	ГОСТ 8509-72*	сталь угловая ровноуголн. L 75x5, B 2200	1	12, 8, 2
	2	ГОСТ 3784-75	сталь арматурная Ф8А III, B-200	16	1, 2 кл
			Итого:		14, 0 кл

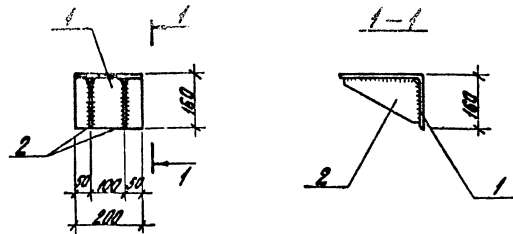
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖН-ТТ разбей II

Изм.		№ докум.		Дата		Лист		Кол-во	
		ТТ 903-2-10		КЖН-МН 23		Закладная деталь МН 23		Лист 1 из 1	
		Проект в Ст 3 кл 2		Форм. 25 Г 2 С		Лист 1 из 1		Лист 1 из 1	

Конструктор Бондарев

Формат ИБ

Альбом II часть 2



Технические условия на изготовление столика см. лист КЖН-ТТ разбей II

Табловый проект 903-2-10

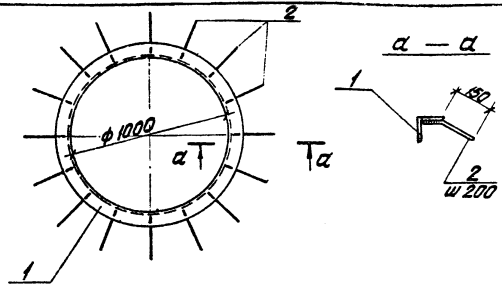
Формат листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.	Приме- чение
			МН 29		
	1	ГОСТ 8510-72	сталь угловая ровноуголн. L 250x160x16	1	10, 0 кл
	2	ГОСТ 103-75	сталь параллельная - 140x8, B-230	2	3, 15 кл
			Итого:		13, 15 кл

Изм.		№ докум.		Дата		Лист		Кол-во	
		ТТ 903-2-10		КЖН-МН 29		Столик МН 29		Лист 1 из 1	
		Проект в Ст 3 кл 2		Форм. 25 Г 2 С		Лист 1 из 1		Лист 1 из 1	

Конструктор Бондарев

Формат ИБ

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2



Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>МН32</u>		
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродная роллиная, $\sigma_{\text{т}}=3550$	1	18,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8АШ; $\sigma_{\text{т}}=200$	16	1,2 кг
		Итого:		19,4 кг

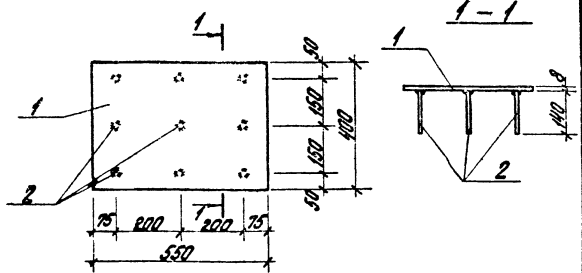
Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	КЖИ-ТТ	Б.В.	1980

ТИП 903-2-10	КЖИ-МН32
Закладная деталь МН32	Лист 1 из 1 р 19,4 кг 1:10 1:20
проект В Ст 3 кл 2 арм. 25 Г 2С	Лист 1 из 1 р 1,2 кг 1:10 1:20

Копирован Бюроком Формат ИВ

Типовой проект 903-2-10 Альбом I часть 2



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

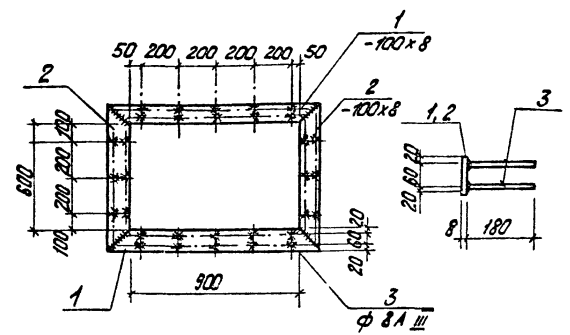
Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	ГОСТ 103-76	- 400x8	1	13,8 кг
2	ГОСТ 5781-75	Ф8АШ	9	0,5 кг
		Итого:		14,3 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	КЖИ-ТТ	Б.В.	1980

ТИП 903-2-10	КЖИ-МН33
Закладная деталь МН33	Лист 1 из 1 р 14,3 кг 1:10
проект В Ст 3 кл 2 арм. 25 Г 2С	Лист 1 из 1 р 1,2 кг 1:10 1:20

Копирован Бюроком Формат ИВ

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2

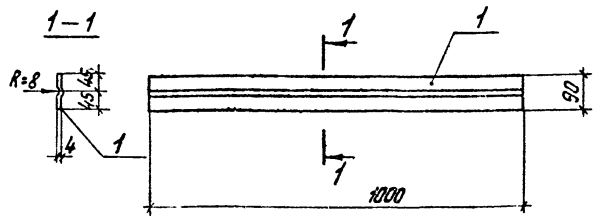


Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ раздел II

Формат	Зона	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>МН 34</u>		
	1		ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 100x8; E=1100	2	13,8кг
	2		ГОСТ 103-76	То же - 100x8; E=800	2	10,0кг
	3		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8А III E=180	32	2,2кг
				<u>Итого</u>		<u>26,0кг</u>

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т П 903-2-10 КЖИ-МН 34					
					Лит.	Масса	Масштаб			
							Закладная деталь МН 34	Р	26,0кг	
							Прокат. В ст 3 кл 2			
							арм. 25Г2С			

Типовой проект 903-2-10 Альбом II часть 2

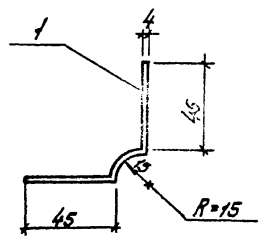


1. Технические требования по изготовлению изделия см лист КЖИ-ТТ, раздел II

Формат	Зона	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МС1</u>		
	1		ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 100x4	1	3,2кг

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т П 903-2-10 КЖИ-МС1					
					Лит.	Масса	Масштаб			
							Закладная деталь МС1	Р	3,2кг	1:10
							В ст 3 кл 2			

Титловый проект 903-2-10 Альбом II часть 2



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

Титловый проект

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		МС 2		
1	ГОСТ 103-76	Сталь порош.- 602 $\frac{115 \times 4}{602}$ $\delta = 1000$	1	3,6 кг

Шифр № листа, таблицы и встав.

ТЛ 903-2-10		КЖН-МС2	
Соединительный элемент МС2		Лист	Масса
		Р	3,6 кг
8 Ст 3 кл 2		Лист	Листов
		гострой Лист. ССР ЛАНТИПРОПРОМ г. Рига	

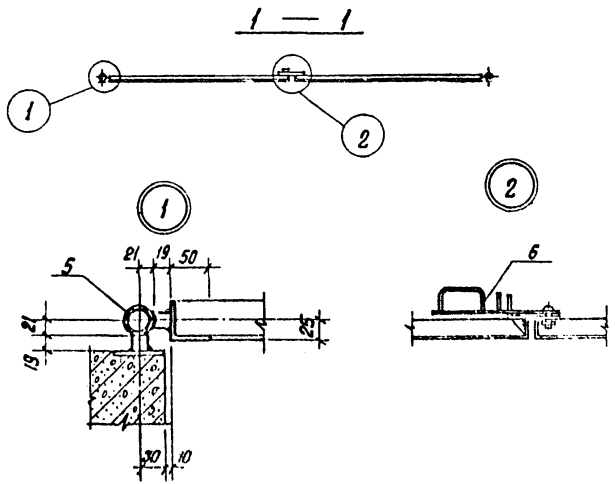
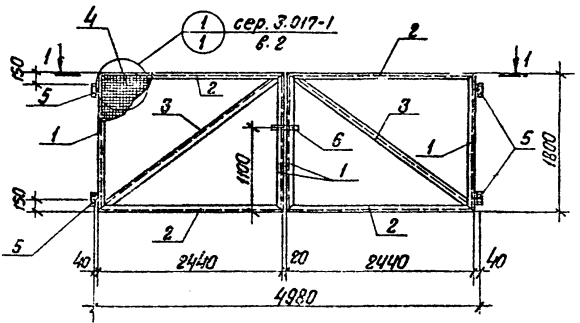
Копировать ТУ

Формат 11

Альбом II часть 2

Телевизионный проект 903-2-10

Синтез и монтаж. Подл. и вета.



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1 ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая раскляпанная	4	27,2 кг
			2 " "	" "	4	38,8 кг
			3 " "	" "	2	22,8 кг
			4 ГОСТ 5336-67	Сетка № 50-2,5	8,6 м ²	19,4 кг
			5 сер. 3.017-1 в. 5 3.017-1.05.100.000 СВ	Петля	4	8,0 кг
			6 сер. 3.017-1 в. 5 3.017-1.05.100.200.СВ	Защелка	1	2,6 кг
				Итого:		116,8 кг

Указания по изготовлению см. сер. 3.017-1 в. 5 лист 3.017-1.05.100.000. Т.О.

ТЛ 903-2-10		КЖИ-В-1	
Вид работ	по докум.	Град.	Дата
Монтаж	Дизайн		
Нач. отд.	Колетов		
Инженер	Ильинская		
Рис. ср.	Ильинская		
Ин. тех.	Литва		
И. кининг	Шварцман		
И. кининг	Шварцман		
Варятся металлические В-1			
Всего 5 кг 2		Лит.	116,8 кг
		Листов 1	1:50
		Госстрой Ком. ССР	
		ЛАТГИПРОПРОМ	
		г. Рига	
		Формат 16 г	

Копия В.М.С.