

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ
ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ-
ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД

АЛЬБОМ II

АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЧАСТЬ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
Киев-57, ул. Эжена Потье № 12

¹⁵⁵
Заказ № 6072 инв. № 7560/2 тираж 300
Сдано в печать 7-ХІІ 1979г. цена 11-63

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ- ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I. Технологические решения.

Альбом II. Архитектурно-строительные решения
Производственная часть.

Альбом III. Отопление и вентиляция, внутренний водопровод
и канализация, установки автоматического пожа-
ротушения.
Производственная часть.

Альбом IV. Электроснабжение, автоматизация производ-
ственных процессов, пожаротушения, пожарная
сигнализация, устройства связи и сигнализа-
ции.
Производственная часть.

Раздел I. Пояснительная записка и графические материалы.

Раздел 2. Расчетные таблицы.

Раздел 3. Задания заводам-изготовителям.

Разработан
Проектным институтом №3
Минпромстроя СССР

Главный инженер института *Григорьев* Г.Т. ЗАКИЯН

Главный инженер проекта *Григорьев* П.А. ЗАКРОЧИМСКИЙ

Альбом V. Заказные спецификации.
Производственная часть.

Альбом VI. Сметы.
Производственная часть.

Альбом VII. Хозяйственно-бытовые помещения первого эта-
жа производственной части здания.

Примененные типовые проекты:

Типовой проект „Специализированное производство
по ремонту авто- и электропригрузчиков с программой
1000 ремонтов в год.“ Альбомы III; VI - Раздел 2; VII - Раздел 2
/ распространяет Киевский филиал ЦИТП/.

Технический проект
утвержден 9%, Союзсельхозтехника.
Протокол № 13 от 5.IV.1977 г.
Рабочие чертежи введены в действие
Проектным институтом №3
Приказ № 434 от 2.II.1977 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Линейка

Планы

Титульный лист

Наименование	Кол-во	Контр.
Содержание альбома		1-2
Пояснительная записка		3
Архитектурные-строительные решения		
Общие данные (начало)	АР-1	4
Общие данные (продолжение) План кровли	АР-2	5
Общие данные (окончание)	АР-3	6
Подземные конструкции. План в осевх 4:18	АР-4	7
Подземные конструкции. Каналы тип 1:6	АР-5	8
Подземные конструкции. Каналы тип 7:9	АР-6	9
Подземные конструкции. Каналы тип 10:12	АР-7	10
Подземные конструкции. Каналы тип 13:16	АР-8	11
Подземные конструкции. Каналы тип 17:22	АР-9	12
Подземные конструкции. Спецификация к листам АР-5-АР-10	АР-10	13
Трансформаторная подстанция КТП. План, разрезы	АР-11	14
Трансформаторная подстанция КТП Узлы	АР-12	15
Планы отст. 0,000	АР-13	16
Планы на отст 4,200. Фрагменты планов 4,23	АР-14	17
Разрезы 1:1:8,8	АР-15	18
Фасады	АР-16	19
Узлы 1:16	АР-17	20
Узлы 17:28. Перегородка из стеклоблоков	АР-18	21
Вентиляторы ВШ1-ВШ9	АР-19	22
Сечения 1:1:Н-Н. Узел 33	АР-20	23
Планы полов. Экспликация полов	АР-21	24
Стальные шпильки перегородки. Спецификация шпильки	АР-22	25
Конструкции железобетонные		
Общие данные (начало)	КЖ-1	26
Общие данные (продолжение)	КЖ-2	27
Общие данные (продолжение)	КЖ-3	28
Общие данные (продолжение)	КЖ-4	29
Общие данные (окончание)	КЖ-5	30
Маркировочная система фундаментов и фундаментные вставки	КЖ-6	31
Спецификация к КЖ-6. Маркировки для расчета фундаментов	КЖ-7	32
Узлы 1:10	КЖ-8	33
Узлы 11:22	КЖ-9	34
Узлы 23:30	КЖ-10	35
Узлы 31:37	КЖ-11	36
Узлы 38:45	КЖ-12	37
Фундаменты ФФ19; ФФ21; ФФ19; ФФ13; ФБ37-1; ФБ37-2	КЖ-13	38
Фундаменты ФБ53; ФФ1; ФФ1-1; ФБ125-1	КЖ-14	39

Наименование	Кол-во	Контр.
Фундаменты ФФ1; ФФ2; ФФ13; ФФ12; ФФ1-1; ФБ37-1; ФБ37-2	КЖ-15	40
Спецификация и выборка стали к КЖ-13; КЖ-15	КЖ-16	41
Фундамент под оборудование ФФМ1	КЖ-17	42
Фундамент под оборудование ФФМ2 (начало)	КЖ-18	43
Фундамент под оборудование ФФМ2 (окончание)	КЖ-19	44
Фундамент под оборудование ФФМ3	КЖ-20	45
Фундаменты под оборудование ФФМ4; ФФМ12	КЖ-21	46
Фундаменты под оборудование ФФМ13; ФФМ22	КЖ-22	47
Фундаменты под оборудование ФФМ23; ФФМ24 (начало)	КЖ-23	48
Фундаменты под оборудование ФФМ23; ФФМ24 (окончание)	КЖ-24	49
Фундамент под оборудование ФФМ25	КЖ-25	50
Фундаменты под оборудование ФФМ26; ФФМ29	КЖ-26	51
Линейка АРМ, ведомая, стержни на один элемент. Выборка стали	КЖ-27	52
Спецификация к КЖ-17; КЖ-26	КЖ-28	53
Монолитные днища МДН-1; МДН7	КЖ-29	54
Узел Б" к КЖ-29. Вентиляторы ВШ10; ВШ11; МДН1	КЖ-30	55
Спецификация и выборка стали к КЖ-28; КЖ-30	КЖ-31	56
Маркировочная система канализационных труб и лотков. Сечения 1:1:6-6	КЖ-32	57
Маркировочная система канализационных труб и лотков. Сечения 1:1:7; 1:1:8; 1:1:9; 1:1:10. Спецификация	КЖ-33	58
Детали к маркировочной системе канализационных труб и лотков 1:8	КЖ-34	59
Маркировочная система стальных подстропильных ферм	КЖ-35	60
Маркировочная система плит перекрытия и стенов	КЖ-36	61
Схема расположения соединительных изделий в перекрытии	КЖ-37	62
Элементы плана 2:7	КЖ-38	63
Спецификация к КЖ-35; КЖ-36	КЖ-39	64
Маркировочные системы стеновых панелей по осм 4:18	КЖ-40	65
Маркировочная система стеновых панелей по осм 4:18. Маркировочные системы стоек и карнизов поручевого ограждения по осм 4:18	КЖ-41	66
Спецификация к КЖ-40; КЖ-41	КЖ-42	67
Маркировочная система перегородок по осм 1:17	КЖ-43	68
Маркировочная система перегородок. Спецификация	КЖ-44	69
Маркировочные системы плит перекрытия, площадок	КЖ-45	70
Детали 1:4. Спецификация к КЖ-45; КЖ-46	КЖ-46	71
Монолитные участки Ум 1: Ум 6	КЖ-47	72
Монолитные балки БМ1; БМ4; пояс БМ1	КЖ-48	73
Спецификация и выборка стали к КЖ-47; КЖ-48	КЖ-49	74
Плиты монолитные ПМ1; ПМ5	КЖ-50	75
Плиты монолитные ПМ6; ПМ8	КЖ-51	76
Спецификация и выборка стали КЖ-50; КЖ-51	КЖ-52	77

Наименование	Кол-во	Контр.
Конструкции металлические		
Общие данные (начало)	КМ-1	78
Общие данные (продолжение)	КМ-2	79
Маркировочная система оконных панелей и межпанельных откосов при 60°; 60°; 30°	КМ-3	80
Схема межпанельных откосов при 60°; 60°; 30°	КМ-4	81
Маркировочные системы оконных панелей и межпанельных откосов при 60°; 60°; 30°	КМ-5	82
Схемы межпанельных откосов при 60°; 60°; 30°	КМ-6	83
Оконные панели закороточные Д0120х130хД0120х130М	КМ-7	84
План по верхею фронтона. Фасад и торцы фронтона	КМ-8	85
Схема подвесных крановых путей	КМ-9	86
Факелы. Система кранштейнов под тягловаровы Узел 1	КМ-10	87
Схема кранштейнов под тягловаровы Узлы 2:6	КМ-11	88
Схема молниеотвода Узлы 7:11	КМ-12	89
Схема пожарной лестницы Узлы 12:13	КМ-13	90
План площадок на отст 4,200 и 4,350. Узлы 14:17	КМ-14	91
Схемы типовые лестницы и ограждения. Спецификация	КМ-15	92
	- КЖС-НФД1	93
	- КЖС-НФД2	93
	- КЖС-НФБ3	94
	- КЖС-Б1	94
	- КЖС-НК1	95
	- КЖС-НК2; НК2Б	96,96
	- КЖС-НК3; НК3Б	96,97
	- КЖС-НК4, НК4а	97
	- КЖС-НК5	98
	- КЖС-НК6; НК6а	98,99
	- КЖС-НК1; НК6а БС	99
	- КЖС-К12-Б; К12-Бк	100,102
	- КЖС-К12-33а; К12-33 в	103,104

7560/11

		ТП 816-242	
Изм. Лист	И док. №	Листы	Всего
1	1	1	1
Исполнитель		Проектировщик	
Проверенный		Содержание альбома	
Лит. Лист		Лит. Лист	
Р		1	
2		2	

Наименование	Листов	Классификация
- КЭКУ-К72-35а; К72-35е	104	106
- КЭКУ-КФ10-2а; КФ10-2б	106	
- КЭКУ-КФ23-2а; КФ23-2б	107	
- КЭКУ - ПСР-76-72а; ПСР-74-09.60; ПСР-74-09.60	107	
- КЭКУ-У175-5а; У175-5б	107	
- КЭКУ-П12а; П12-5б	106	
- КЭКУ-П12-5Т; П12-5-1б	108,109	
- КЭКУ-П12-5С; П12-2а	109	
- КЭКУ-У16-21-1	110	
- КЭКУ-У16-22-1	111	
- КЭКУ-У162-9а; У163-5б	112	
- КЭКУ-ФСМ1818-3110; ФСМ1818-4110	113-116	
- КЭКУ-С645-1а	116	
- КЭКУ-С645-2а	117	
- КЭКУ-С645-2а	117	
- КЭКУ-С645-1а ÷ С645-2а	118	
- КЭКУ-У100-1а-1; У100-1а-4	119	
- КЭКУ-К171	120	
- КЭКУ-К172	120	
- КЭКУ-К173	121	
- КЭКУ-К174	121	
- КЭКУ-К175	122	
- КЭКУ-К176	122	
- КЭКУ-К177	123	
- КЭКУ-К178	123	
- КЭКУ-К179, К1110	124	
- КЭКУ-17К28а	125	
- КЭКУ-17К29а	125,126	
- КЭКУ-КР1	126	
- КЭКУ-КР2	126	
- КЭКУ-КР3	127	
- КЭКУ-КР4	127	
- КЭКУ-КР5	127	
- КЭКУ-КР6	127	
- КЭКУ-КР7	128	
- КЭКУ-КР8	128	
- КЭКУ-КР9	128	
- КЭКУ-КР10	128	
- КЭКУ-КР11	129	
- КЭКУ-КР12	129	
- КЭКУ-КР13	129	
- КЭКУ-КР14	129	
- КЭКУ-КР15	130	
- КЭКУ-С1, С2	130	

Наименование	Листов	Классификация
- КЭКУ-С3, С5		130
- КЭКУ-С4		130
- КЭКУ-С6, С11		131
- КЭКУ-С12, С13		131
- КЭКУ-С14, С15		131
- КЭКУ-С16, С17		132
- КЭКУ-С18		132
- КЭКУ-С19		132
- КЭКУ-С20		132
- КЭКУ-С21		133
- КЭКУ-С22, С23		133
- КЭКУ-С24, С25		133
- КЭКУ-С26, С27		133
- КЭКУ-С28		134
- КЭКУ-С29		134
- КЭКУ-С30, С31		134
- КЭКУ-МН1		135
- КЭКУ-МН2		135
- КЭКУ-МН3		136
- КЭКУ-МН4		136
- КЭКУ-МН5		136
- КЭКУ-МН6		136
- КЭКУ-МН7		136
- КЭКУ-МН8		137
- КЭКУ-МН9		137
- КЭКУ-МН10		137
- КЭКУ-МН11		137
- КЭКУ-МН12		138
- КЭКУ-МН13		138
- КЭКУ-МН14		138
- КЭКУ-МН15		138
- КЭКУ-МН16		139
- КЭКУ-МН17		139
- КЭКУ-МН18		139
- КЭКУ-МН19		139
- КЭКУ-МН20		140
- КЭКУ-МН21		140
- КЭКУ-МН22		140
- КЭКУ-МН23		140
- КЭКУ-МН24		141
- КЭКУ-МН25		141
- КЭКУ-МН26		141
- КЭКУ-МН27		141
- КЭКУ-МН28		142
- КЭКУ-МН29		142

Наименование	Листов	Классификация
- КЭКУ-МН30		142
- КЭКУ-МС1, МС2		143
- КЭКУ-МС3		143
- КЭКУ-МС4		143
- КЭКУ-МС5		143
- КЭКУ-МС6, МС7		144
- КЭКУ-МС8		144
- КЭКУ-МС9		144
- КЭКУ-МС10		145
- КЭКУ-МС11		145
- КЭКУ-МС12		145
- КЭКУ-МС13		145
- КЭКУ-МС14		145
- КЭКУ-МС15		146
- КЭКУ-МС16		146
- КЭКУ-МС17; МС19		146
- КЭКУ-МС20; МС23		147
- КЭКУ-МС24		147
- КЭКУ-МС25		148
- КЭКУ-МС26		148
- КЭКУ-НДК1; НДК6		148
- КЭКУ-Ц11		148
- КЭКУ-Ц12		149
- КЭКУ-СП1, СП2		149
- КЭКУ-Т9а		149
- КЭКУ-А1; А3		149
- КЭКУ-А4; А6		150
- КЭКУ-А7, А8		150
- КЭКУ-Д9		150
- КЭКУ-А10, А11		150

2

7560/II

ТП 816-242			
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись
Иванов	Петрович	И.П.	
Специализированный завод по ремонту электротехники и электромеханики			
Производственная часть			
Лист	Лист	Лист	Лист
Р	2	2	2
Содержание альбома			Минутный протокол заседания комиссии

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	Листы 1, 3, 4, 5, 7
ТХ	Технологические решения	Листы 1, 7
МТ	Механизация транспорта	Альбом I
ВС	Воздушное отопление	Альбом I
ПД	Пароснабжение	Альбом I
АР	Архитектурно-строительные решения	Альбом I
КЖ	Конструкции железобетонные	Альбом I
КМ	Конструкции металлические	Альбом I
ОВ	Отопление и вентиляция	Альбомы I, II
ВК	Внутренний водопровод и канализация	Альбомы II, III
ПА	Автоматическое пожаротушение	Альбом III
ЭП	Электроснабжение	Альбомы I, II
ЭА	Автоматика производства	Альбом II
ЭАП	Автоматика пожаротушения	Альбомы II, III
УС	Устройство связи и сигнализации	Альбомы II, III
ТХТ	Техническое задание на проектирование централизованной системы	Альбом I, II

Лексиконные конструкции приняты по действующей номенклатуре сборных железобетонных конструкций заводского изготовления для одноэтажных промышленных зданий. Расчетные нагрузки от покрытия при температурах -20°С, -30°С и -40°С приняты:

Расчетная температура	Вес кровли и плит покрытия	Нагрузка от покрытия и снега вес/м²	
		вес снега	вс/м²
-20°С	317	100	270
-30°С	330	417	527
-40°С	342	430	540
		442	552

В нагрузки включены вес кровли с утеплителем, плиты покрытия и снег. Устройство самонесущих облегченных панельных перегородок, перегородок и перегородки предусматривается в процессе монтажа конструкций зданий.

Детальное обслуживание работниками предусматривается в проекте автоматизированно-вытяжные помещения, разработанные в производственном типом проекте. Иштаты производств и оборудование помещений приведены на ял-1.

Указания по привязке проекта.

Установить, к какому климатическому району относится пункт строительства и указать из состава проекта данные, не относящиеся к климатическому району. Откорректировать фундаменты и подземные хозяйствов соответствии с гидрогеологическими данными участка.

Назначить марку кирпича для наружных стен по марочности. Привести цветовой решение фасадов и интерьеров в зависимости от пункта строительства и ориентации корпусов в соответствии с методическим руководством фирменным стилем "ВУ" "Современные здания" ISBN 181-70. Назначить толщину утеплителя в кровле в соответствии с таблицей на ял-2.

Определить необходимость устройства минераловатных конструкций запроектованы с учетом расчетной нагрузки температуры 40°С. При привязке проекта для районного строительства с большим перепадом температуры следует производить замыкание конструкций в законченную систему при температуре, обеспечивающей указанные перепады либо конструкции должны быть соответственно пересчитаны с учетом указанных в пояснительной записке серии 1423-38.04 и при необходимости усилены.

При привязке технико-экономическим документацией на строительство пристройки автоматизированно-вытяжные помещения (альбом II типовой проекта) по уточненным штатам производств откорректировать состав необходимого оборудования помещений.

Рекомендации по организации строительных и монтажных работ.

Все строительные-монтажные работы необходимо выполнять в соответствии с действующими нормами и правилами на производство и приемку строительного-монтажных работ (СНиП II) и правилами техники безопасности в строительстве (СНиП II-11-70). Строительно-монтажные работы выполнять при помощи следующих основных механизмов:

- а) разработку котлованов и траншей - экскаватором Э-632 обратную засыпку - бульдозером Д-271;
- б) работы нулевого цикла - автокраном К-162;
- в) монтаж сборных железобетонных элементов - грузовой краном АДК-25;
- г) монтаж теплооборудования - подвесными кранами, автомобильным транспортом материал при устройстве кровли - легким передвижным краном Т-108, так же подвесным краном С-441.

Сборные железобетонные конструкции перевозить специально оборудованным автотранспортом.

Для строительства необходимо разработать проект производства работ, в котором предусмотреть:

- а) обеспечение строительства поочередно при максимальной нагрузке работ;
 - б) применение бригадного подряда;
 - в) мероприятия по производству работ в зимних условиях, обеспечение безопасности и пожарной безопасности.
- Указания по возведению каменных конструкций в зимнее время.

Строительные работы по возведению каменных конструкций в зимнее время производить с соблюдением требований СНиП II-4-72, раздел 7, каменных конструкций. Правила производства приемки работ.

Проектом предусмотрено возведение каменной кладки способом затормаживания раствора с последующим естественным оттаиванием. При этом необходимо выполнить следующие дополнительные мероприятия:

- 1. Марка раствора для кладки при температуре затормаживания от -4 до -20°С должна быть повышена на одну ступень против указанной в проекте, при температуре затормаживания ниже -20°С на две ступени.
- 2. Кладку вести на пластичных цементных растворах (с высокой водонепроницаемостью).
- 3. Наружные и внутренние стены раскрывать по высоте из плоскости стен временными креплениями; при толщине стен 250 мм - через 15 м, 380 мм - через 20 м по высоте.
- 4. В процессе возведения кладки в местах примыканий и пересечений стен в горизонтальные швы класть стальные связи из арматуры Ф8-12 не реже, чем через 2 м по высоте.

Связи заводить в жемчужину из примыкающих стен на 15 м и закончить крючками.

Под сборные железобетонные фундаментные балки до начала кладки стен установить по две подпорки на клинья с разбивкой протеса на три равные части.

По две все перемычки установить временные деревянные стойки по две с каждой стороны, протеса на клинья. Стойки опереть на парные горизонтальные разрывочные бруска ижельные по нижнему обрезу протеса.

Все временные крепления стен и подпорки указанные в проекте 3.6.17 сохранить до приобретения кладкой проектной прочности после оттаивания.

Мероприятия, по креплению конструкций заводимых способом затормаживания указанные в пункте 3.6.17 должны быть детально разработаны в проекте производства работ.

Листы I

Листы проекта

Листы проекта

Проект разработан для строительства в районе со следующими характеристиками природного условия:

Расчетная зимняя температура наружного воздуха -20-30и+40°С вес снегового, покрова для I, II, III районов СССР соответственно 10, 100 и 150 кг/м².

Среднегодовой наток ветра для II района СССР -45 кг/м², сейсмичность не выше 6 баллов, фундаменты запроектированы исходя из условий строительства на площадке со спокойным рельефом при отсутствии грунтово-высокой на нераспавных, неуплотненных грунтах; вращающ без вечной мерзлоты и без обработки грунтами выработками.

При расчете фундаментов в качестве оснований в проекте условно приняты единицы со следующими расчетными характеристиками: $\sigma_{1-0.02} = 18 \text{ т/м}^2$, $\sigma_{1-0.28} = 18 \text{ т/м}^2$, $E = 150 \text{ ккал/м}^2$.

Производственная часть корпуса одноэтажного трехпротесного прямоугольного в плане здания размерами 24,81 м в осях ширины протеса 18 м, высота по наружным работ 6 м по внутреннему ярусом 12 м, высота до низа несущих конструкций покрытия 12 м. В среднем проекте предусмотрен световоздушный незащитный фасад. Здание оборудовано подвесными электрическими кранами грузоподъемностью 10 и 32 т и подвесными цепными кандалерами.

Производственная часть корпуса решена в сборном железобетонном корпусе. Пространственная жесткость корпуса обеспечивается за счет включения колонн в фундаменты и шпирных соединений с жестким диском покрытия, состоящим из сборных железобетонных плит и сборных железобетонных ферм.

Наружные стены панельные из ячеистого бетона с объемной массой 700 кг/м³ по серии 1.431-5 выл. 1. Внутренние перегородки из легкогобетонных панелей по серии 1.431-3 и кирпичные.

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожарную безопасность при эксплуатации здания.
Инженер проекта *Л.А. Зайкович*

ТП 816-242		1/3	
Исполн.	Л.А. Зайкович	Листы	1/3
Проверен.	В.А. Зайкович	Дата	
Утвержден.	В.А. Зайкович	Подпись	
Специализированная организация по ремонту и обслуживанию оборудования	Л.А. Зайкович	Лист	1/3
Производственная часть	Л.А. Зайкович	Лист	1/3
Пояснительная записка	Л.А. Зайкович	Лист	1/3

3

7560/II

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало).	
2	Общие данные (продолжение). План кровли.	
3	Общие данные (окончание).	
4	Подземные конструкции. План в осях 4-18.	
5	Подземные конструкции. Каналы тип 1-6.	
6	Подземные конструкции. Каналы тип 7-9.	
7	Подземные конструкции. Каналы тип 10-12.	
8	Подземные конструкции. Каналы тип 13-16.	
9	Подземные конструкции. Каналы тип 17-20.	
10	Подземные конструкции. Спецификация к листам ДР-4; ДР-9.	
11	Трансформаторная подстанция КТП1. План разрезы.	
12	Трансформаторная подстанция КТП1 Узлы.	
13	План на отм 0,000	
14	Планы на отм 4,200. Фрагменты плана 1,2,3.	
15	Разрезы 1-1; 8-8	
16	Фасады.	
17	Узлы 1-16.	
18	Узлы 17-28. Перегородка из стеклоблоков.	
19	Вентшахты ВШ1; ВШ9. Узлы 29-33.	
20	Сечение 1-1; 11-11. Узел 33.	
21	Планы полов. Эскизы полов.	
22	Стальные щитовые перегородки. Схемы 1-3. Узлы ЦБ; ЦД. Спецификация.	

- За отметку 0,000 условно принят уровень чистого пола черда.
- Отметка планировки земли вокруг здания принята 0,150.
- Указания по устройству фундаментов см. КМ-1.
- Наружные стены панельные из ячеистых бетонов объемной массой 700 кг/м³ по серии 1.432-5 вып.1. Отдельные участки наружных стен из обыкновенного силикатного кирпича марки 75 на растворе марки 25 для 15-20°C из пустотелого кирпича объемной массой не более 300 кг/м³ для 15-20°C и 40°C. Толщина панелей и кладки в зависимости от наружной температуры см. ДР-2.
- Перегородки толщиной 80 мм выполняются из легкого бетона панелей серии 1.431-3; все кирпичные перегородки обыкновенные слезы из кирпича марки 75 на растворе марки 50.
- Стены и перекрытия вентиляционных шахт ВШ1; ВШ9 из керамзитобетона марки 75 с объемной массой 300 кг/м³.
- В процессе возведения кирпичных стен и перегородок выполнять следующие:
 - обмурованные кирпичные стены и перегородки до железобетонных конструкций, перекрытия и покрытия на 30 мм. Зазоры между стеной (перегородкой) и конструкциями, перекрытия или покрытия проконопатить минеральной ватой и заточенными с обеих сторон цементным раствором;
 - обозначить анкеры для крепления стен и перегородок по узлам, приведенным на ДР-17 и ДР-18.
 - перегородки толщиной 120 мм армировать сетками по детальному АБ.

- Откосы дверных и оконных проемов заложить деревянными опилкообразными прокладками размером 120х120х6 мм через 120 мм по высоте, но не менее двух на откос;
- Диаг перегородки шириной не менее 100 мм, где пролет не превышает на установку сборки ж.б. перегородки, установить перегородки из целого ряда кирпича. Под нижним рядом кирпича уложить старую сталь швелера 50 мм в слое цементно-песчаного раствора марки 100, толщиной 30 мм. Арматуру завести за грани проема не менее чем на 200 мм.
- Кромки кирпичей ст. разрез 1-1 на ДР-15. Поверх облицовочного кирпича (кроме участков легкосбрасываемой кладки) уложить защитный слой из грабля с размерами зерен 5-10 мм, втопленного в горячую битумную мастику водонепроницаемый ковер кровли двоякой выпалить из четырех слоев битумной мастики МБК-Г-65/55 (ГОСТ 2389-67) с четырьмя армирующими прокладками из стекложестом марки ВВ-Г. На участках ковка кровли шириной 500 мм концов шириной 150 мм, а также в местах примыкания кровли к парапетом и другим выступающим конструктивным элементам уложить соответственно один два и три дополнительные слоя битумной мастики МБК-Г-100/35 (ГОСТ 2389-67) с тремя армирующими прокладками из стекложестом марки ВВ-Г.
- В торцах мастик швыры в склобах для районов севернее географической широты 50° для Европейской и 53° для Кавказской частей СССР.
- выравнивающую стяжку по утеплителю выложить из цементно-песчаного раствора марки 30, толщиной 30 мм. В стяжке устроить температурно-усадочные швы шириной 5 мм, раздвигающие ее поверхность на участки размером не более 6х6 м.
- По температурно-усадочным швам уложить полосы стекложестом марки ВВ-Г шириной 150 мм, приклеив их точечно с одной стороны шва. Поверхность стяжки оштукатурить раствором типа пятой марки в соотношении по массе от 1:2 до 1:3.
- Утеплитель плитный ячеистый бетон обветренной массой 400 кг/м³
- Указания об устройстве молниезащиты здания, а также схема молниезащитной сетки приведены на ДР-2.
- Наружные стеновые панели должны быть выпалены с фронтальной поверхностью из каменных оштукатуренных материалов фракцией не более 20 мм в процессе формирования в соответствии с указаниями на КЖ-41. Указанные панели оштукатурить с наружной стороны цементным раствором марки 75, МРЗ 50 на портландцементе до отм 0,500.
- Участки кирпичной кладки оштукатурить цементно-песчаным раствором под фактуру стеновых панелей.
- Внутреннюю отделку помещений выпалнить в соответствии с ведомостью, приведенной на ДР-2.
- Деревянные элементы, соприкасающиеся с бетоном и кладкой оштукатурить.
- Стальные изделия ошкуривать горячей елочкой и окрасить масляной краской в два слоя.
- Указания по устройству полов см. ДР-21.
- Указания по окраске стальных конструкций, а также стальные оконные переплеты см. КМ-1.
- Цветовую отделку помещений оборудования и прокладок выпалнить в соответствии с. Указаниями по проектированию цветовой отделки интерьеров производственных зданий промышленных предприятий СН 137-70 и ГОСТ 13343-70
- По контуру здания устроить оградительную отмостку шириной 750 мм по шиферному основанию толщиной 150 мм. Указанные борот и обверей выпалнить панелями и крыльцо в соответствии с узлами на ДР-13.

При производстве строительных работ, а также при изготовлении, транспортировке и монтаже строительных конструкций и деталей соблюдать требования СНиП III-10, Прибыль производства и проекты работ в СНиП II-4 и 10, Технику безопасности в строительстве.
 20. Подложка штатной производств и оборудования бытовых помещений.

Наименование	Единица измерения	Количество единиц оборудования												Итого									
		Итого				Итого				Итого													
Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
16		27	13	15	8	27	13	-	-	1/2	1	0,7	10	15	0,8	15	1	0,8					
18		44	19	25	41	44	19	-	-	1/2	3,7	1,8	10	25	11	17,9	0,73						
18		7	-	4	-	7	-	-	-	1/2	0,8	-	20	0,2	-	15	0,25	-	1,40	0,02	-	-	-
18		2	-	1	-	2	-	-	-	1/2	0,3	-	10	0,1	-	15	0,05	-	1,40	0,02	-	-	-
18		21	12	18	7	21	12	21	12	1/2	2,6	1,8	10	13	0,7	15	0,85	0,15					
МОП		-	3	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Производство		2	1	2	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Итого по объекту		103	43	61	29	99	44	23	12		2,4	4,3	57	25		39	0,72		1,8	0,04	0,2		
Итого по объекту		103	43	61	29	99	44	23	12		2	4	6	3		4	3		1	1			

Бытовые помещения для работающих группы II^а расположены в самостоятельной части здания. В состав работающих включены ученики, пригодные практик на производство.

4

7560/II

Лист		Лист		Лист		Лист		Лист		Лист	
№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№
ТН 816-242						AP					
Производственной части											
Общие данные (начало)											
Информационный лист (подробности в конце)											
22											

Спецификация анкеров и соединительных изделий

Марка	Обозначение	Наименование	Кол-чество	Примечание
А6	КЖИ-А6	Анкеры	22	
А7	КЖИ-А7-А8	То же	139	
А8	То же	"	55	
А9	КЖИ-А9	"	99	
МС3	КЖИ-МС3	Соединительные изделия	20	
МС4	КЖИ-МС4	То же	10	
МС20	КЖИ-МС20	"	22	
МС26	КЖИ-МС26	"	5	
М43-1	Серия 1.400-6, Выпуск 1	"	1	
МС1	Серия 1.431-6	"	10	
МС2	"	"	225	
МС10	"	"	96	
МС12	"	"	80	

План кровли

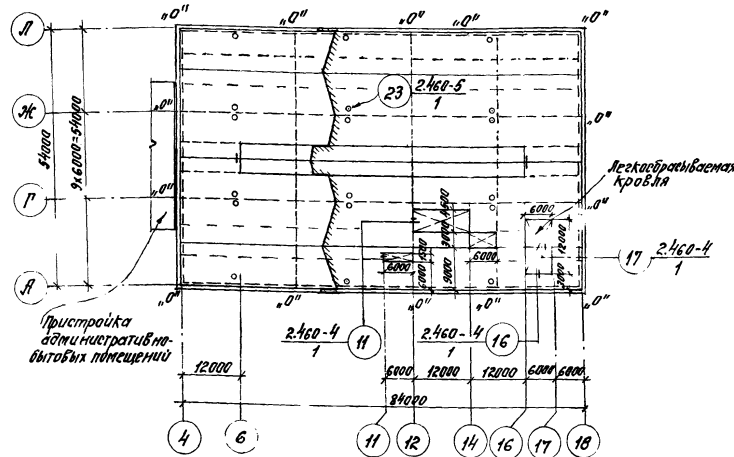


Таблица толщины утеплителя в кровле

Участки кровли	Един. изм.	Толщина утеплителя		
		t _н = -20°С	t _н = -30°С	t _н = -40°С
Оборочно-накладочный и казенно-термический участки, вентиляторы	мм	50	70	90
Разборно-оборочное отделение, межпанельный участок	мм	60	90	110
Окрасочный участок	мм	70	90	110

Ведомость перемычек

Перемычки		Элементы перемычки			
Марка по проекту	Схема сечения	Кол. мест	Марка	Обозначение	Кол.
ПР1		1	Б18	ГОСТ 948-66	3
ПР2		5	Б13	То же	3
ПР3		2	Б13	"	2
ПР4		3	Б27	"	1
ПР5		1	Б19	"	1
ПР6		5	Б15	"	1
ПР7		13	Б13	"	1

1. Для создания контура молниезащиты поверх плит покрытия до укладки утеплителя уложить молниезащитную сетку из стержней ф6А1 вдоль буквенных осей через 6,0 и цифровых через 2400 мм. Стержни в местах пересечений сварить между собой. Молниезащитная сетка на плане кровли показана штриховыми линиями; в местах, обозначенных на плане кровли буквой "О", стержни вывести за грань наружных стен на 100 мм для дальнейшего подведения к токоотводам, разработанным в электротехнической части проекта.

В соответствии с СН 305-69 "Указания по проектированию и устройству молниезащиты зданий и сооружений" молниеприемную сетку выполнить при размещении производства в районах с грозовой деятельностью более 60 часов в год.

2. Элементы вентиляционных шахт на кровле условно не показаны. Пропуск вентиляционных шахт через кровлю и их крепление выполнить по узлу 2 серии 2.460-14 Выпуск 1; крепление крышных вентиляторов по узлу 2 серии 2.460-15, Выпуск 1.

Таблица толщин наружных стен

N	Наименование помещений	Толщина стен мм					
		t _н = -20°С		t _н = -30°С		t _н = -40°С	
		Панели	Кирпич	Панели	Кирпич	Панели	Кирпич
1	Помещение наружной мойки	—	380	—	380	—	510
2	Все остальные помещения	160	380	200	380	240	380

Ведомость отделки помещений

Наименование или экспл. номер помещения	Потолок		Стены и перегородки		Отделка низа стен и перегородок (панель)	
	Штукатурка или затирка	Окраска	Штукатурка или затирка	Окраска или облицовка	Окраска или облицовка	Высота мм
Окрасочный участок, кладовая красок, гардероб рабочей одежды, сборные, наружная мойка	Затирка швов между плитами	Силикатная окраска	Затирка швов между плитами	Силикатная окраска	Облицовка глазурованными плитками (ГОСТ 6141-63*)	2,4
Гардероб личной и большой одежды	То же	То же	То же	То же	Масляная окраска	2,4
Душевая	"	Масляная окраска	"	Масляная окраска	Облицовка глазурованными плитками (ГОСТ 6141-63*)	3,0
Все остальные помещения *	"	Силикатная окраска	"	Силикатная окраска	—	—

* Участки перегородок из фибролитовых плит оштукатурить с обеих сторон цементно-песчаным раствором.

5
7560/П

ИЗМ. Лист				№ докум.				Подпись				Дата			
ТП816-242								ЯР							
Исполн. Закурян				Провер. [подпись]				Специализированное производство по ремонту шахт, тракторостроительная фабрика №130 с производственной программой 500 ремонтов в год.							
Лексачкин Глазев				[подпись]				Производственная часть				Лист Лист Листов			
Нач. отд. Чечик				[подпись]				Р				2			
Инж. пр. Захарова				[подпись]				Общие данные (продолжение)				Министерство сср			
Инж. пр. Руденко				[подпись]				План кровли.				ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ КЗ			
Разраб. Верельская				[подпись]								г. Одесса			
Провер. Захарова				[подпись]											

Ялбам II
Типовой проект

Шифр проекта

Спецификация стекла

Наименование отстекляемые изделия	Уч. №	Размеры мм		кол-во штук			Обозначение	
		Высота	Ширина	20°	30°	40°		
Ворота	Уч. № 2	315	565				ГОСТ 111-65*	
							То же	
Оконные панели	Г-115	450	1120	14	14	—	"	
	"	1200	1120	28	28	—	"	
	Г-120	450	1170	32	32	—	"	
	"	1200	1170	64	64	—	"	
	Г-175	450	1720	12	12	—	"	
	"	1200	1720	24	24	—	"	
	ДГ-120	"	450	1170	—	—	32	"
		"	1200	1170	—	—	64	"
		"	435	1060	—	—	32	"
	ДГ-120	"	1135	1060	—	—	32	"
		"	435	1110	16	16	90	"
		"	1135	1110	32	32	180	"
	ДГ-120	"	435	1060	16	16	90	"
		"	1135	1060	32	32	180	"
		"	435	1060	10	10	—	"
	О-115	"	1135	1060	20	20	—	"
		"	435	1110	44	44	—	"
		"	1135	1110	88	88	—	"
	О-120	"	435	1680	54	54	16	"
		"	1135	1680	108	108	32	"
		"	435	1060	—	—	6	"
	ДД-115	"	1135	1060	—	—	12	"
		"	435	1010	—	—	6	"
		"	1135	1010	—	—	12	"
ДД-175	"	435	1680	—	—	38	"	
	"	1135	1680	—	—	76	"	
	"	435	1610	—	—	38	"	
ДД-175	"	1135	1610	—	—	76	"	
	"	450	1120	—	—	16	"	
	"	1200	1120	—	—	32	"	
ДГ-115	"	435	1010	—	—	16	"	
	"	1135	1010	—	—	32	"	
	"	450	1720	—	—	12	"	
ДГ-175	"	1200	1720	—	—	24	"	
	"	435	1610	—	—	12	"	
	"	1135	1610	—	—	24	"	
Щиты сталь- ной пере- городки	Щ5	1685	1345	14	14	14	"	
	Щ6	1685	715	2	2	2	"	
	Щ7	1685	715	2	2	2	"	
	Щ8	885	1345	1	1	1	"	
Формонные переллеты	Щ9	1685	665	2	2	2	"	
	"	1685	845	1	1	1	"	
		570	1650	220	220	220	"	

Сводная спецификация к чертежам архитектурно-строительных решений

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Изделия деревянные		
		Ворота и дверные блоки		см. ведомость № 1
		Изделия бетонные и железобетонные		см. л.ж
		Изделия металлопластиковые		
		Оконные панели		см. км
		Сетчатые перегородки		см. АР-22

Ведомость проемов ворот и дверей

Уч. №	Размер в кладке вхх, мм	Кол мест	Элементы заполнения проема		
			Марка	Обозначение	Кол
1	4000 x 4200	7	—	пр-05-36,2	
2	1950 x 2400	1	Д51	ГОСТ 14624-69	
3	1550 x 2400	7	Д52	То же	
4	1920 x 2400	5	Д31	"	
5	1520 x 2400	2	Д32	"	
6	1920 x 2400	2	Д31-1)	"	
7	1020 x 2400	7	Д33-1-1)	"	
8	1020 x 2400	5	Д33-1	"	
9	1020 x 2400	9	Д33-11	"	
10	910 x 2070	2	ДГ21-9СЛ	ГОСТ 6629-74	
11	910 x 2070	4	ДГ21-9С	То же	
12	710 x 2070	2	ДГ21-7Вп	"	
13	710 x 2070	5	ДГ21-7Сп	"	
14	710 x 2070	2	ДГ21-7Сп	"	

1) Дверные блоки тип БДТ обшить с обеих сторон кровельной сталью внахлестку по обстоятельствам картону толщиной 5 мм

Основные строительные показатели

Наименование	Единица	Всего	Примечание
Площадь застройки	м ²	4670	
Общая площадь	м ²	5300	
в т.ч. площадь подвала	м ²	—	
Строительный объем	м ³	46000	
в т.ч. строительный объем подвала	м ³	—	

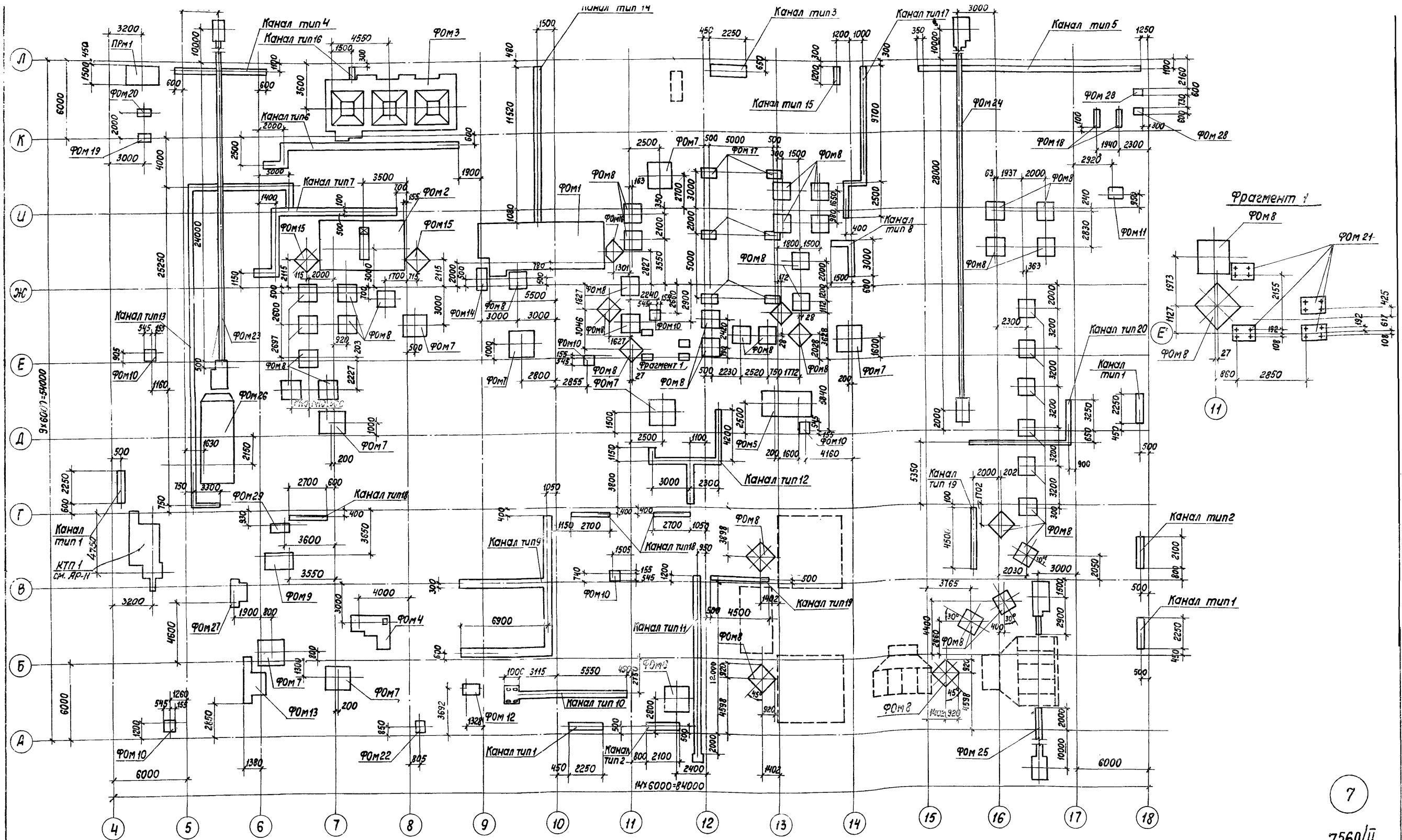
Ведомость примененных и сводочные материалы

Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 14624-69	Двери деревянные для зданий промышленного назначения	
ГОСТ 6629-74	Двери деревянные внутренние для жилых и общественных зданий	
Серия пр-05-36 выпуск 2	Ворота промышленные 4x4,2 с автоматическим открыванием и воздушными заслонками	
Серия пр-05-50/73 выпуск 1	Стальные оконные панели из эпоксидной смолы и эпоксидной смолы для промышленных зданий	
Серия 1.199-1 выпуск 1	Перегородки сборные железобетонные для жилых и общественных зданий	
Серия 1.431-10 выпуск 0 и 1	Перегородки консольные сетчатые стальные	
Серия 1431-6	Кирпичные перегородки для зданий промышленного и сельскохозяйственного назначения	
Серия 2.460-14 выпуск 1	Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах пропуска вентиляционных шахт	
Серия 2.460-5 выпуски 1 и 2	Рабочие чертежи типовых деталей парпетов, карнизов и ендов	
Серия 1.964-11 выпуск 0	Светоаэрационные фронтоны с одним ярусом перелетов	
Серия 2.460-15 выпуск 1	Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах устройства вентиляторов	
Серия 2.460-4 выпуск 1	Архитектурно-строительные детали железобетонных покрытий общественных промышленных зданий	
пр-05-37	Межкомнатные открывания ворот	
пр-05-38/66	Электрическая юбка для расширенной бордюрной плиты 3x3, 4x3, 4x4, 4x5, 5x5 с обшивкой из листового стекла и теплозащитными элементами	
Серия 2.466-7	Архитектурные детали заполнения световых проемов в стенах с применением стальных оконных панелей серии пр-05-50/73	

6

7560/л

№ документа	№ документа	Подпись	Дата
ТП 816-242	АР		
Производственная юбка			
Общие данные (оканчивание)			
Лист	3	Листов	3
Информация о вводе в эксплуатацию			
Проектный институт			



Примечание.
 1. Канал тип 11 у оси 12 между осями А-В после монтажа трубопровода засыпать песком.

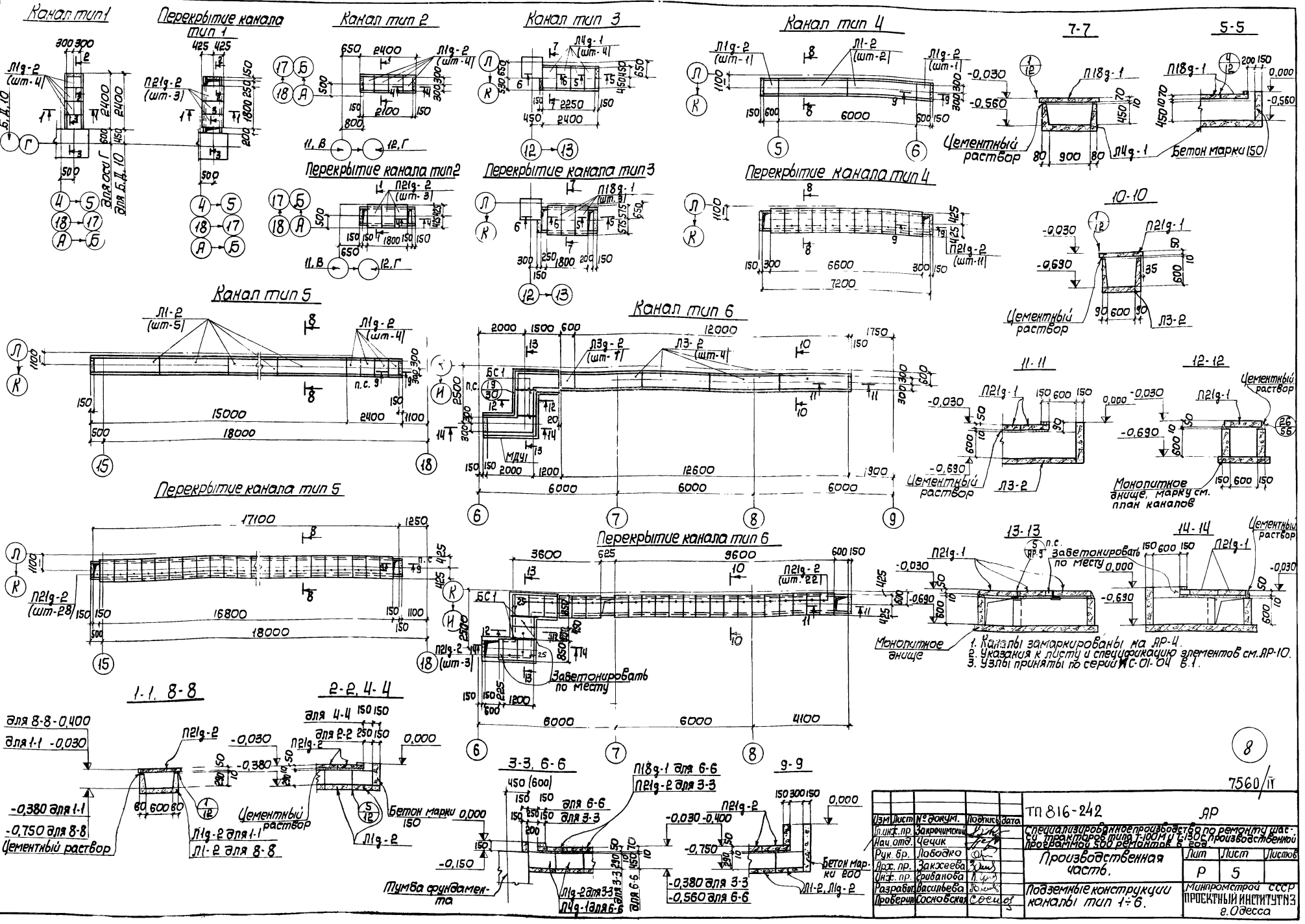
Шт. лист № докум.			Подпись Дата			ТП 816-242			АР		
И.ц.м.ж.и.з.а.к.я.н.			[Signature]			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год			Лит. Лист Листов		
И.ц.м.ж.п.з.а.р.о.ч.и.т.с.к.и.н.			[Signature]			Производственная часть			Р 4		
И.ц.м.ж.п.з.а.р.о.ч.и.т.с.к.и.н.			[Signature]			Подземные конструкции			Минпромстрой СССР		
И.ц.м.ж.п.з.а.р.о.ч.и.т.с.к.и.н.			[Signature]			План в осях 4÷18			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса		

7
 7560/II

Альбом I

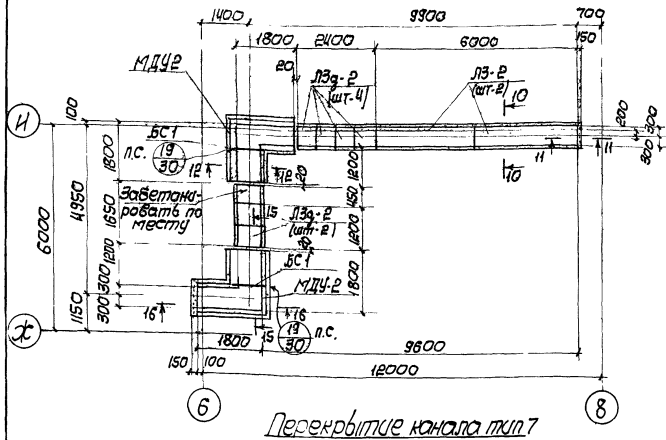
Титульный проект

Лист № 5, мест. Подпись и дата

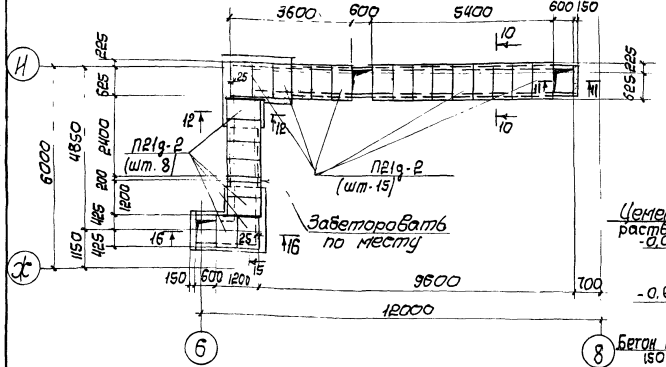


Изм.	Лист	№ докум.	Получено	Дата	7560/11
1	5	ТП 816-242	АР		
Изд. пр. Захарченко Инж. пр. Чекич Рук. бр. Лободко Инж. пр. Заксеева Инж. пр. Фриданова Разработчик Васильева Проверен Голосовский					Специализированное производство по ремонту шахт с/у транспорта типа Т-100М и Т-130 производственной мощностью 500 в/час Производственная часть.
Лист 5 Р 5					Листов 5 Минпротраст СССР Проектный институт ПИЗ в. Одесса

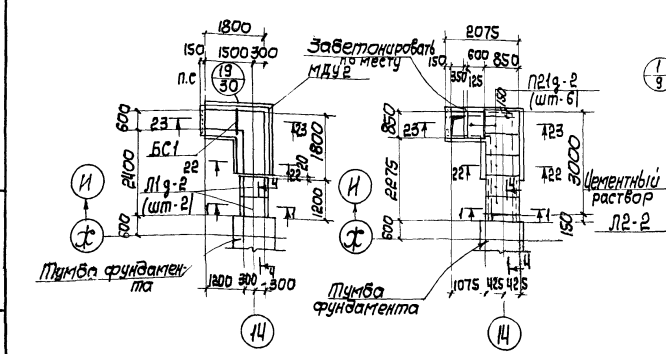
Канал тип 7



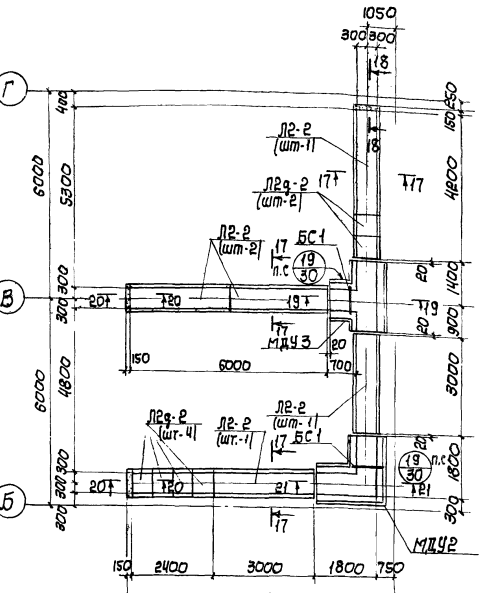
Перекрытие канала тип 7



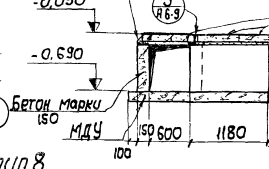
Канал тип 8 Перекрытие канала тип 8



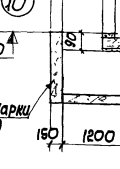
Канал тип 9



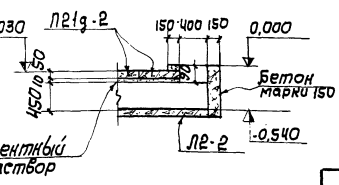
15-15



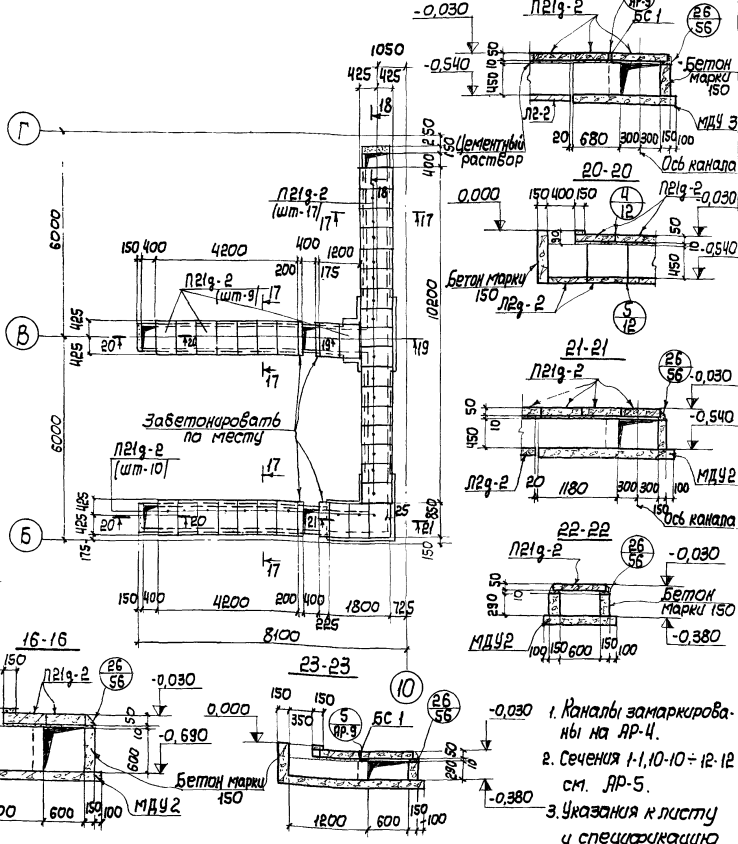
16-16



18-18



Перекрытие канала тип 9



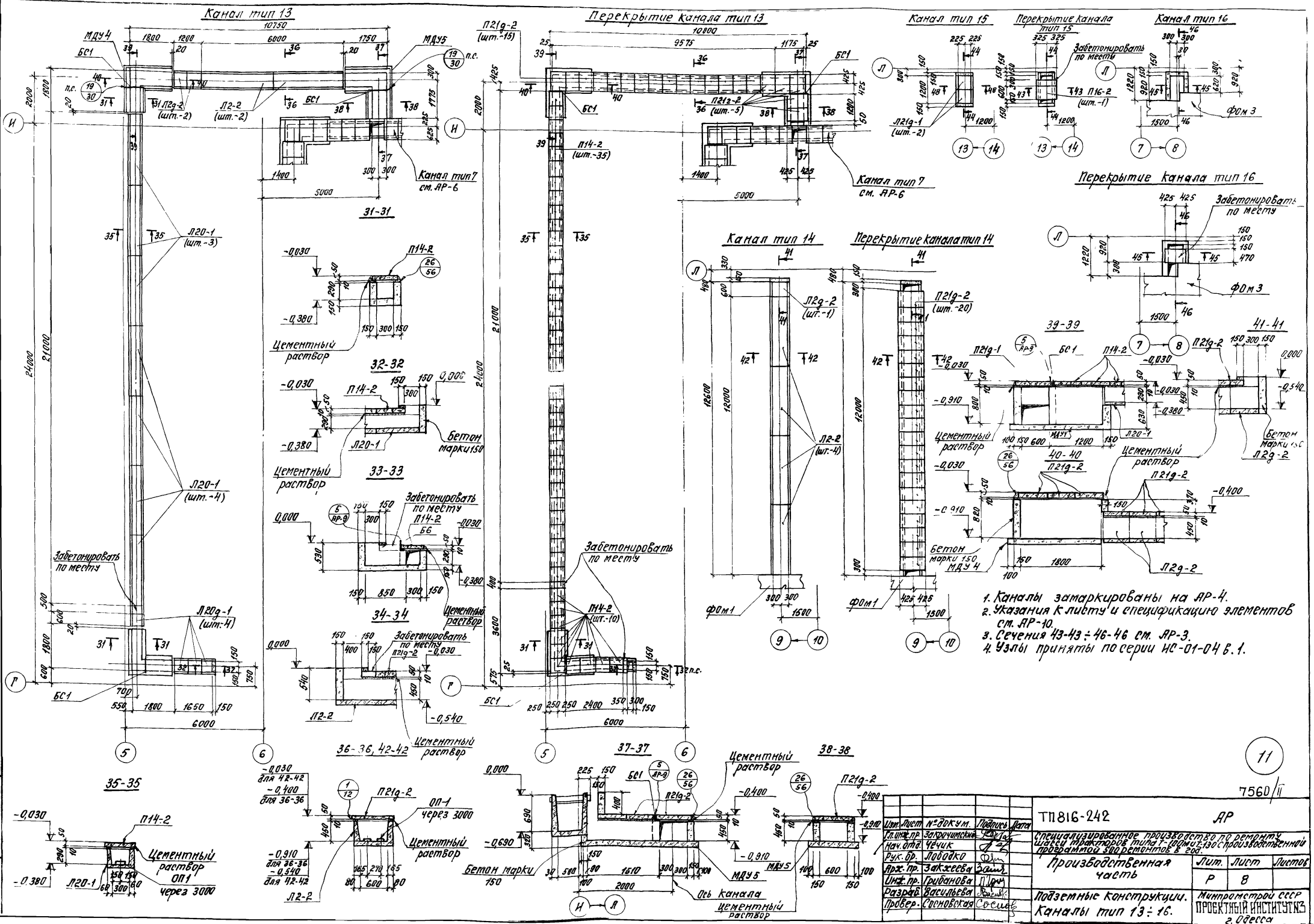
1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Сечения 1-1, 10-10 - 12-12 см. АР-5.
3. Указания к листу и спецификацию и спецификацию
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 В.1.

Изд. лист № 1/1	№ 50301	пол. в	арх.			ТП 816-242	АР
Исполнитель	Проектировщик	Инженер-конструктор	Инженер-экономист	Инженер-технолог	Инженер-архитектор	специализированное производство по ремонту водосборных устройств для жилищно-коммунального хозяйства	Лист 6
Савраб. Васильева	Савраб. Васильева	Савраб. Васильева	Савраб. Васильева	Савраб. Васильева	Савраб. Васильева	Производственная часть.	Р 6
Поземные конструкции канавы тип 7-9.							Минипроцессор с сер. процессорной платой 2,0 ГГц.

9
7560/11

Л.В.В.М.И.

Т.П.В.В.И. по 1.А.1.



1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к литью и спецификацию элементов см. АР-10.
3. Сечения 43-43 ÷ 46-46 см. АР-3.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 в.1.

11

7560/II

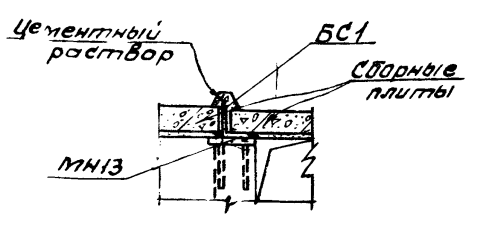
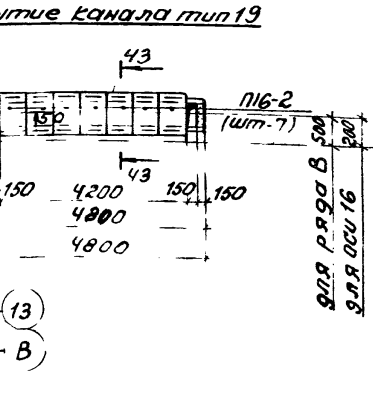
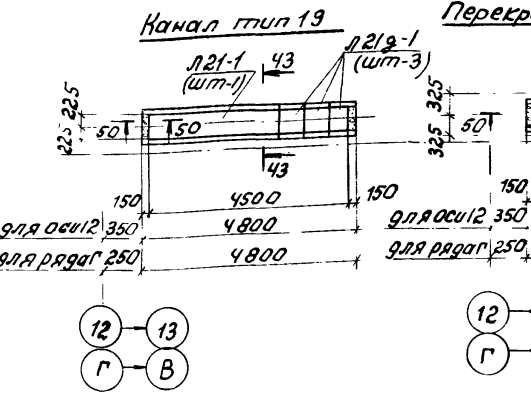
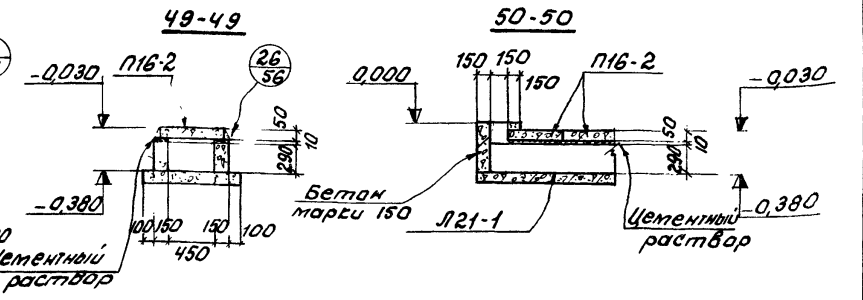
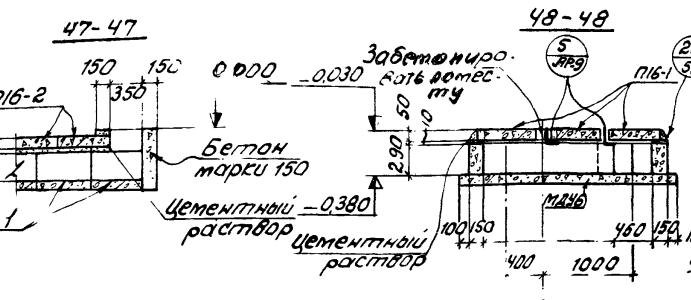
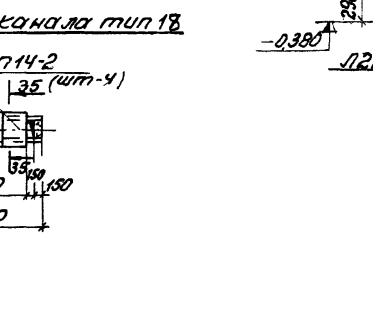
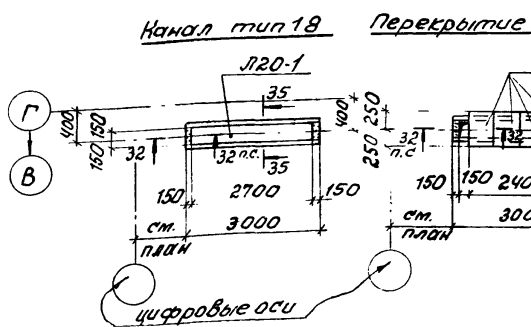
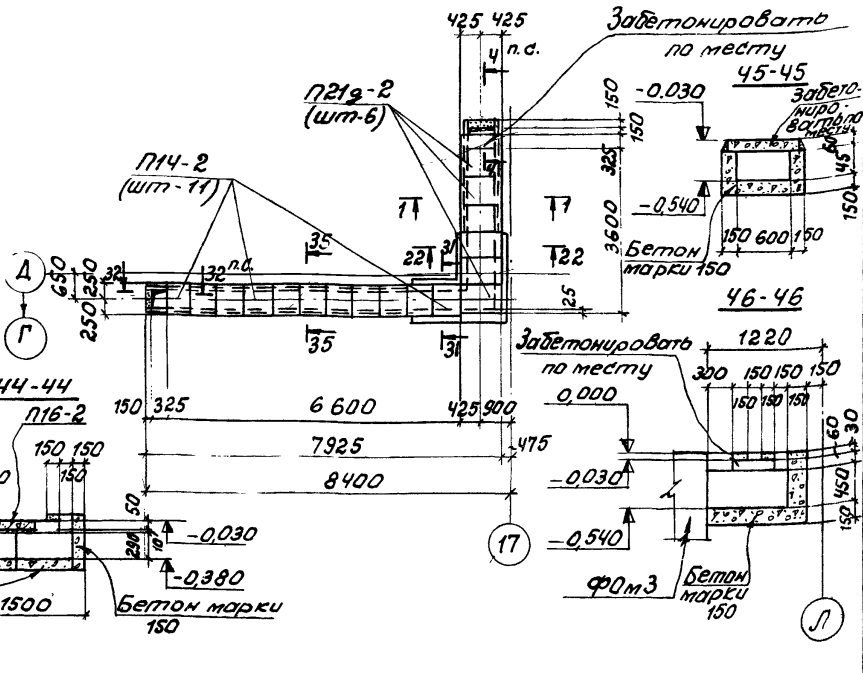
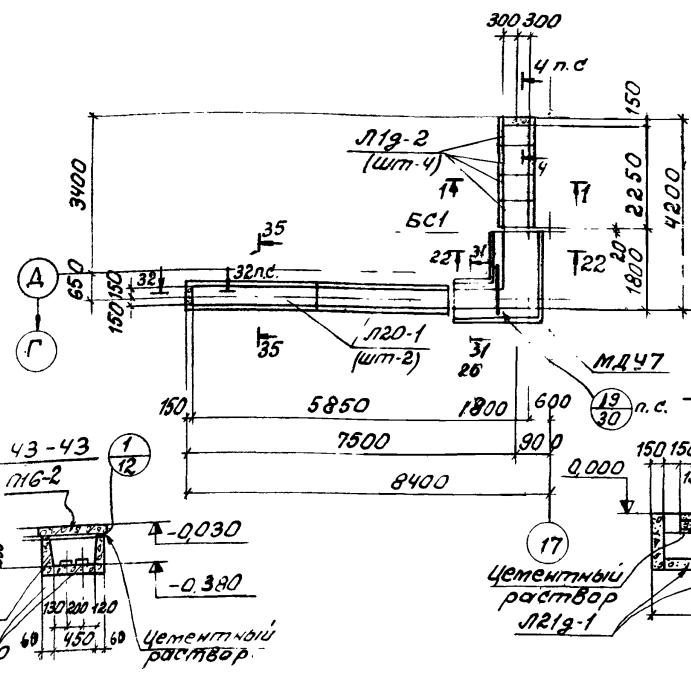
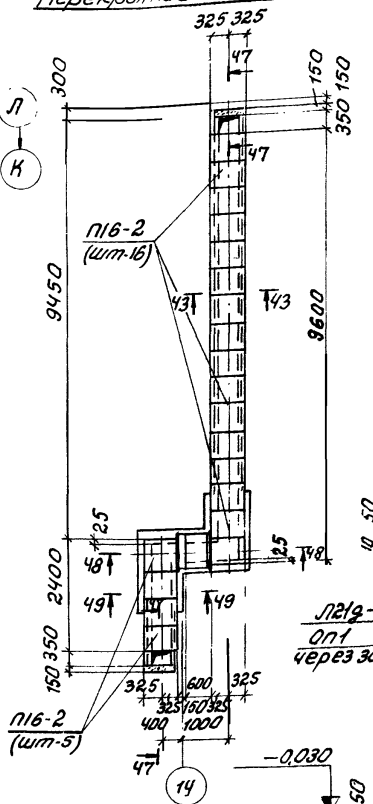
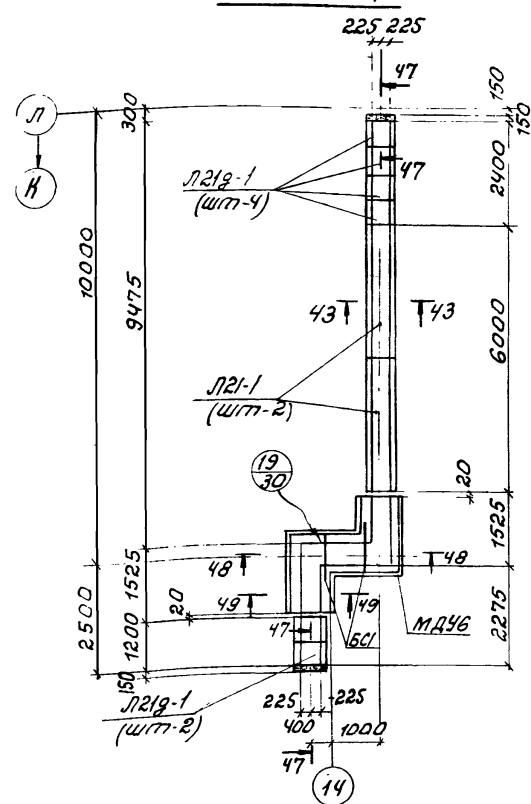
ТП816-242		АР	
Изм. Лист № 01 от 11.01.84	Листы 1-2	Лит. Лист	Листы
Производственная часть			
Лит. Лист		Лит. Лист	Листы
Р		В	
Лаземный конструктор		Миниатрострой ссср	
Каналы тип 13 ÷ 16.		ПРОЕКТИР. ИНСТИТУТ КЗ	
		г. Одесса	

Канал тип 17

Перекрытие канала тип 17

Канал тип 20

Перекрытие канала тип 20



1. Каналы замаркированы на АР-4.
2. Указания к листу и спецификацию элементов см. АР-10.
3. Сечения 1-1 ÷ 4-4 см. АР-5; сеч 22-22 см. АР-6; сеч 31-31, 32-32, 35-35 см. АР-7.
4. Узлы приняты по серии ИС-01-04 В.1.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242	АР
Инж. пр. Закочинский				специализированное производство по ремонту	
Инж. пр. Чечуев				используя материалы плиты Т-100Н и Т-130 с производственной программой 500 ремонтных в 1989	
Инж. пр. Любодко				Производственная часть	Лист 9
Инж. пр. Захеева				подземные конструкции	Минпротромстрой СССР
Инж. пр. Васильева				Каналы тип 17 ÷ 20.	ПРОЕКТИНСТИТУТЪ
Провер. Сосновская					2.02.89

Далее

Листовой проект

12
7560/II

Спецификация элементов к подземному хозяйству и каналам, расположенным на листах АР-4-АР-9

Марка	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		<u>Фундаменты под оборудование</u>		
Ф0М1	КЖ-17	Фундамент под моечную машину 0М-400	1	
Ф0М2	КЖ-18, КЖ-19	Фундамент под дренажную машину ДМ-1501	1	
Ф0М3	КЖ-20	Фундамент под установку для стачки старой краски		
		АЛТ5-142	1	
Ф0М4	КЖ-21	Фундамент под карусельный станок 3131	1	
Ф0М5	то же	Фундамент под край канальной лабораторный	1	
Ф0М6	"	то же	1	
Ф0М7	"	"	8	
Ф0М8	"	Фундамент под стойку конвеера	44	
Ф0М9	"	Фундамент под поперечно-строгальный станок 7140	1	
Ф0М10	"	Фундамент под токарно-шпинделевый станок 36634	6	
Ф0М11	"	Фундамент под пресс механический А2114	1	
Ф0М12	"	Фундамент под малый ковочный пневматический МА 4129	1	
Ф0М13	КЖ-22	Фундамент под круглошлифовальный станок 3131	1	
Ф0М14	то же	Фундамент под стойку конвеера	1	
Ф0М15	"	то же	2	
Ф0М16	"	"	1	
Ф0М17	"	Фундамент под край штабелер	6	
Ф0М18	"	Фундамент под бак	2	
Ф0М19	"	Фундамент под водо-подогреватель	1	
Ф0М20	"	то же	1	
Ф0М21	"	Фундамент под стойку конвеера	4	
Ф0М22	"	Фундамент под электро-вентилятор 410-28	1	
Ф0М23	КЖ-23, КЖ-24	Фундамент под тяговую цепь	1	
Ф0М24	то же	то же	1	
Ф0М25	КЖ-25	"	1	
Ф0М26	КЖ-26	Фундамент под ванну для заборки воздуха		
		Лотковые фракционные 3935	1	
Ф0М27	то же	Фундамент под плоскошлифовальный станок 3131	1	
Ф0М28	"	Фундамент под насос	2	
Ф0М29	"	Фундамент под долбежный станок 7140	1	
		<u>Сборные элементы каналов</u>		
Л1-2	ИС-01-04 В.7 л. 27	Лоток Л1-2	11	0,73м
Л2-2	то же л. 28	то же Л2-2	12	0,88м
Л3-2	" л. 29	" Л3-2	6	1,07м
Л20-1	" л. 36	" Л20-1	13	0,47м
Л21-1	" л. 37	" Л21-1	8	0,48м
Л19-2	" л. 50	" Л19-2	35	0,15м
Л29-2	" л. 51	" Л29-2	9	0,18м
Л39-2	" л. 52	" Л39-2	7	0,20м
Л49-1	" л. 53	" Л49-1	4	0,20м
Л209-1	" л. 59	" Л209-1	4	0,08м

Марка	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Л219-1	ИС-01-04 В.7 л. 60	Лоток Л219-1	14	0,09м
П1	" л. 78	Плита перекрытия П1	4	0,45м
П14-2	" то же	то же П14-2	83	0,04м
П16-2	" л. 82	" П16-2	36	0,05м
П189-1	" то же	" П189-1	3	0,12м
П219-2	" "	" П219-2	211	0,06м
ОП1	ИС-01-04 В.2 л. 51	Опорная подушка ОП1	52	0,01м
		<u>Монолитные элементы каналов</u>		
МД4У1	КЖ-29	Монолитное днище МД4У1	1	
МД4У2	то же	то же МД4У2	4	
МД4У3	"	" МД4У3	1	
МД4У4	"	" МД4У4	1	
МД4У5	"	" МД4У5	1	
МД4У6	"	" МД4У6	1	
МД4У7	"	" МД4У7	1	
ПТН1	КЖ-30	Плита перекрытия ПТН1	1	
ВШ10	то же	Вентшахта ВШ10	1	
ВШ11	"	то же ВШ11	1	
ПРМ1	КЖ-27	Прямая ПРМ1	1	
		<u>Стальные изделия</u>		
БС1	ИС-01-04 В.2 л. 56	Балка БС1	16	
МН13	КЖУ-МН13	Закладное изделие МН13	32	
МН15	КЖУ-МН15	то же МН15	1	
МН16	КЖУ-МН16	" МН16	1	

- Данный лист см. совместно с АР-4-АР-9.
- Грунт в основании монолитных каналов, прямых и фундаментов под оборудование уплотнить вторичным слоем щебня.
- Под днищами монолитных прямых, каналов и фундаментов Ф0М3 установить подготовку из щебня бетона марки 50 толщиной 100мм с последующей окраской горячим битумом в два слоя.
- Под каналы из сборных ж.б. лотков установить песчаную подготовку толщиной 100мм.
- Наружные поверхности стен монолитных каналов и прямых ПРМ1, а также наружные поверхности стен и днища сборных лотков, кроме торцов, до их укладки окрасить двумя слоями горячей битумной мастики по слою холодной битумной грунтовки.
- Работы по устройству каналов и фундаментов под оборудование вести в убавке с укладкой всех подземных коммуникаций.
- При устройстве каналов руководствоваться указаниями серии ИС-01-04, вып.1.
- При устройстве фундаментов под оборудование глубину и разбивку колодцев для анкерных болтов уточнить по установившемуся оборудованию.
- В торцах каналов из сборных элементов выгнать бетонные стенки толщиной 150мм на высоту канала. Бетон марки 150.
- Монолитные участки перекрытий каналов выгнать из бетона марки 200 с армированием Ф12А III ш. 150 в рабочем направлении, распределительная арматура Ф6А I ш. 200. Толщину участков принять по таблице примыкающие сборные плиты перекрытия. Расход стали на все монолитные участки: Ф12А III - 38,7кг; Ф6А I - 9,8кг.
- Фундаменты под оборудование, показанные на плане подземного хозяйства пунктиром, должны быть разобраны по получению документации на оборудование.

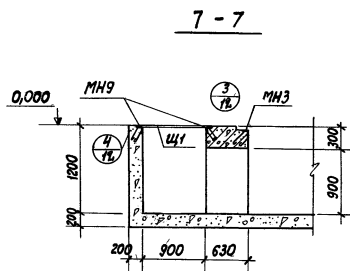
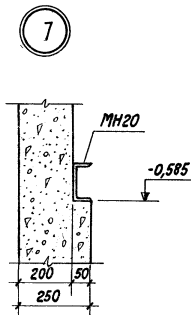
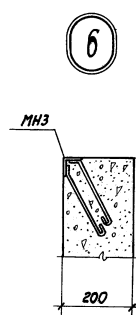
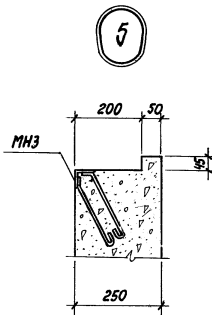
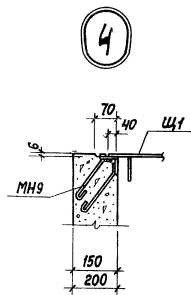
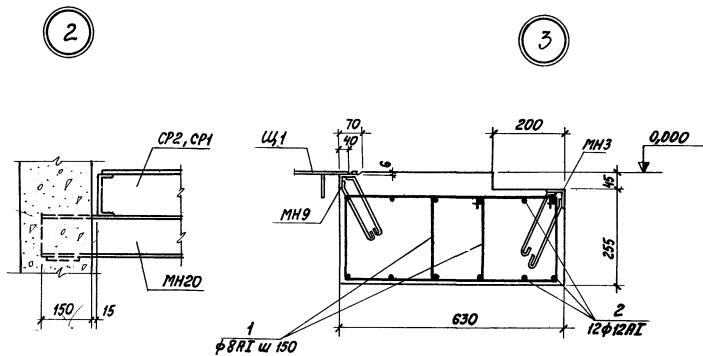
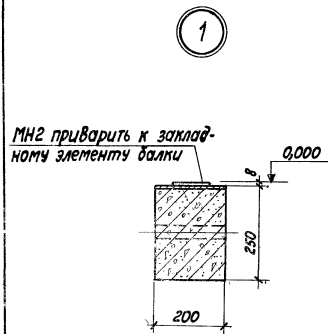
13

7560/Е

Изм/лист	Подпись	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Примечание по спецификации	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой, заданной в эск.				
Исполн. Веник				Производственная часть	Лист 10
Рис. выг. Лобачко					
Рис. по-н. Зинкева					
Умк. пр. Гривцова					
Разработ. Васильева					
Проверил. Косачкина					
				Подземные конструкции	Информационный центр
				Спецификация к листам АР-4-АР-9.	г. Москва

Получены проектом

15.09.2002 11:00:00



1. Данный лист см. совместно с АР-11.
2. Пряжки трансформаторной подстанции выполнить из бетона М-150 после получения оборудования КТП1 хмельницкого завода.
3. При бетонировании стен прямых заложить закладные элементы и оставить гнезда для балок Б1, которые после монтажа балок заложить бетоном М150 на мелком щебне.
4. Стальные решетки в маслобурной яме засыпать слоем гравия толщиной 250 мм крупностью 30-50 мм.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Маркировочная схема		
Б1	КЖС-Б1	Балка Б1	2	
МН3	КЖС-МН3	Изделие закладное МН3	3,0шт	
МН18	КЖС-МН18	То же	МН18 3,8шт	
МН19	КЖС-МН19	"	МН19 3,9шт	
МН20	КЖС-МН20	"	МН20 2	
МН9	КЖС-МН9	"	МН9 7,1шт	
СП1	КЖС-СП1, СП2	Стальная решетка СП1	3	
СП2	То же	То же	СП2 1	
Щ1	КЖС-Щ2	Щит	Щ2 5	
1÷2	АР-12	Стержни одиночные		

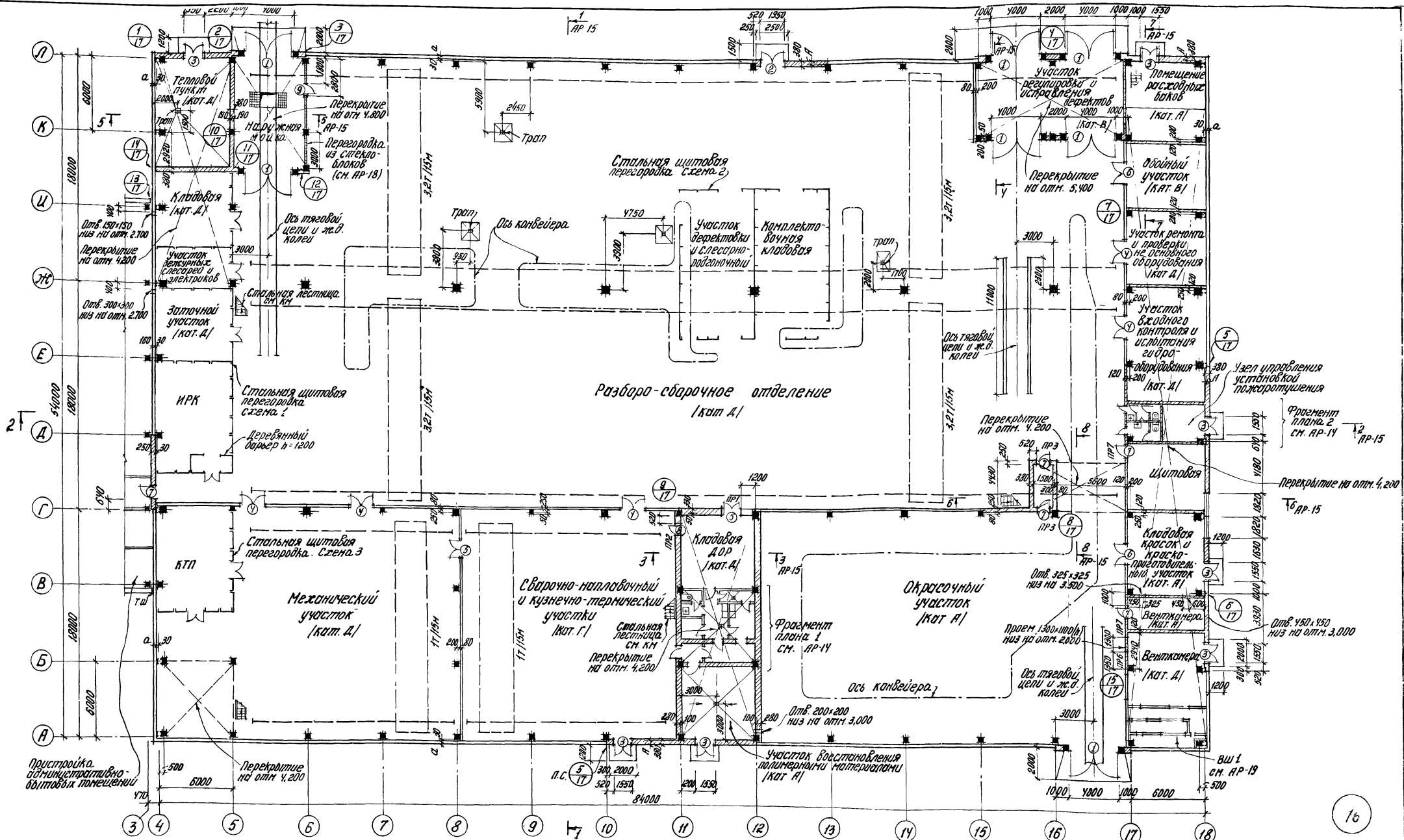
Ведомость стержней на один элемент

Марка стержня	Поз.	Эскиз или сечение	φ мм	Длина мм	кол.
	1		8АІ	1230	19
	2		12АІ	2850	12

15

7560/II

Изм. лист	И.Ф.И.О.И.	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Исполнитель	Инженер	С.И.И.		специализированное производство по ремонту шасси подстанций типа Т-100 и Т-150 в производственной мастерской "Зав. ремонтной" в г. Од.	
Иск. от	Менеджер	С.И.И.		Производственная часть	Лит. Лист 12 Листов
Рис. пр.	Лободко	С.И.И.		Трансформаторная подстанция КТП1 ЧЗМ	
Иск. пр.	Придинова	С.И.И.		Минпромстрой СССР	
Арх. пр.	Заткева	С.И.И.		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Разработ.	Бродская	С.И.И.		г. Одесса	
Провер.	Грибанова	С.И.И.			



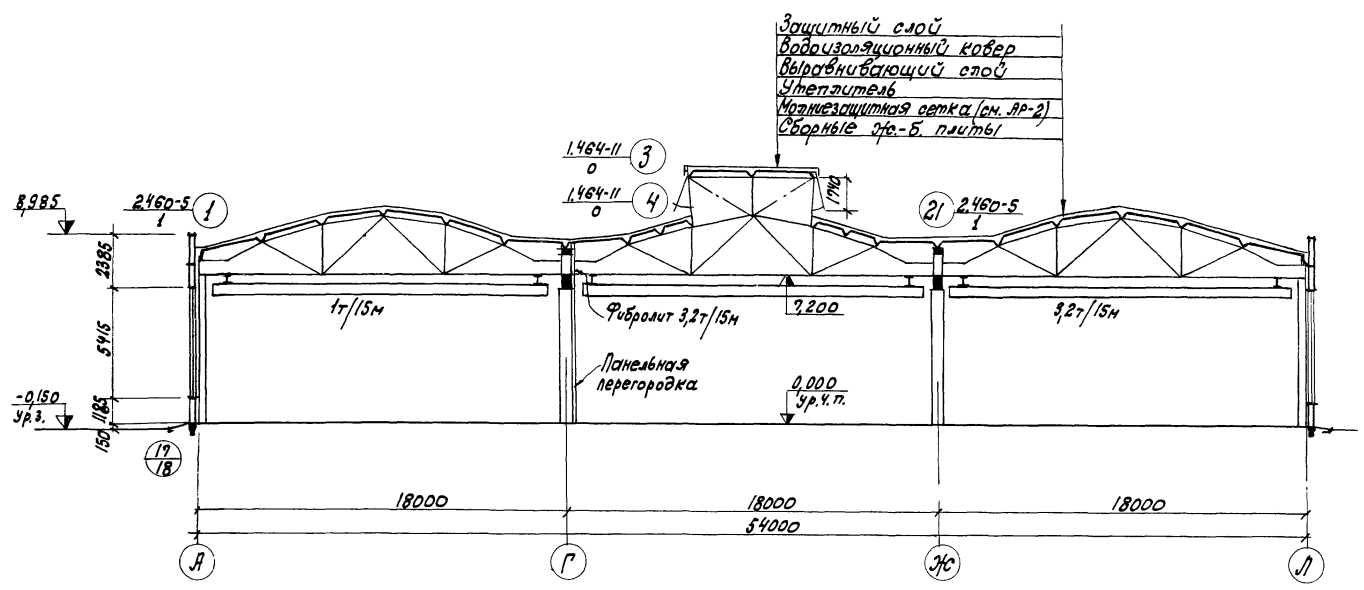
1. Узлы крепления кирпичных стен и перегородок замаркированы частично. Аналогичные узлы выполнить по замаркированным.
2. Двери в помещениях с категориями производств по пожаро- и взрывоопасности "А" и "Б" выполнить самозакрывающимися.
3. Уклонный полвод к тротуару принять $i=2\%$. Трапы установить по чертежам марки ВК.
4. В процессе возведения внутренних стен теплового пункта заложить кирпичными по чертежам марки КМ.
5. Значения "а" см. АР-2; значения "А" см. АР-17.
6. В помещениях розрядных баков на проступи металлической лестницы уложить резиновые коврики.

16
7560/II

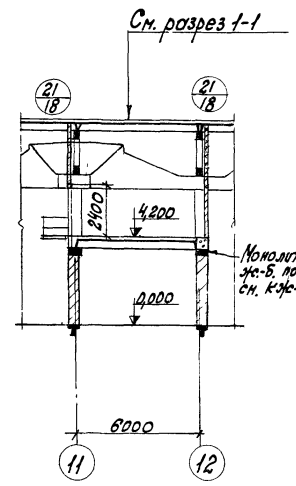
ТП816-242		АР	
Исполн.	Провер.	Лист	Листов
Инж. пр. Зюкеева	Инж. пр. Зюкеева	Р	13
Инж. пр. Рудянова	Инж. пр. Рудянова	Исполнитель: ССР-Р	
Проверил Симонисов	Проверил Симонисов	Проектный институт	
Производственная часть		г. Одесса.	
План на отн. 0,000			

Альбом II
Миловой проект

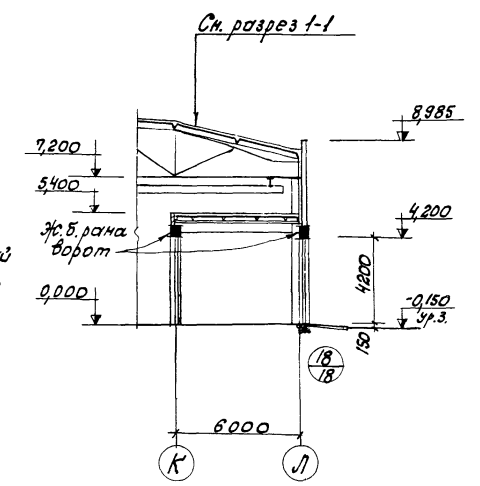
Разрез 1-1



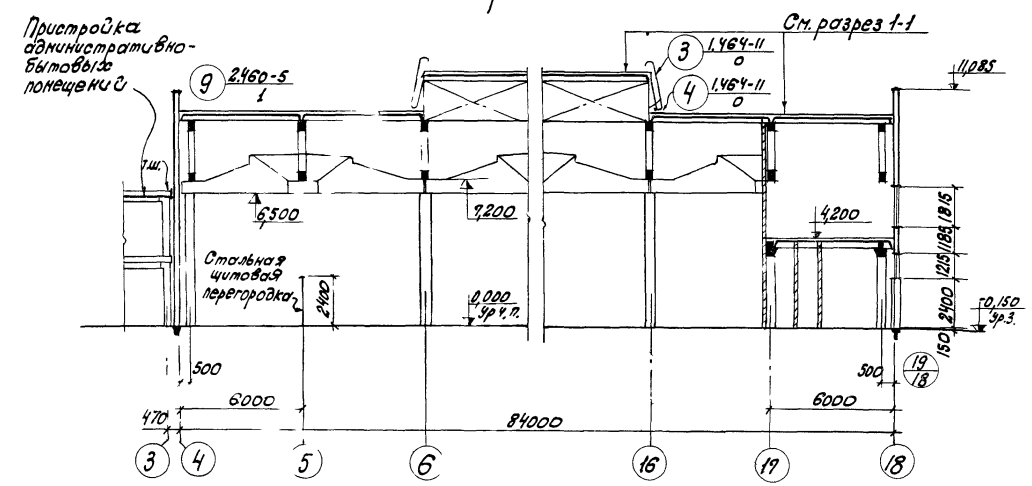
Разрез 3-3



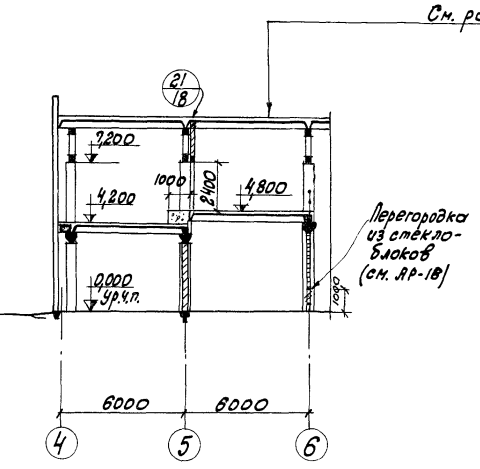
Разрез 4-4



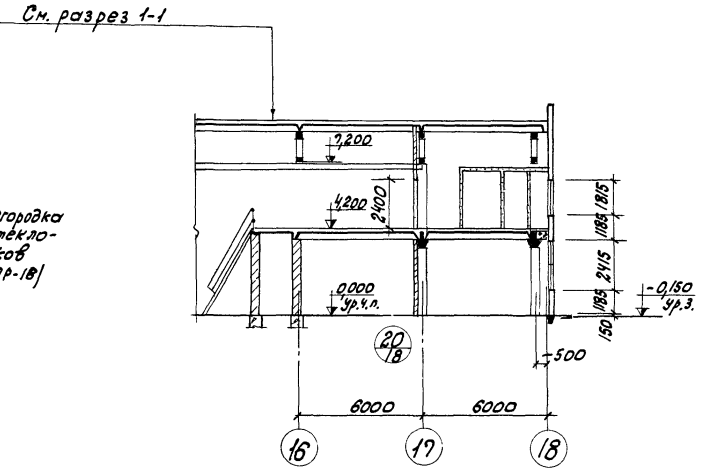
Разрез 2-2



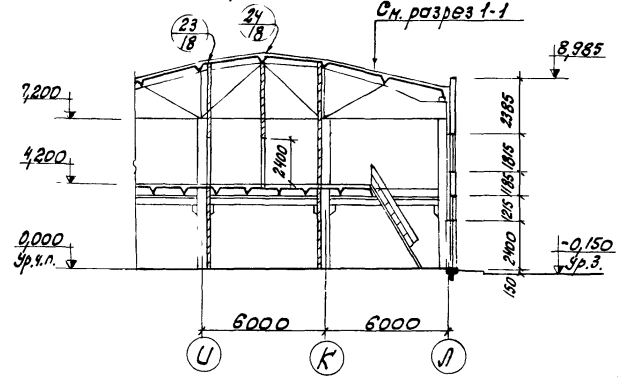
Разрез 5-5



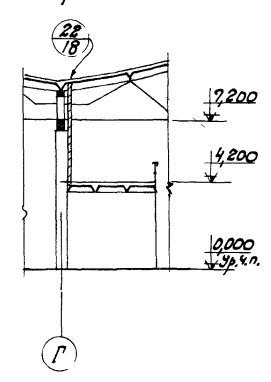
Разрез 6-6



Разрез 7-7



Разрез 8-8



18
7560/ii

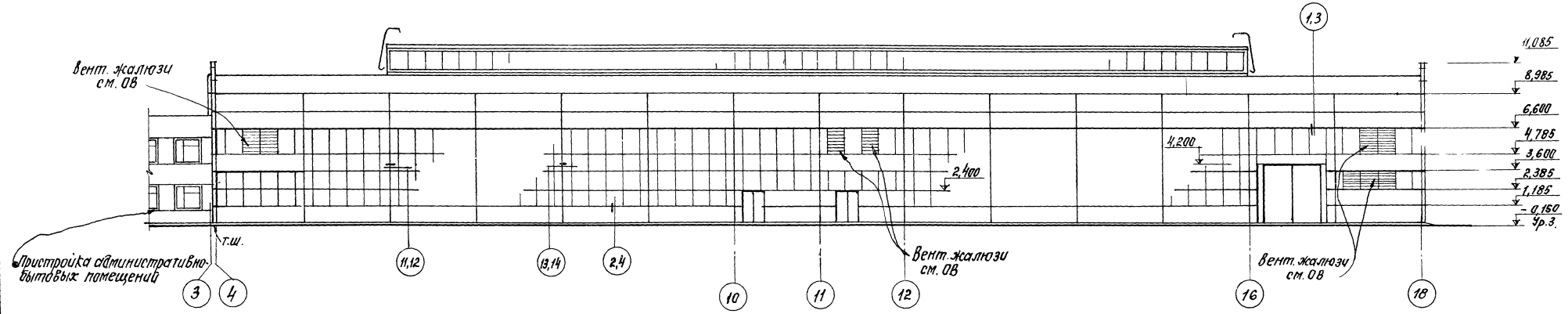
ТП 816-242		АР	
Иван. Иуст. Издкович	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в производственной программе 300 ремонтных в год.
Иван. Иуст. Издкович	Чечик	7-2	
Вик. Фриг. Лавренко	Э. Сидя		
Вик. пр. Зархеева	Л. Юсуп		
Илья пр. Брыбанова	Л. Юсуп		
Провер. Сидимасов			
Производственная часть.			Лит. 15 Листов
Разрезы 1-1-8-8			Министерство сверхПРОЕКТИРОВАНИЕ 3 г. ДВССС

Литера II

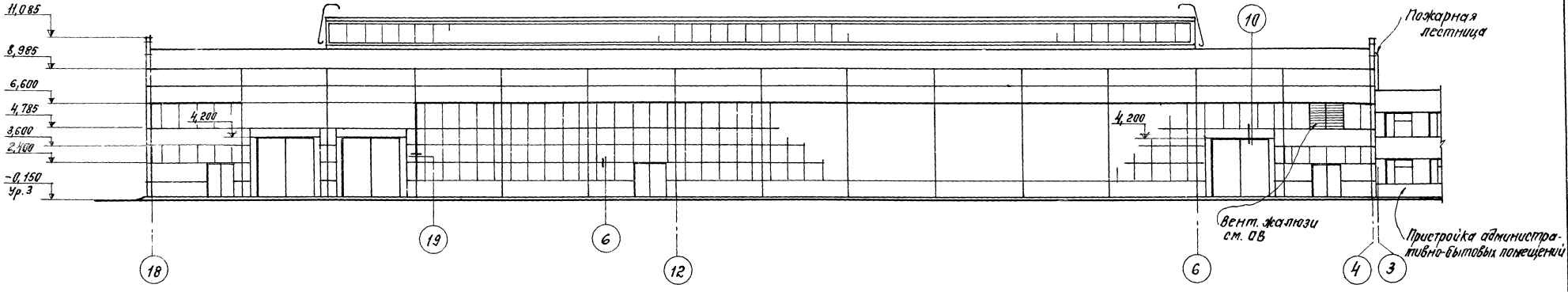
Типовой проект

Цифры в кружках означают номера листов и ссылок

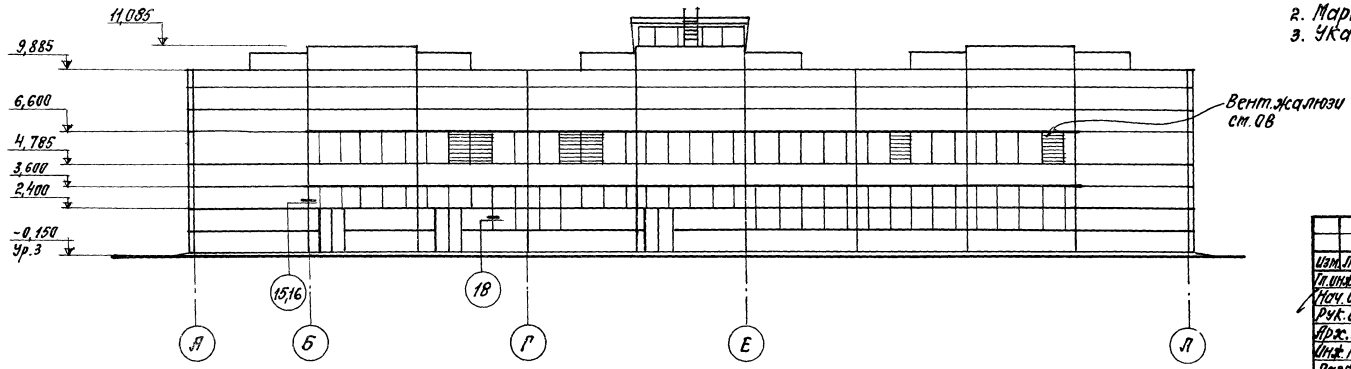
Фасад 4-18



Фасад 18-4



Фасад А-Л



1. Монтажные схемы заполнения оконных проемов и схемы механизмов открывания окон см. чертежи КМ.
2. Маркировка узлов принята по серии 2.436-7.
3. Указания об отделке фасада см. на ЯР-1.

19
7560/II

		ТЛ 816-242		ЯР		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Исполнительное производство по ремонту шахты тракторной ст. Г. Уралмаш-126 с производственной программой 300 ремонтной в 3-х		
Лист пр. Заключенный	Лист пр. 7	Лист пр. 7	Лист пр. 7	Производственная часть		
Рук. пр. Павлова	Инж. пр. Захарова	Инж. пр. Гаврилова	Инж. пр. Павленко	Лит. Р	Лист 16	Лит. 8
Разр. пр. Павленко	Провер. Захарова			Минпротранс РСФСР ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ		
Фасады						

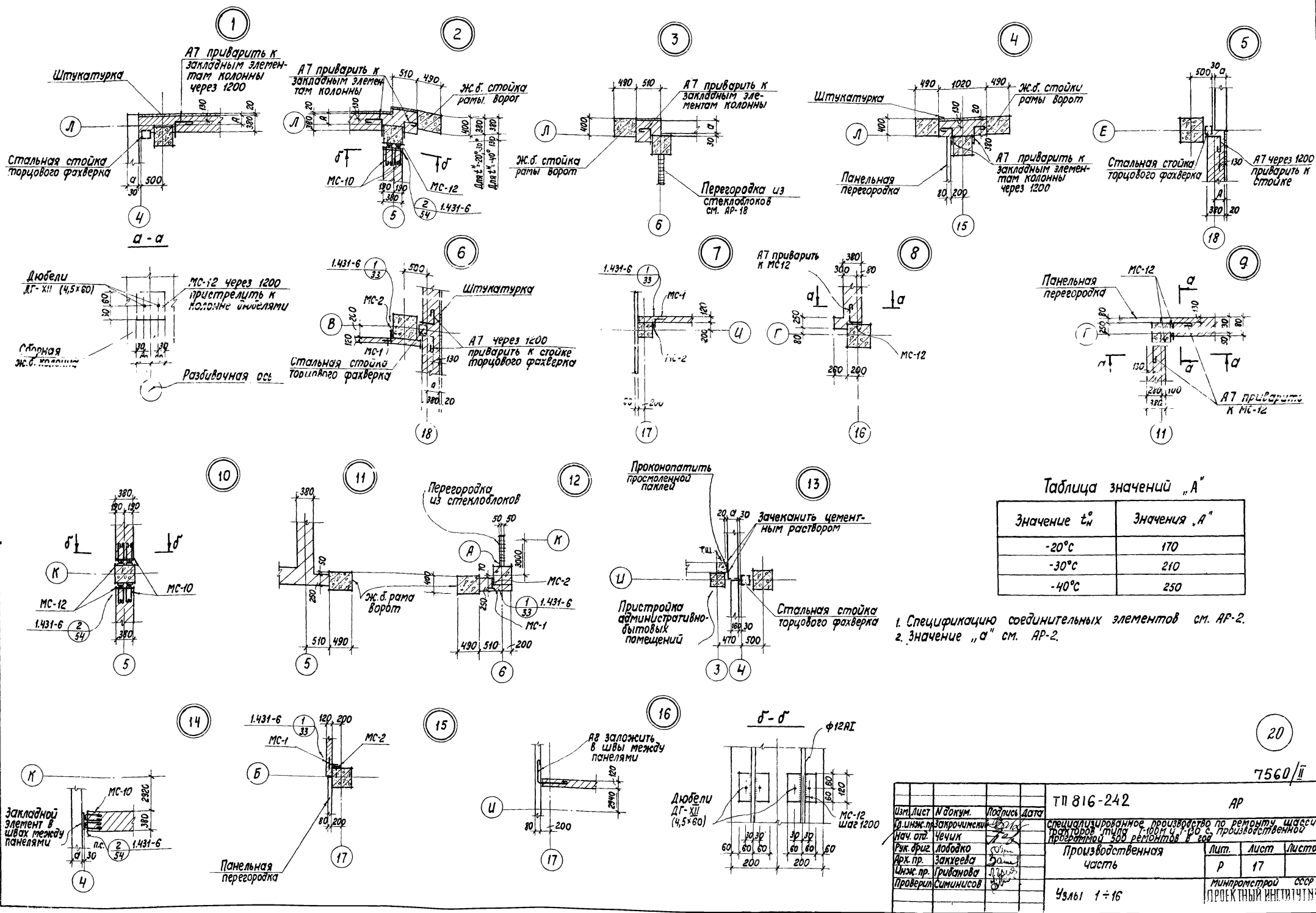
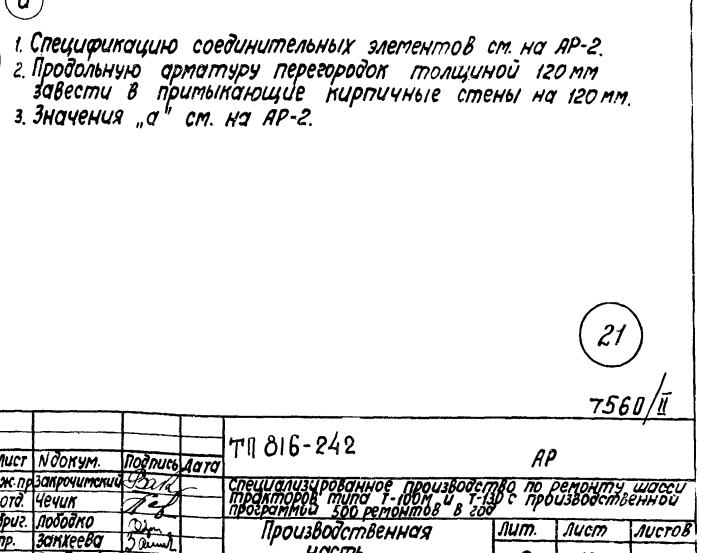
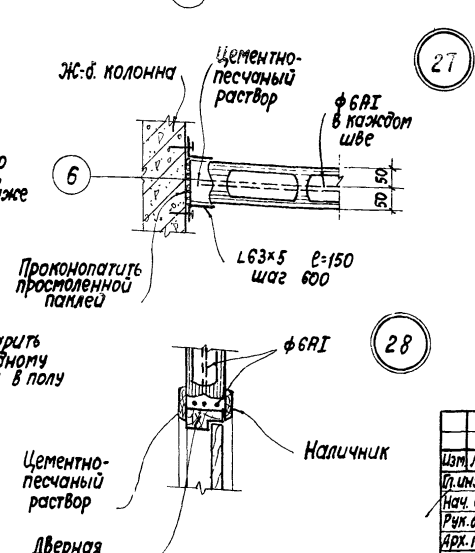
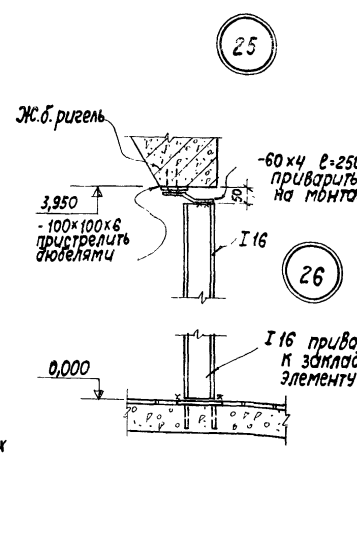
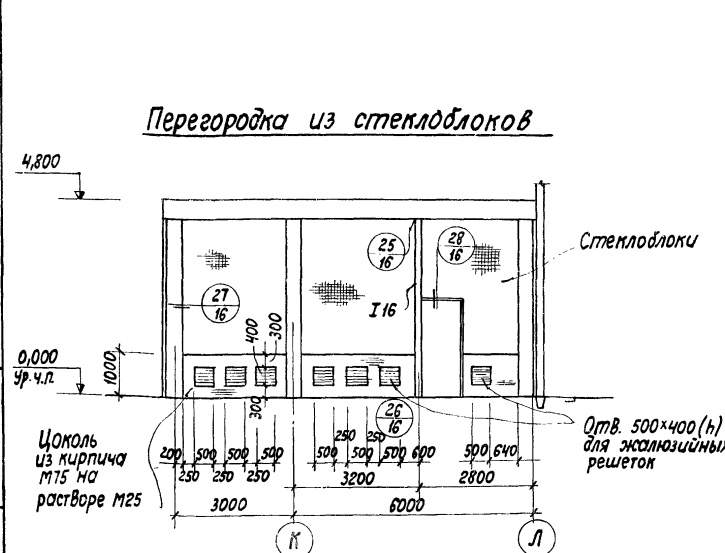
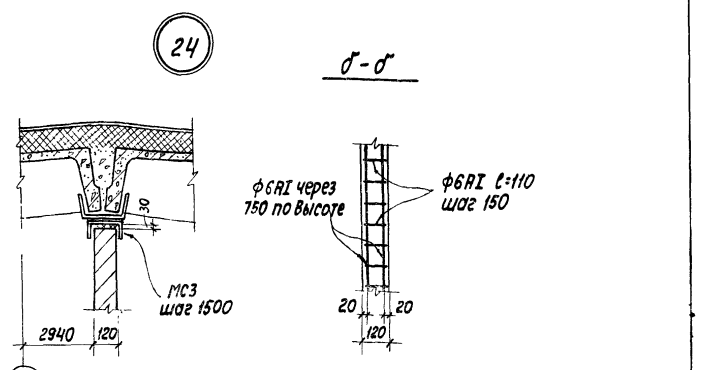
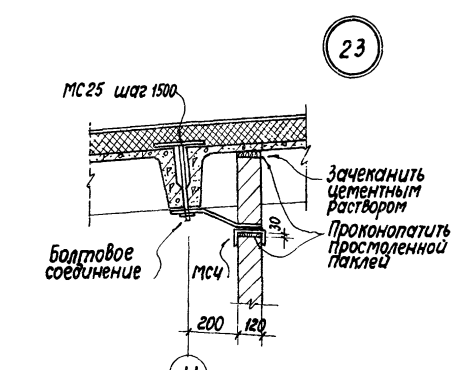
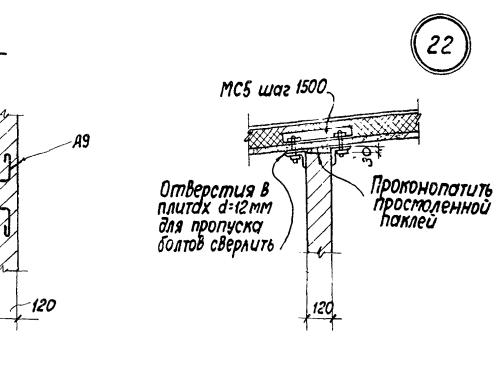
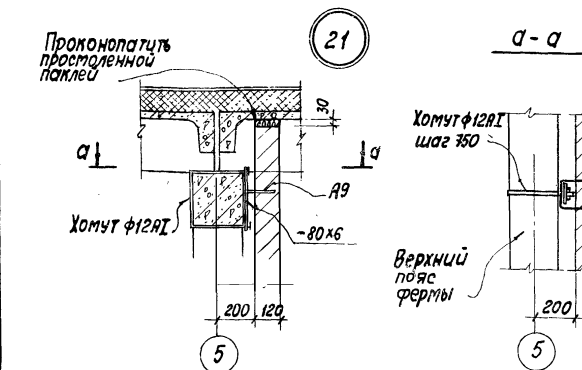
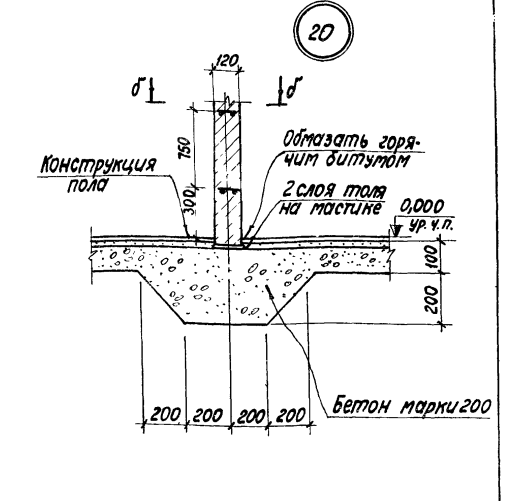
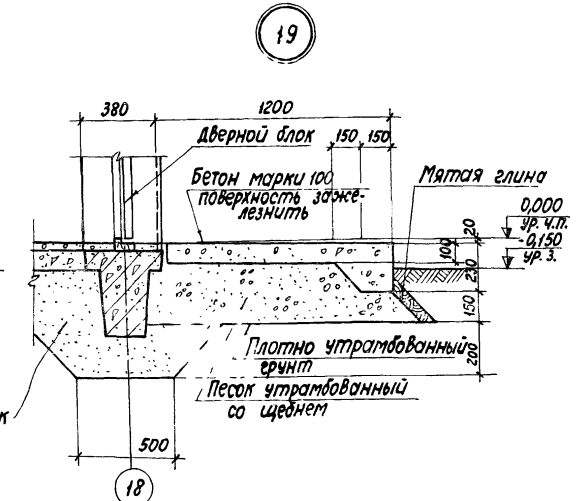
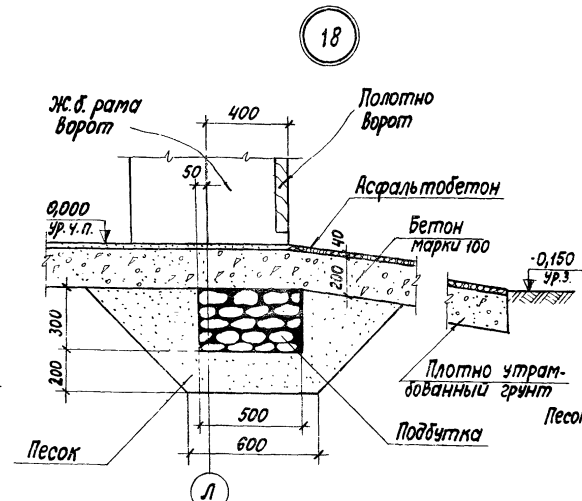
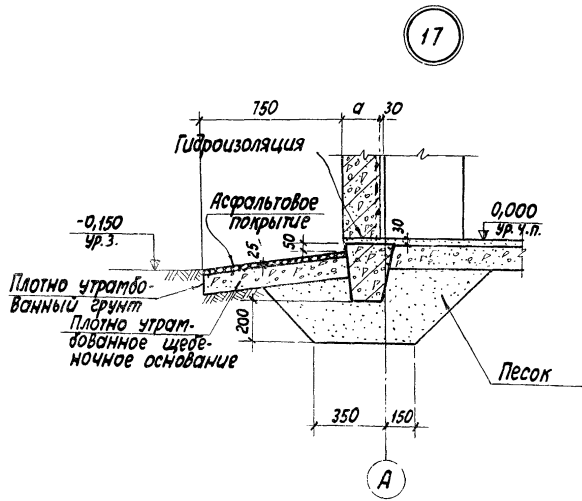


Таблица значений „А“

Значение $t_{в}$	Значения „А“
-20°C	170
-30°C	210
-40°C	250

1. Спецификацию соединительных элементов см. АР-2.
2. Значение „а“ см. АР-2.

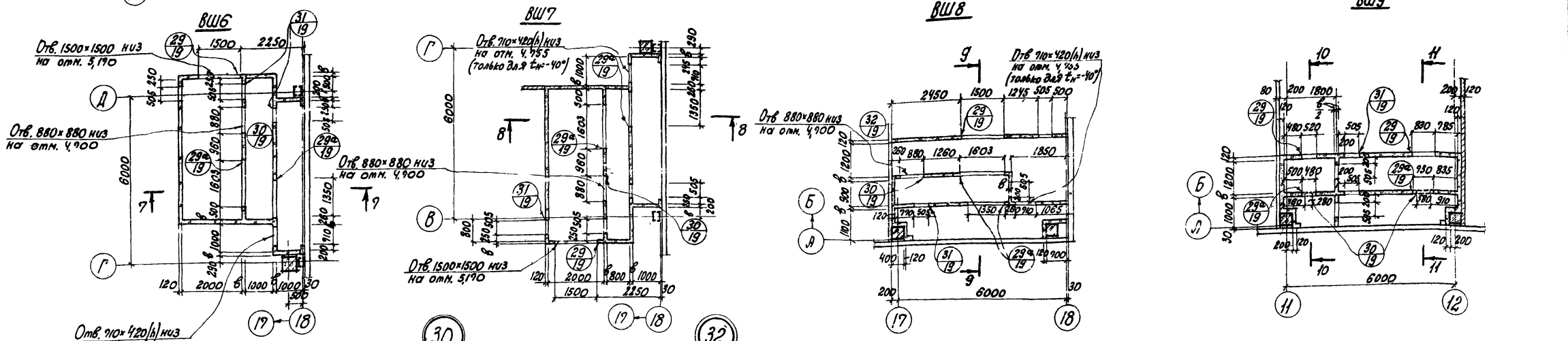
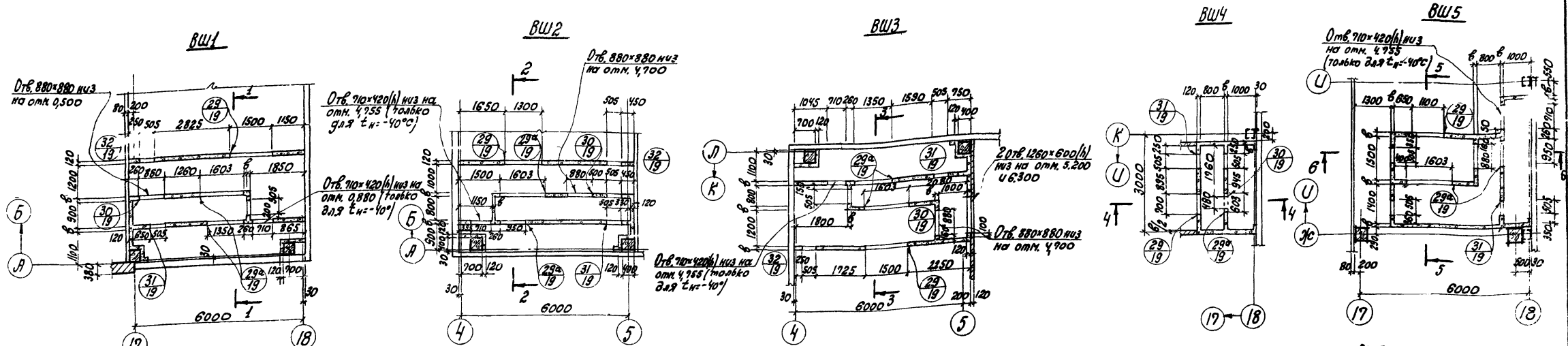
Изм. Лист		И докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			АР		
Инж. пр. Запорожский								специализированное производство по ремонту шасси					
Нач. от. Чечик								производства для ремонта в вой					
Рук. Фриг. Лобовко			Инж. пр. Грибанова			Производственная часть			Лит.	Лист	Листов		
Арх. пр. Захеева			Инж. пр. Грибанова			р			17				
Проверил Симинов						Минпротрой СССР			ПРОЕКТИНСТИТУТ				
43.61 1 ÷ 16													



7560/II

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	АР
Л. иж. пр. запрощенный	Чечик			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100А и Т-130С производственной программы 300 ремонтов в год	Лит. Лист Листов
Рук. брига. Лобовко	Затеева			Производственная часть	Р 18
Иж. пр. Приданова	Ситникова			Узлы 17 ÷ 28	Минпромстрой СССР
Проверил				Перегородка из стеклоблоков	ПРОЕКТИРОВАНИЕ

г. Одесса



1. Сечения 1-1 ÷ 11-11 см. АР-20.
 2. Размер. в" для $t_n = -20^\circ\text{C}$ и $t_n = -30^\circ\text{C} - 120\text{мм}$, для $t_n = -40^\circ\text{C} - 180\text{мм}$.

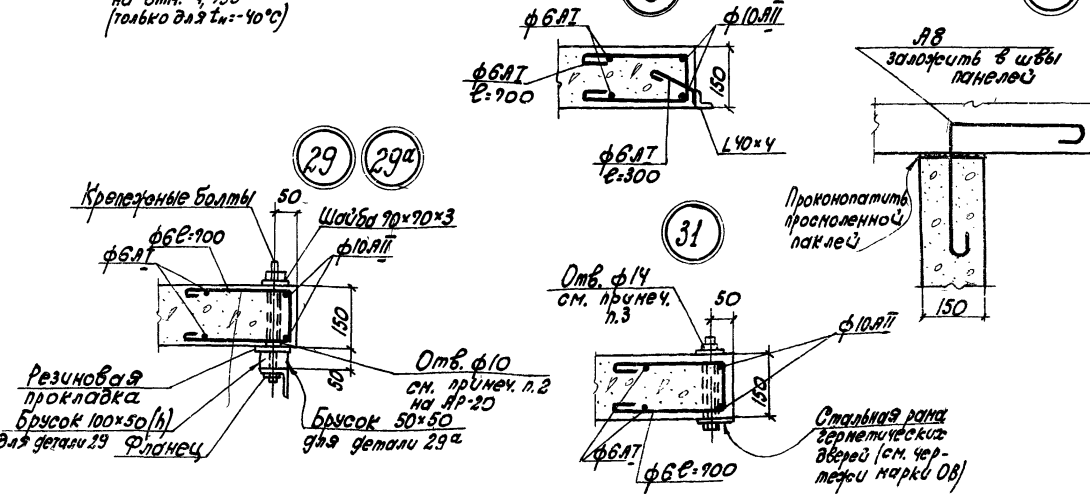
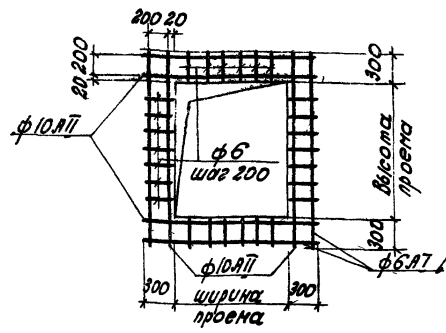


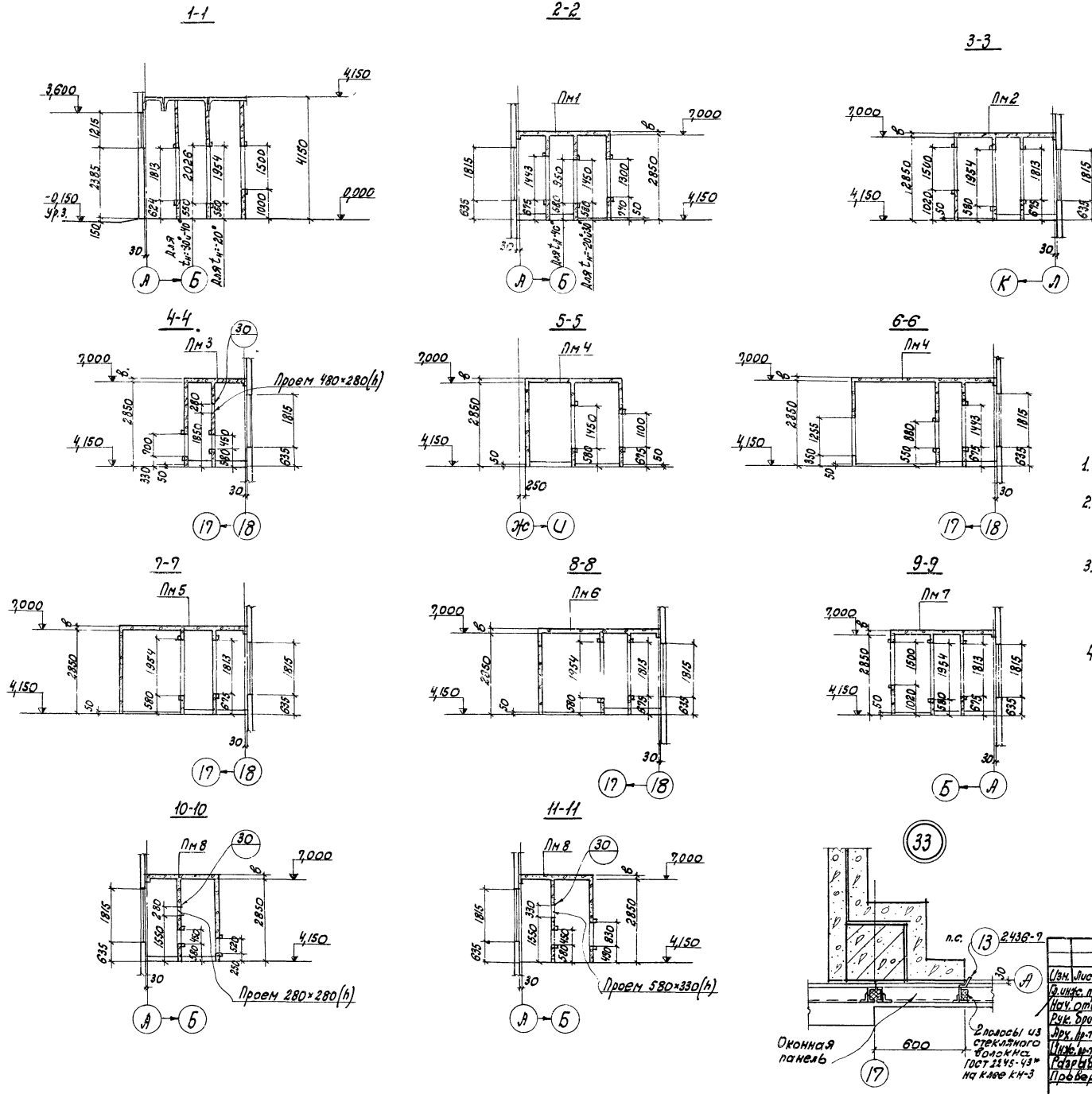
Схема армирования проёмов в стенах вентилятов



			ТП 816-242	АР
Изм.	Лист	№ Вок.ум.	Подпись	Дата
1	1	1	1	1
Специализированное производство по ремонту шайбы тракторной шпильки Т-700И-130 с привязкой к шпильке тракторной шпильки в год.				
Производственная часть.				
Лист	Лист	Лист		
Р	19			
Вентиляторы ВШ1-ВШ9.				
7560/II				

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				всего	Ра-ход керам-зитобетона м³
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-61*					
	Класс А-7		Класс А-II			
Ф мм	Шаг	Ф мм	Шаг			
ВШ1	22,0	-	22,0	30,0	52,0	9,3
ВШ2	20,0	-	20,0	29,0	49,0	6,6
ВШ3	25,2	-	25,2	36,3	61,5	6,0
ВШ4	14,1	-	14,1	16,2	30,3	3,5
ВШ5	23,1	-	23,1	31,8	54,9	8,0
ВШ6	24,0	-	24,0	35,3	59,3	9,0
ВШ7	25,0	-	25,0	34,0	59,0	8,0
ВШ8	20,5	-	20,5	36,4	56,9	9,0
ВШ9	21,3	-	21,3	30,0	51,3	9,5



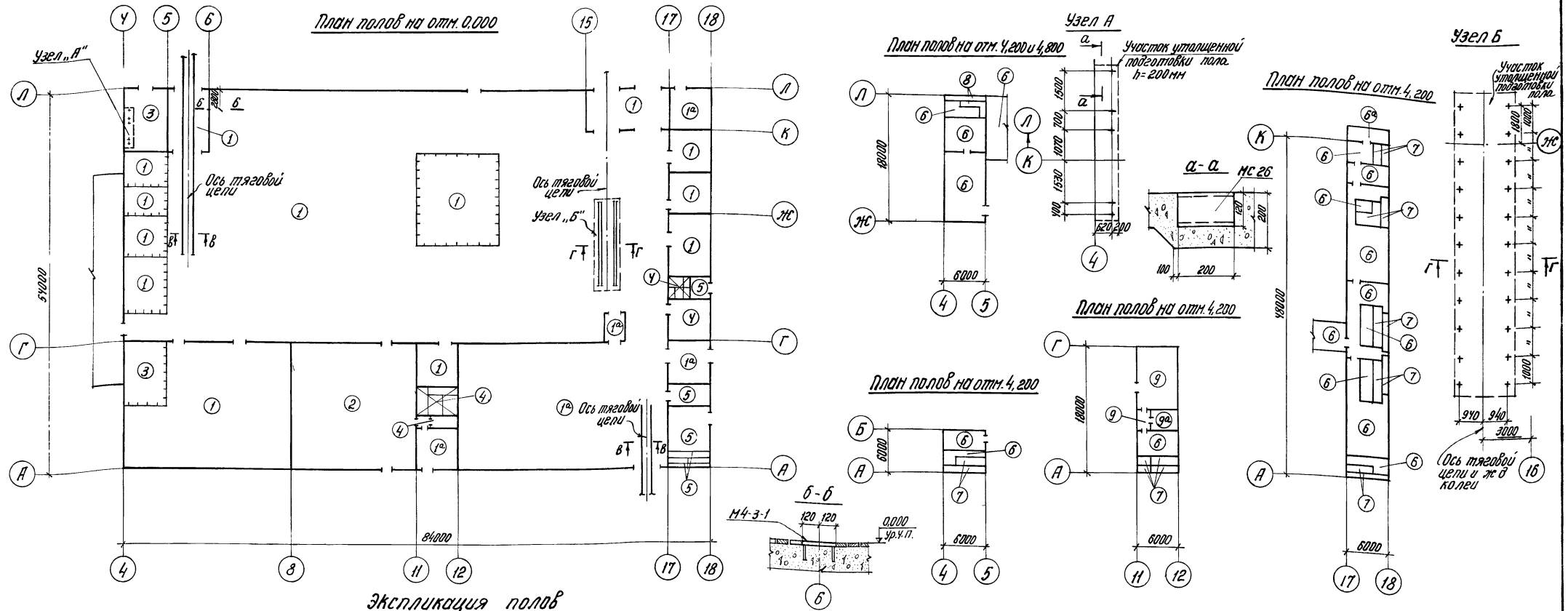
1. Воздухозаборные шахты ВШ1÷ВШ9 выполнить из керамзитобетона марки 75 с $\gamma = 900 \text{ кг/м}^3$.
2. Отверстия в стенах ф10мм сверлить по месту при монтаже сантехнического оборудования (см. детали на ЛР-19).
3. Все проемы шириной 505мм выполнить высотой 1255мм на расстоянии 300мм от пола, отверстия ф14мм сверлить по контуру при монтаже герметических дверей.
4. Литы ПМ1÷ПМ8 см. КЖс-50 и КЖс-51.

23

7560/II

			тп 816-242	АР
Специализированное производство по ремонту, установке, монтажу, пуску-наладке систем автоматического управления в газопроводах.				
Производственная часть				Лит. Инж. Монт.
				Р 20
Сечение 1-1 ÷ 11-11. Узел 33.				Микрофото: саси ПРОЕКТОРЫ И ИНЖЕНЕРЫ г. Одесса

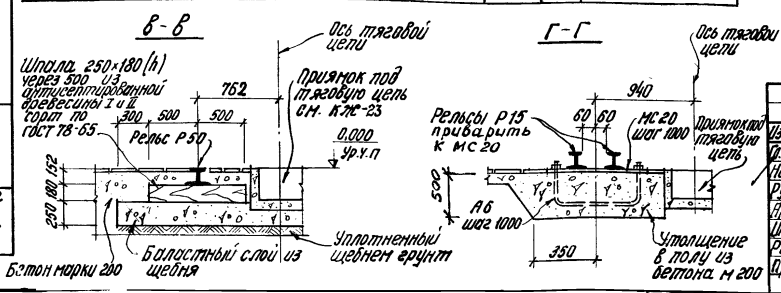
М.В.Дом II
Титульный проект



Экспликация полов

Тип по проекту	Конструкция пола	Материал слоя	Тип слоя	Толщ. слоя мм	Дополнительные указания	Тип по проекту	Конструкция пола	Материал слоя	Тип слоя	Толщ. слоя мм	Дополнительные указания
1		Мозаичные плитки (терраса) Цементно-песчаный раствор марки 300 Бетон марки 200 Уплотненный щебнем грунт	п-41	25 20 100	Для покрытия пола тип 1 ^а применить щебень и песок известковый пород плитус д-5	7		Цементно-песчаный раствор марки 200 Пенобетон плитный марки 50, $\rho = 400 \text{ кг/м}^3$ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	20	Толщина слоя пенобетона для расслоения: с.н = 20° - 50 мм с.н = 30° - 80 мм с.н = 40° - 110 мм Плитус д-5
2		Жаростойкий бетон марки 300 армированный сборной сеткой-ячейками 80x80 из стержней ФБ А I Уплотненный щебнем грунт	п-14	200	Плитус д-6	8		Цементно-песчаный раствор марки 200 1 слой гидроизоляции на битумной мастике Пенобетон плитный марки 50, $\rho = 400 \text{ кг/м}^3$ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	50 50	То же
3		Бетон марки 200 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	п-9	20 100	Плитус д-5	9		Цементно-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 200 $\rho = 2000 \text{ кг/м}^3$ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	20 130	Для покрытия пола тип 1 ^а применить щебень и песок известковый пород плитус д-5
4		Керамические плитки 100x100x8 Прослойка и затирочный шов из цементно-песчаного раствора марки 150 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	п-43	10 20 100	Плитус А-26	9a		Цементно-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 200 $\rho = 2000 \text{ кг/м}^3$ Ж.бет. плита перекрытия	п-10	130	Для покрытия пола тип 1 ^а применить щебень и песок известковый пород плитус д-5
5		Цементно-песчаный раствор марки 200 Бетон марки 100 Уплотненный щебнем грунт	п-10	20 100	Плитус д-5						
6		Цементно-песчаный раствор марки 200 Ж.бет. плита перекрытия	п-10	50	Для покрытия пола тип 1 ^а применить щебень и песок известковый пород плитус д-5						

1. Основание под полы уплотнить слоем щебня крупностью 40-60 мм.
2. Полы выполнять после прокладки всех подпольных коммуникаций.
3. В помещениях с трапами полы выполнять с уклоном $i = 2\%$ в сторону трапа.
4. В местах устройства перегородок толщиной 120 мм выполнить уплотнение в подготовке по детали на АР-18.



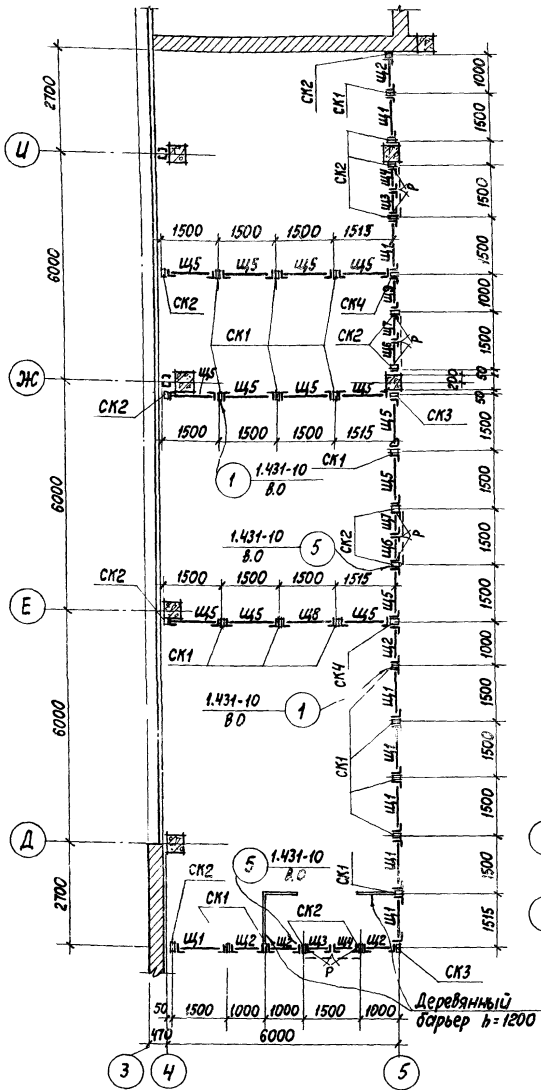
24

7560/II

Вет. лист	№ 804/И	Исполн.	Дата	ТР 816-242	АР
В. лист по	Закрывающий	25.11			
Мат. от	Черч.			Специализированное производство по ремонту шпасси паркетных полов, Л.П.И. и Т. 130, производственной программой 300 единиц в год	
Рук. бриг.	Половко			Производственная часть	
Прх. по-тп.	Золотарев			Лист 21	
Шпасси по-тп.	Давыдов			Производство СССР	
Резерв.	Давыденко			ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Проверка	Зак. № 24			г. Одесса.	

Планы полов
Экспликация полов

Схема 1



Деталь крепления стекла в щите

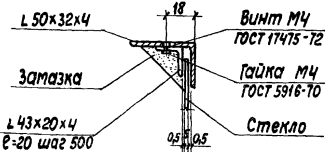


Схема 2

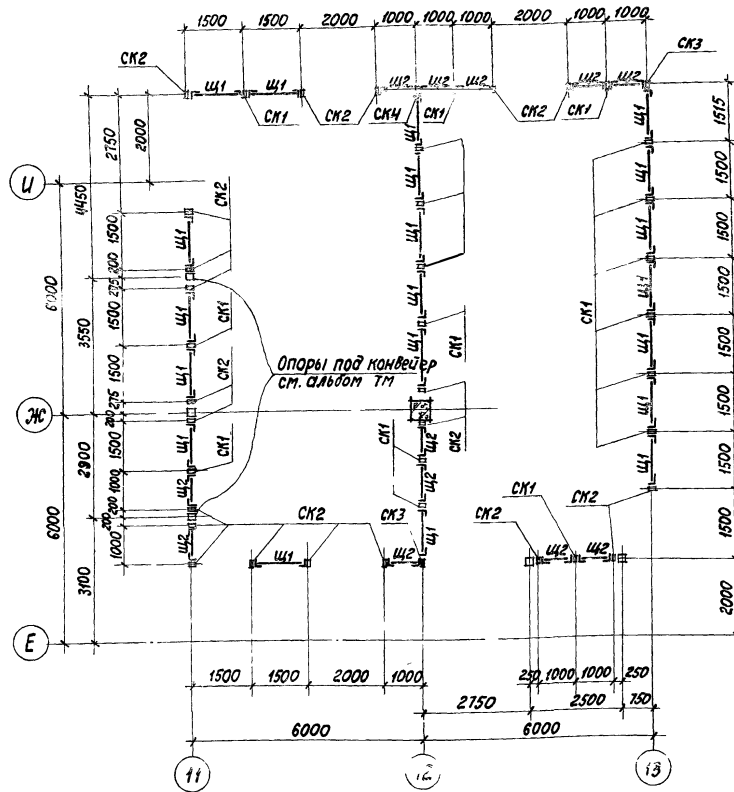
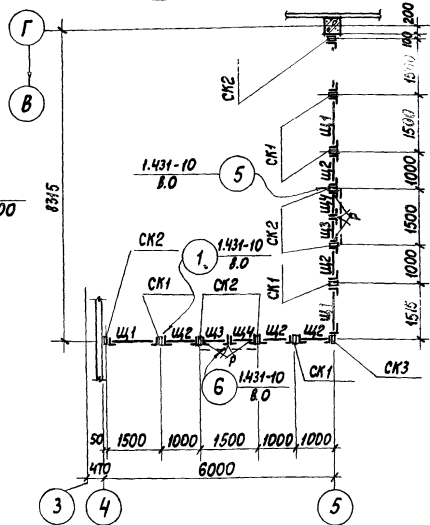
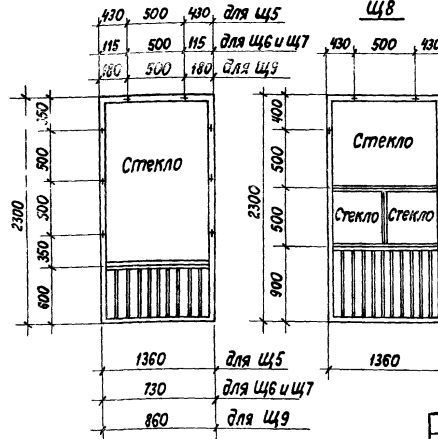


Схема 3



Щ5, Щ6, Щ7, Щ9



Спецификация широтных перегородок

Марка	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечан.
Схема 1				
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5x2,4щ	8	
Щ2	То же	То же, 1,0x2,4щ	5	
Щ3	"	" 0,75x2,4щ-Л	2	
Щ4	"	" 0,75x2,4щ-П	2	
Щ5	Серия 1.431-10 В.1 и ПР-22	Щит 1,5x2,4щ	14	с остеклением
Щ6	То же	То же, 0,75x2,4щ-Л	2	То же
Щ7	"	" 0,75x2,4щ-П	2	"
Щ8	"	" 1,5x2,4щР	1	"
Щ9	"	" 1,0x2,4щ	1	"
СК1	Серия 1.431-10 В.1	Стойка 2,4С	18	"
СК2	То же	То же, 2,4С-А	14	"
СК3	"	" 2,4С-Б	2	"
СК4	"	" 2,4С-В	2	"
Р	"	Ригель	4	"
Схема 2				
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5x2,4щ	20	
Щ2	То же	То же, 1,0x2,4щ	12	
СК1	"	Стойка 2,4С	18	
СК2	"	То же, 2,4С-А	21	
СК3	"	" 2,4С-Б	2	
Схема 3				
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5x2,4щ	4	
Щ2	То же	То же, 1,0x2,4щ	5	
Щ3	"	" 0,75x2,4щ-Л	2	
Щ4	"	" 0,75x2,4щ-П	2	
Р	"	Ригель	2	
СК1	"	Стойка 2,4С	5	
СК2	"	То же 2,4С-А	6	
СК3	"	" 2,4С-Б	1	

25
7560/II

Шт. лист	Исполн.	Подпись	Дата	ТЛ 816-242	АР
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтных в год	
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.		
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Производственная часть	Лит. Р
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Лист 22	Листов
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Стальные щитовые перегородки Схемы 1-3. Щиты Щ5-Щ9	Минпротстрой СССР ПРОЕКТИРОВЩИКИ И.И.И.И.И.

Ведомость основных комплектов

Ведомость чертежей основного комплекта

Ведомость примененных и ссылочных документов

Листов 17
Минусов проект

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	
ТХ	Технологические решения	
МТ	Механизация транспорта	
ВС	Воздухообогревание	
ПП	Пароснабжение	
АР	Архитектурно-строительные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ВК	Внутренний водопровод и канализация	
ПА	Автоматизация пожаротушения	
ЭП	Электроснабжение	
ЭА	Автоматика производства	
ЭАП	Автоматика пожаротушения	
УС	Устройства связи и сигнализации	
ТХТ	Технические требования к нестандартизированное оборудование.	

Ведомость чертежей основного комплекта.

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало)	
2	Общие данные (продолжение)	
3	Общие данные (продолжение)	
4	Общие данные (продолжение)	
5	Общие данные (окончание)	
6	Маркировочная схема фундаментов и фундаментные балки	
7	Спецификация к КЖ-6 нарядки для расчета фундаментов.	
8	Узлы 1:10	
9	Узлы 1:22	
10	Узлы 23:30	
11	Узлы 31:37	
12	Узлы 38:45	
13	Фундаменты ФМ19-1, ФМ21-1, ФМ22-1, ФМ23-1, ФМ24-1, ФМ25-1.	

Лист	Наименование	Примечание
14	Фундаменты ФМ 25-1, ФМ 21-1, ФМ 21-1	
15	Фундаменты ФМ 1-1, ФМ 2-1, ФМ 3-1, ФМ 4-1, ФМ 5-1, ФМ 6-1, ФМ 7-1, ФМ 8-1, ФМ 9-1, ФМ 10-1, ФМ 11-1, ФМ 12-1, ФМ 13-1, ФМ 14-1, ФМ 15-1, ФМ 16-1, ФМ 17-1, ФМ 18-1, ФМ 19-1, ФМ 20-1, ФМ 21-1, ФМ 22-1, ФМ 23-1, ФМ 24-1, ФМ 25-1.	
16	Спецификация и выборка стали к КЖ-13, КЖ-13.	
17	Фундамент под оборудование ФМ1	
18	Фундамент под оборудование ФМ2(начало)	
19	Фундамент под оборудование ФМ2(окончание)	
20	Фундамент под оборудование ФМ3	
21	Фундаменты под оборудование ФМ-4: ФМ12	
22	Фундаменты под оборудование ФМ13-ФМ22	
23	Фундаменты под оборудование ФМ23 и ФМ24(начало)	
24	Фундаменты под оборудование ФМ23 и ФМ24(окончание)	
25	Фундамент под оборудование ФМ25	
26	Фундаменты под оборудование ФМ26-ФМ29	
27	Примеч. к ФМ1, ведомость стержней по один элемент выборка стали.	
28	Спецификация к КЖ-17-КЖ-26.	
29	Монолитные днища МД1-МД7	
30	Узел 6" к КЖ-29. Вентиляторы выг. вым. плиты ПМ1.	
31	Спецификация и выборка стали к КЖ-29, КЖ-30	
32	Маркировочная схема колонн, ригелей и риг. ворот сечение 1:1-1:5. Спецификация.	
33	Маркировочная схема колонн, ригелей и риг. ворот сечение 7:7-12:12. Спецификация.	
34	Детали к маркировочной схеме колонн и ригелей 1:3	
35	Маркировочная схема, стропы ланки, подстропильные фермы и связи	
36	Маркировочная схема плит покрытия и сланков	
37	Схема расположения соединительных изделий в покрытии	
38	Элементы плана 2:7	
39	Спецификация к КЖ-35, КЖ-36	
40	Маркировочная схема стеновые панели по осм 4, 4, 18.	
41	Маркировочная схема стеновые панели по осм 4, маркировочные схемы всех элементов каркаса по осм 4, 18	
42	Спецификация к КЖ-40, КЖ-41.	
43	Маркировочная схема перегородок по осм Г и 17	
44	Маркировочная схема перегородок. Спецификация	
45	Маркировочная схема плит перекрытия помещений.	
46	Детали 1:4. Спецификация к КЖ-48, КЖ-46	
47	Монолитные участки 4м1:4м6.	
48	Монолитные балки БМ1-БМ4. Пож. вым.1.	
49	Спецификация и выборка стали к КЖ-47, КЖ-48.	
50	Плиты монолитные ПМ1-ПМ5.	
51	Плиты монолитные ПМ6-ПМ8.	
52	Спецификация и выборка стали к КЖ-50-КЖ-51.	

Обозначение	Наименование	Примечание
УУ-22-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м в 6м	
УУ-23-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м в 6м	
УУ-24-9	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м в 6м	
УУ-24-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м в 6м	
УУ-29-2/70	Железобетонные колонны высота стержней 4,3 м в 6м	
УС-01-04 Вып. 1; 2; 7	Устройства для защиты от коррозии	
1423-3 Вып. 1, 2	Устройства для защиты от коррозии	
460-75 Вып. 1-1+2	Устройства для защиты от коррозии	
К9-01-53 Вып. 1	Обвязочные балки	
ПР05-36 Вып. 2	Борты для распорки 4х2 м	
ПР-05-36 Вып. 4	Борты для распорки 4х2 м	
1139-1 Вып. 1	Борты для распорки 4х2 м	
1400-7	Борты для распорки 4х2 м	
1412-1 Вып. 1+2	Борты для распорки 4х2 м	
1415-1 Вып. 1	Борты для распорки 4х2 м	
1431-3 Вып. 1	Борты для распорки 4х2 м	
1431-6	Борты для распорки 4х2 м	
1432-5 Вып. 1	Борты для распорки 4х2 м	
1439-1	Борты для распорки 4х2 м	
ПК-01-129/68 Вып. 1; 2; 7	Плиты для распорки 4х2 м	
ПК-01-110/68 Вып. 1	Плиты для распорки 4х2 м	
1465-7 Вып. 1, 2, 7	Плиты для распорки 4х2 м	
1494-24 Вып. 1	Плиты для распорки 4х2 м	
2430-4 Вып. 1	Плиты для распорки 4х2 м	
2460-4 Вып. 1	Плиты для распорки 4х2 м	
КЖУ-НДБ1: НДБ3	Фундаментные балки.	
КЖУ-К72-6а: К72-6к	Колонны	
КЖУ-К72-33а: К72-33е	170 мм	
КЖУ-К72-35а: К72-35е	— " —	
КЖУ-КР10-2а: КР10-2б	— " —	
КЖУ-КР23-2а: КР23-2б	— " —	
КЖУ-НК1: НК6а	— " —	

26

7560/II

Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечения взрывобезопасности и пожарной безопасности при эксплуатации здания. Главный инженер проекта *Григорьев А.А.*

№ п/п	№ докум.	Исполн.	Дата	ТП 816-242	КЖ
1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10
11	11	11	11	11	11
12	12	12	12	12	12
13	13	13	13	13	13
14	14	14	14	14	14
15	15	15	15	15	15
16	16	16	16	16	16
17	17	17	17	17	17
18	18	18	18	18	18
19	19	19	19	19	19
20	20	20	20	20	20
21	21	21	21	21	21
22	22	22	22	22	22
23	23	23	23	23	23
24	24	24	24	24	24
25	25	25	25	25	25
26	26	26	26	26	26
27	27	27	27	27	27
28	28	28	28	28	28
29	29	29	29	29	29
30	30	30	30	30	30
31	31	31	31	31	31
32	32	32	32	32	32
33	33	33	33	33	33
34	34	34	34	34	34
35	35	35	35	35	35
36	36	36	36	36	36
37	37	37	37	37	37
38	38	38	38	38	38
39	39	39	39	39	39
40	40	40	40	40	40
41	41	41	41	41	41
42	42	42	42	42	42
43	43	43	43	43	43
44	44	44	44	44	44
45	45	45	45	45	45
46	46	46	46	46	46
47	47	47	47	47	47
48	48	48	48	48	48
49	49	49	49	49	49
50	50	50	50	50	50
51	51	51	51	51	51
52	52	52	52	52	52

использовать примененные и ссылочные документы.

Свободная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Обозначение	Наименование	Примечание
КЖУ-ФМ13-18-30-ФРМ1-УФР	Стропильные фермы	
КЖУ-117-20-117-58	Плиты перекрытия	
КЖУ-117-51-117-10	То же	
КЖУ-117-52-117-20	"	
КЖУ-УП5-5а, УП5-5б	"	
КЖУ-УБ2-9а, УБ2-9б	Ригели	
КЖУ-УБ3-5а, УБ3-5б	То же	
КЖУ-УБ21-1	"	
КЖУ-УБ22-1	"	
КЖУ-УБ16-721а: поперечн-721а	Стеновые панели	
КЖУ-СБ5а-1а:СБ145-2а	Столбы	
КЖУ-1171-1а-1: 1171-1а-4	Панели перегородок	
КЖУ-Б1	Балка под трансформатор	
КЖУ-КЛ1:КЖУ-КЛ10	Каркасы пространственные	
КЖУ-КЛ230:КЛ29а	То же	
КЖУ-КЛ1:КЖУ-КЛ15	Каркасы плоские	
КЖУ-С1:КЖУ-С31	Сетки арматурные	
КЖУ-МН1:КЖУ-МН30	Изделия заводные	
КЖУ-МС1:КЖУ-МС26	Изделия соединительные	
КЖУ-НК1:НК6	Опорные консоли	
КЖУ-Щ1:Щ2	Щиты	
КЖУ-СР1:СР2	Ремонтные	
КЖУ-Т9а	Изделие соединительное	
КЖУ-Я1:КЖУ-Я11	Якеры	

Листов 11

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
БФ10	1.415-1.8.1	Фанерная балка ФБ6-3	11	1.2г
БФ11	То же	" ФБ6-15	2	1.3г
БФ12	"	" ФБ6-19	2	1.5г
БФ13	КЖУ-НФ63	НФ63	2	1.5г
БФ19	1.130-1.8.1	Перемычка БФ19	3	0.13г
Л1-2	УС-01-04.8.7	Лоток Л1-2	11	0.73г
Л2-2	То же	" Л2-2	12	0.88г
Л3-2	"	" Л3-2	6	1.07г
Л4г-1	"	" Л4г-1	4	0.20г
Л20-1	"	" Л20-1	13	0.4г
Л21-1	"	" Л21-1	8	0.48г
Л14-2	"	" Л14-2	35	0.85г
Л24-2	"	" Л24-2	9	0.18г
Л34-2	"	" Л34-2	7	0.20г
Л20г-1	"	" Л20г-1	4	0.08г
Л21г-1	"	" Л21г-1	14	0.09г
П1	"	Плиты перекрытия П1	4	0.45г
П14-2	"	То же П14-2	83	0.04г
П16-2	"	" П16-2	36	0.05г
П18г-1	"	" П18г-1	3	0.12г
П24-2	"	" П24-2	24	0.08г
ОН1	УС-01-04.8.2	Опорные подчужки ОН1	52	0.01г
К1	1.423-3.8.2	Колонна К12-6а	9	3.3г
К2	То же	То же К12-6б	8	То же
К3	"	" К12-6в	2	"
К4	"	" К12-6г	2	"
К5	"	" К12-6д	2	"
К6	"	" К12-6е	2	"
К7	"	" К12-6ж	2	"
К8	"	" К12-6и	1	"
К9	"	" К12-6к	2	"
К10	1.423-3.8.2	" К12-33	6	4.8г
К11	То же	" К12-33а	3	То же
К12	То же	" К12-33б	2	"
К13	"	" К12-33в	1	"
К14	"	" К12-33г	1	"
К15	"	" К12-33д	1	"
К16	"	" К12-33е	2	"
К17	460-75.8.1	КЖУ-КФ10-2а	3	1.45г
К18	То же	" КФ10-2б	3	То же
К19	КЖУ-КФ23-2а:КФ23-2б	" КФ23-2б	1	3.63г
К20	То же	" КФ23-2а	2	То же
К21	КЖУ-НК1	" НК1	3	3.3г
К22	КЖУ-НК2	" НК2	4	То же

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
К23	КЖУ-НК2:НК2б	Колонна НК2а	4	3.3г
К24	То же	То же НК2б	1	То же
К25	КЖУ-НК3:НК3б	" НК3	6	2.37г
К26	То же	" НК3б	1	То же
К27	"	" НК3б	2	"
К28	КЖУ-НК4, НК4а	" НК4	1	2.6г
К29	То же	" НК4а	1	То же
К30	КЖУ-НК5	" НК5	2	2.675г
К31	КЖУ-НК6; НК6б	" НК6	5	3.075г
К32	То же	" НК6б	1	2.875г
Р1	УУ23-1/70	Ригель УБ2-9	6	4.2г
Р2	То же	То же УБ2-9а:УБ3-5б	2	То же
Р3	То же	" УБ2-9б	1	"
Р4	УУ23-1/70	" УБ3-5	10	4.4г
Р5	То же	КЖУ-УБ2-9а:УБ3-5б	1	То же
Р6	"	" УБ3-5б	1	"
Р7	"	КЖУ-УБ21-1	2	3.9г
Р8	"	КЖУ-УБ22-1	6	4.4г
Р81	ПР-05-36.8.2	Ригель Р-1	7	3.0г
	То же	Столба С-1	7	2.12г
	"	То же С-2	7	То же
П1	УУ24-9	Плиты перекрытия	6	2.2г
П2	То же	КЖУ-УУ24-9	1	То же
П3	УУ24-9	"	1	"
П4	То же	"	5	1.5г
П5	УУ24-9	"	1	То же
П6	То же	"	3	2.2г
П7	УУ24-9	"	5	2.0г
П8	То же	"	2	То же
П9	"	"	21	"

Свободная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Сборные железобетонные конструкции		
		Для 20-30°C Для 6-40°C		
БФ1	1.415-1.8.1	Фанерная балка ФБ6-4	18	0.7г 0.5г
БФ2	То же	То же ФБ6-42	2	0.7г 0.8г
БФ3	"	" ФБ6-43	2	0.6г 0.8г
БФ4	"	" ФБ6-12	7	1.5г
БФ5	"	" ФБ6-14	2	1.3г
БФ6	"	" ФБ6-13	3	1.4г
БФ7	"	" ФБ6-20	4	1.4г
БФ8	1.415-1.8.1	КЖУ-НФ61	3	0.6г 0.9г
БФ9	1.415-1.8.1	" ФБ6-2	10	1.3г

27

7560/II

Изм. лист	Кодичка	Листов	Лист	ТП 816-242	КЖС
Исполн.	Зачек	Лист	Лист	Исполнительная производственная по месту работы. Проверено: [подпись] Ф.И.О. и [подпись] Ф.И.О. с производственной печатью 500 региональной в/о.	
Исполн.	Зачек	Лист	Лист	Производственная часть	
Исполн.	Зачек	Лист	Лист	Общие данные (продолжение)	
Исполн.	Зачек	Лист	Лист	Минимальное количество пронумерованных листов	

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Ярком II

Мушкетер проект

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
п10	ИИ 24-9, КЖУ- П1-2а : П2-5В А II А II	Плита перекрытия П2-5В	2	2,0т
п11	ИИ 24-9	То же	7	То же
п12	ИИ 24-9, КЖУ- П2-5Г : П2-5-1В А II А II	"	1	"
п13	То же КЖУ- П1-2а : П2-5В А II А II	"	1	"
п14	" То же	"	2	"
п15	" КЖУ- П2-5Г : П2-5-1В А II А II	"	1	"
п16	" То же	"	1	"
п17	" "	"	1	"
п18	ИИ 24-9	"	4	1,37т
п19	То же	"	1	То же
п20	ИИ 24-9, КЖУ П2-5В : П3-2а А II А II	"	1	2,0т
п21	ИИ 24-2/10	"	10	2,4т
п22	То же	"	1	2,3т
п23	ИИ 24-2/10 КЖУ- ИП5-5а, ИП5-5б	"	2	2,4т
п24	То же	"	1	То же
Стропильные фермы				
Снеговая нагрузка				
			70 кг/м ²	100 кг/м ²
			150 кг/м ²	
Ф1	ПК-01-129/88 ВД КЖУ-ФМ18Ш-3АЩа : ФМ18Ш-4АЩб	ФМ18Ш-3АЩа	2	7,8т
Ф2	То же	ФМ18Ш-3АЩб	3	То же
Ф3	"	ФМ18Ш-4АЩа	1	"
Ф4	"	ФМ18Ш-4АЩб	2	"
Ф5	"	ФМ18Ш-4АЩв	2	"
Ф6	"	ФМ18Ш-4АЩг	18	"
Ф7	"	ФМ18Ш-4АЩж	1	"
Ф8	"	ФМ18Ш-4АЩи	2	"
Ф9	"	ФМ18Ш-4АЩк	5	"
Ф10	"	ФМ18Ш-4АЩл	4	"
Ф11	"	ФМ18Ш-4АЩм	2	"
Ф12	"	ФМ18Ш-4АЩн	1	"
Ф13	"	ФМ18Ш-4АЩп	1	"
Ф14	"	ФМ18Ш-4АЩр	1	"
ФФ1	ПК-01-110/88 ВД	Подстропильная ферма ФФ1АЩ	10	11,3т
ФФ1к	То же	То же ФФ1АЩк	4	11,0т
Плиты перекрытия				
			70 кг/м ²	100 кг/м ²
			150 кг/м ²	
п1	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-2	20	2,65т
п2	То же	ПВРП-3	18	То же
п3	"	ПВРП-4	102	"
п4	"	ПВРП-5	3	"
п5	1.465-7, ВДп.2.ч.1	ПВРП-2	7	1,75т
п6	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-3	6	3,3т
п7	То же ВДп.3.ч.1	ПВРП-4	15	1,5т
п8	" ВДп.1.ч.1	ПВРП-5	8	3,2т

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
п9	1.465-7 В.1.ч.1	ПВРП-4	2	3,6т
п10	То же	ПВРП-4	4	3,4т
п11	"	ПВРП-4	1	3,6т
п12	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-1	13	1,95т
п13	То же	ПВРП-1	3	1,90т
п14	"	ПВРП-2	10	1,8т
п15	"	ПВРП-4	11	1,95т
п16	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-3а	1	1,90т
п17	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-10	1	1,80т
п18	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-2а	23	2,65т
п19	То же	ПВРП-3б	19	То же
п20	"	ПВРП-3в	4	"
п21	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-15	5	1,5т
п22	1.465-7, ВДп.4.ч.1	ПВРП-1	3	1,15т
п23	1.465-7, ВДп.3.ч.1	ПВРП-10	2	1,8т
п24	1.465-7, ВДп.1.ч.1	ПВРП-7-4б	3	3,20т
С1	1.494-24 ВДп.1	Стяжка СБ 45-1	27	0,16т
С2	То же	То же СБ 75-1	3	0,32т
С3	"	" СБ 75-2	4	0,32т
С4	"	" СБ 105-1	5	0,28т
С5	"	" СБ 145-2	2	0,46т
С6	КЖУ-СБ 45-1а	" СБ 45-1а	5	0,16т
С7	КЖУ-СБ 75-2а	" СБ 75-2а	7	0,32т
С8	КЖУ-СБ 105-2а	" СБ 105-2а	12	0,28т
С9	КЖУ-СБ 145-2а	" СБ 145-2а	2	0,46т
Стеновые панели				
А.04 т-200 А.04 т-300 А.04 т-400				
ПС1	1.432-5 В.1	ПС9 16	64	0,9 1,2 1,4
ПС2	То же	ПС9 16	25	0,9 1,2 1,4
ПС3	"	ПС9 16	34	0,9 1,2 1,4
ПС4	"	ПС9 16	4	1,4 1,7 2,1
ПС5	"	ПС9 16	4	1,4 1,7 2,1
ПС6	КЖУ ПС9 16-721а : ПС9 24-721а 0,9х0,9 0,9х0,9	ПС9 16	12	0,7 0,9 1,0
ПС7	1.432-5 В.1	ПС9 16	6	0,7 0,9 1,0
ПС8	"	ПС9 16	12	0,9 0,5 0,8
ПС9	"	ПС9 16	24	0,9 1,2 1,4
ПС10	"	ПС9 16	10	0,9 1,2 1,4
ПС11	"	ПС9 16	18	0,9 0,9 0,9
ПС15	"	ПС9 16	5	1,4 1,4 1,4
Угловые блоки				
ПС11	1.432-5 В.1	БЯ-37	4	0,05 0,07 0,08
ПС12	То же	БЯ-1	4	0,02 0,03 0,04
ПС13	"	БЯ-19	24	0,02 0,05 0,06
ПП1	1.431-3 В.1	Панели перегородок ПП1-1а	28	0,7т
ПП2	То же	То же ПП1-1б	14	1,0т

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
ПП3	ИИ 24 ВДп.1, КЖУ ПП1-1а : ПП1-4 1,8х0,6 1,8х0,6	Панели перегородок ПП1-1а	12	1,0т
ПП4	То же	То же	9	"
ПП5	"	"	1	"
ПП6	1.431-3 В.0	"	14	0,58т
ПП7	1.431-3 В.0	Панели перегородок ПП6-1	6	0,73т
ПП8	То же	То же ПП6-1	35	0,34т
ПП9	" КЖУ ПП1-1а : ПП1-4 1,8х0,6 1,8х0,6	"	4	1,0т
Б13	1.139-1 В.1	Перекрышка Б13	6	0,025т
Б15	То же	То же Б15	1	0,065т
Б18	"	" Б18	3	0,075т
Б19	"	" Б19	1	0,085т
Б27	"	" Б27	1	0,115т
Б1	КЖУ-Б1	Балка под трансформатор Б1	2	
Монолитные железобетонные конструкции				
ФМ1	КЖУ-13	Фундамент ФА 19-1	13	
ФМ2	То же	То же ФА 31-1	4	
ФМ3	"	" ФА 31-2	10	
ФМ4	"	" ФБ 37-1	9	
ФМ5	"	" ФБ 37-2	2	
ФМ6	КЖУ-14	" ФБ 55-1	1	
ФМ7	То же	" ФА 7-1	8	
ФМ8	"	" ФА 77-1	1	
ФМ9	"	" ФБ 725-1	2	
ФМ10	КЖУ-15	" ФА 1-1	16	
ФМ11	То же	" ФА 1-2	11	
ФМ12	"	" ФБ 37-3	1	
ФМ13	"	" ФБ 37-4	1	
ФМ14	"	" ФА 7-2	3	
ФМ15	"	" ФА 1-3	1	
ФМ16	"	" ФА 21-1	3	
ФМ17	КЖУ-14	" ФА 31-3	1	

7560/и

К.Е.Попов

ИЗМ.ИШТ	№ док.уч.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖУ
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Специализированные производств. по ремонту изделий	Специализированные производств. по ремонту изделий
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Производственная часть	Производственная часть
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Общие данные (продолжение)	Министерство СССР ПРЕКТАБЫ ИАСИМЗТМЗ г.Обесса.

Свободная спецификация бетонных и железобетонных конструкций.

Антенн II

Пилонный проект

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
ФОН 1	КЖ-17	Фундамент под оборудование ФОН 1	1	
ФОН 2	КЖ-18, КЖ-19	То же ФОН 2	1	
ФОН 3	КЖ-20	" ФОН 3	1	
ФОН 4	КЖ-21	" ФОН 4	1	
ФОН 5	То же	" ФОН 5	1	
ФОН 6	"	" ФОН 6	1	
ФОН 7	"	" ФОН 7	8	
ФОН 8	"	" ФОН 8	4У	
ФОН 9	"	" ФОН 9	1	
ФОН 10	"	" ФОН 10	6	
ФОН 11	"	" ФОН 11	1	
ФОН 12	"	" ФОН 12	1	
ФОН 13	КЖ-22	" ФОН 13	1	
ФОН 14	То же	" ФОН 14	1	
ФОН 15	"	" ФОН 15	1	
ФОН 16	"	" ФОН 16	1	
ФОН 17	"	" ФОН 17	6	
ФОН 18	"	" ФОН 18	2	
ФОН 19	"	" ФОН 19	1	
ФОН 20	"	" ФОН 20	1	
ФОН 21	"	" ФОН 21	4	
ФОН 22	"	" ФОН 22	1	
ФОН 23	КЖ-23, КЖ-24	" ФОН 23	1	
ФОН 24	То же	" ФОН 24	1	
ФОН 25	КЖ-25	" ФОН 25	1	
ФОН 26	КЖ-26	" ФОН 26	1	
ФОН 27	То же	" ФОН 27	1	
ФОН 28	"	" ФОН 28	2	
ФОН 29	"	" ФОН 29	1	
МДУ 1	КЖ-29	Монолитное днище канализации МДУ 1	1	
МДУ 2	То же	То же МДУ 2	4	
МДУ 3	"	" МДУ 3	1	
МДУ 4	"	" МДУ 4	1	
МДУ 5	"	" МДУ 5	1	
МДУ 6	"	" МДУ 6	1	
МДУ 7	"	" МДУ 7	1	
ПМ 1	КЖ-50	Плита монолитная ПМ 1	1	
ПМ 2	То же	То же ПМ 2	1	
ПМ 3	"	" ПМ 3	1	
ПМ 4	"	" ПМ 4	1	
ПМ 5	"	" ПМ 5	1	
ПМ 6	КЖ-51	" ПМ 6	1	
ПМ 7	То же	" ПМ 7	1	
ПМ 8	"	" ПМ 8	1	

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
ПТМ 1	КЖ-30	Плита монолитная ПТМ 1	1	
ВШ 1	АР-17, АР-18	Вентиляция ВШ 1	1	
ВШ 2	То же	То же ВШ 2	1	
ВШ 3	"	" ВШ 3	1	
ВШ 4	"	" ВШ 4	1	
ВШ 5	"	" ВШ 5	1	
ВШ 6	"	" ВШ 6	1	
ВШ 7	"	" ВШ 7	1	
ВШ 8	"	" ВШ 8	1	
ВШ 9	"	" ВШ 9	1	
ВШ 10	КЖ-30	" ВШ 10	1	
ВШ 11	То же	" ВШ 11	1	
УМ 1	КЖ-47	Участок монолитный УМ 1	1	
УМ 2	То же	То же УМ 2	1	
УМ 3	"	" УМ 3	1	
УМ 4	"	" УМ 4	1	
УМ 5	"	" УМ 5	1	
УМ 6	"	" УМ 6	1	
БМ 1	КЖ-48	Балка монолитная БМ 1	4	
БМ 2	То же	То же БМ 2	2	
БМ 3	"	" БМ 3	2	
БМ 4	"	" БМ 4	1	
ПРМ 1	КЖ-27	Прямая ПРМ 1	1	
БДМ 1	КЖ-48	Пояс БДМ 1	2	
		<u>Стальные изделия</u>		
		<u>Полная консоль</u>		
		для t = -20° для t = -30° для t = -40°		
РК	1.439-1	РК-3 РК-2 РК-1	31	
ТК	То же	ТК-3 ТК-2 ТК-1	14	
ФК	"	ФК-3 ФК-2 ФК-1	21	
НРК	КЖ-1 НРК1 ÷ НРК6	НРК-1 НРК-3 НРК-5	6	
НРК ²	То же	НРК-2 НРК-4 НРК-6	4	
Т1	1.439-1	Монтажная деталь Т1	261	
Т2	То же	То же Т2	240	
Т5	1.439-1	" Т5	93	
Т6	То же	" Т6	56	
Т9	"	" Т9	48	
Т9а	КЖ-1 Т9а	" Т9а	24	
Т12	1.439-1	" Т12	60	

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Т13	1.439-1	Монтажная деталь Т13	8	
Т14	То же	То же Т14	15	
Т15	"	" Т15	8	
		для t = -20° для t = -30° для t = -40°		
Т17, Т18, Т19	1.439-1	Т17 Т18 Т19	36	
У-1	То же	У-1	4	
СФ 8	1.439-1	Стойка фиксировка СФ 8	4	0,42т
СФ 11	То же	То же СФ 11	9	0,51т
СФ 4	"	" СФ 4	4	0,32
СП 1	"	" СП 1	4	0,06
НУ-4	"	Стальные накладки НУ-4	4	0,07
НР 3	"	То же НР-3	12	0,03
НС 3	"	" НС-3	4	0,04
УП1-0100	2.194-1 В.1	Кронштейн УП1-0100	78	
БС 1	УС-01-04 В.2	Балка стальная БС 1	16	
Щ 1	1.431-10 В.1	Щит 1,5х2,4Щ	32	
Щ 2	То же	То же 1,0х2,4Щ	22	
Щ 3	"	" 0,75х2,4Щ-П	4	
Щ 4	"	" 0,75х2,4Щ-П	4	
Щ 5	1.431-10 В.1 и АР-24	" 1,5х2,4Щ	14	
Щ 6	То же	" 0,75х2,4Щ-П	2	
Щ 7	"	" 0,75х2,4Щ-П	2	
Щ 8	"	" 1,5х2,4ЩР	1	
Щ 9	"	" 1,0х2,1Щ	1	

29

7560/II

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТН 816-242 КЖ		
Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Специализированное производство по ремонту изделий из нержавеющей стали и алюминия с гарантией 600 рабочих часов в год.					Литр	Лист	Листов
Производственная чаша					Р	У	
Общие данные (продолжение)					Инженер-проектировщик С.С.Р. ПРЕКТАВНЫЙ ИНСТИТУТ ЦНЗ г. Облеся.		

Сводная спецификация бетонных и железобетонных конструкций

Листов 17

Титульный проект

Лист № 001. Спецификация и смета.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
СК1	1.431-10.В.1	Стойка 2.Ус	41	
СК2	То же	То же 2.Ус-А	41	
СК3	"	" 2.Ус-Б	5	
СК4	"	" 2.Ус-В	2	
Р	"	Ригель	6	
РС1	ПК-01-129/68.В.Г-1	Связь покрытия РС1	2	0,232Т
РС2	То же	Распорка РС2	8	0,087Т
-	"	Изделие соединительное М1	90	
-	"	То же М4	28	
ММ1	УИ 29-2/70	Изделие соединительное ММ1	66	
ММ3	То же	То же ММ3	104	
ММ5	"	" ММ5	24	
ММ15	"	" ММ15	3	
ММ17	"	" ММ17	26	
ММ19	"	" ММ19	21	
ММ23	"	" ММ23	5	
ММ24	"	" ММ24	27	
ММ25	"	" ММ25	5	
ММ26	"	" ММ26	11	
ММ30	"	" ММ30	22	
ММ23	1.400-7	" ММ23	14	
ММ24	То же	" ММ24	7	
ММ34	"	" ММ34	14	
ММ48	"	" ММ48	10	
ММ51	"	" ММ51	30	
ММ66	Дополнение к ТД М24/1/70	" ММ66	27	
МУ3-11	3.400-Б	" МУ3-11	11	
МУ3-1	1.400-Б.В.1	" МУ3-1	1	
ММВ	2.230-1.В.5	" ММВ	36	
МС1	2.460-4.В.0	" МС1	268	
МС1	2.431-Б	" МС1	260	
МС2	То же	" МС2	200	
МС10	"	" МС10	20	
МС11	"	" МС11	16	
МС12	"	" МС12	216	
МС1	1.431-3.В.0	" МС1	138	
МС2	То же	" МС2	138	
МС3	"	" МС3	138	
МС9	"	" МС9	204	
МН4	КЖУ-МН4	Изделие закладное МН4	64	п.п.
МН13	КЖУ-МН13	То же МН13	32	
МН15	КЖУ-МН15	" МН15	1	
МН16	КЖУ-МН16	" МН16	1	
МН17	КЖУ-МН17	" МН17	4	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
МС21А	1.431-2.В.2	Изделие соединительное МС21	9		
МС1	КЖУ-МС1, МС2	То же	МС1	2	
МС2	То же	"	МС2	1	
МС3	КЖУ-МС3	"	МС3	20	
МС4	КЖУ-МС4	"	МС4	10	
МС5	КЖУ-МС5	"	МС5	60	
МС6	КЖУ-МС6	"	МС6	6	
МС7	КЖУ-МС7	"	МС7	2	
МС8	КЖУ-МС8	"	МС8	3	
МС9	КЖУ-МС9	"	МС9	15	
МС10	КЖУ-МС10	"	МС10	6	
МС11	КЖУ-МС11, МС12	"	МС11	1	
МС12	То же	"	МС12	17	
МС13	КЖУ-МС13	"	МС13	45	
МС14	КЖУ-МС14	"	МС14	6	
МС15	КЖУ-МС15	"	МС15	10	
МС16	КЖУ-МС16	"	МС16	23	
МС17	КЖУ-МС17=МС19	МС17	МС18	МС19	17
МС20	КЖУ-МС20=МС23	Изделие соединительное МС20			22
МС21	То же	То же	МС21		10
МС22	"	"	МС22		6
МС23	"	"	МС23		9
МС24	КЖУ-МС24	"	МС24		18
МС25	КЖУ-МС25	"	МС25		23
МС26	КЖУ-МС26	"	МС26		5
Щ1	КЖУ-Щ1	Щит	Щ1		3
Щ2	КЖУ-Щ2	То же	Щ2		5
СР1	КЖУ-СР1, СР2	Решетка	СР1		3
СР2	То же	То же	СР2		1
А2	КЖУ-А1=А3	Янкер	А2		56
А6	КЖУ-А4=А6	То же	А6		22
А7	КЖУ-А7, А8	"	А7		139
А8	То же	"	А8		57
А9	КЖУ-А9	"	А9		99
А10	КЖУ-А10, А11	"	А10		2
А11	То же	"	А11		4

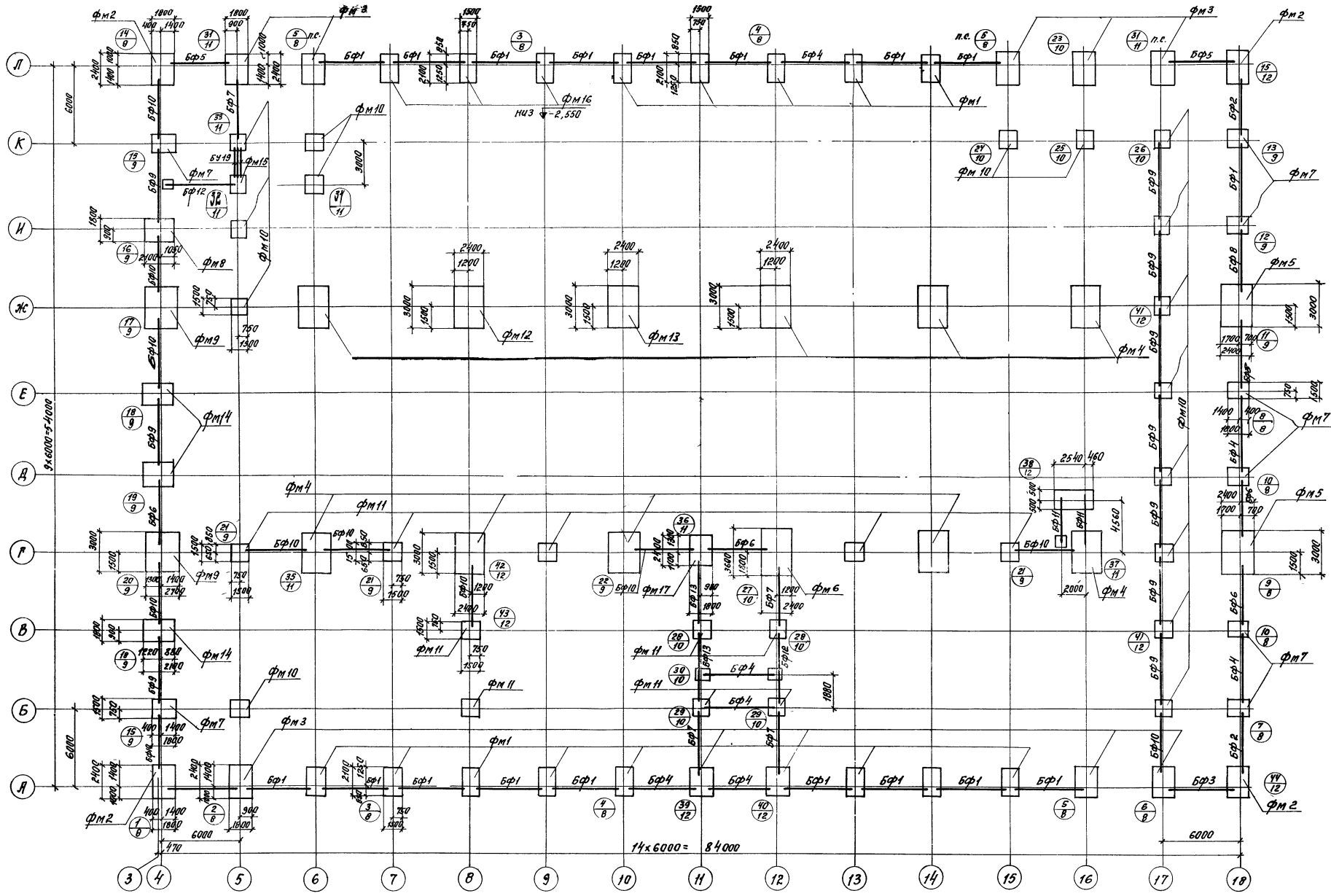
- Чертежи железобетонных конструкций (марки КЖ) выполнены на основании чертежей марки ЯР.
- Проект разработан для строительства в районах, оговоренных в пояснительной записке к настоящему альбому.
- Отметка чистого пола корпуса принята условно за 0,000.
- Отметка планировки земли вокруг здания - 0,150.
- Данные о грунтах приведены в пояснительной записке к проекту.
- При изготовлении и установке стальных закладных элементов руководствоваться "Инструкцией по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных бетонных и железобетонных изделиях" СН 313-65*.
- Все закладные элементы и выпуски арматуры, которые в последующем обетонируются, подлежат защите от коррозии непосредственно после изготовления железобетонных элементов путем нанесения слоя цементно-цементно-водной смеси толщиной не менее 0,5 мм.
- Стальные закладные и соединительные изделия, обетонированные проектом не предусмотрено и не оговорено, а возобновление антикоррозийной окраски затруднено (см. КЖ- настоящего альбома, а также КЖУ-НК1=НК6, КЖУ-Т9а) защитить метилсиликатом путем горячего цинкования или гальваническим методом, толщина слоя 50±60 мкм. Любопытное при монтажной сборке цинковое покрытие должно быть восстановлено путем напыления его на месте. При производстве антикоррозийной защиты стальных элементов руководствоваться указаниями СНиП II-V-62. Все остальные закладные и соединительные изделия окрасить масляной краской в два слоя.
- При изготовлении, хранении, транспортировке, приемке и монтаже сборных железобетонных элементов руководствоваться указаниями, приведенными в ГОСТ 13015-67*, СНиП IV-VI-70, СНиП IV-VI-70, СНиП III-16-73 и "Инструкцией по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" СН 319-65.

30

7560/II

Уч. лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Инженер-электрик				специализированное производство по ремонту и выпуску тракторных тягачей Т-100, УТ-130 с приводом на переднюю ось вращающейся в аз	
Инженер-проектировщик				Производственная часть	
Инженер-проектировщик				Лист	Листов
Инженер-проектировщик				Р	5
Инженер-проектировщик				Общие данные (окончание)	
Инженер-проектировщик				Министерство СССР ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ г. Москва.	

Глубина проекта



1. Спецификацию элементов к маркировочной схеме фундаментов и фундаментных балок, а также указания и технические требования см. КЖ-7.
2. Узлы см. КЖ-8 ÷ КЖ-12.

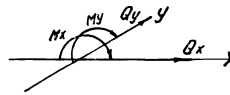
31
7560/II

		ТН 816-242		КЖ	
Имя, инициалы	№ докум	Исполн	Дата	Специализированное производство по ремонту частей тракторов типа Т-70М и Т-70М с производственным порядковым 3000 ремонтов в год.	
Имя, инициалы	Заказчик	Склад		Производственная часть	
Имя, инициалы	Участок	77-2		Лит. лист	Листов
Имя, инициалы	Людская	СД		Р	6
Имя, инициалы	Грибанова	И.И.		Матрица отбора	
Имя, инициалы	Захарева	В.В.		Матрица отбора	
Имя, инициалы	Васильева	В.В.		ПРОЕКТАРИИ И ИЗОБРЕТЕНИЯ	
Имя, инициалы	Людская	СД		2.02.000	

Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-6

Нагрузки для расчета фундаментов

Схема нагрузок для расчета фундамента



- Данные о грунтах приведены в пояснительной записке к проекту.
- Под подошвами фундаментов выполнить щебеночную подготовку с проливкой цементным раствором марки 50.
- Набетонки под фундаментные балки и рамы ворот в пределах высоты фундаментов выполнить одновременно с последними из бетона марки 200. Все остальные набетонки, а так же стальные фундаменты, не замаркированные на плане, выполнить из бетона марки 150.
- Под опоры фундаментные балки уложить слой цементного раствора марки 150 толщиной 20мм; зазоры между фундаментами и торцами фундаментные балок заполнить тем же раствором.
- Горизонтальная гидроизоляция стен - слой цементного раствора состава 1:2 толщиной 20мм на отн. -0,020.
- Подбетонки под стальные стойки фермерка и фермеркавые железобетонные колонны выполнить до отн. -0,100. Размер набетонки под стальные стойки фермерка 250х550мм.
- Все подошвы фундаментов, кроме оголовных, принять на отн. -1,650.
- В таблице нагрузок для расчета фундаментов даны нагрузки без учета собственного веса фундаментов и грунта на обрезах. В числителе указаны нагрузки, передающиеся через колонны, в знаменателе - нагрузки, передающиеся непосредственно на фундамент. Ось 'У' параллельная цифровым осям и ось 'Х', параллельная буквенным осям являются осями симметрии фундаментов. В графе "марка фундамента" указаны их расположения фундаментов, где сочетания нагрузок являются наиболее неблагоприятными.

Арматура

Подошвы проект

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<i>Монолитные железобетонные конструкции</i>		
ФН1	КЖ-13	Фундамент ФН13-1	13	
ФН2	то же	то же ФН31-1	4	
ФН3	"	" ФН31-2	10	
ФН4	"	" ФБ37-1	9	
ФН5	"	" ФБ37-2	2	
ФН6	КЖ-14	" ФБ55-1	1	
ФН7	то же	" ФН7-1	8	
ФН8	"	" ФН7-1	1	
ФН9	"	" ФБ725-1	2	
ФН10	КЖ-15	" ФН1-1	16	
ФН11	то же	" ФН1-2	11	
ФН12	"	" ФБ37-3	1	
ФН13	КЖ-13	" ФН37-4	1	
ФН14	КЖ-15	" ФН7-2	3	
ФН15	то же	" ФН1-3	1	
ФН16	"	" ФН21-1	3	
ФН17	КЖ-14	" ФН31-3	1	
		<i>Сборные железобетонные конструкции</i>		
		<i>для ε=20%, 30% для ε=-40%</i>		
БФ1	1.415-1 Б.1	Фунд.балка ФБ61-1	Фунд.балка ФБ61-6	18
БФ2	то же	" ФБ61-2	" ФБ61-7	2
БФ3	"	" ФБ61-3	" ФБ61-8	2
БФ4	"	" ФБ61-12	"	7
БФ5	"	" ФБ61-14	"	2
БФ6	"	" ФБ61-13	"	4
БФ7	"	" ФБ61-20	"	4
БФ8	КЖУ-НФБ1, КЖУ-НФБ2	" НФБ1	НФБ2	2
БФ9	1.415-1 Б.1	" ФБ61-2	"	10
БФ10	то же	" ФБ61-3	"	11
БФ11	"	" ФБ61-15	"	2
БФ12	"	" ФБ61-19	"	2
БФ13	КЖУ-НФБ3	" НФБ3	"	2
БФ19	Серия 1.139-1 Б.1	Перемычка БУ19	Стальные изделия	3
А2	КЖУ-А1, А2	Анкер А2		56

Марка элемента	Усилия т, т/м ²	Для расчета, размера подошвы (для вертикального расчета поперечка)		Для расчета на прочность (для горизонтального расчета поперечка)	
		ось X	ось Y	ось X	ось Y
ФН1	N	35.9	25.9	18.12	18.12
	M	5.77	5.17	6.35	6.35
	Q	—	±7.5	—	±8.95
ФН16	N	—	1.74	—	2.0
	M	—	±1.7	—	±2.01
	Q	—	—	—	—
ФН2	N	37.0	37.0	17.72	17.72
	M	10.07	10.07	11.7	11.7
	Q	±0.16	±1.39	±0.9	±1.5
ФН4	N	127.3	127.3	127.3	127.3
	M	13.27	13.27	13.27	13.27
	Q	—	±2.0	—	±2.01
ФН5	N	116.9	116.9	124.2	124.2
	M	8.8	8.8	8.7	8.7
	Q	—	±14.7	—	±19.1
ФН6	N	—	—	—	—
	M	—	±1.87	—	±2.8
	Q	—	—	—	—
ФН7	N	31.6	31.6	36.1	36.1
	M	0.35	0.35	0.2	0.2
	Q	—	±3.0	—	±3.3
ФН8	N	51.3	51.3	57.83	57.83
	M	6.5	6.5	7.16	7.16
	Q	—	±1.0	—	±1.35
ФН9	N	143.02	143.02	143.02	143.02
	M	6.5	6.5	11.8	11.8
	Q	—	±1.0	—	±1.1
ФН14	N	31.75	31.75	36.0	36.0
	M	6.35	6.35	7.5	7.5
	Q	—	±1.32	—	±1.57

Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242		КЖ	
Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по	Изм. по
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-6								Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-6			
Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-6								Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-6			

Лист

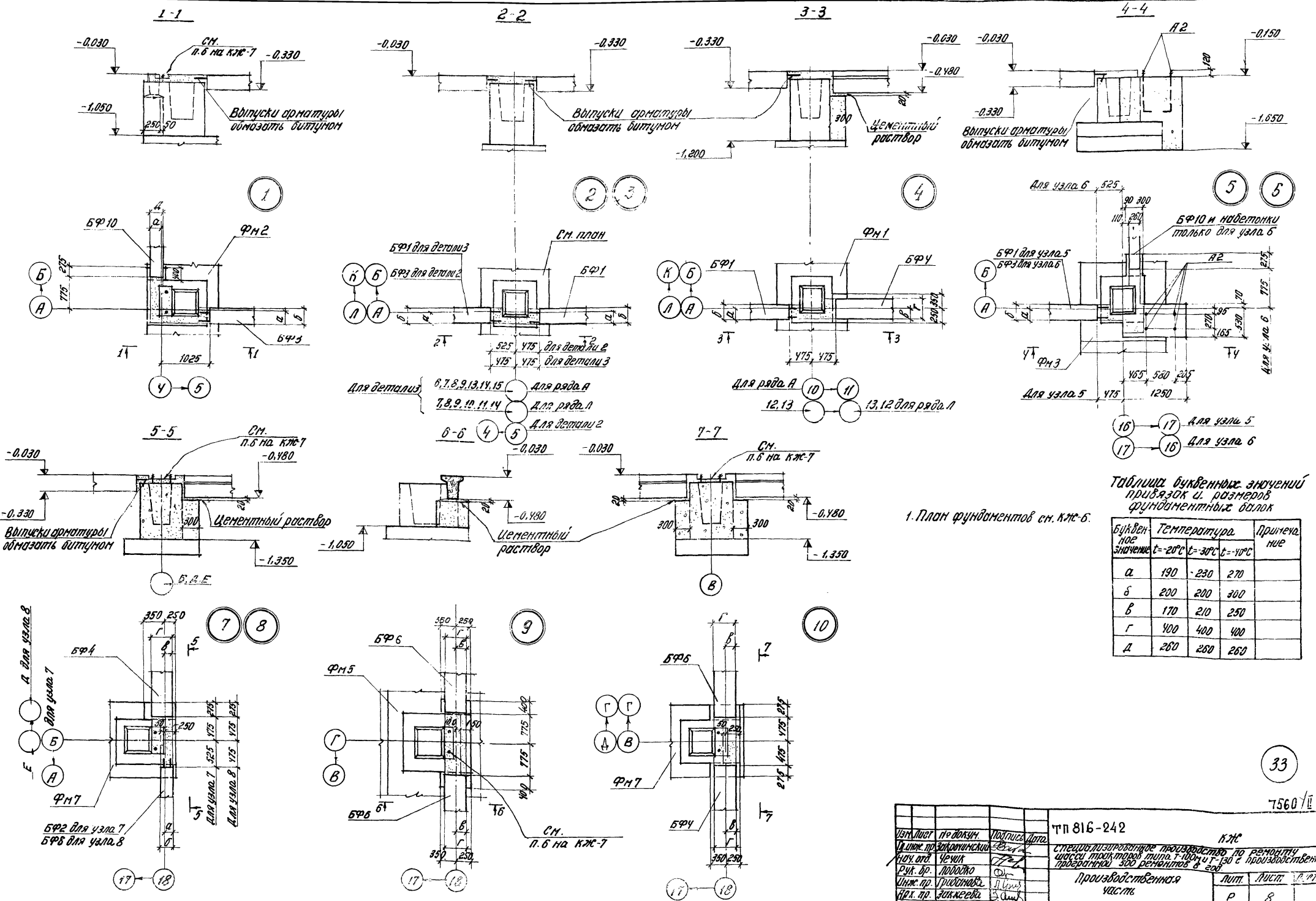
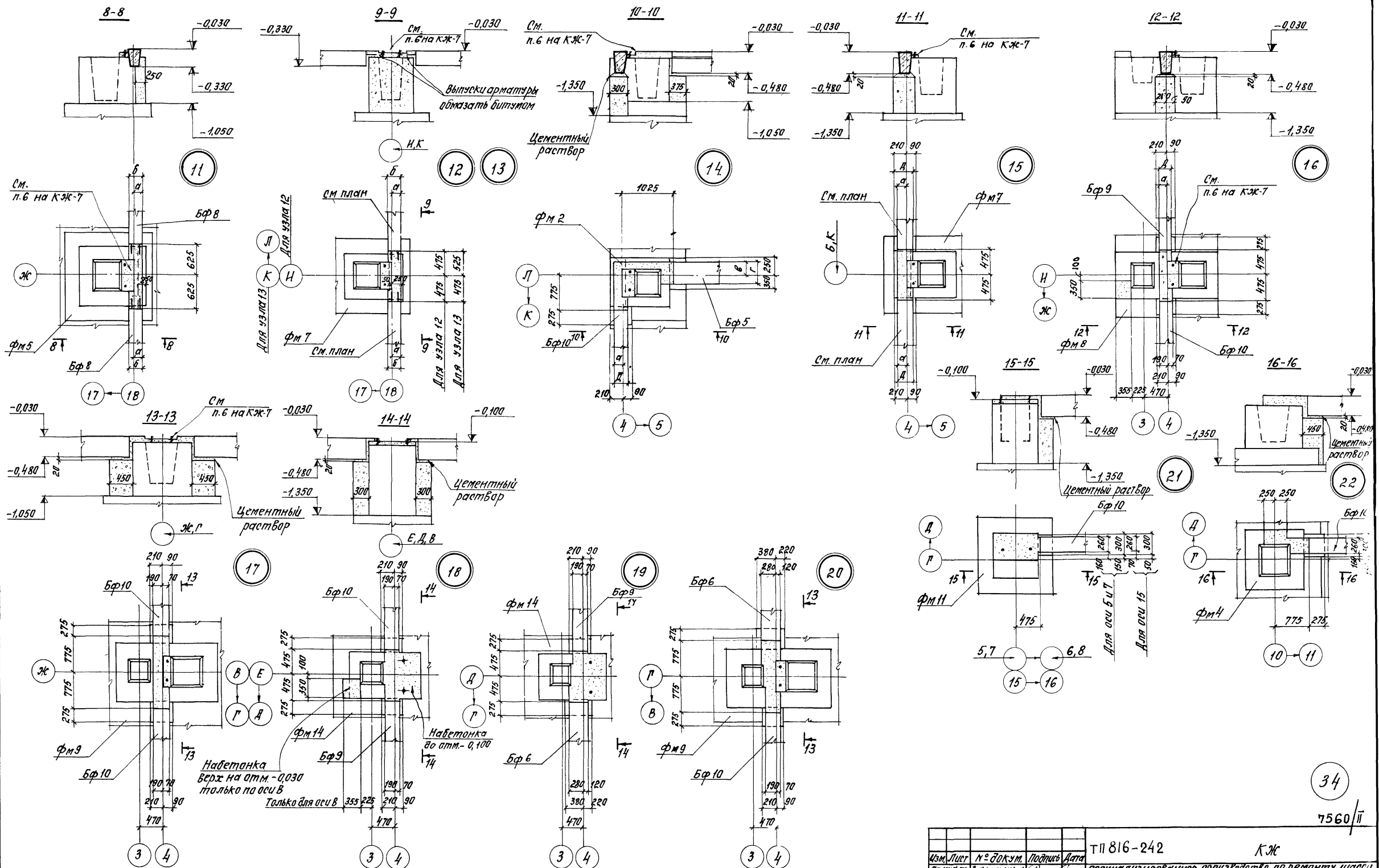


Таблица буквенных значений привязок и размеров фундаментных блоков

Буквенное значение	Температура			Примечание
	t = -20°C	t = -30°C	t = -40°C	
а	190	230	270	
б	200	200	300	
в	170	210	250	
г	400	400	400	
д	260	280	260	

1. План фундаментов см. к.ж.б.

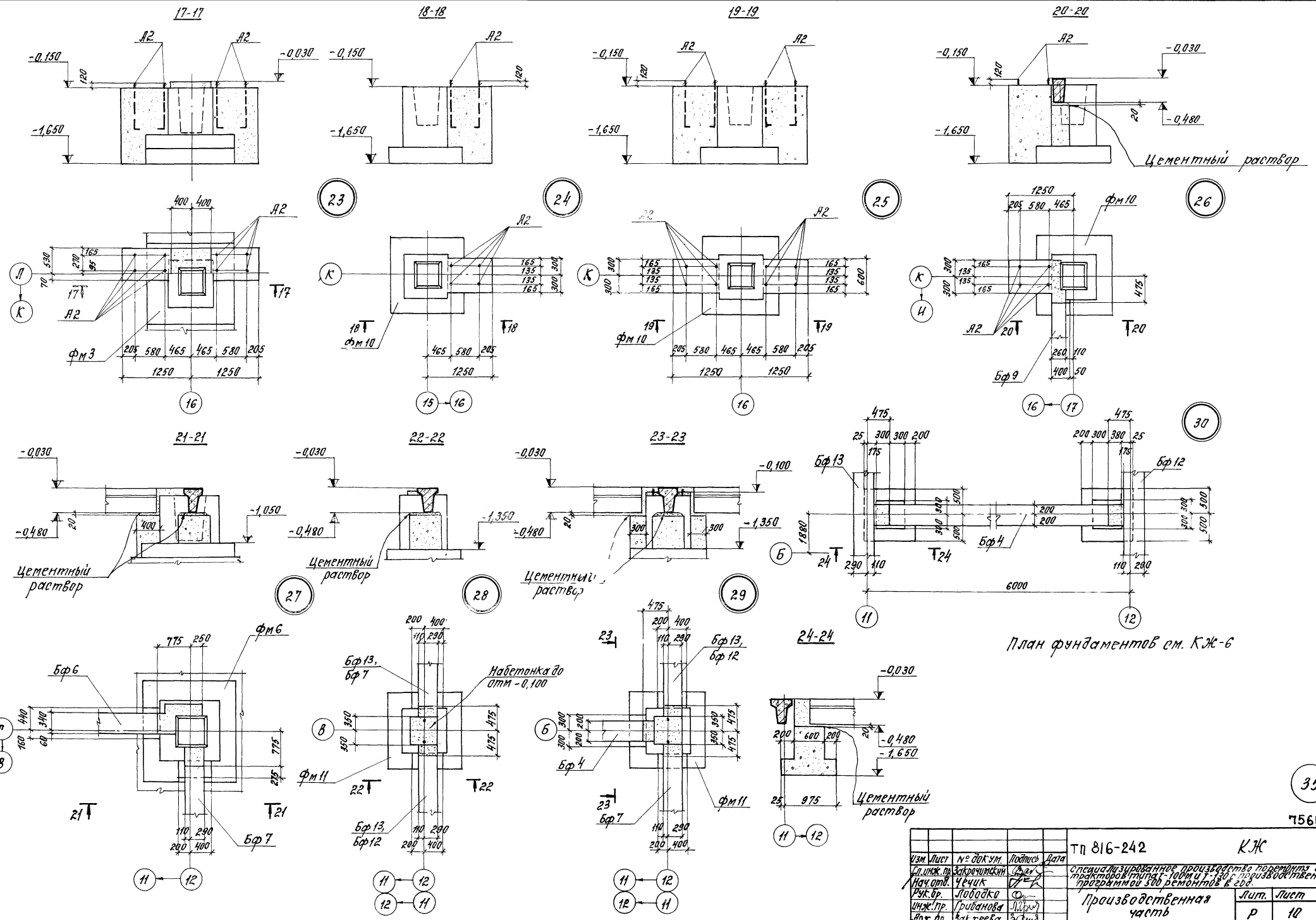
Уч. лист		№ докум.		Исполн.		Тр. №		ТП 816-242		КЖ	
И. И. Мухоморов		И. И. Мухоморов		И. И. Мухоморов		И. И. Мухоморов		И. И. Мухоморов		И. И. Мухоморов	
Инж. пр. Мухоморов		Инж. пр. Мухоморов		Инж. пр. Мухоморов		Инж. пр. Мухоморов		Инж. пр. Мухоморов		Инж. пр. Мухоморов	
Провер. Мухоморов		Провер. Мухоморов		Провер. Мухоморов		Провер. Мухоморов		Производственная часть		Лит. Лист № 8	
								Узлы 1:10		Институт ГИИП	



1. План фундаментов см. КЖ-6.
2. Таблицу буквенных значений см. КЖ-6.

ТП 816-242		КЖ	
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лит. пр. Захарюк	Лит. пр. Захарюк		
Мач. пр. Чечик			
Рук. пр. Лобовко			
Инж. пр. Грибанова			
Арх. пр. Захарева			
Разраб. Васильева			
Проверит. Лобовко			
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			Лит. Лист Листов
Производственная часть			Р 9
Узлы 11-22			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3 г. Обнинск

Туповой проект Альбом

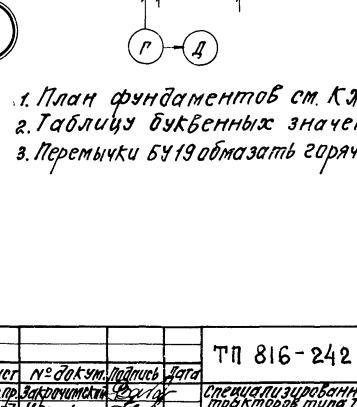
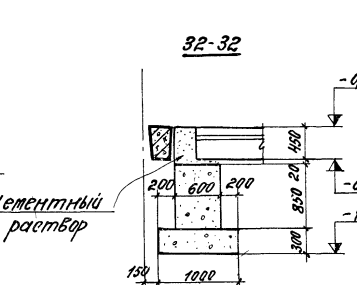
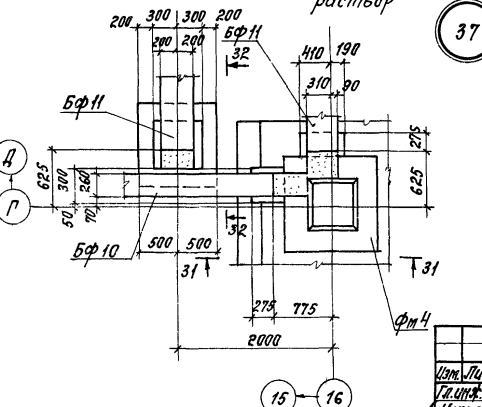
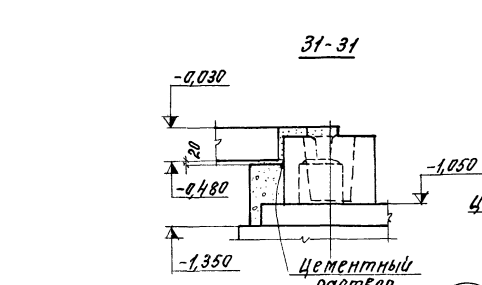
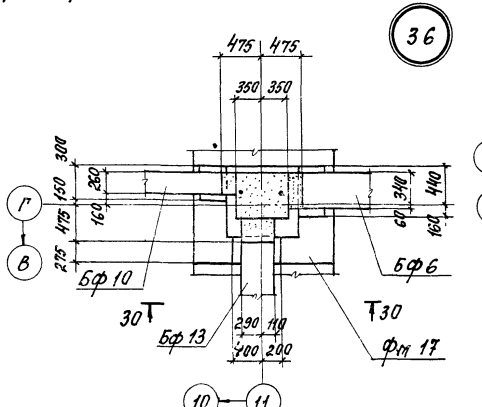
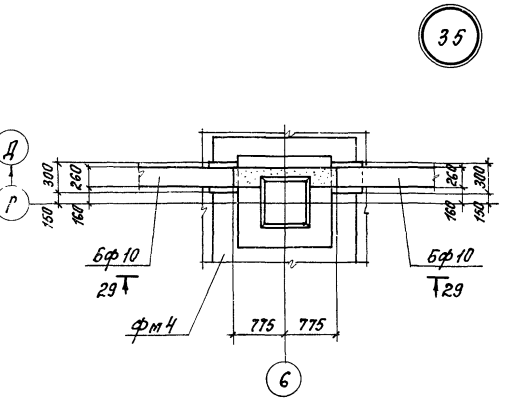
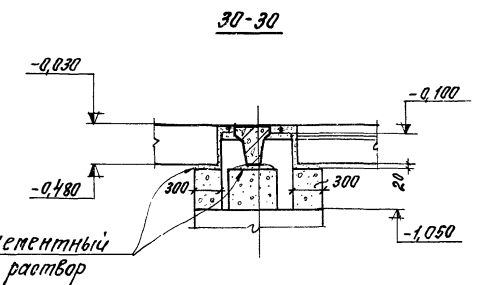
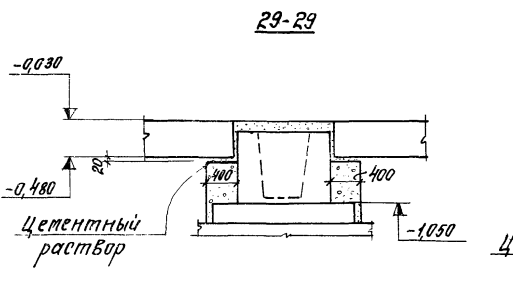
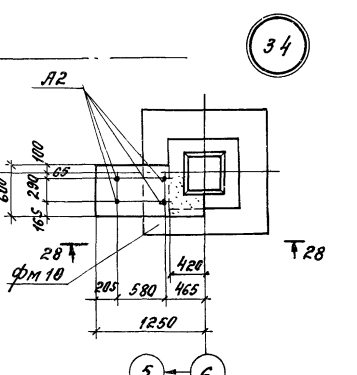
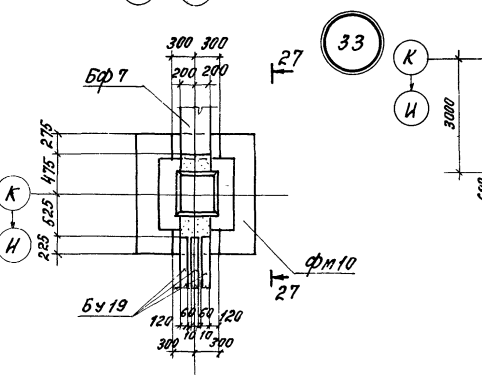
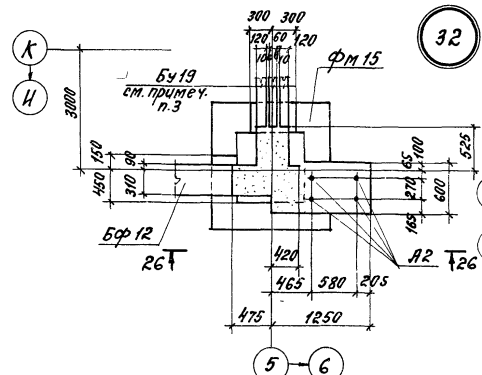
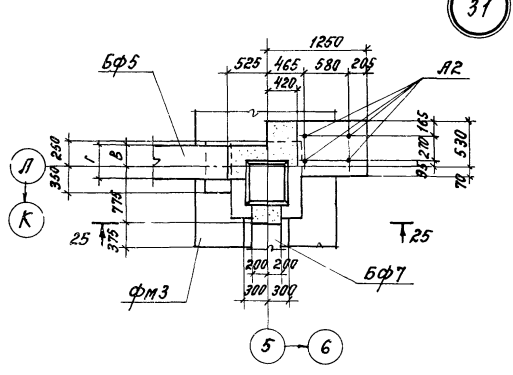
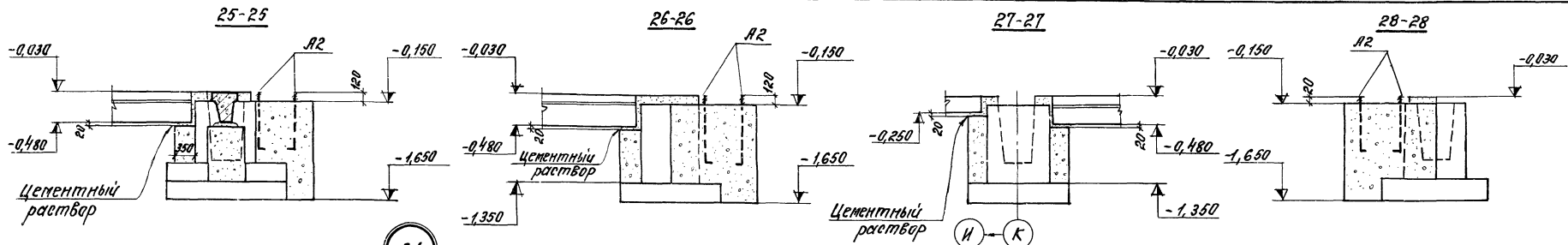


План фундаментов см. КЖ-6

35
7560/II

				Тп 816-242	КЖ		
Уч. лист	№ докум	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-40А и Т-130 с производительной программой 300 ремонтов в год.			
Инж.пр. Зайков	Зайков	Зайков	2012	Производственная часть			
Рук.вр. Лободко	Лободко	Лободко		Лит.	Лист	Листов	
Инж.пр. Рибанова	Рибанова	Рибанова		Р	10		
Арх.пр. Зайков	Зайков	Зайков		микропроцессор			
Разрб. Васильева	Васильева	Васильева		ПРОЕКТИНГ			
Провер. Лободко	Лободко	Лободко		2.08.2012			

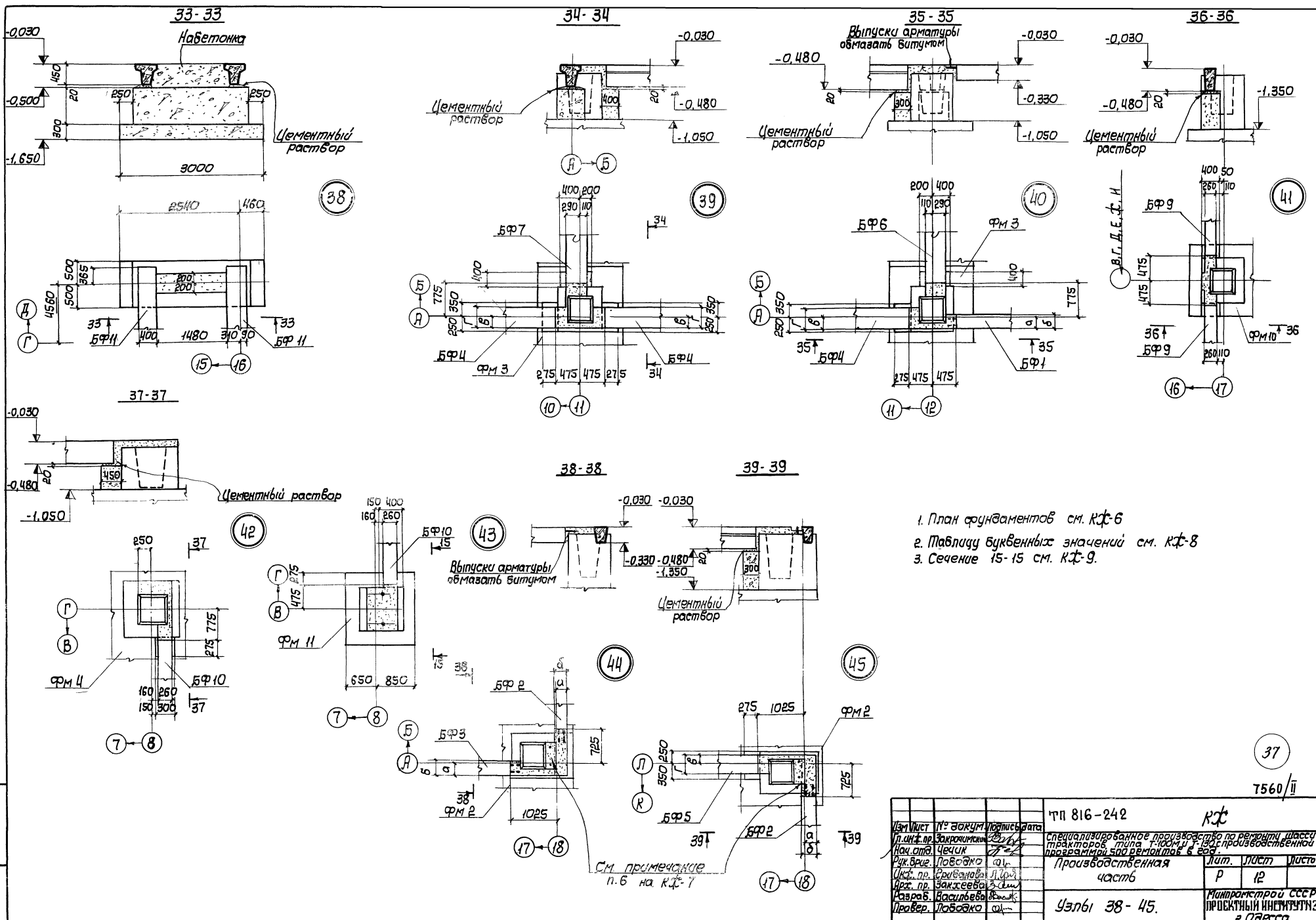
Шаб. 15.01.01. Уплотнитель и защита



1. План фундаментов см. КЖ-6
2. Таблицы буквенных значений см. КЖ-8.
3. Перекрышки БУ 19 обмазать горячим битумом в два слоя.

36
7560/II

				ТП 816-242	КЖ		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шоссе			
Конт. пр.	Закройкина	С.И.		трассы протяж. 7-10 км и 7-130 с производственной			
Нач. отд.	Чечик	Л.С.		программой 300 ремонтов в год.			
Рук. пр.	Лобадко	Л.С.		Производственная		Лит.	Лист
Инж. пр.	Грибанова	Л.С.		часть		Р	11
Арх. пр.	Вакхсва	Э.В.		Узлы 31 ÷ 37.		Минтранс. респ. 2005	
Разреш.	Варшавера	В.В.				ПРОЕКТАРНЫЙ ИНСТИТУТ	
Провер.	Лобадко	Л.С.				Ижевск	



1. План фундаментов см. КЭ-6
2. Таблицу буквенных значений см. КЭ-8
3. Сечение 15-15 см. КЭ-9.

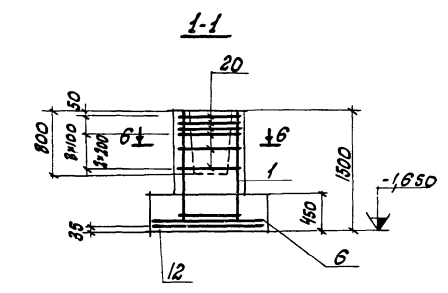
37
Т560/II

№ докум	Исполнитель	ТП 816-242	КЭ		
Лист	№ докум	Исполнитель	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М1-1502 производственной промышленности, с/х предприятий в с/х	Лит.	Лист
Лист	№ докум	Исполнитель	Производственная часть	Р	12
Лист	№ докум	Исполнитель	Узлы 38-45.	Министерство СССР ПРОЕКТИН ИНИЖТЕХНИЗ г. Москва	

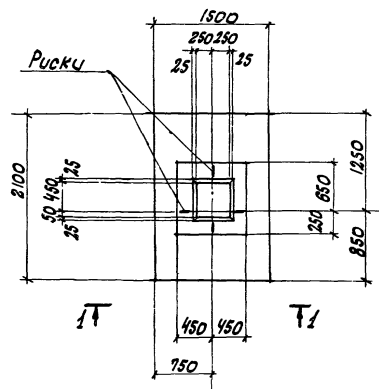
Архив II

Милово проект

Таб. № 10. План, Подпись и Дата.

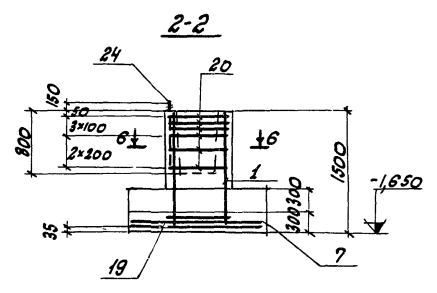
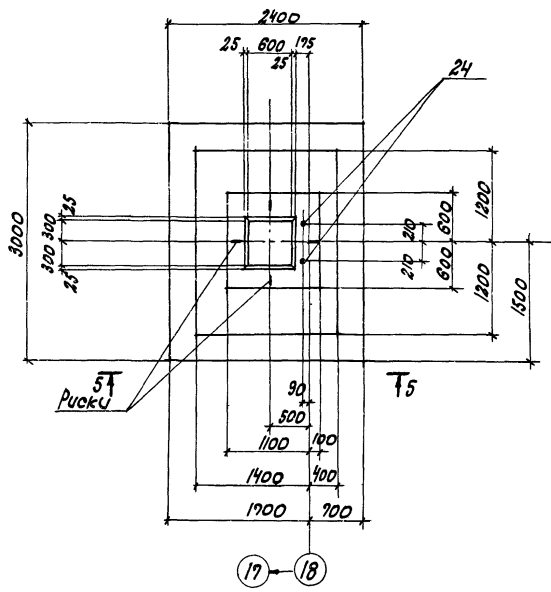


ФЛ19-1

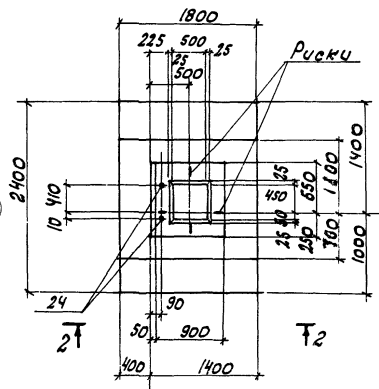


Для ряда А 6, 7, 8, 9, 10, 13, 14, 15
Для ряда В 10, 11, 12, 13, 14

ФБ37-2

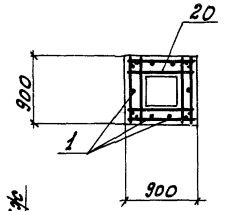


ФЛ31-1

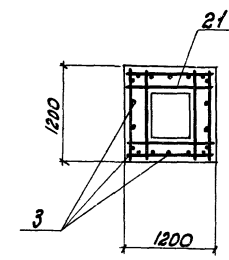


4 5
18 17

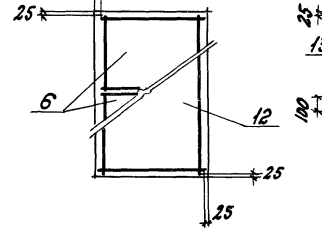
Б-Б



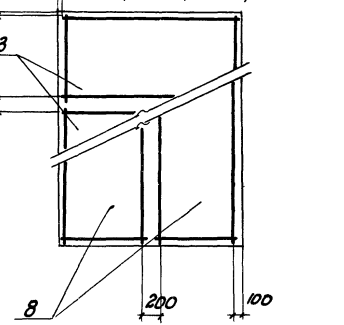
7-7



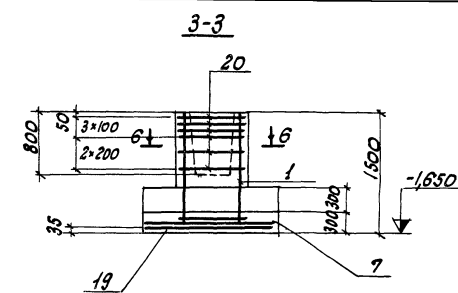
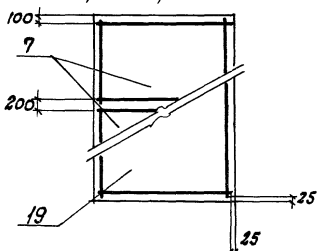
Раскладка сеток подшивы ФЛ19-1



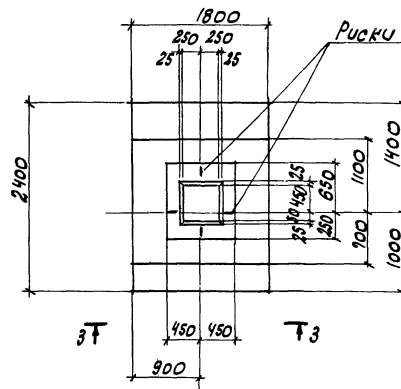
Раскладка сеток подшивы ФБ37-1, ФБ37-2, ФБ37-3, ФБ37-4



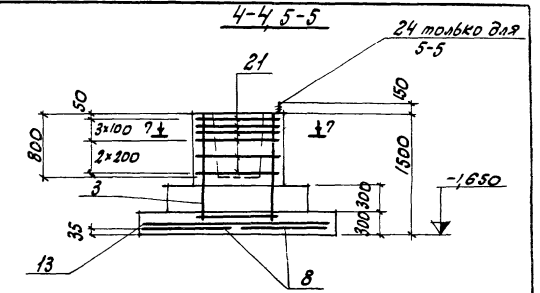
Раскладка сеток подшивы ФЛ31-1, ФЛ31-2, ФЛ31-3



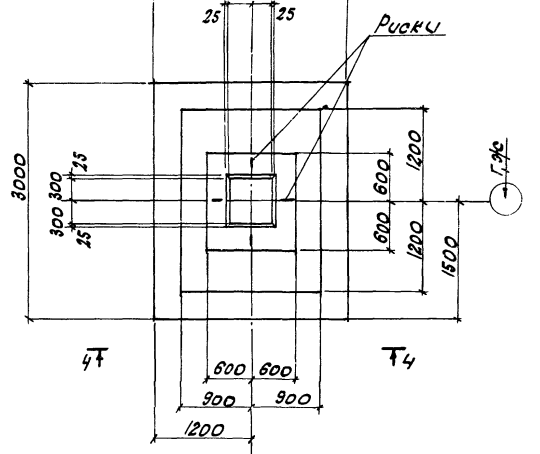
ФЛ31-2



Для ряда А 5, 11, 12, 16, 17
Для ряда В 5, 6, 15, 16, 17



ФБ37-1

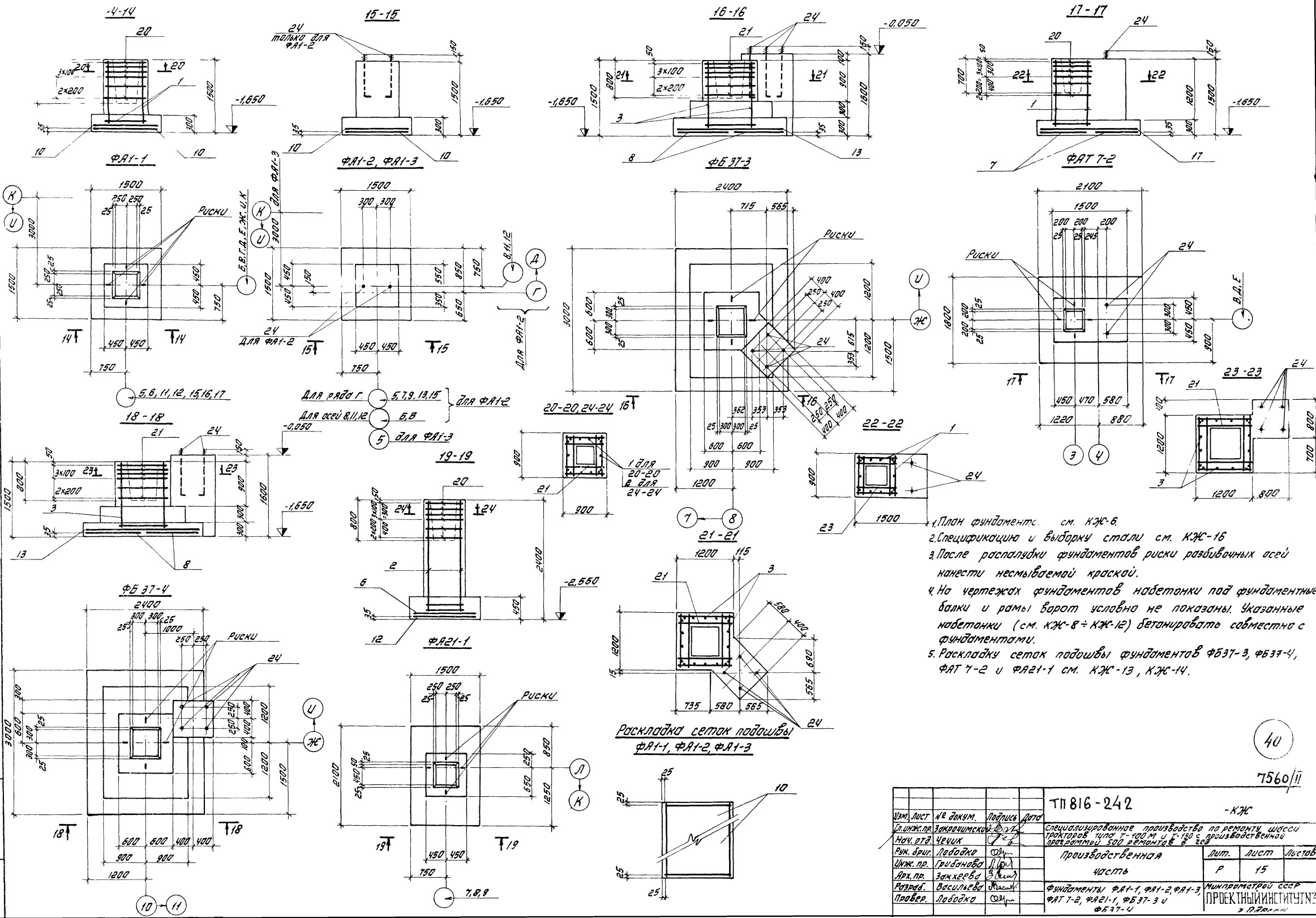


Для ряда Г 6, 8, 10, 14, 16
Для ряда Ж 6, 12, 14, 16

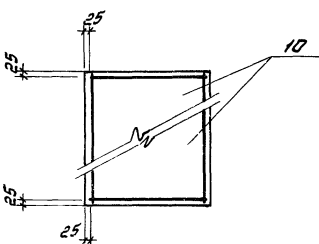
1. План фундаментов см. к.жс-6.
2. Спецификацию и выборку стали см. к.жс-16.
3. После раскладки фундаментов рыжки разбивочных осей нанести невыцветающей краской.
4. На чертежах фундаментов набетонки под фундаментные балки и рамы ворот условно не показаны. Указанные набетонки (см. к.жс-8 ÷ к.жс-12) бетонировать совместно с фундаментами.

7560/ii

ТМ 816-242		КЖС	
Изм. лист №: 2020	Подпись: [Signature]	Дата: [Date]	
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-50М и Т-50 с производственной программой 300 ремонтов в год			
Производственная часть.		Лист	Листов
Фундаменты ФЛ19-1, ФЛ31-1, ФЛ31-2, ФБ37-1, ФБ37-2.		Р	13
		Нижелегированный сепаратор	



Раскладка сеток подшвы
ФЯ1-1, ФЯ1-2, ФЯ1-3



1. План фундамента. см. КЖ-6
2. Спецификация и выборки стали см. КЖ-16
3. После распалубки фундаментов руски разбивочных осей нанести несмываемой краской.
4. На чертежах фундаментов набетонки под фундаментные балки и рамы ворот условно не показаны. Указанные набетонки (см. КЖ-8 + КЖ-12) бетонировать совместно с фундаментами.
5. Раскладку сеток подшвы фундаментов ФБ37-3, ФБ37-4, ФЯТ 7-2 и ФЯ21-1 см. КЖ-13, КЖ-14.

40
7560/II

Изм. Лист № докум.		Подпись	Дата	ТП 816-242	- КЖ
Линж.пр. Загородимский Ф.А.Т.		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-400 и Т-130 с грузоподъемной способностью 500 кг.монтаж в 200г.		Производственная часть	
Ижж.пр. Чечик				Лит.	Лист 15
Рис. бри. Лободка				Фундаменты ФЯ1-1, ФЯ1-2, ФЯ1-3, ФЯТ 7-2, ФЯ21-1, ФБ37-3 и ФБ37-4	
Ижж.пр. Гриванова				Министерства СССР	
Арх.пр. Захлебев				ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2	
Разраб. Васильева					
Провер. Лободка					

Мирот II

Типовой проект

по п. 1-му изданию и дополн.

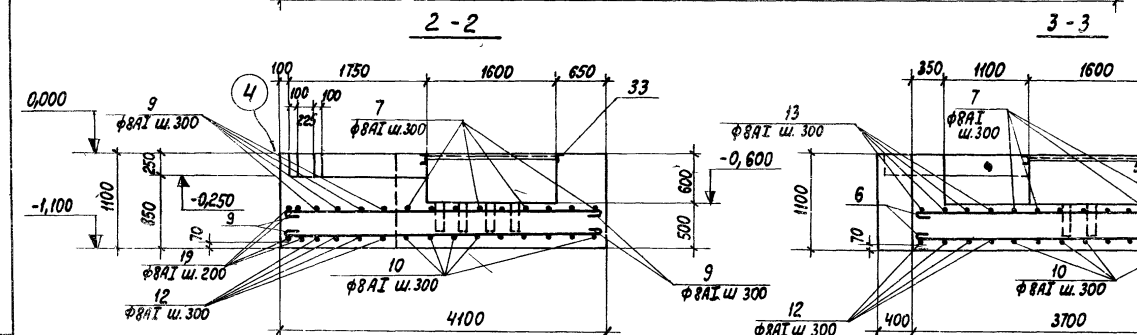
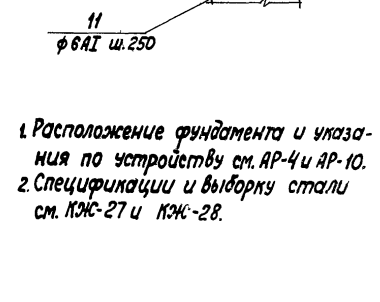
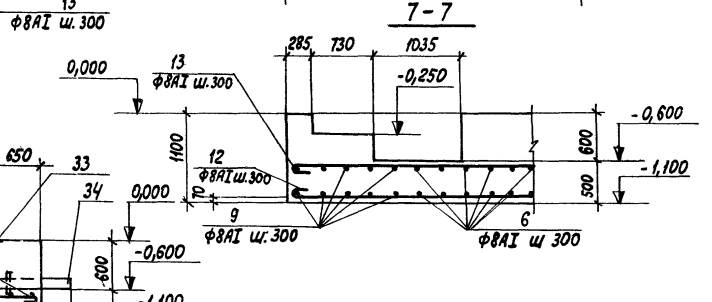
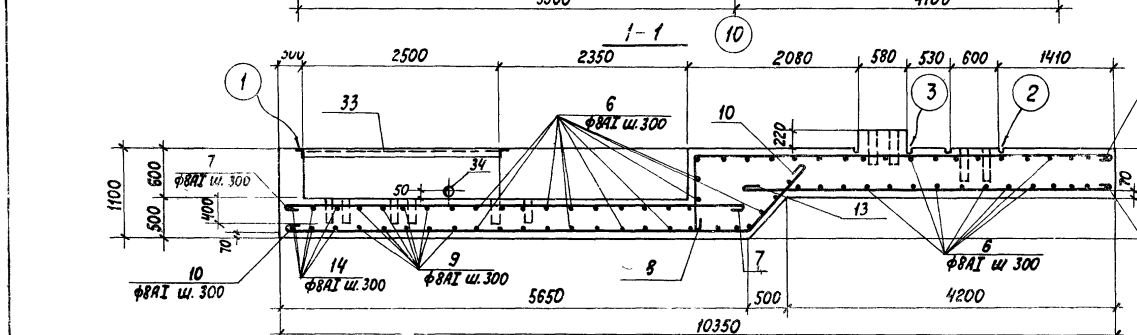
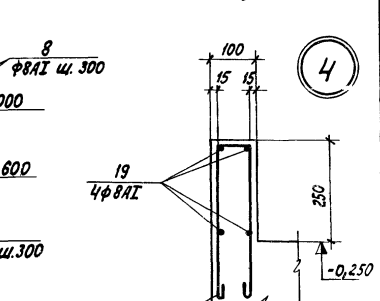
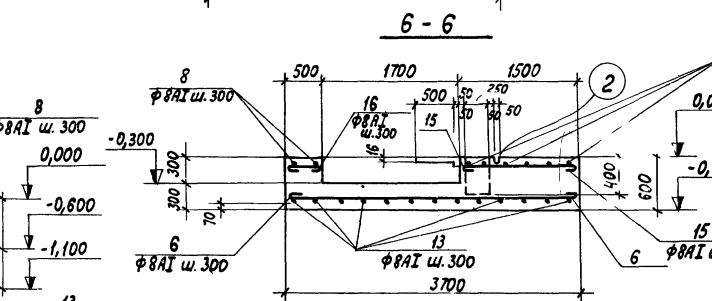
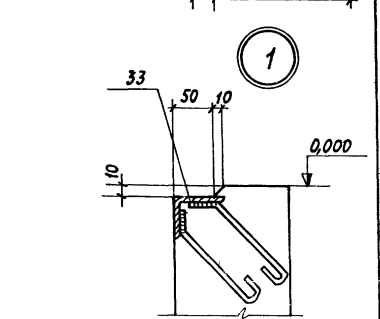
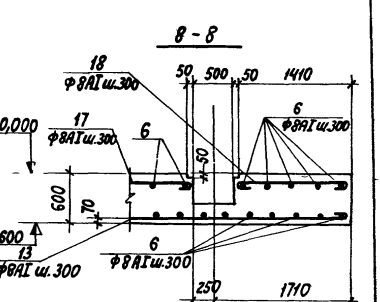
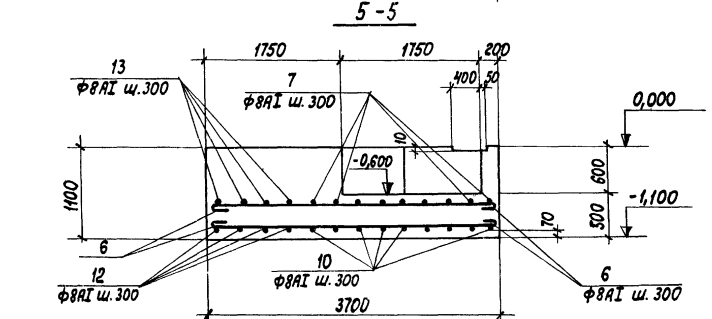
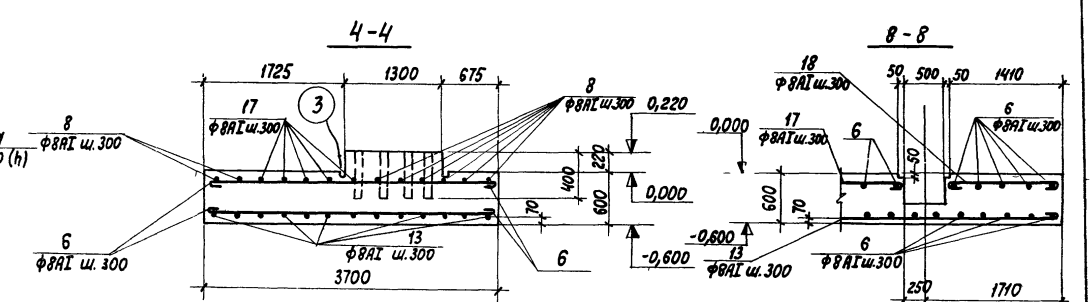
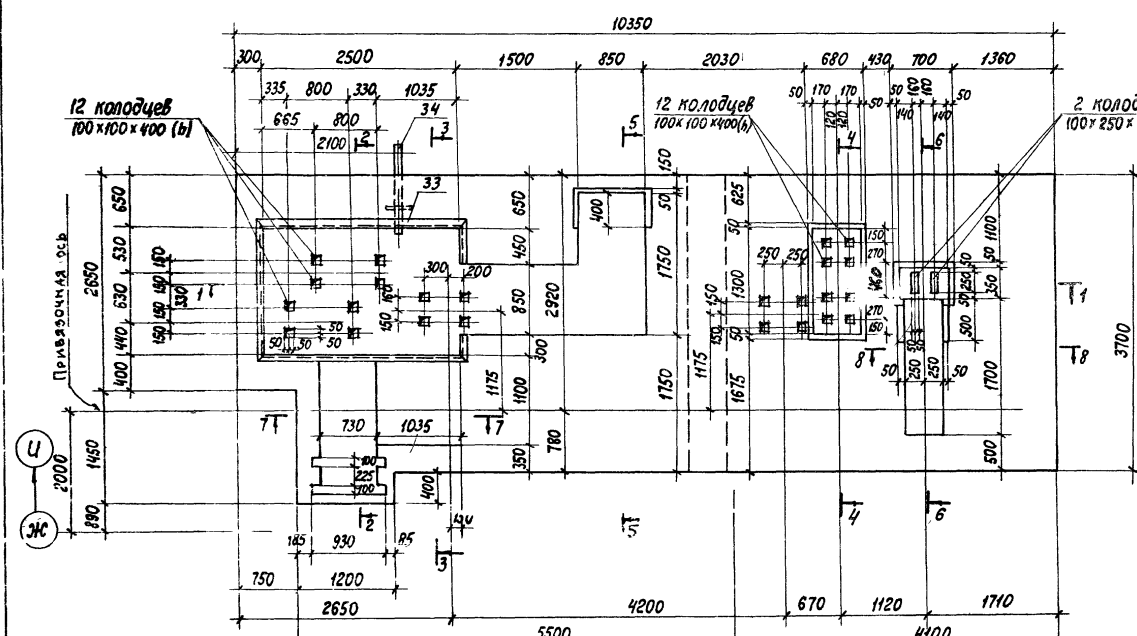
Инв. №	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение													Примечания								
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13									
Документация																										
22			КЖ-13	Сборочный чертеж																						
22			КЖ-14	То же																						
22			КЖ-15	"																						
Сборочные единицы и детали																										
	1		Серия 1.412-1 Вып.2	Каркас пространственный КПА1	1		1	1	1	1																
	2		То же	То же КПА11																					1	
	3		То же	" КПА1							1	1	1	1	1											
	4		Серия 1.412-1 Вып.3	" КПА1																					1	
	5		То же	" КБТ1																					1	
	6		Серия 1.412-1 Вып.2	Сетка С1-10							2														2	
	7		То же	То же С2-10							2	2	2												2	
	8		"	" С6-14							2	2	2	2											1	
	9		"	" С8-20																					2	
	10		"	" С21-10	2	2	2																			
	11		"	" С22-10																					1	
	12		"	" С23-12																					1	
	13		"	" С24-10																						
	14		" Вып.3	" С25-10																					2	
	15		" Вып.2	" С26-14																					1	
	16		" "	" С41-10																					1	
	17		" Вып.3	" С43-10																					1	
	18		" Вып.2	" С44-10																					2	
	19		"	" С44-12																					1	
	20		"	" СЛ8	6			6	6	6	6														6	
	21		"	" СБ10																					6	
	22		Серия 1.412-1 Вып.3	" СЛ8																					6	
	23		То же	" СБТ10																					6	
	24		КЖИ-А1÷А3	Янкер Я1	2			2	2	2	2	2	4	4											2	
МАТЕРИАЛ																										
Бетон марки 200					1,43	1,64	1,64	1,66	2,05	2,78	2,78	2,78	4,39	4,39	5,24	5,20	4,98	3,07	2,68	6,31	2,78					
Марка материала																										
ФЯ1-1 П																										
ФЯ1-2 П																										
ФЯ1-3 П																										
ФЯ1-1 П																										
ФЯ19-1 П																										
ФЯ31-1 П																										
ФЯ31-2 П																										
ФЯ31-3 П																										
ФБ37-1 П																										
ФБ37-2 П																										
ФБ37-3 П																										
ФБ37-4 П																										
ФБ35-1 П																										
ФЯ17-1 П																										
ФЯ17-2 П																										
ФБТ25-1 П																										
ФЯ21-1 П																										

Выборка стали на один элемент, кг

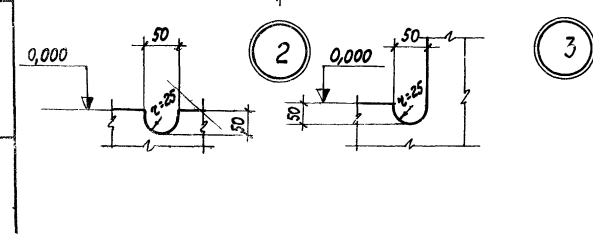
Марка элемента	Арматурные изделия										Закладные изделия				Всего										
	Арматурная сталь										Арм. сталь														
	ГОСТ 5781-75										ГОСТ 5781-75														
	Класс А1					Класс АII					Профильная сталь		Класс А1												
Ф, мм		Ш, мм		Ф, мм		Ш, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ш, мм		Ш, мм											
6	8	10	12	14	16	18	20	10	12	14	16	18	20		22	24									
ФЯ1-1	5,6	16,2		21,8	14,4	17,8								32,2										54,0	
ФЯ1-2	3,2			3,2	14,4									14,4											7,4
ФЯ1-3	3,2			3,2	14,4									14,4											7,4
ФЯ7-1	5,8	16,2		22,0	16,6	17,8								34,4											7,4
ФЯ19-1	6,4	16,2		22,6	14,8	32,4								43,2											7,4
ФЯ31-1	6,6	16,2		22,8	13,0	36,7								49,7											7,4
ФЯ31-2	6,6	16,2		22,8	13,0	36,7								49,7											7,4
ФЯ31-3	3,0	-		3,0	8,5	18,9								27,4											7,4
ФБ37-1	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8						133,2											7,4
ФБ37-2	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8						133,2											7,4
ФБ37-3	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8						133,2											7,4
ФБ37-4	4,8	6,8		11,6	57,4	10,2	42,8	22,8						133,2											7,4
ФБ55-1	5,2	2,8	7,3	15,8	60,4	10,2		22,8						105,2	198,6										7,4
ФЯ17-1	5,4	37,4		42,8	24,3	7,6							40	71,9											7,4
ФЯ17-2	6,6	16,2		22,8	24,3	17,8								42,1											7,4
ФБТ25-1	4,2	8,0		12,2	32,6							63,7	49,4	195,7											7,4
ФЯ21-1	11,2	16,2		27,4	10,8	43,8								54,6											7,4

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Смет. пр.	Закрочитский			специализированное производство по ремонту изделий тракторной тягловой и дорожно-строительной техники	
Нач. отд.	Чечик			Производительная часть.	
Рук. бр.	Лободко			Лит.	Лист
Инж. пр.	Грибанова			Р	16
Арх. пр.	Захаревва			Минпротстрой СССР	
Разр. бр.	Васильева			ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2, Одесса	
Провер.	Лободко			2, Одесса	

ФОМ 1



1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификации и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

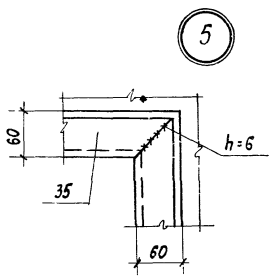
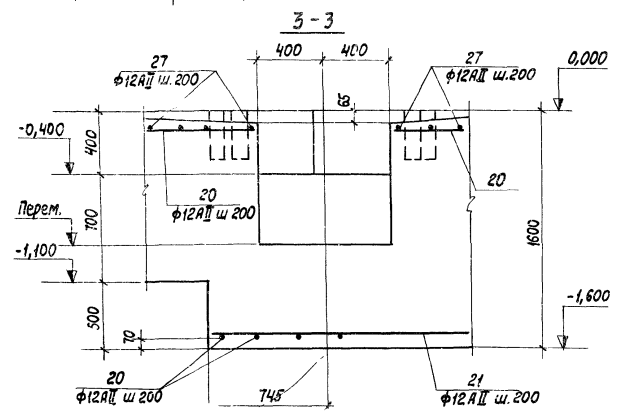
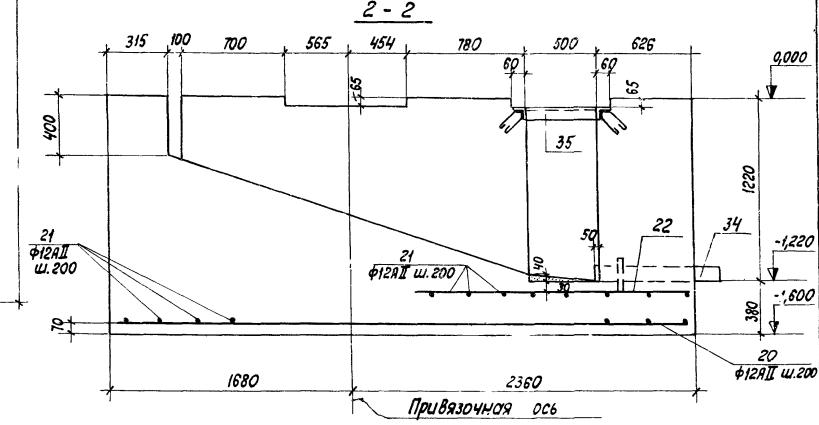
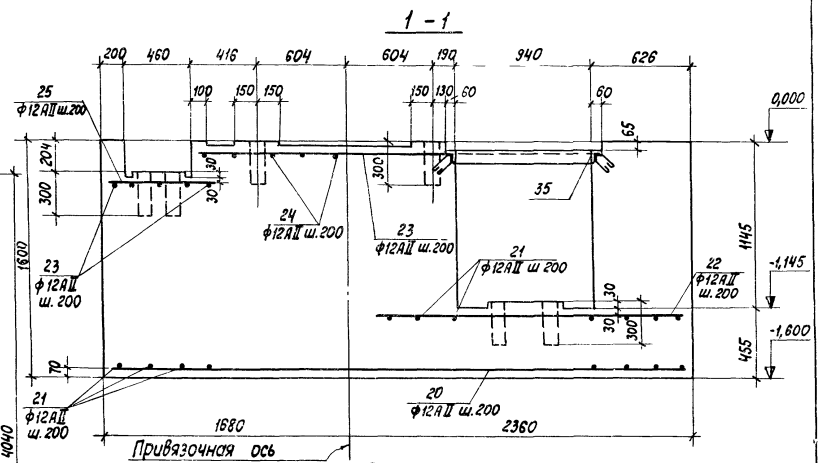
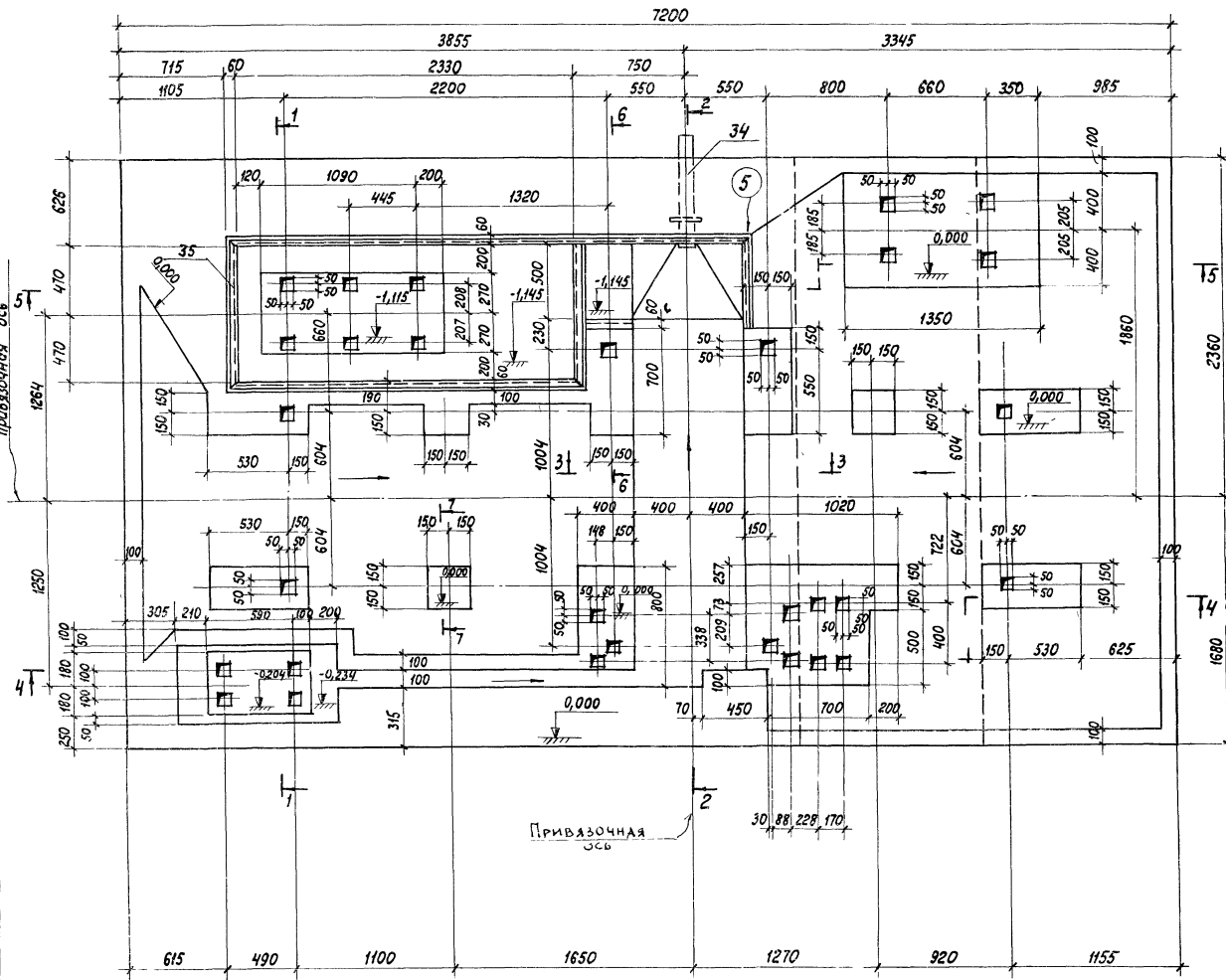


42

7560/II

Изм. лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			КЖ		
И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-110 с производственной программой для ремонта в за			Лит.		
И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		Производственная часть			Лист		
И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		Фундамент под оборудование ФОМ 1			Р		
И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		Разработ. Васильева			Лист		
И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		Проверил Бренер			Листов		
И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		Минпротрой ССР			17		
И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		И.И. Погода		ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ			2		

Фом 2

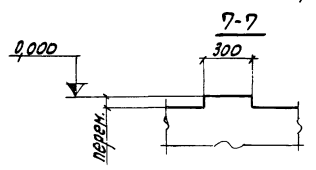
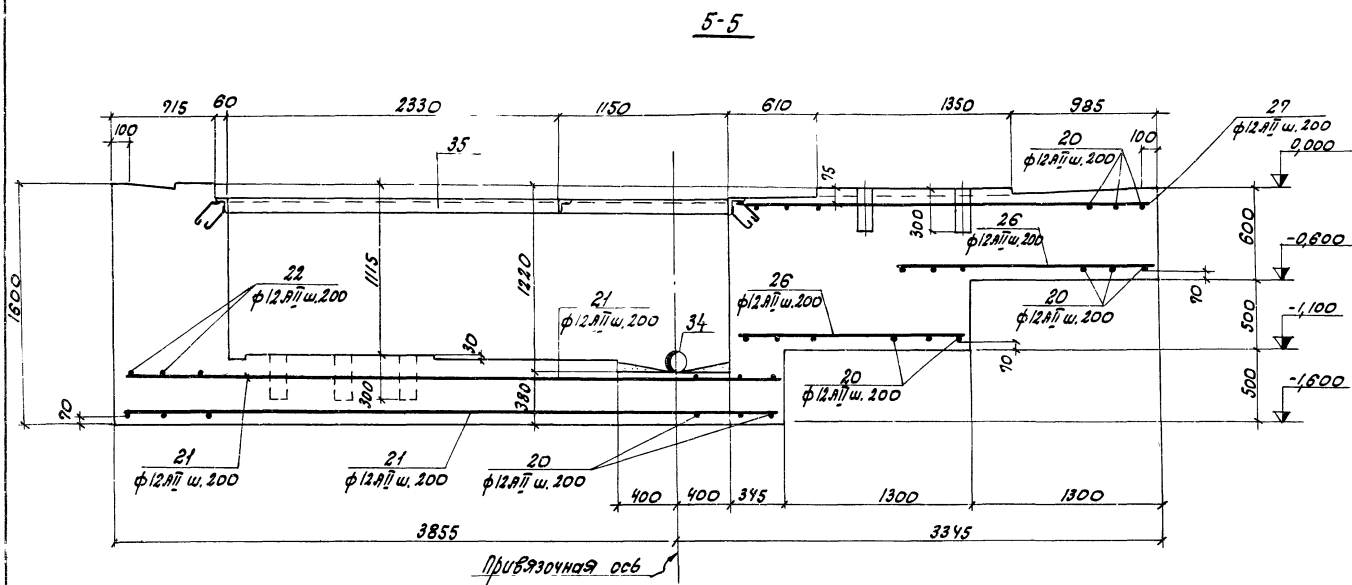
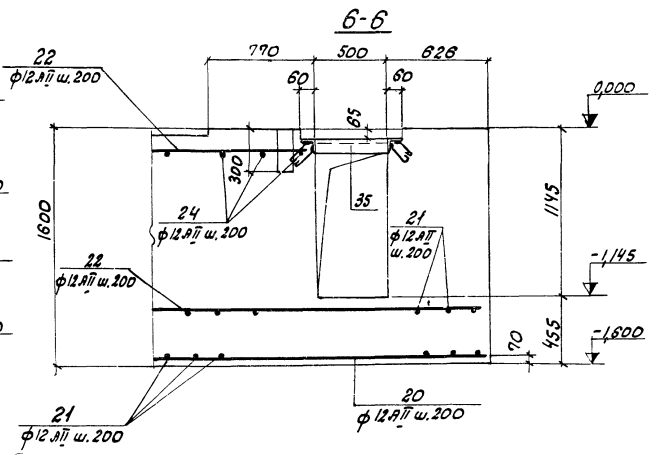
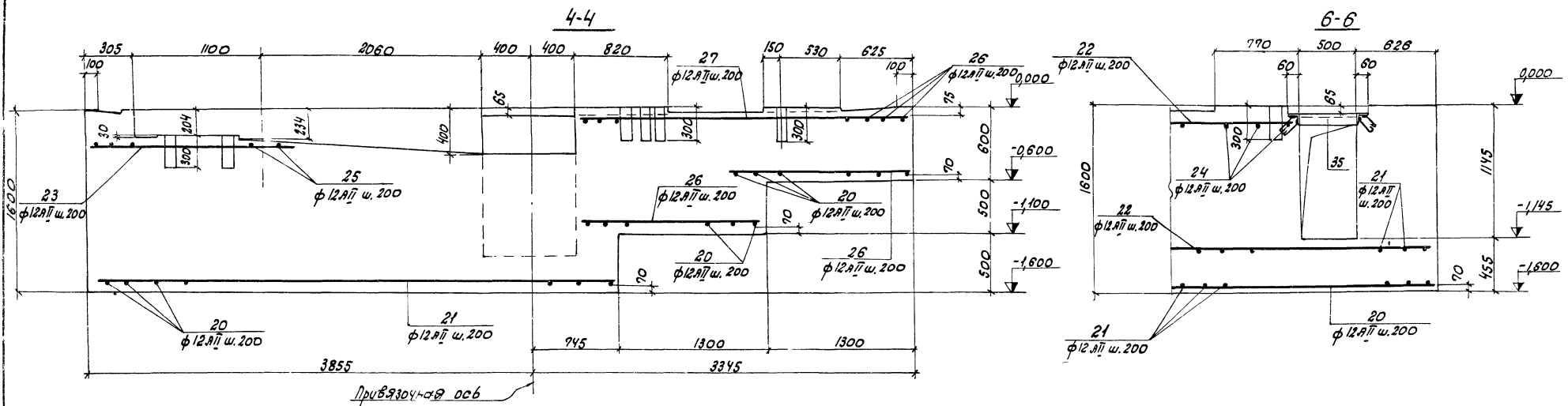


1. Данный лист см. совместно с КЖ-19.
2. Расположение фундамента и указания по его устройству см. АР-4, АР-10.
3. Все колодцы 100x100 глубиной 300 мм.
4. Спецификацию и выборку арматуры см. КЖ-27, КЖ-28.

43

7560/II

Изм. лист	Исполн.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Инж. пр. Захарович	Чечил			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 М Т-130 с производственной программой 300 работной в год	
Инж. пр. Лободко	Грибанова			Производственная часть	Лит. Лист Листов
Арх. пр. Зюкхева	Зюкхева				Р 18
Разр. в. Васильева	Бренер			Фундамент под оборудование Фом 2 (начало)	Минпромторг СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО
Провер. Бренер					2.06.66



1. Данный лист см. совместно с кжс-18.

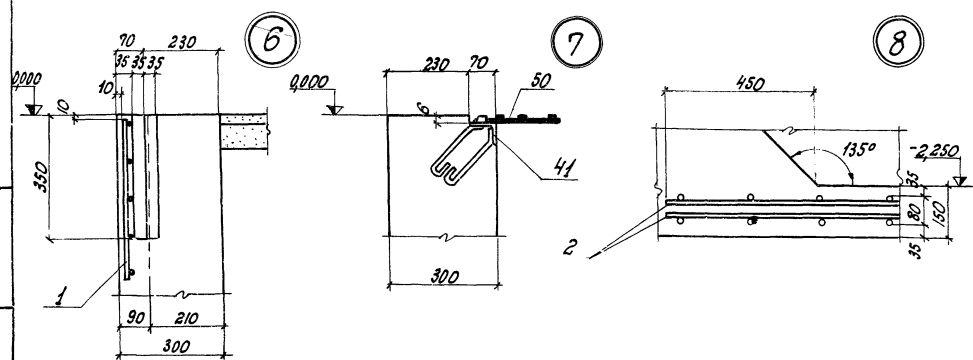
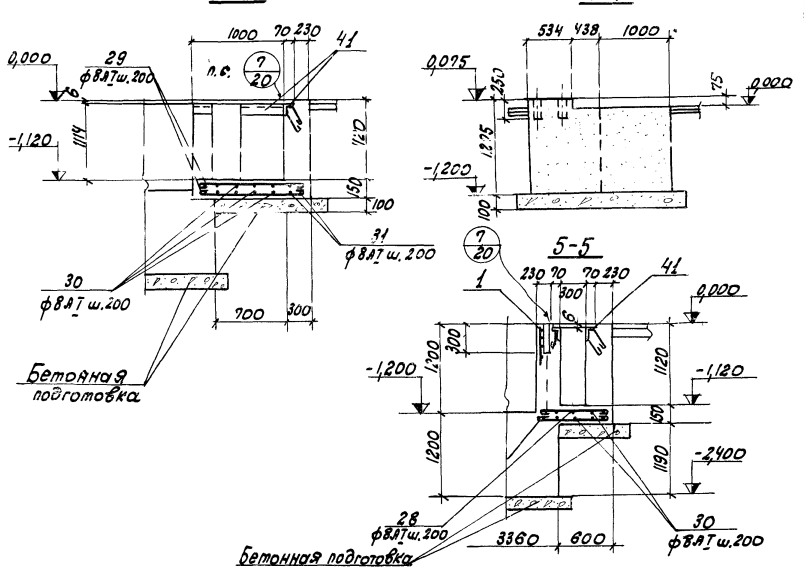
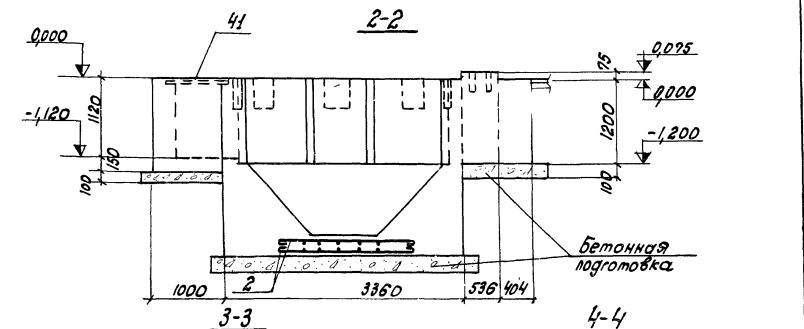
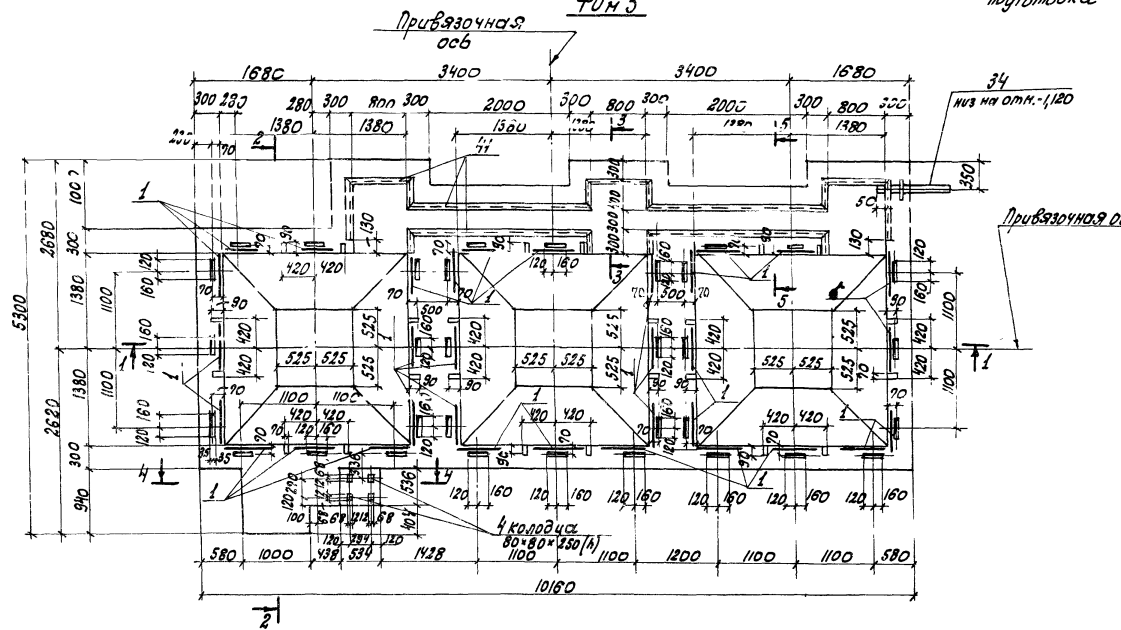
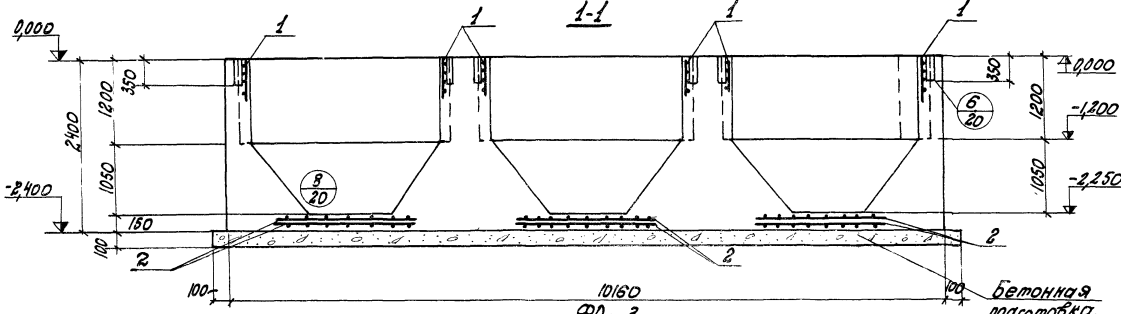
44

7560/II

				ТП 816-242		К.жс				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100К1-130С, производительность программы 500 ремонтов в год.					
					Производственная часть.			Лист	Лист	Листов
Изм. от	Изм. от	Изм. от	Изм. от	Изм. от	Фундамент под оборудование РОН 2 (окончание)			Р	19	
Изм. от	Изм. от	Изм. от	Изм. от	Изм. от	Микропроект ссср			ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО		
					г. Одесса					

Л.А.Бонд II

Миловой проект

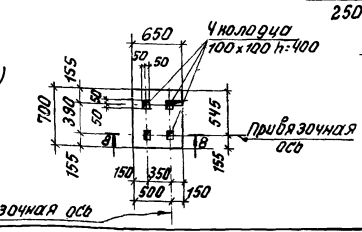
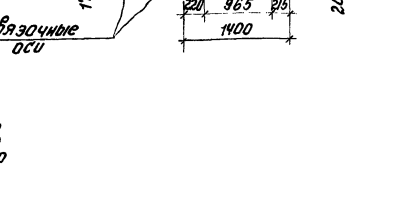
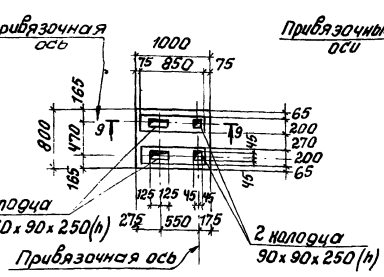
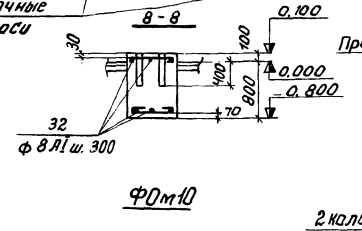
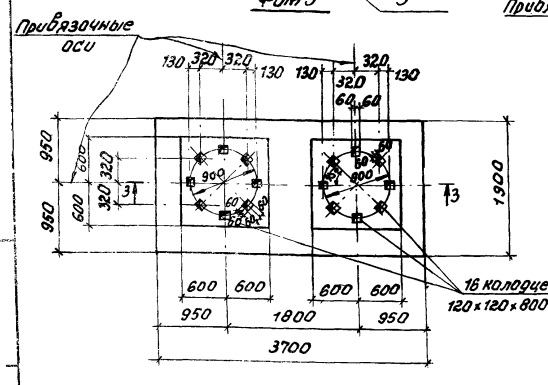
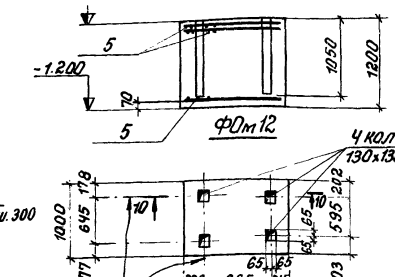
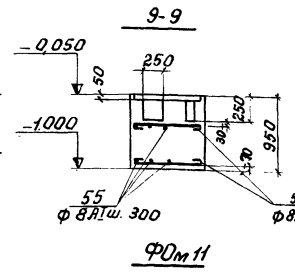
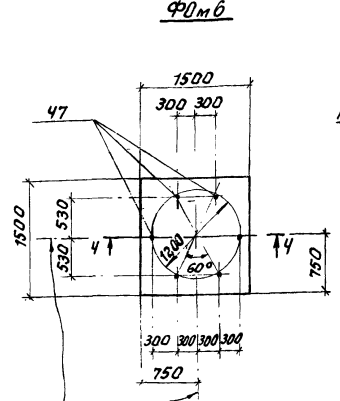
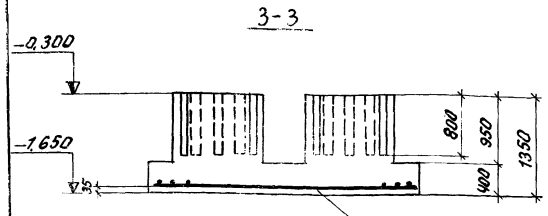
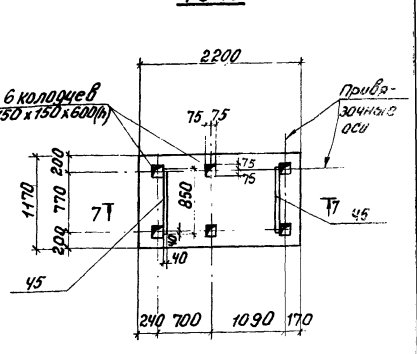
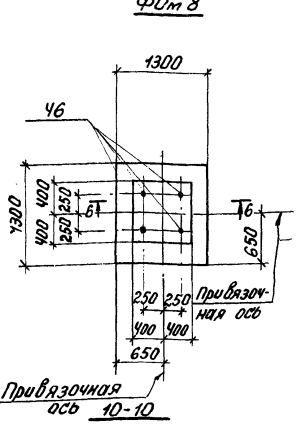
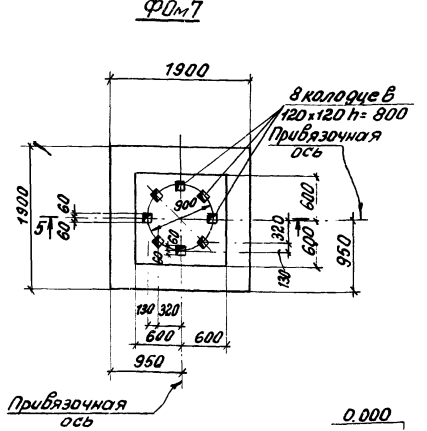
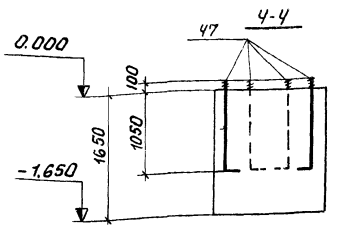
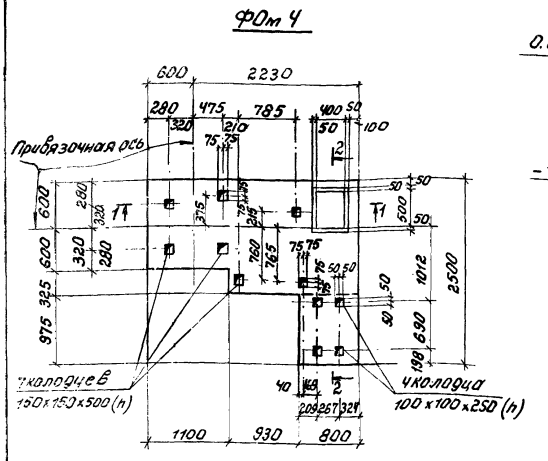
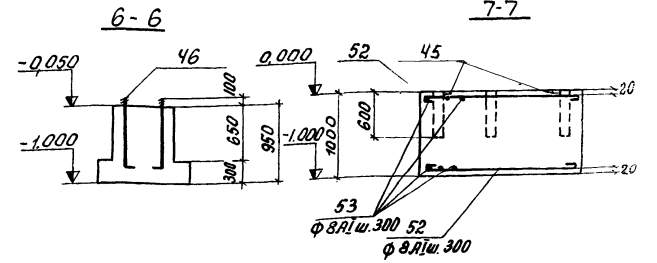
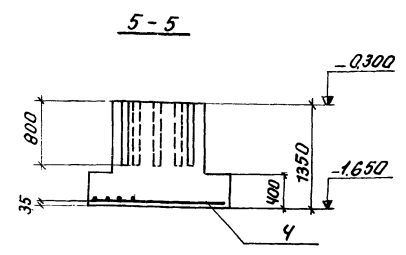
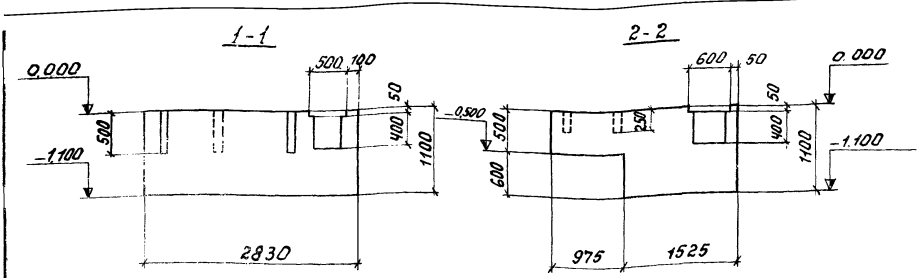


1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификации и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

45
7560/II

Л.А.Бонд II

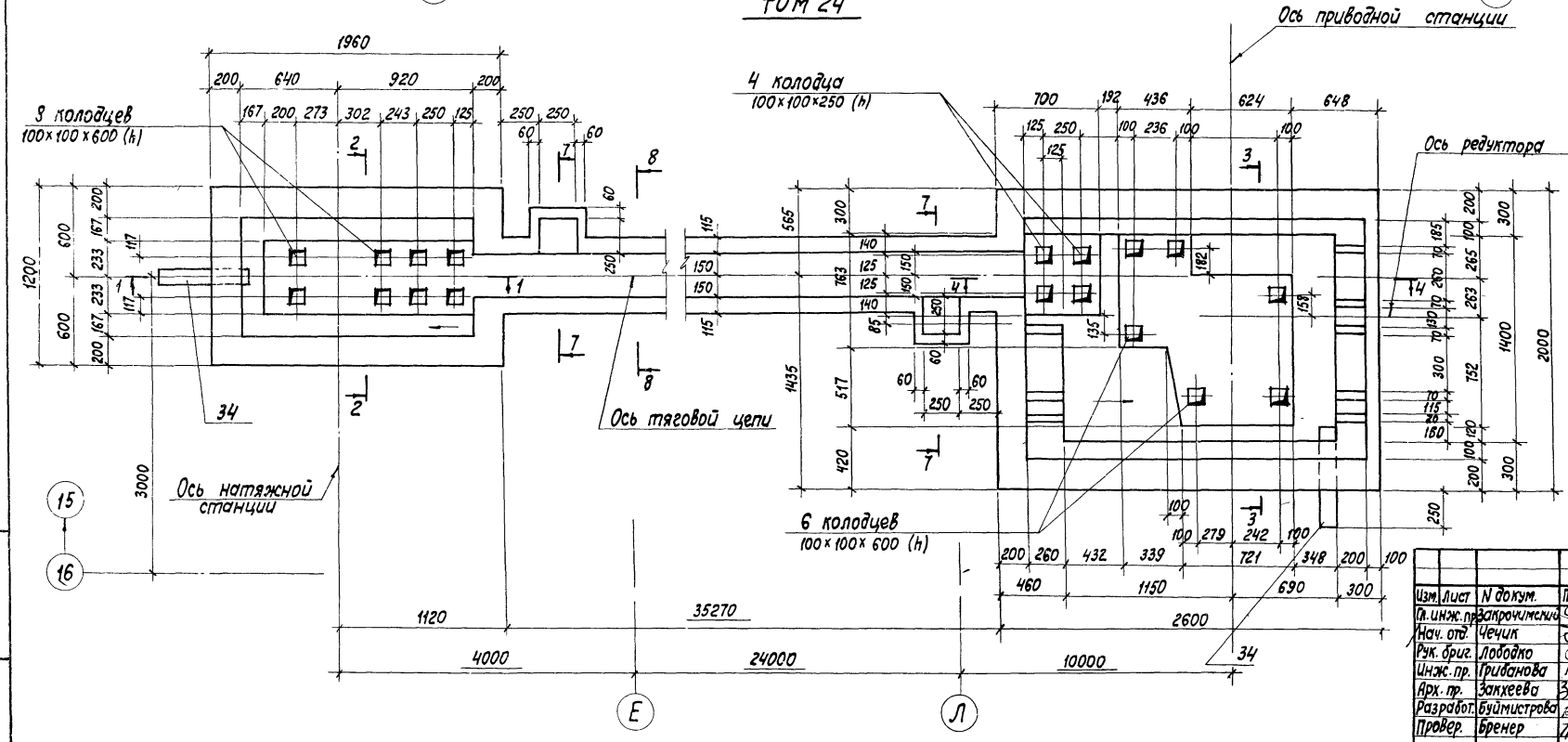
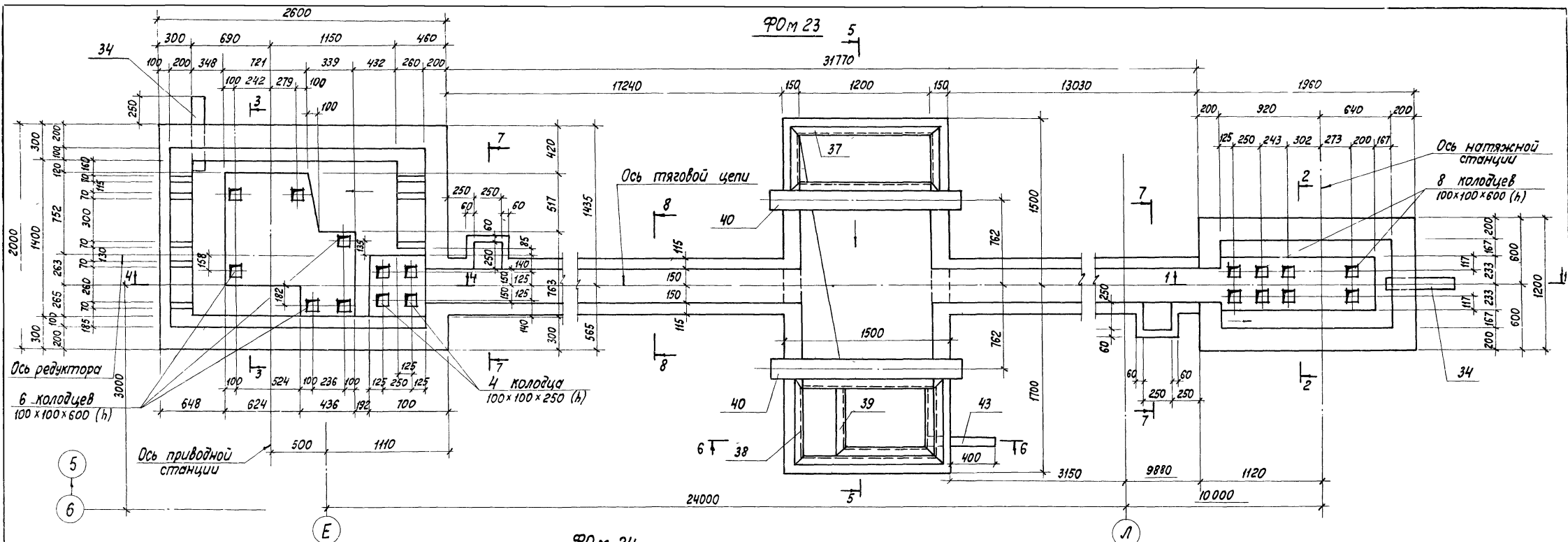
ТН 816-242			КЖ-20
Изм. Лист 1/2000 г. Л.А.Бонд II	Л.А.Бонд II	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-100С производственного предприятия «Воронежский завод тракторов» г. Воронеж	Лист 20
Лист 20	Л.А.Бонд II	Производственная часть.	Лист 20
Лист 20	Л.А.Бонд II	Фундамент под оборудование ФОН 3.	Лист 20
Лист 20	Л.А.Бонд II		Лист 20



1. Расположение фундаментов и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

46
7560/н

ИЗМ. Лист	№ докум.	подп.	дата	ТП816-242	КЖ
Лист №	Листов	Лист	Лист	Производственная часть	Лит Р 21
Исполн. пр. Сиданова	Инж. пр. Закеева	Инж. пр. Васильева	Проверил Бренер	Фундаменты под оборудование Ф0м4, Ф0м12.	ПРОЕКТИРОВАНИЕ 2 Дресса
Лит	Лист	Лист	Лист		

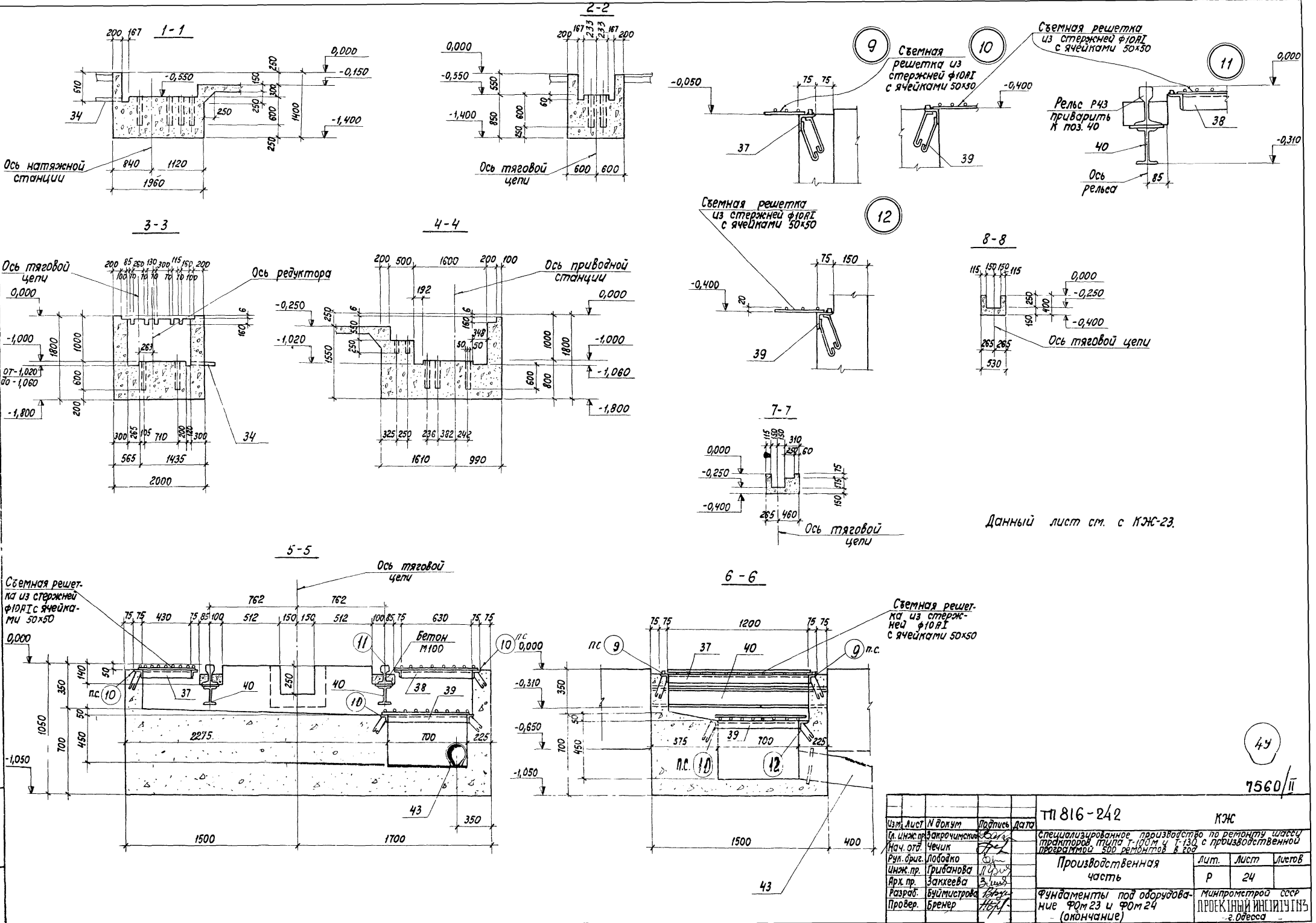


1. Расположение фундаментов и указания по их устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Сечения 1-1 ÷ 8-8 см. КЖ-24.
3. Спецификацию и выборку стали см. на КЖ-27 и КЖ-28.

48

7560/II

Изм. Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			КЖ					
Инж. пр. Захарович								специализированное производство по ремонту шасси тракторов, тяло 1-100м и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год						Лит.	Лист	Листов
Инж. пр. Приданова								Производственная часть						Р	23	
Арх. пр. Захеева								Фундаменты под оборудование Фом 23 и Фом 24 (начало)						Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ		
Разработ. Буймирова																
Провер. Бренер																

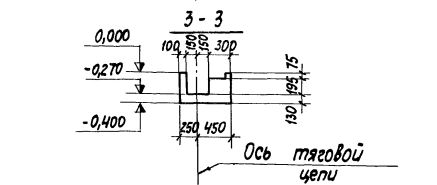
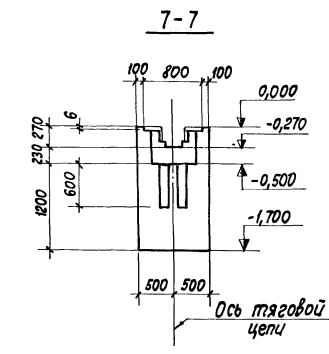
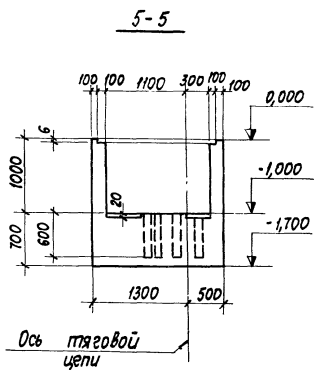
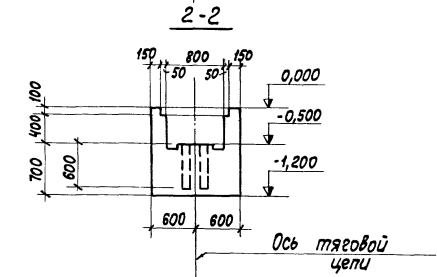
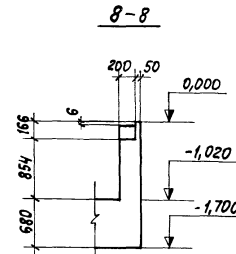
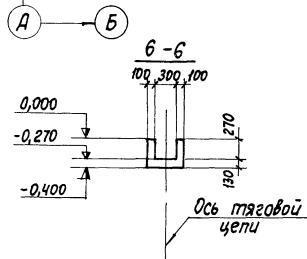
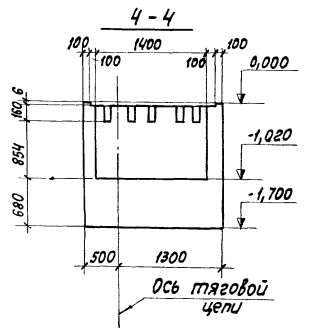
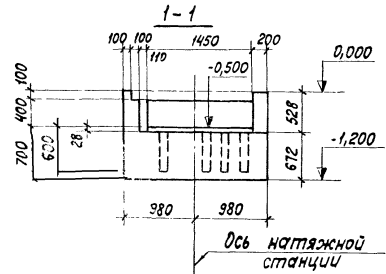
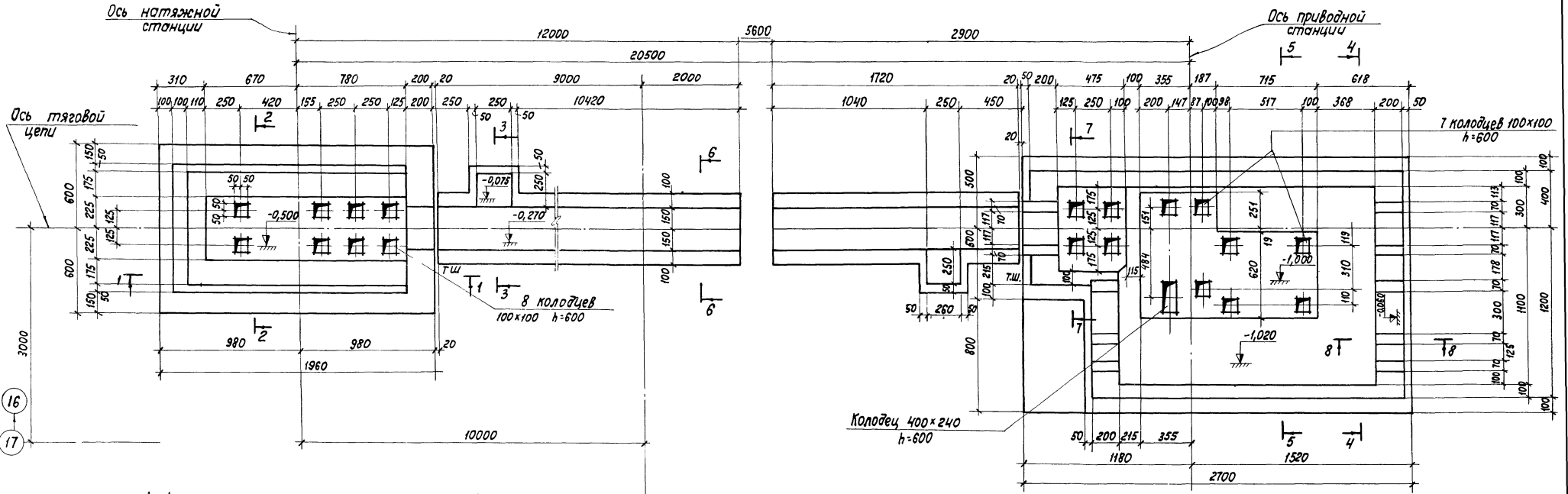


Данный лист см. с КЖ-23.

44

7560/II

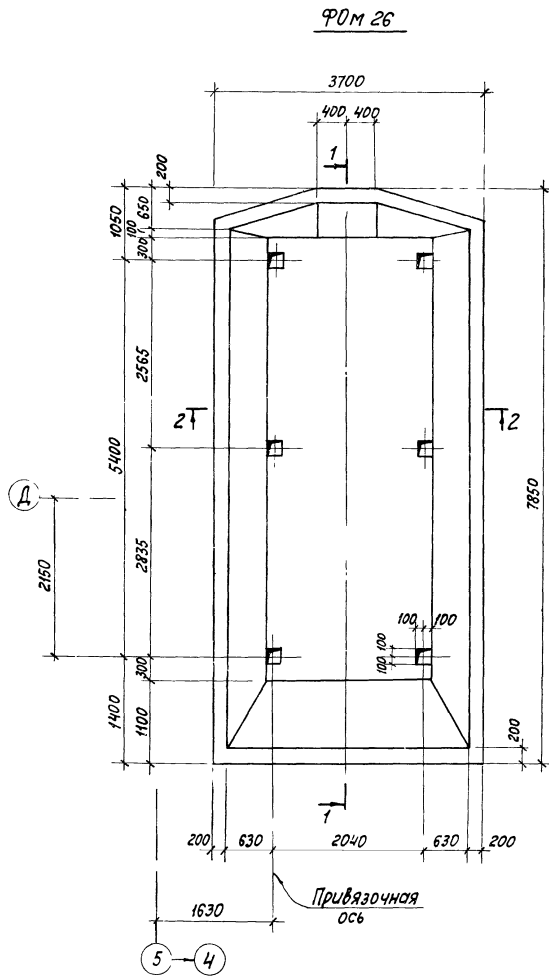
Изм. Лист	И вкнут	Подпись	Дата	ТИ 816-242	КЖ
Инж. пр. Лобовко	Инж. пр. Грибанова	Инж. пр. Занкеева	Провер. Бренер	Специализированное производство по ремонту шахты профиторов т/м 1-100 м и т/м 130 с производственной программой для ремонта в год	Лит. Р
Лит. Р	Лит. 24	Литов		Производственная часть	
				Фундаменты под оборудование Фом 23 и Фом 24 (окончание)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТИННИ ИАСТИТУТ ГВЗ г. Одесса



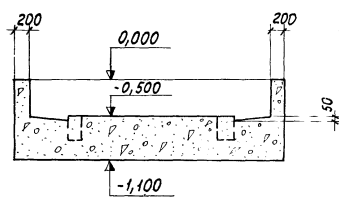
1. Расположение фундамента и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

50
7560/II

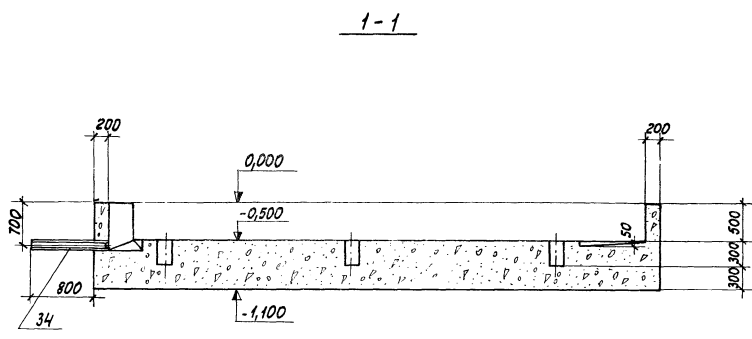
ТП816-242				КЖ		
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 300 вариантов в год	
					Производственная часть	
Инж. пр.	Закроевский				Лит.	Лист
Нач. отд.	Чечик				Р	25
Рук. брига	Лободко				Листов	
Инж. пр.	Грибанова				Лит. Лист Листов	
Арх. пр.	Закроева				Р 25	
Разроб.	Поляк				Фундамент под оборудование Ф0М25	
Провер.	Бренер				Минпротестрой СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭС г.Орск	



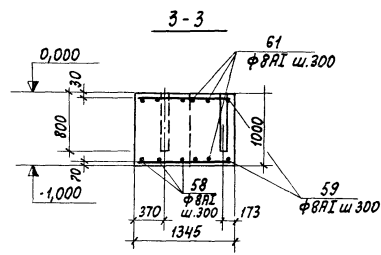
2-2



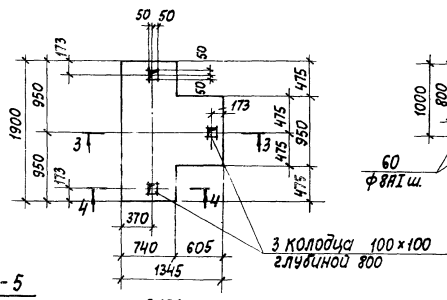
4 колодца 80x80
глубиной 400



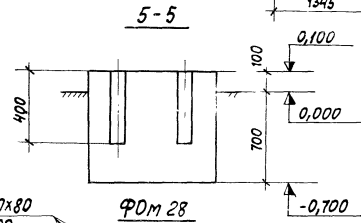
1-1



Ф0М 27

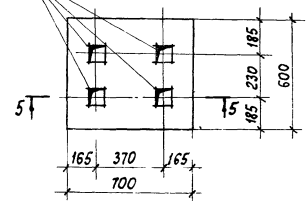


3 колодца 100x100
глубиной 800

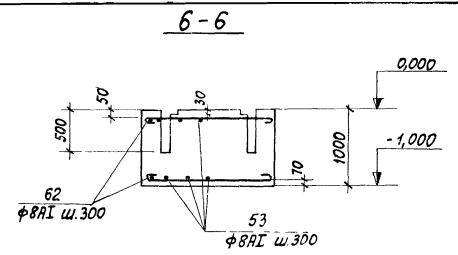


5-5

Ф0М 28

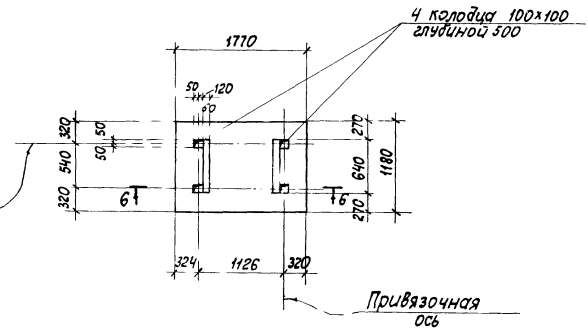


5-5

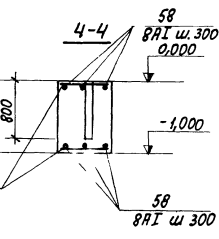


6-6

Ф0М 29



4 колодца 100x100
глубиной 500



4-4

1. Расположение фундаментов и указания по устройству см. АР-4 и АР-10.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-27 и КЖ-28.

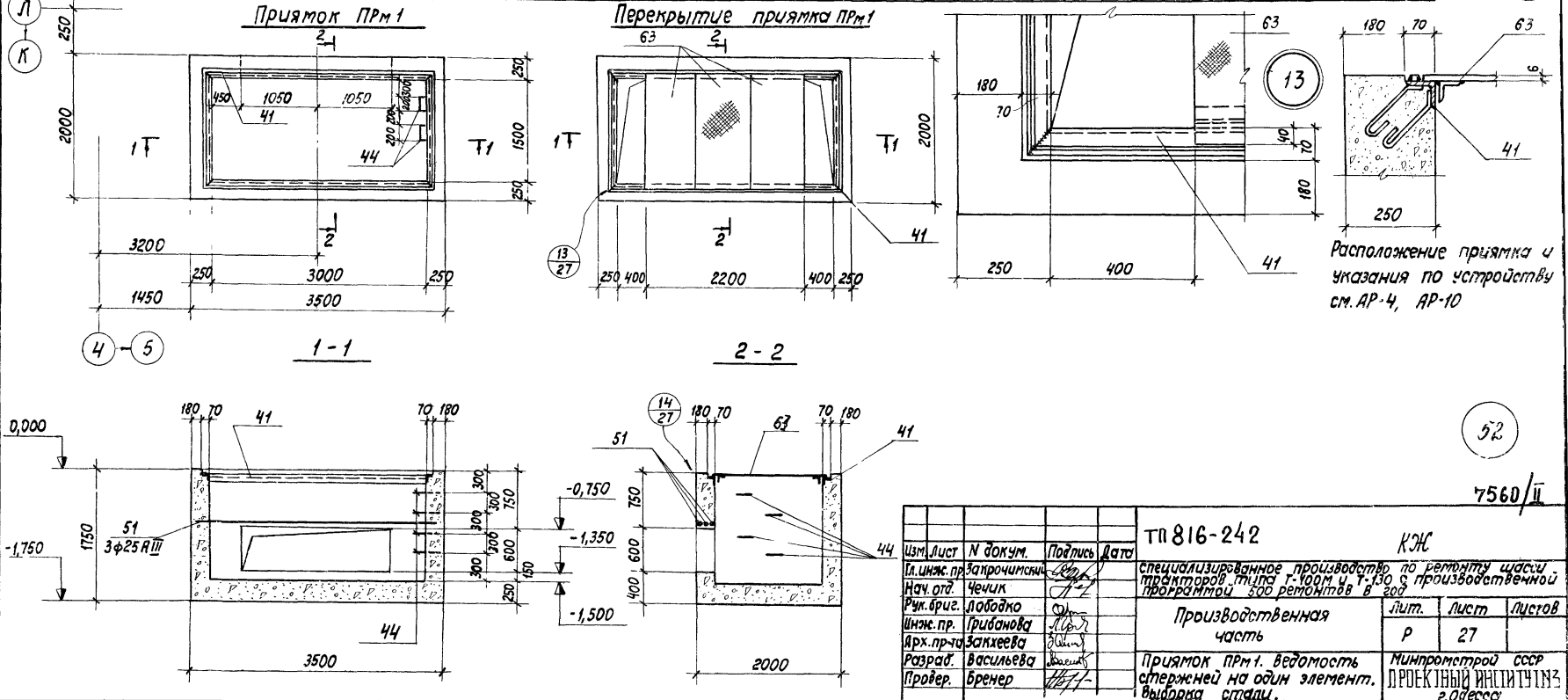
Изм. лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			КЖ		
Инж. пр. Чечик		Инж. пр. Чечик		Инж. пр. Чечик		Инж. пр. Чечик		специализированное производство по ремонту шасси, пружинной группы Г-100 и Г-130 с производственной гарантией 300 дней/год			лит. лист листов		
Инж. пр. Грибанова		Инж. пр. Грибанова		Инж. пр. Грибанова		Инж. пр. Грибанова		Производственная часть			Р 26		
Арх. пр. Закеева		Арх. пр. Закеева		Арх. пр. Закеева		Арх. пр. Закеева		Фундаменты под оборудова-ние Ф0М 26 ÷ Ф0М 29			Минтрансстрой СССР РЕКОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР г. Одесса		
Разработ. Поляк		Разработ. Поляк		Разработ. Поляк		Разработ. Поляк							
Провер. Бренер		Провер. Бренер		Провер. Бренер		Провер. Бренер							

Ведомость стержней на один элемент

Выборка стали на один элемент, кг

Марка стержня	№з.	Эскиз или сечение	φ мм	Длина мм	кол.	
Ф0М1	6	3650	8A1	3750	54	
	7	5450	8A1	5550	9	
	8	310	8A1	6220	8	
	9	4950	8A1	4450	10	
	10	5600	8A1	7040	9	
	11	400	8A1	950	5	
	12	4850	8A1	6290	4	
	13	4700	8A1	4800	17	
	14	2600	8A1	2700	6	
	15	450	8A1	1550	3	
	16	3200	8A1	550	3	
	17	310	8A1	4270	7	
	18	1370	8A1	1470	7	
	19	1150	8A1	1250	8	
	Ф0М2	20	4000	12A1	4000	58
		21	4550	12A1	4550	33
		22	2300	12A1	2300	27
		23	1800	12A1	1800	18
		24	3400	12A1	3400	10
25		1000	12A1	1000	9	
26		1600	12A1	1600	47	
27		2900	12A1	2900	21	
Ф0М3	28	850	8A1	950	56	
	29	1250	8A1	1350	48	
	30	8150	8A1	8250	10	
	31	1350	8A1	1450	12	
Ф0М10	32	840	8A1	740	12	
	51	3450	25A1	3450	3	
ПРМ1	52	2150	8A1	2250	8	
	53	1120	8A1	1220	16	
	54	950	8A1	1050	6	
Ф0М11	55	750	8A1	850	8	
	56	См. выше	8A1	1550	14	
	57	550	8A1	650	16	
Ф0М13	58	3650	8A1	3750	6	
	59	1850	8A1	1950	8	
	60	См. выше	8A1	1950	6	
Ф0М27	61	1300	8A1	1400	8	
	62	700	8A1	800	6	
	63	300	8A1	1000	6	
	64	См. выше	8A1	1220	14	
Ф0М29	53	См. выше	8A1	1220	14	
	62	1720	8A1	1820	10	

Марка элемента	Арматурные изделия										Закладные изделия										Итого	Всего									
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75										Профильная сталь												Арматурная сталь ГОСТ 5781-75								
	Класс А1			Класс АII			Класс АIII				I16	I10	I100x175x6	I63x6	I50x5	I20x20	d5	d6	d8	d10			Труба d: 102x4	Труба d: 150x4,5	Сталь рифл. d6	Класс А1					
	φ мм	Итого	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм																Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм
Ф0М1	233,0		233,0								22,6			29,1			2,7		10,3			6,3					71,0	304,0			
Ф0М2				580,8		580,8							34,2				2,7		10,3			8,1					55,3	636,1			
Ф0М3	172,2		172,2	186,6		186,6							116,7			1,2	2,7		10,3		199,6	19,0					348,5	708,3			
Ф0М5				44,4		44,4																					44,4	44,4			
Ф0М6																										44,4	44,4	44,4			
Ф0М7				23,0		23,0																						23,0	23,0		
Ф0М8																									14,8		14,8	14,8			
Ф0М9	15,0		15,0																5,6			0,8					6,4	21,4			
Ф0М10	3,6		3,6																									3,6			
Ф0М11	5,2		5,2																									5,2			
Ф0М12				71,4		71,4																						71,4			
Ф0М13	21,8		21,8																									21,8			
Ф0М14																															
Ф0М15																															
Ф0М16																															
Ф0М17																															
Ф0М20																															
Ф0М21																															
Ф0М23											27,0		79,5		35,7		5,4	25,3	20,6	10,7											
Ф0М24																															
Ф0М26																															
Ф0М27	13,5		13,5																												
Ф0М29	14,1		14,1																												
Прм1										39,8		39,8			54,3		171,3	9,7													



Изм. Лист	И. Золотухин	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Инж. пр.	Заточинский			специализированное производство по ремонту зданий	
Нач. отд.	Чечик			трамбовок типа Г-100М и Г-130 с производительной программой 300 ремонтов в год	
Инж. пр.	Лобанов			Производственная часть	Лит. Лист Листов
Арх. пр.-ч	Закхеева			Р	27
Разраб.	Васильева			Прямаяк ПРМ1. Ведомость стержней на один элемент. Выборка стали.	
Провер.	Бренер			Минпротстрой СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ПЗ-2, Москва	

Альбом II
Глобый проект

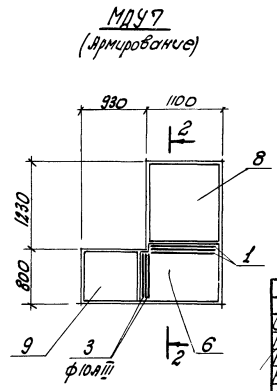
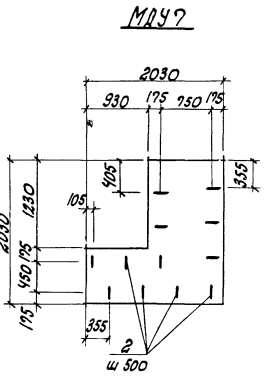
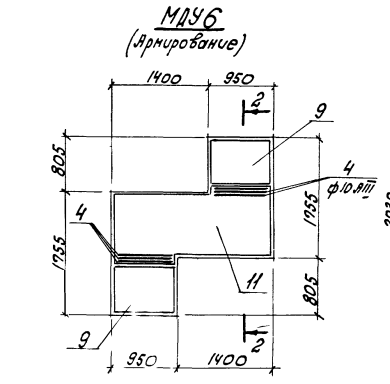
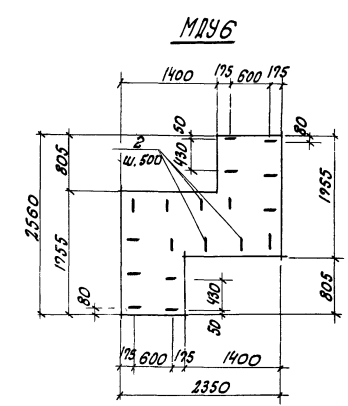
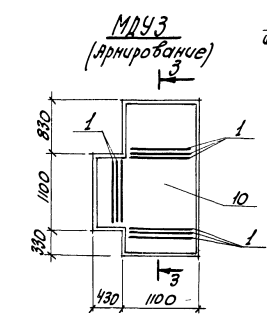
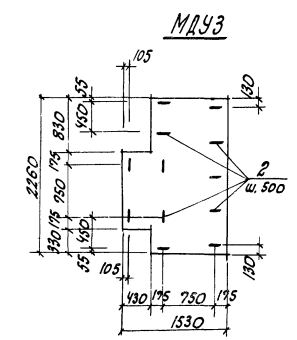
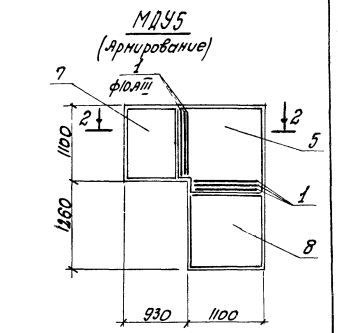
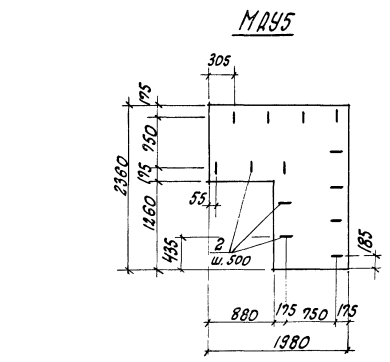
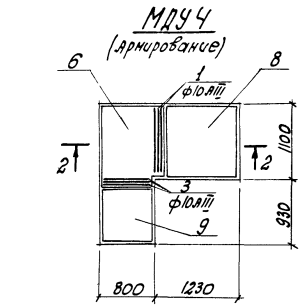
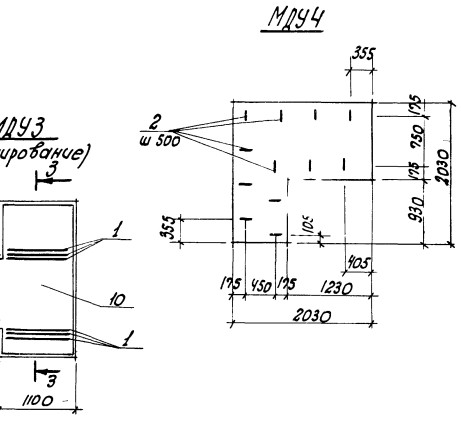
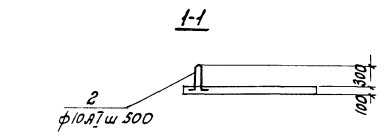
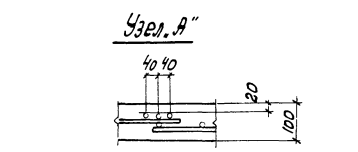
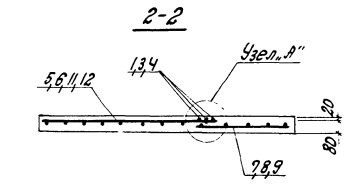
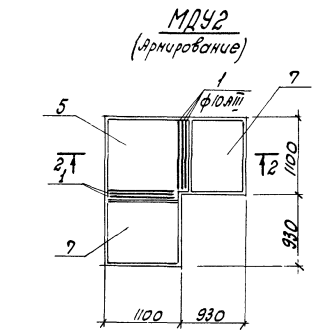
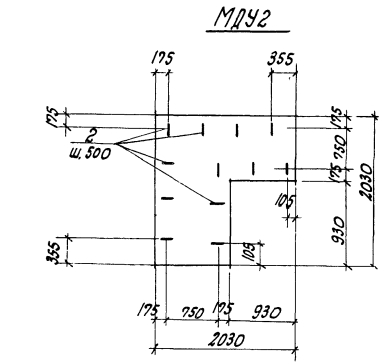
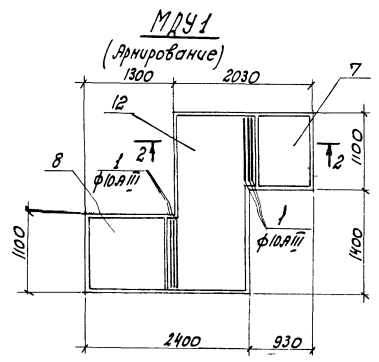
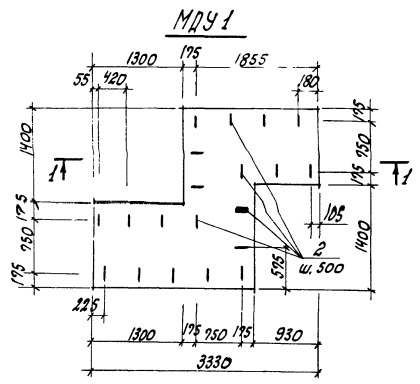
Формат листа №3	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение																												Всего				
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28					
22	КЖ-17-КЖ-26	Документация	✕																																
		Сборочные чертежи	✕																																
		Сборочные детали и детали	✕																																
		1	КЖУ-С1, С2	Сетка С1																															33
		2	то же	то же С2																														6	
		3	КЖУ-С3	" С3																														1	
		4	КЖУ-С4	" С4																														1	
		5	КЖУ-С5	" С5																														3	
		32	КЖ-27	Стержни обидные																															
		33	КЖУ-МН1	Закладное изделие МН1																														1	
		34	КЖУ-МН2	то же МН2																														1 1 1	
		35	КЖУ-МН3	" МН3																														9.0	
		36	КЖУ-МН4	" МН4																															
		37	КЖУ-МН5	" МН5																															
		38	КЖУ-МН6	" МН6																															
		39	КЖУ-МН7	" МН7																															
		40	КЖУ-МН8	" МН8																															
		41	КЖУ-МН9	" МН9																															
		42	КЖУ-МН10	" МН10																															
		43	КЖУ-МН11	" МН11																															
		44	КЖУ-МН12	" МН12																															
		45	КЖУ-МН30	" МН30																															
46	КЖУ-А1-А2	Анкер А1																																	
47	КЖУ-А3-А6	то же А3																																	
48	то же	А4																																	
49	"	А5																																	
50	ГОСТ 8568-57*	Рифленая сталь 66																																	
63	КЖУ-Щ1	Щит Щ1																																	
Материалы																																			
Бетон марки 150			24.72	33.87	47.73	5.05	5.55	3.71	2.80	0.93	2.57	0.36	0.76	1.68	2.79	0.73	1.31	0.84	0.87	0.88	0.25	0.19	0.66	0.22	15.59	13.49	8.45	19.50	1.68	0.33	2.08	5.11	М³		

Выборку стали на один элемент см. КЖ-27.

№ п/п	Имя	Подпись	Дата	ТП 816-242
1	Иванов И.И.	[Подпись]	12.12.2023	
2	Петров П.П.	[Подпись]	12.12.2023	Производственная часть
3	Сидоров С.С.	[Подпись]	12.12.2023	
4	Климов К.К.	[Подпись]	12.12.2023	Лист 28
5	Мухомов М.М.	[Подпись]	12.12.2023	
6	Иванов И.И.	[Подпись]	12.12.2023	Институт ССР
7	Петров П.П.	[Подпись]	12.12.2023	
8	Сидоров С.С.	[Подпись]	12.12.2023	г. Омск
9	Климов К.К.	[Подпись]	12.12.2023	
10	Мухомов М.М.	[Подпись]	12.12.2023	

Архивом II

Миловоц. пр.с.к.т.



1. Данный лист см. с КЖ-30 КЖ-31.
2. Монолитные днища замаркированы на ЛР-5, ЛР-6, ЛР-8, ЛР-9.

(54)

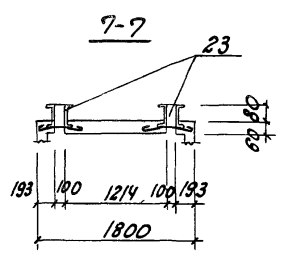
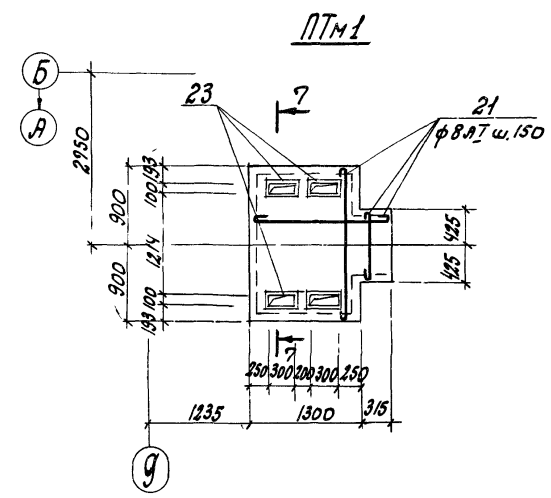
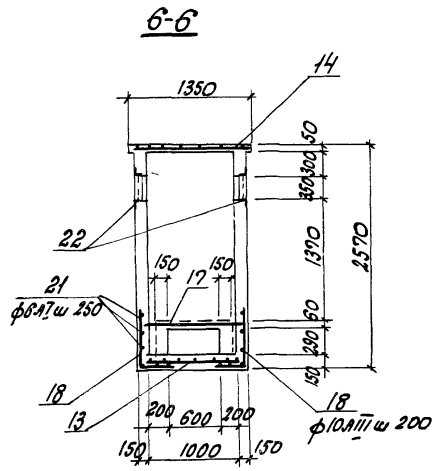
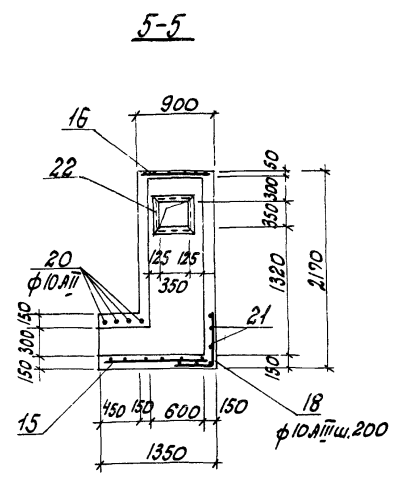
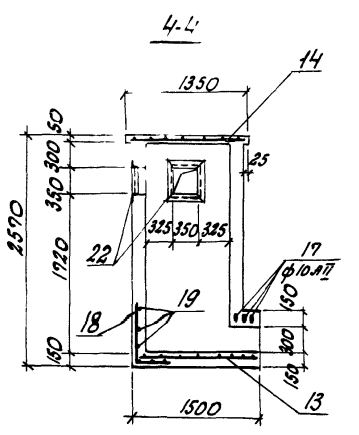
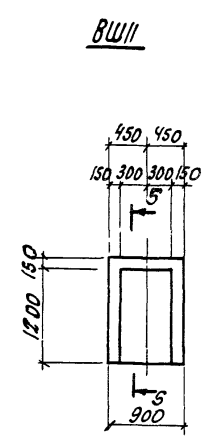
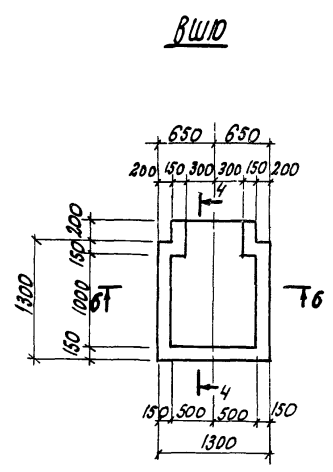
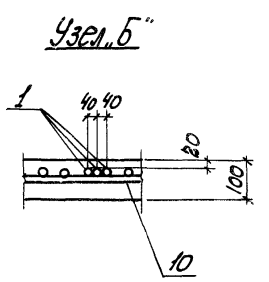
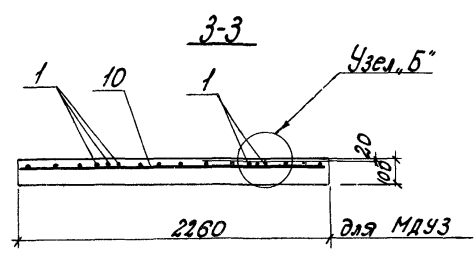
7560/II

Изм. лист № докум. <i>Лодыгов</i> Дата		ТН 816-242		КЖ	
Лист № <i>29</i>		специализированное производство по ремонту шасси тракторов		Лит. Лист Листов	
Нач. отд. <i>Чечик</i>		Производственная часть.		Р 29	
Инж. пр. <i>Лодыгов</i>		Монолитные днища МДУ1-МДУ7.		Милитерпроект сср	
Инж. пр. <i>Ериванова</i>				ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Инж. пр. <i>Архипова</i>				г. ДВЕСКА	
Инж. пр. <i>Ворожцова</i>					
Инж. пр. <i>Цыкович</i>					

Изм. лист № докум. Лодыгов и Дата

Автом II

Муловоз проект



1. Данный лист см. с КЖ-29, КЖ-31.
2. ВШЮ, ВШИ и ПТМ1 замаркированы на ЛР-7.

		ТЛ 816-242		КЖ	
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
И. КЖ	пр. Заключенный			р	30
Нач. отд.	Чучик			Микрофотограф	
Рук. бр.	Лободко			ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Инж. пр.	Свиридов			г. Днепропетровск	
Рук. пр.	Закрева				
Разрб.	Бородина				
Проверил	Шикович				
Узел Б" к КЖ-29, вентиляторы ВШЮ, ВШИ, план ПТМ1.					

Ведомость стержней на один элемент

Марка стержня	Поз.	Эскиз или сечение	Ф. мм	Длина мм	Кол.
МДУ1	1	1080	10А II	1080	6
	2	60 380 60	10А I	940	20
МДУ2	1	см. выше	10А II	1080	6
	2	то же	10А I	940	12
МДУ3	1	"	10А II	1080	3
	2	"	10А I	940	12
МДУ4	1	"	10А II	1080	3
	2	"	10А I	940	12
	3	780	10А III	780	3
МДУ5	1	см. выше	10А II	1080	6
	2	то же	10А I	940	13
МДУ6	2	"	10А I	940	18
	4	330	10А II	330	6
МДУ7	1	см. выше	10А II	1080	3
	2	то же	10А I	940	12
	3	"	10А II	780	3
ВШ10	17	1280	10А II	1280	3
	18	630 100	10А II	1050	22
	19	распред.	8А I	26000	-
ВШ11	20	330	10А II	880	4
	18	см. выше	10А II	1050	19
ПТМ1	19	"	8А I	22000	-
	21	Распред.	8А I	39350	-

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение								Примечание	
<u>Документация</u>													
		КЖ-29, КЖ-30	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
<u>Сборочные единицы и детали</u>													
	5	КЖУ-С14, С15	Сетка С14	1		1							
	6	то же	то же С15			1		1					
	7	КЖУ-С16, С17	" С16	1	2	1							
	8	то же	" С17	1		1	1	1					
	9	КЖУ-С18	" С18			1		2	1				
	10	КЖУ-С19	" С19			1							
	11	КЖУ-С20	" С20					1					
	12	КЖУ-С21	" С21	1									
	13	КЖУ-С22, С23	" С22						1				
	14	то же	" С23						1				
	15	КЖУ-С24, С25	" С24							1			
	16	то же	" С25							1			
	17-21	КЖ-31	Стержни одиночные	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
	22	КЖУ-МН14	Изделие закладное МН14							3	3		
	23	КЖУ-МН17	то же МН17									4	
<u>Материалы</u>													
		Бетон марки 200		0,52	0,33	0,3	0,17	0,36	0,38	0,17		0,15	м ³
		Керо-зито-бетон марки 50									2,02	0,8	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия												Всего									
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75											Закладные изделия										
	Класс А I				Класс А II				Класс А III					Профильная арматура ГОСТ 5781-75								
	Ф. мм		Угол		Ф. мм		Угол		Ф. мм													
МДУ1			11,7	11,7					3,3	15,7	4,0			23,0	1,2							
МДУ2			7,0	7,0					3,2		4,0			7,2	1,0			1,2				33,9
МДУ3			7,0	7,0						4,7	8,7			13,4	2,7			1,0				15,2
МДУ4			7,0	7,0					7,5		3,5			11,0	0,7			2,7				23,1
МДУ5			7,6	7,6					3,7		4,0			7,7	1,2			0,7				18,7
МДУ6			10,5	10,5					5,2	12,9	3,5			21,6				1,2				16,5
МДУ7			7,0	7,6					7,5		3,5			11,0	0,7			0,7				32,1
ВШ10	5,7			5,7	1,6				1,6	10,8	13,0			23,8				0,7				19,3
ВШ11	4,8			4,8	3,3				3,3	5,9	12,4			18,3		20,4		3,3		2,8		57,6
ПТМ1		15,4		15,4												20,4		3,3		2,8		52,9
																40,4	0,8					56,6

Марка	МДУ1	МДУ2	МДУ3	МДУ4	МДУ5	МДУ6	МДУ7	ВШ10	ВШ11	ПТМ1
Арматура										
Литера										

ТН 816-242 КЖС

Участит № докум. Подпись Дата
 Инж. по строительству
 Инж. по. Черчик
 Рук. пр. Подойко
 Инж. пр. Грибова
 Рязань. Болдино
 Провер. Митович

Специализированное производство по ремонту шасси протекторов шасси Т-100М и Т-130 с производительной способностью 500 ремонтов в год.

Производственная часть.

Спецификация и подборка стали к КЖС-29, КЖС-30

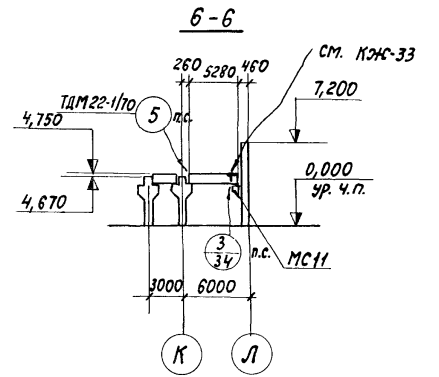
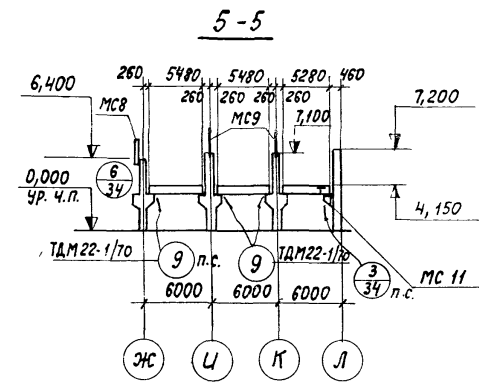
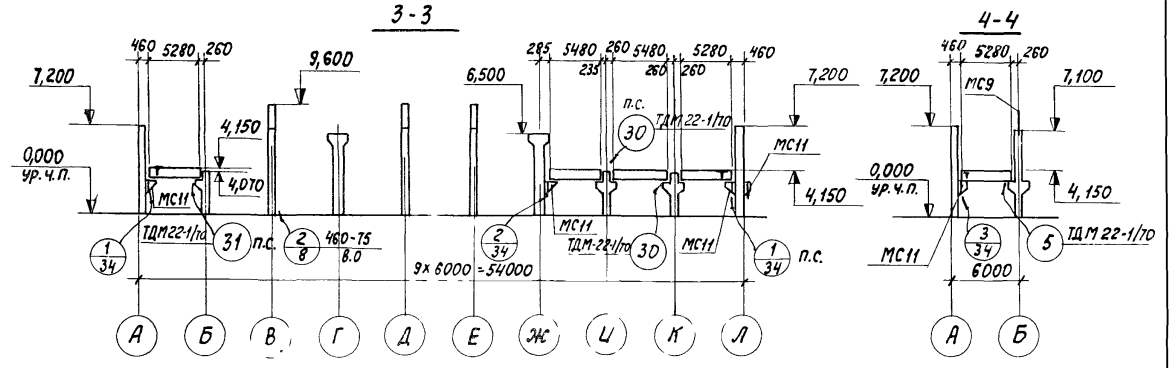
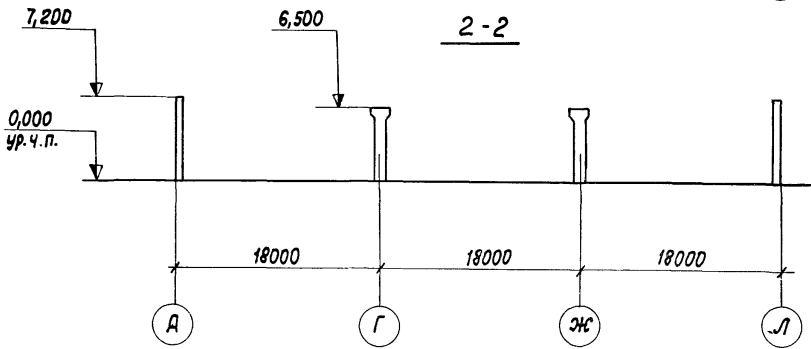
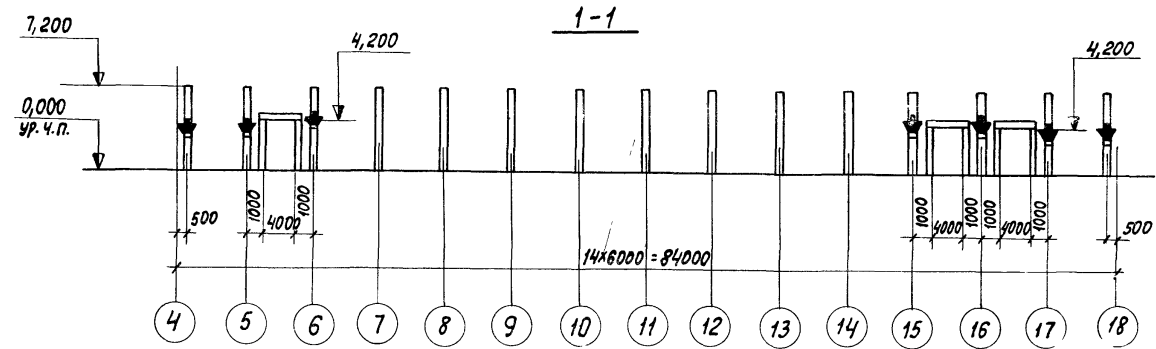
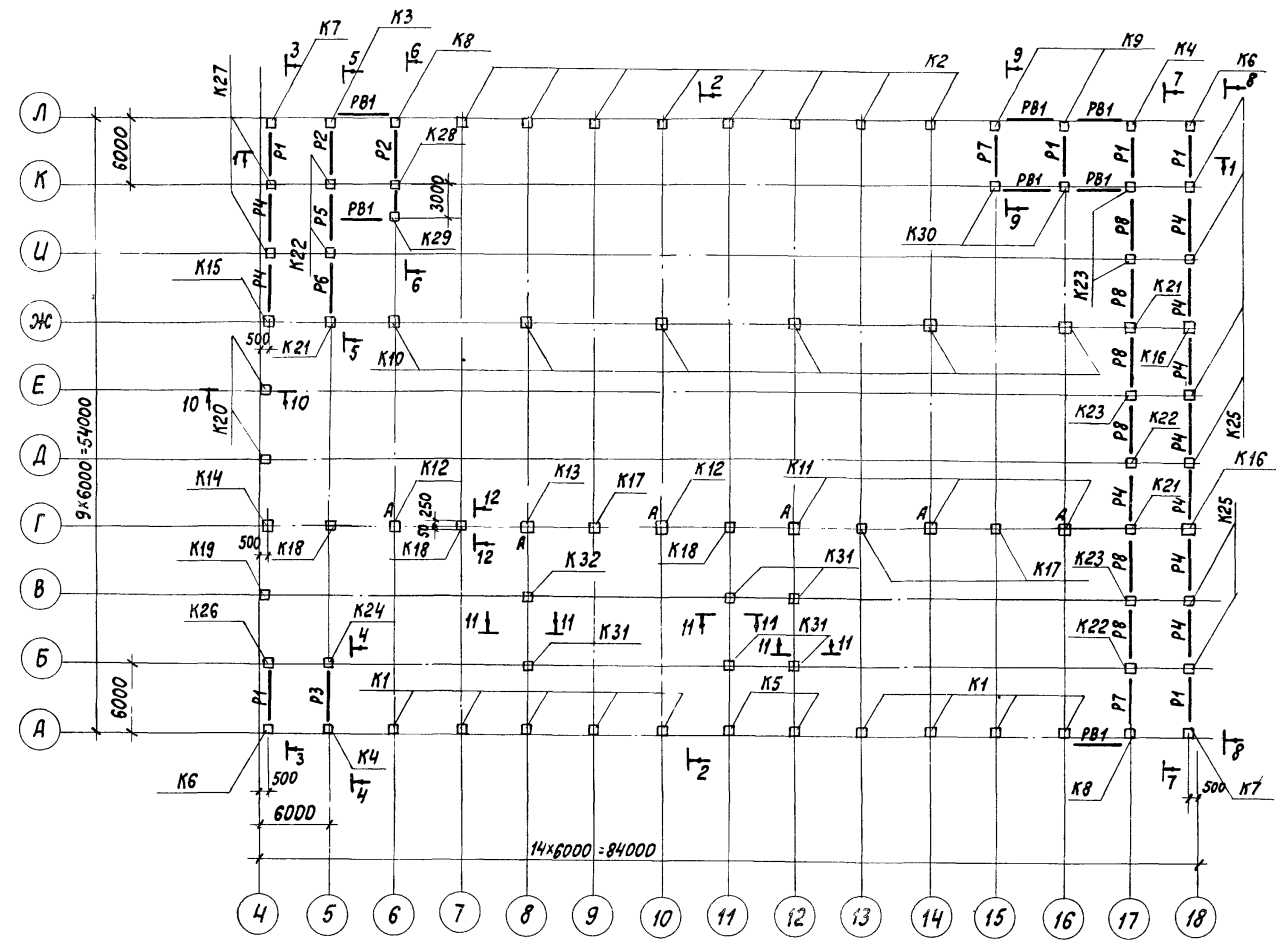
Лист	Лист	Листов
Р	31	

Минпромторг СССР
 Проектный институт
 г. Одесса.

Альбом II

Типовой проект

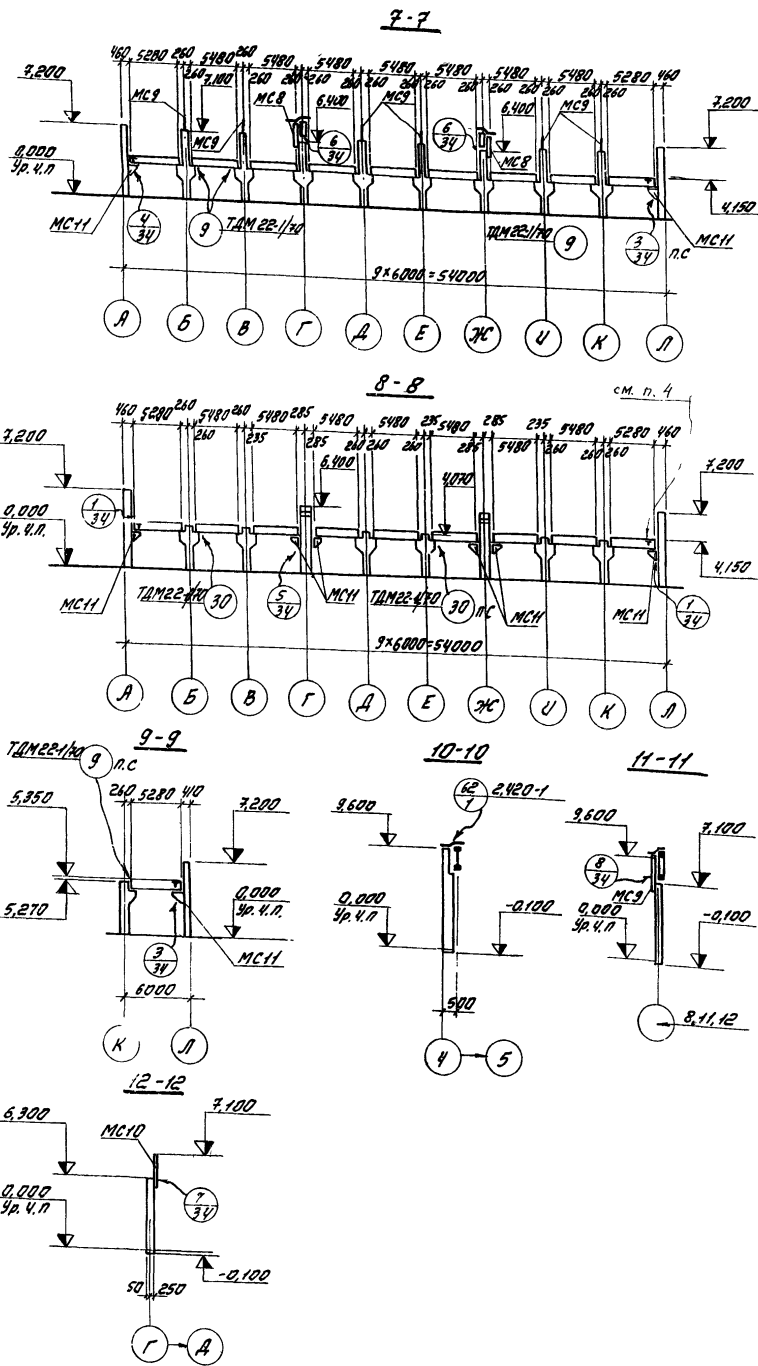
ЛНВ.И.подм. Подпись и дата



Сечения 7-7÷12-12 и спецификацию см. КЖ-33.

ТП 816-242			КЖ		
Изм. Лист	Докум	Подпись	Дата	Лит	Лист
Лит. инж. ин.	Закриян	<i>[Signature]</i>		Р	32
Лит. инж. пр.	Запрохимский	<i>[Signature]</i>		Листов	
Нач. отд.	Чечик	<i>[Signature]</i>		Производственная часть	
Рук. брига.	Лободко	<i>[Signature]</i>		Маркировочная схема колонн, ригелей и рам ворот.	
Инж. пр.	Приданова	<i>[Signature]</i>		Сеч. 1-1 ÷ 6-6	
Арх. пр.	Захеева	<i>[Signature]</i>		Минпротстрой СССР	
Разработ.	Поляк	<i>[Signature]</i>		Проектный институт № 3	
Проверил	Лободко	<i>[Signature]</i>		г. Москва	

Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖС-32



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные конструкции							
		Снеговой район II - 70 кг/м² III - 100 кг/м² IV - 150 кг/м²							
K1	1423-3 В.2	Колонна К72-6д	9	3,9 м	РВ1	ПР-05-36 В.2	Ригель Р-1	7	3,0 м
K2	то же	то же К72-6б	8	то же		то же	стойка С-1	7	2,12 м
K3	"	" К72-6в	2	"		"	то же С-2	7	2,12 м
K4	"	" К72-6г	2	"	ММ1	УУ29-2/70 л. 9	Узелки соединительные ММ1	66	
K5	"	" К72-6з	2	"	ММ3	то же	то же ММ3	104	
K6	"	" К72-6и	2	"	ММ23	1,400-7 л. 9	"	ММ23	10
K7	"	" К72-6к	2	"	ММ24	то же	"	ММ24	8
K8	"	" К72-6л	1	"	МС-21А	1,431-2 В.2 л. 71	"	МС-21	9
K9	"	" К72-6м	2	"	МС6	КЖУ-МС8	"	МС8	3
K10	1423-3 В.2	" К72-33	6	4,8 м	МС9	КЖУ-МС9	"	МС9	15
K11	то же и КЖУ-К72-33а+К72-33б	" К72-33а	3	то же	МС10	КЖУ-МС10	"	МС10	6
K12	то же	" К72-33б	2	"	МС12	КЖУ-МС12	"	МС12	17
K13	"	" К72-33в	1	"	МС21	КЖУ-МС21	"	МС21	10
K14	"	" К72-33г	1	"	МС22	то же	"	МС22	6
K15	"	" К72-33г	1	"	МС23	"	"	МС23	9
K16	"	" К72-33е	2	"	ММ5	УУ29-2/70	"	ММ5	24
K17	460-75, 60 л. 1-1 и КЖУ-КФ10-2а, КФ10-2б	" КФ10-2а	3	1,45 м	ММ15	то же	"	ММ15	2
K18	то же и КЖУ-КФ10-2а, КФ10-2б	" КФ10-2б	3	1,45 м					
K19	460-75, 60 л. 1-1 и КЖУ-КФ23-2а, КФ23-2б	" КФ23-2а	1	3,63 м					
K20	то же и КЖУ-КФ23-2а, КФ23-2б	" КФ23-2б	2	3,63 м					
K21	КЖУ-НК1	" НК1	3						
K22	КЖУ-НК2	" НК2	4						
K23	то же	" НК2а	4						
K24	"	" НК2б	3						
K25	КЖУ-НК3	" НК3	6						
K26	то же	" НК3а	1						
K27	"	" НК3б	2						
K28	КЖУ-НК4, НК4а	" НК4	1						
K29	то же	" НК4а	1						
K30	КЖУ-НК5	" НК5	2						
K31	КЖУ-НК6	" НК6	5						
K32	КЖУ-НК6а	" НК6а	1						
P1	УУ23-1/70	Ригель У52-9	6	4,2 м					
P2	то же и КЖУ-У52-9а+У53-5б	то же У52-9а	2	то же					
P3	то же	" У52-9б	1	"					
P4	УУ23-1/70	" У53-5	10	4,4 м					
P5	то же и КЖУ-У52-9а+У53-5б	" У53-5а	1	то же					
P6	то же	" У53-5б	1	"					
P7	КЖУ-У521-1	" У521-1	2	3,9 м					
P8	КЖУ-У522-1	" У522-1	6	4,1 м					

1. Маркировочную схему см. КЖС-32.
2. Колонны установить в стаканы фундаментов на цементно-песчаную подушку и тщательно забетонировать бетоном марки 300 на мелком щебне. Риски разбивочных осей колонн должны совпадать с рисками, нанесенными на фундаменты.
3. При монтаже конструкций, замаркированных на КЖС-32, пользоваться указаниями соответствующих серий.
4. Буква Т дана для ориентировки ригелей на монтаже, буква "а" для ориентации - колонн.

ТП 816-242 КЖС

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инж. п.р.	Инж. п.р.	Инж. п.р.	Инж. п.р.	Инж. п.р.
Рис. п.р.	Рис. п.р.	Рис. п.р.	Рис. п.р.	Рис. п.р.
Лек. п.р.	Лек. п.р.	Лек. п.р.	Лек. п.р.	Лек. п.р.
Рис. п.р.	Рис. п.р.	Рис. п.р.	Рис. п.р.	Рис. п.р.
Лек. п.р.	Лек. п.р.	Лек. п.р.	Лек. п.р.	Лек. п.р.

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов вездеходов и т.п. с мощностью 500 ремонтных в год

Производственная часть

Лист 33

Маркировочная схема колонн, ригелей, рам в разрезе 7-7 и 8-8

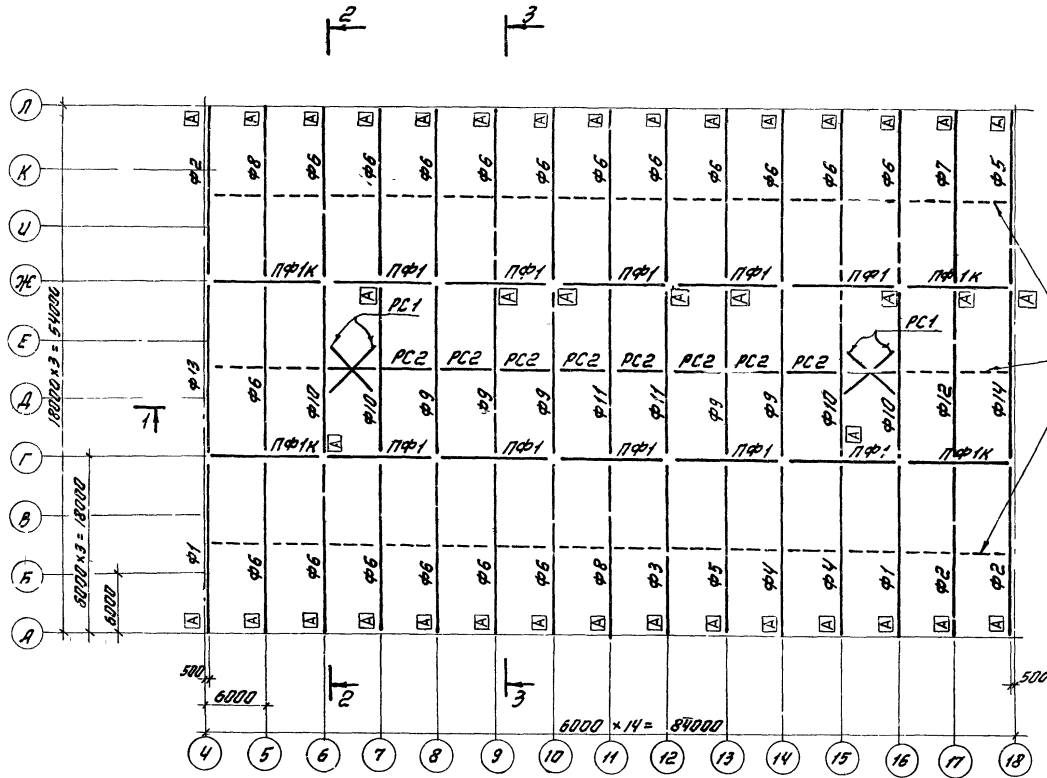
Спецификация

Министерство СССР

ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2

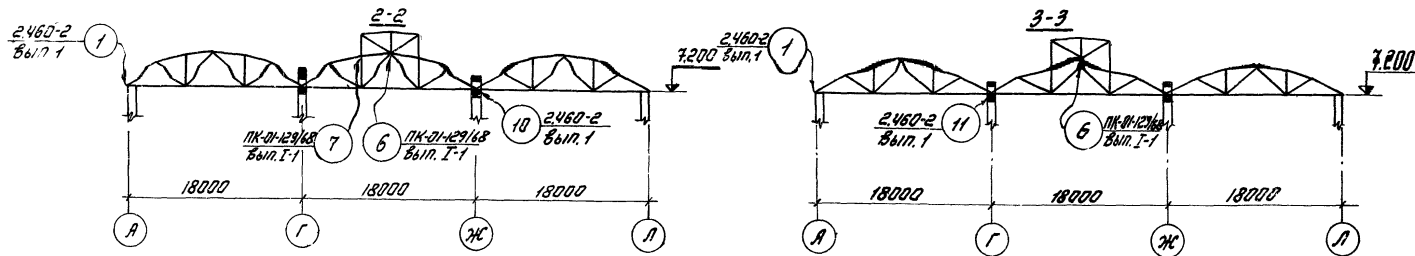
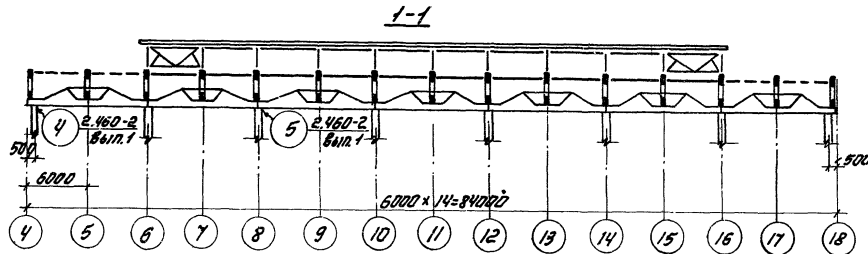
г. Москва

Маркировочная схема стропильных, подстропильных ферм и связей



Временные стальные распорки

1. Общие указания см. на КЖ-5
2. Знак Δ дан для ориентации ферм при монтаже.



Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе

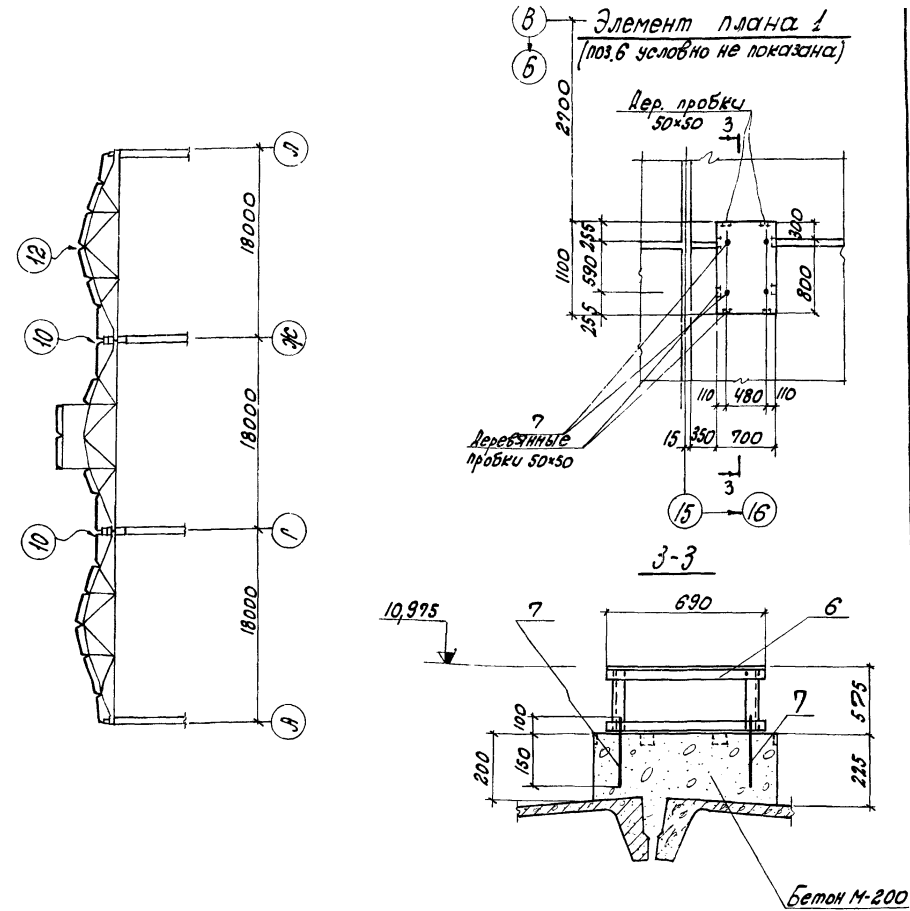
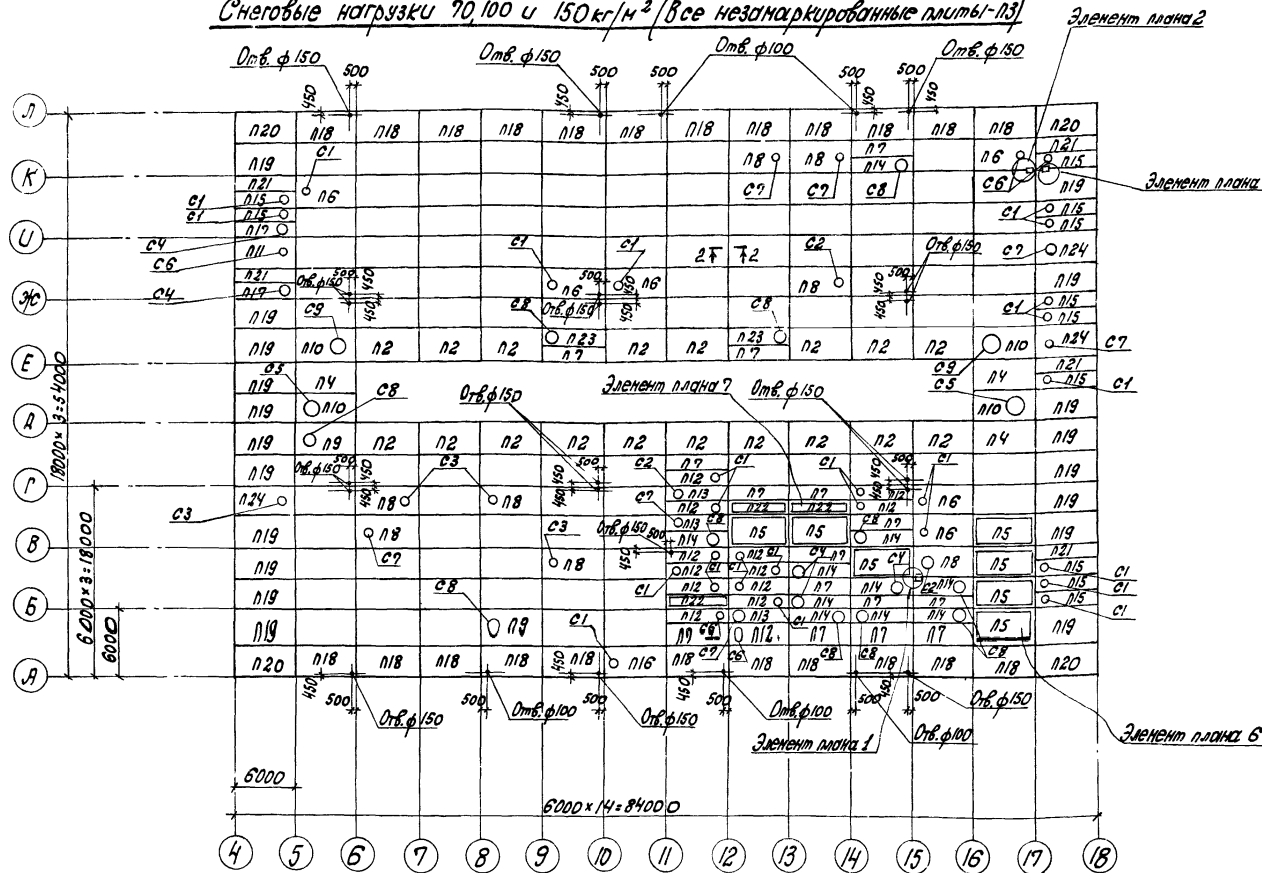
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборные железобетонные элементы		
	ПК-01-129/68 В II	Снеговая нагрузка 150 кг/м ²		
Ф1	КЖУ-ФСМ18Ш-3АIVа-ФСМ18Ш-4АIVР	Стропильная ферма ФСМ18Ш-3АIVа	2	7,8т
Ф2	То же	То же ФСМ18Ш-3АIVб	3	7,8т
Ф3	"	" ФСМ18Ш-3АIVв	1	7,8т
Ф4	"	" ФСМ18Ш-3АIVг	2	7,8т
Ф5	"	" ФСМ18Ш-3АIVд	2	7,8т
Ф6	"	" ФСМ18Ш-3АIVе	18	7,8т
Ф7	"	" ФСМ18Ш-3АIVж	1	7,8т
Ф8	"	" ФСМ18Ш-3АIVз	2	7,8т
Ф9	"	" ФСМ18Ш-3АIVк	5	7,8т
Ф10	"	" ФСМ18Ш-3АIVл	4	7,8т
Ф11	"	" ФСМ18Ш-3АIVм	2	7,8т
Ф12	"	" ФСМ18Ш-3АIVн	1	7,8т
Ф13	"	" ФСМ18Ш-3АIVп	1	7,8т
Ф14	"	" ФСМ18Ш-3АIVр	1	7,8т
		Снеговая нагрузка 150 кг/м ²		
	ПК-01-129/68 В II	Стропильная ферма ФСМ18Ш-4АIVд	2	7,8т
Ф2	То же	То же ФСМ18Ш-4АIVб	3	7,8т
Ф3	"	" ФСМ18Ш-4АIVв	1	7,8т
Ф4	"	" ФСМ18Ш-4АIVг	2	7,8т
Ф5	"	" ФСМ18Ш-4АIVд	2	7,8т
Ф6	"	" ФСМ18Ш-4АIVе	18	7,8т
Ф7	"	" ФСМ18Ш-4АIVж	1	7,8т
Ф8	"	" ФСМ18Ш-4АIVз	2	7,8т
Ф9	"	" ФСМ18Ш-4АIVк	5	7,8т
Ф10	"	" ФСМ18Ш-4АIVл	4	7,8т
Ф11	"	" ФСМ18Ш-4АIVм	2	7,8т
Ф12	"	" ФСМ18Ш-4АIVн	1	7,8т
Ф13	"	" ФСМ18Ш-4АIVп	1	7,8т
Ф14	"	" ФСМ18Ш-4АIVр	1	7,8т
		Снеговая нагрузка 150 кг/м ²		
ПФ1	ПК-01-110/68 В I	Подстропильная ферма ПФ1АIV	10	11,3т
ПФ1К	То же	То же ПФ1КIV	4	11,0т
		Стальные элементы		
РС1	ПК-01-129/68 В I-1	Связь покрытия РС1	2	0,232т
РС2	То же	Распорка РС2	8	0,087т
МС1		Узелные соединения МС1	90	-
МС4		То же МС4	28	-

60
7560/II

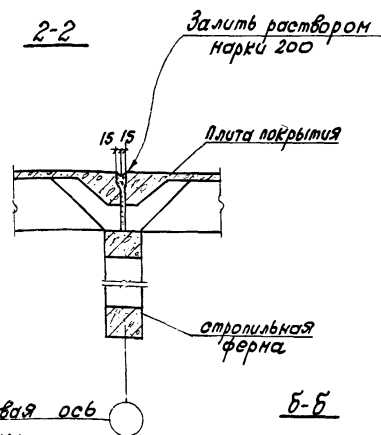
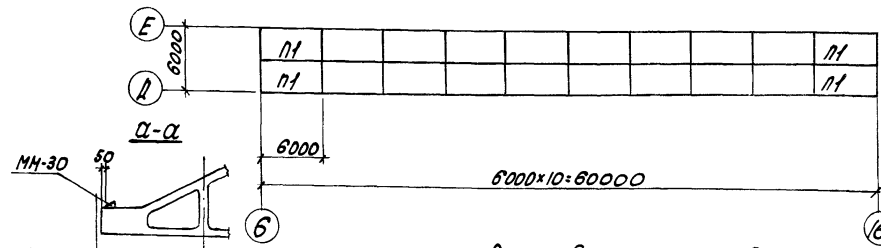
Изм. лист № 2/ж.к.м.		Издан	ТП 816-242		КЖ	
Ген. инж. Зав. цехом	Инж. пр. Губ. инж. пр. Уполн. Инженер	Инж. пр. Губ. инж. пр. Уполн. Инженер	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 М и Т-130 с производительной мощностью 500 ремонтных в год			
Производственная часть			Лист	Лист	Листов	
			Р	35		
Маркировочная схема стропильных, подстропильных ферм и связей			Миниатюрный сбор проектного института в СССР			

Альбом II
Турбовой проект

Маркировочная схема плит покрытия и стоек
 Снеговые нагрузки 70, 100 и 150 кг/м² (все незамаркированные плиты - П3)

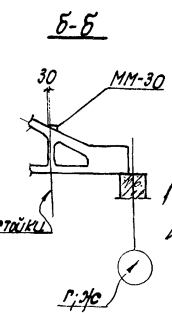
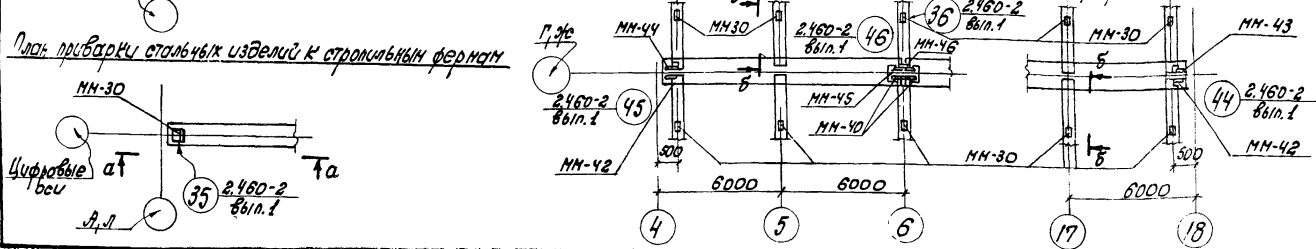


Маркировочная схема плит покрытия фонаря
 (все незамаркированные плиты - П1)



1. Данный лист см. с КЖс-37 - КЖс-39.
2. Все узлы приняты по серии 2.460-2, вкл. 2. На маркировочной схеме узлы замаркированы частично. Аналогичные незамаркированные узлы выполнять по замаркированным.
3. Отверстия диаметром до 150мм в полках плит сверлить по месту, не нарушая целостности ребер.
4. Плиты покрытия приварить к закладным деталям ферм не менее чем по трем углам.
5. Крепление сборных фиб. стоек к плитам покрытия выполнять по узлам серии 2.460-14, вкл. D и 2.460-15, вкл. D.
6. Швы между плитами заполнить бетоном марки 200 на мелком заполнителе.
7. До замоноличивания швов между плитами установить соединительные детали по чертежу на КЖс-37.

План приварки стальных изделий к подстропильным фермам



ТП 816-242		КЖс	
Изм. лист № док.уч.	Листы дата	Лит.	Лист
12 шт. из 12	2012 г.	Р	36
Исполн. Закушин	Проверка	Минпроектстрой АСОР	
Директор Захаров	Инженер	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Инженер Чечук	Инженер	г. Одесса	
Инженер Левадо	Инженер		
Инженер Захарев	Инженер		
Инженер Брыбанова	Инженер		
Инженер Бренер	Инженер		
Инженер Каченко	Инженер		

Лямбда II

проект

Мулов

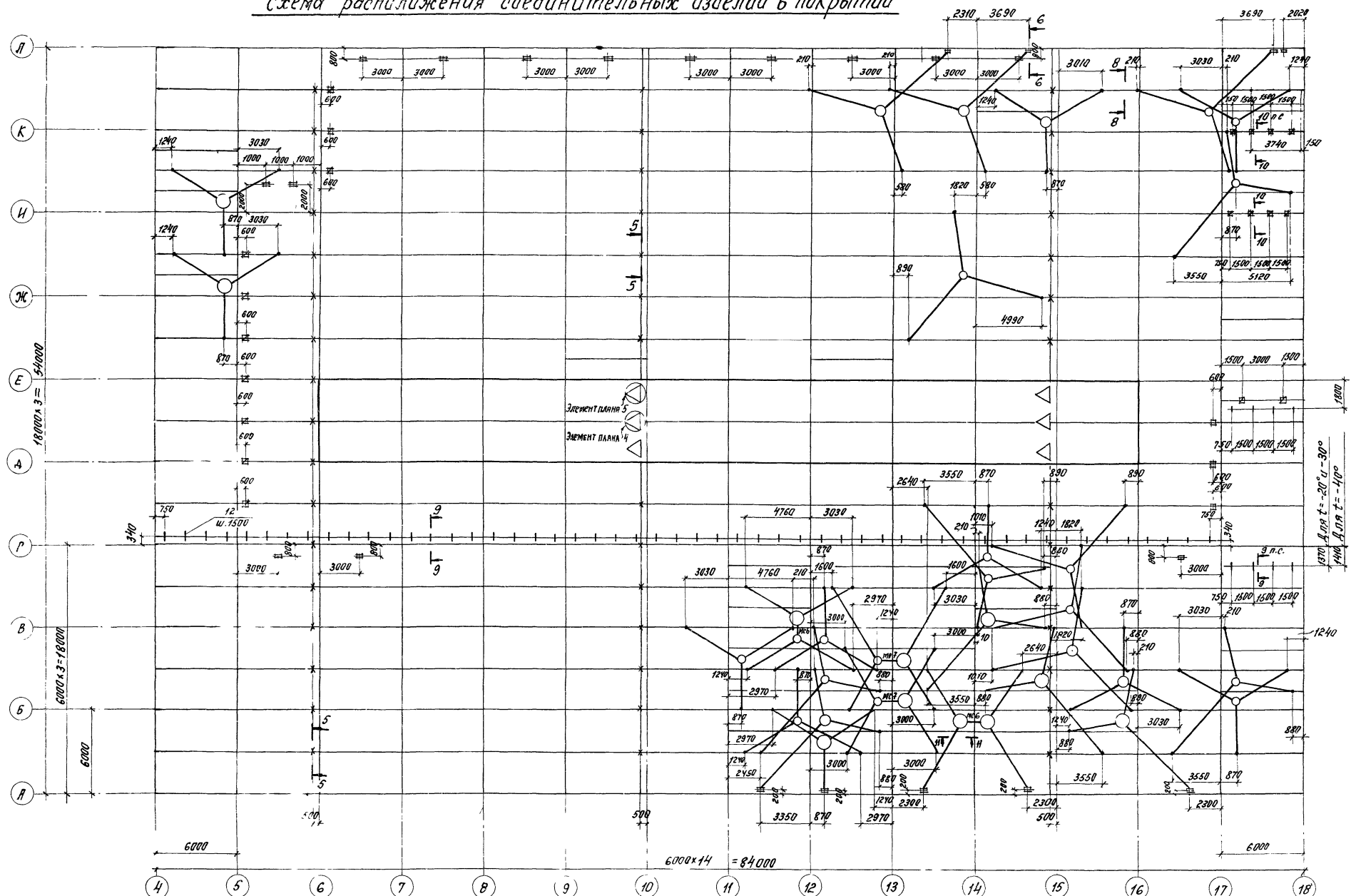
Шифр № пог. в здании и поэтаж.

61

7560/II

Типовой проект Альбом II

Схема расположения соединительных изделий в покрытии



Условные обозначения

- — изделие соединительное УП-0400
- × — " " " " МС 13
- — " " " " МС 16
- △ — " " " " МС 14
- — — " " " " МС 5
- — " " " " МС 25

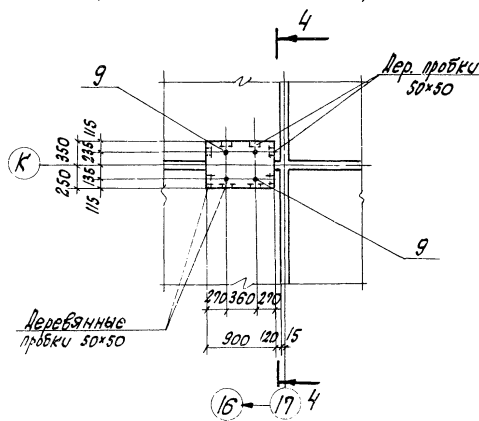
Данный лист см. совместно с КЖ-38 и КЖ-39.

Изм. Лист		№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ		
Ил. Инж. пр.	Закр. Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Специализированное производство по ремонту шин и протекторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 деталей в год.					Производственная часть	Лист	Лист	Листов
Разработчик: Бренер Проверен: Каченко					Схема расположения соединительных изделий в покрытии.	Р	37	Литражные ссыл проектный институт в Одессе

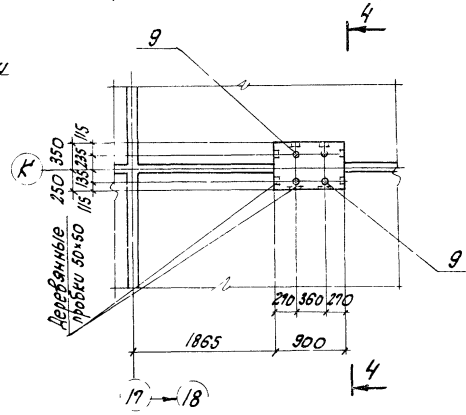
62
7560/1

Шифр № подл. Подпись и дата

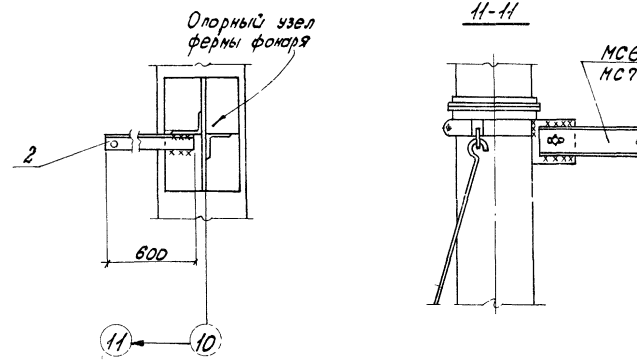
Элемент плана 2
(поз. 8 условно не показана)



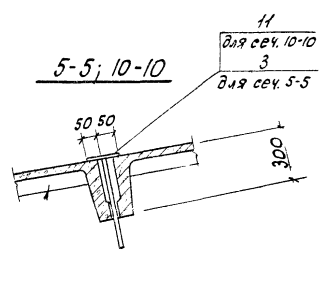
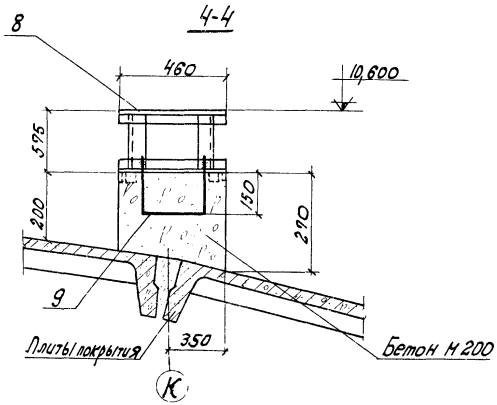
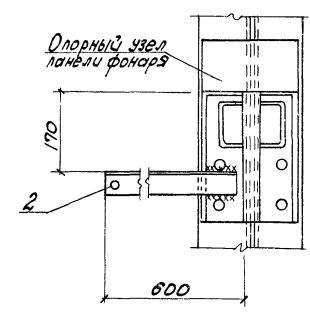
Элемент плана 3
(поз. 8 условно не показана)



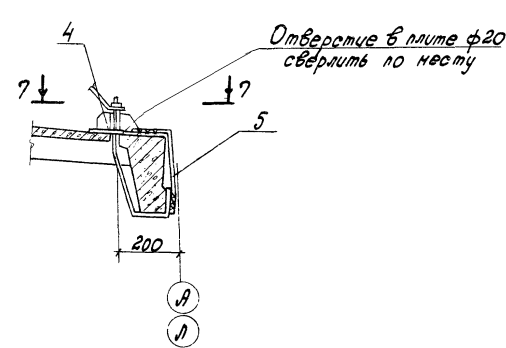
Элемент плана 4



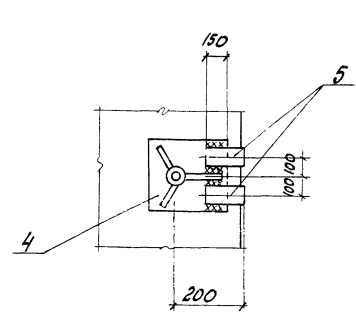
Элемент плана 5



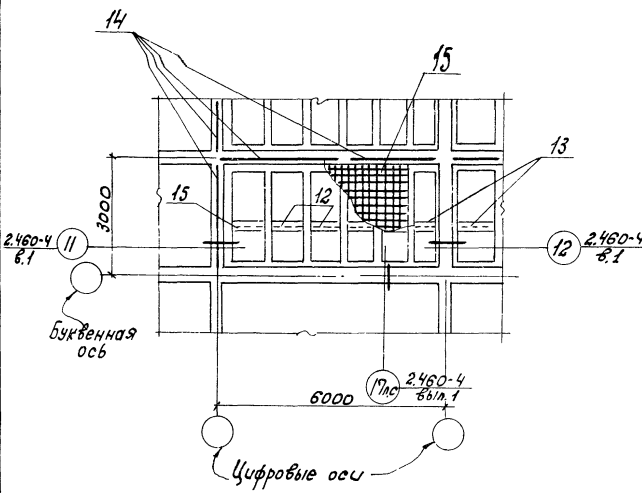
6-6



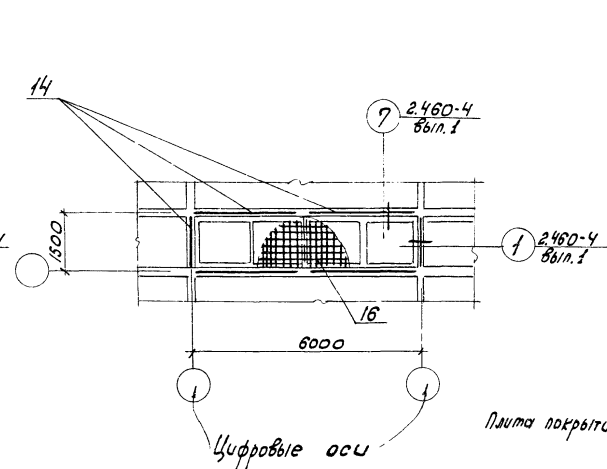
7-7



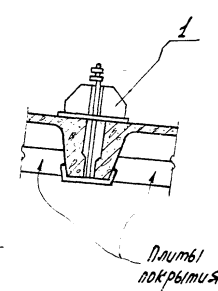
Элемент плана 6



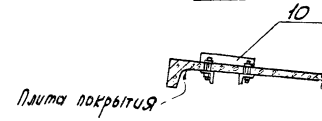
Элемент плана 7



8-8



9-9



Данный лист см. с кж-36, кж-37 и кж-39.

ТП 816-242			КЖ			
Изм. Лист №	Взам.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Директор	Законспи	С.И.И.	1977	Р	38	38
Инж. пр.	С.И.И.	С.И.И.	С.И.И.	Производственная часть.		
Инж. пр.	С.И.И.	С.И.И.	С.И.И.	Элементы плана 2-7		
Разработ.	С.И.И.	С.И.И.	С.И.И.	Инженер-проектировщик		
Проверка	С.И.И.	С.И.И.	С.И.И.	г. Одесса		

Альбом II

Тиловой проект

г. М. лавра. Малюк и Ватка

Спецификация элементов к маркировочному стеклу, расположенному на листе КЖ-35 и КЖ-36

Листов 1

Листов проект

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		I Снеговая нагрузка 70 кг/м²		
		$t = -20, -30, -40^{\circ}\text{C}$		
п1, п3	1,465-7, вып. 1, ч.1	Плита ПВР II -2	122	2,65т
п2, п4	то же	то же ПВР II -3	21	2,65т
п5	1,465-7, вып. 2, ч.1	" ПВР II -2	7	1,75т
п6	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -3	6	3,3т
п7	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -1	15	1,5т
п8	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -3	8	3,2т
п9	то же	" ПВР II -10 -4	2	3,6т
п10	"	" ПВР II -14 -4	4	3,4т
п11	"	" ПВР II -4 -46	1	3,6т
п12	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -4 -1	13	1,95т
п13	то же	" ПВР II -7 -1	3	1,90т
п14, п23	"	" ПВР II -10 -2	12	1,80т
п15	"	" ПВР II -4 -26	11	1,95т
п16	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -7 -3а	1	1,90т
п17	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -10 -26	1	1,80т
п18	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -2а	23	2,65т
п19	то же	" ПВР II -36	19	2,65т
п20	"	" ПВР II -38	4	2,65т
п21	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -16	5	1,5т
п22	1,465-7, вып. 4, ч.1	" ПВР II -1	3	1,65т
п24	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -7 -46	3	3,2т
		II Снеговая нагрузка 100 кг/м²		
		$t = -20, -30, -40^{\circ}\text{C}$		
п1	1,465-7, вып. 1, ч.1	Плита ПВР II -2	20	2,65т
п2	то же	то же ПВР II -4	18	2,65т
п3, п4	"	" ПВР II -3	106	2,65т
п5	1,465-7, вып. 2, ч.1	" ПВР II -3	7	1,75т
п6	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -4	6	3,3т
п7	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -1	15	1,5т
п8	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -4	8	3,2т
п9	то же	" ПВР II -10 -4	2	3,6т
п10	"	" ПВР II -14 -4	4	3,4т
п11	"	" ПВР II -4 -46	1	3,6т
п12	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -4 -2	13	1,95т
п13	то же	" ПВР II -7 -2	3	1,90т
п14, п23	"	" ПВР II -10 -2	12	1,80т
п15	"	" ПВР II -4 -26	11	1,95т
п16	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -7 -4а	1	1,90т
п17	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -10 -26	1	1,80т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
п18	1,465-7, вып. 1, ч.1	Плита ПВР II -3а	23	2,65т
п19	то же	то же ПВР II -46	19	2,65т
п20	"	" ПВР II -48	4	2,65т
п21	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -16	4	1,5т
п22	1,465-7, вып. 4, ч.1	" ПВР II -2	3	1,15т
п24	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -7 -46	3	2,65т
		III Снеговая нагрузка 150 кг/м²		
		$t = -20, -30, -40^{\circ}\text{C}$		
п1, п3	1,465-7, вып. 1, ч.1	Плита ПВР II -3	103	2,65т
п2	то же	то же ПВР II -5	18	2,65т
п4	"	" ПВР II -4	3	2,65т
п5	1,465-7, вып. 2, ч.1	" ПВР II -4	7	1,75т
п6	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -4 -5	6	3,3т
п7	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -2	15	1,5т
п8	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -5	8	3,2т
п9	то же	" ПВР II -10 -5	2	3,6т
п10	"	" ПВР II -14 -5	4	3,6т
п11	"	" ПВР II -4 -56	1	1,5т
п12	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -4 -2	13	1,55т
п13	то же	" ПВР II -7 -2	3	1,90т
п14	"	" ПВР II -10 -2	10	1,8т
п15	"	" ПВР II -4 -26	11	1,95т
п16	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -7 -5а	1	1,90т
п17	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -10 -36	1	1,80т
п18	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -4а	23	2,65т
п19	то же	" ПВР II -56	19	2,65т
п20	"	" ПВР II -58	4	2,65т
п21	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -26	4	1,5т
п22	1,465-7, вып. 4, ч.1	" ПВР II -3	3	1,15т
п23	1,465-7, вып. 3, ч.1	" ПВР II -10 -3	2	1,8т
п24	1,465-7, вып. 1, ч.1	" ПВР II -7 -56	3	2,65т
		Дополнение для всех снеговых нагрузок и температур		
с1	1,494-24, вып. 1	Стакан СБ 46-1	27	0,16т
с2	то же	" СБ 76-1	3	0,32т
с3	"	" СБ 76-2	4	0,32т
с4	"	" СБ 106-1	5	0,28т
с5	"	" СБ 146-2	2	0,46т
с6	КЖУ-СБ 46-1а	" СБ 46-1а	5	0,16т
с7	КЖУ-СБ 76-2а	" СБ 76-2а	7	0,32т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
с8	КЖУ-СБ 106-2а	Стакан СБ 106-2а	12	0,28т
с9	КЖУ-СБ 146-2а	то же СБ 146-2а	2	0,46т
		Стальные элементы		
МН-34	1,400-7	Соединительное изделие МН-34	14	
МН-48	то же	то же МН-48	10	
МН-51	"	" МН-51	30	
МС-1	2,460-14, вып. 0	" МС-1	268	
1	2,494-1, вып. 1	Кронштейн зп-1-0400	78	
2	КЖУ-МС-14	Соединительное изделие МС-14	6	
3	КЖУ-МС-13	" МС-13	45	
4	КЖУ-МС-15	" МС-15	10	
5	КЖУ-МС-16	" МС-16	23	
6	КЖУ-МС-1, МС-2	" МС-2	1	
7	КЖУ-А-10; А-11	" А-10	2	
8	КЖУ-МС-1, МС-2	" МС-1	2	
9	КЖУ-А-10; А-11	" А-11	4	
10	КЖУ-МС-5	" МС-5	60	
11	КЖУ-25	" МС-25	23	
12	2,460-4, вып. 1	Болка С-800	28	
13	то же	то же С-750	14	
14	"	Каркас поз. 7	171	н
15	ГОСТ 8478-66	Сетка 200/200/5/5, шир. 3500	42	н
16	то же	то же, шир. 1750	18	н
МС-6	КЖУ-МС-6	Соединительное изделие МС-6	2	
МС-7	КЖУ-МС-7	то же МС-7	2	
МН-30	1,400-7	Соединительное изделие МН-30	90	
МН-40	то же	" МН-40	24	
МН-42	"	" МН-42	4	
МН-43	"	" МН-43	2	
МН-44	"	" МН-44	2	
МН-45	"	" МН-45	12	
МН-46	"	" МН-46	12	

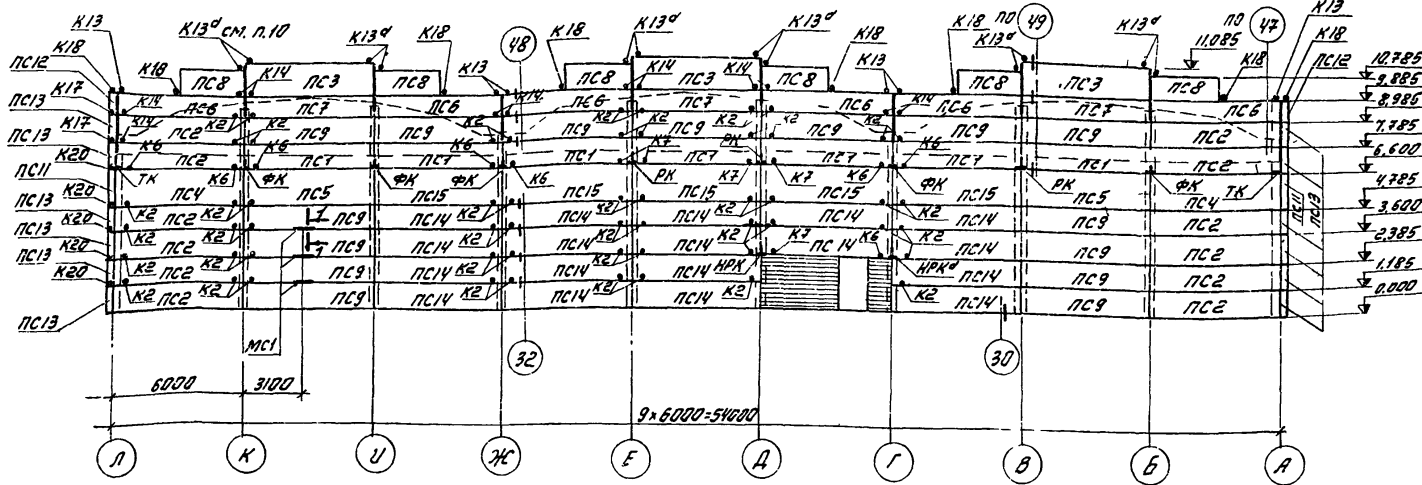
Дополнить лист с КЖ-36 ÷ КЖ-38.

64

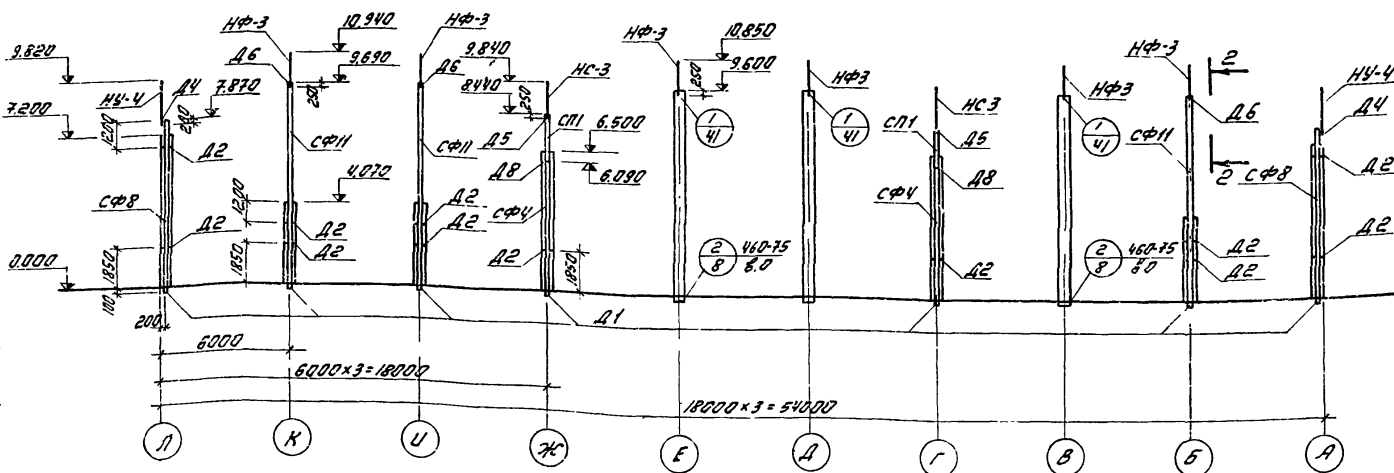
7560/л

Исполнитель	Ильинский	Подпись	Дата	ТН 816-242	КЖ
Проверенный	Зубковичский	Подпись	Дата	Специализированное предприятие по ремонту шпекс-парктранов типа 7-60 и 7-120 с приводом от электродвигателя	
КЖУ-001	Чечик	Подпись	Дата	Производственная часть	
Рязань	Рязань	Подпись	Дата	Лист	Лист
Ильяев	Ильяев	Подпись	Дата	Р	39
Рязань	Рязань	Подпись	Дата	Листоматериал СССР	
Рязань	Рязань	Подпись	Дата	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫПОЛНЕНИЕ	

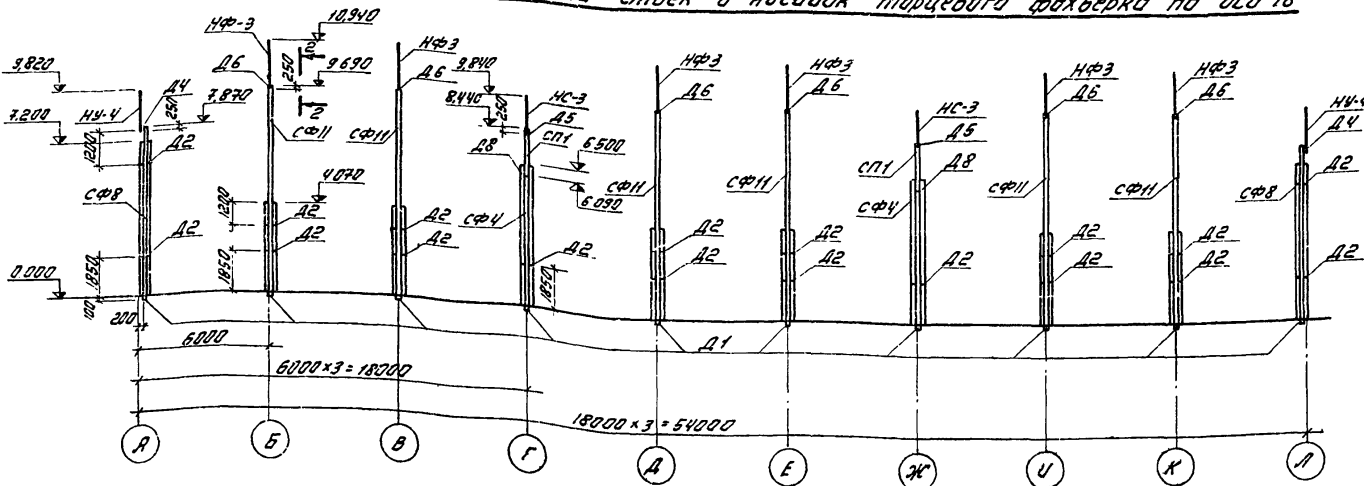
Маркировочная схема стеновых панелей по оси 4



Маркировочная схема стоек и насадок торцевого фахверка по оси 4

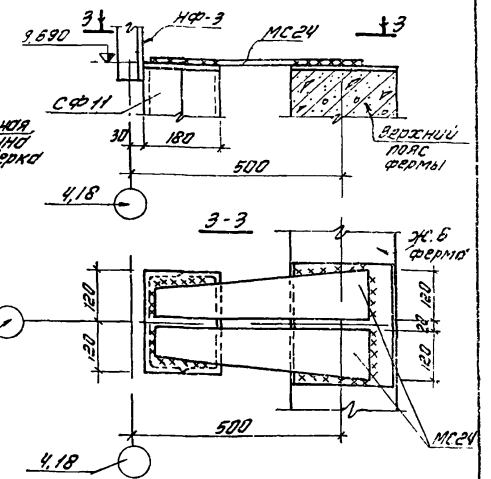
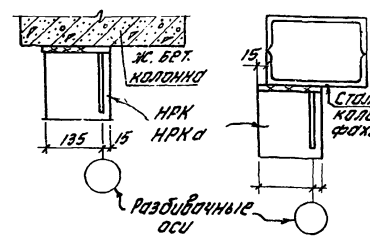


Маркировочная схема стоек и насадок торцевого фахверка по оси 18

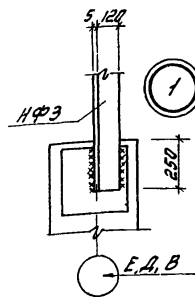


2-2
(деталь крепления стойки фахверка к ферме покрытия)

Детали установки НРК, НРКд



1. Спецификация к маркировочным схемам см. КЖ-42.
2. Стеновые панели приняты из ячеистого бетона марки 35, объемным весом 700 кг/м³.
3. При монтаже панелей руководствоваться указаниями серии 1.432-5 В.О.
4. Панели приняты с фракционным слесем из каменных дробленых материалов фракции не более 20 мм.
5. Крепление угловых блоков к стеновым панелям произвести до монтажа по дет. К20 серии 2.430-4 В-1 (см. маркировочные схемы).
6. Крепление стальных опорных консолей марок РК, ТК и ФК к железобетонным колоннам и стальным стойкам фахверка выполнить по деталям серии 2.430-4 В-1. Стметки верха опорных консолей указаны на маркировочных схемах.
7. Детали крепления стеновых панелей приняты по серии 2.430-4 В-1.
8. Заполнение швов между панелями выполнить угрузкой прикладками по деталям серии 2.430-4 В-1 л.19 вариант I.
9. На маркировочной схеме стеновых панелей по оси А незамаркировочные монтажные детали в осях 12-15 выполнить аналогично оси 7; на схеме по оси Л в осях 10-7 аналогично оси 14; на схеме по оси 4, оси У, Б-аналогично оси К; по оси В-аналогично оси Е. На схеме по оси 18 по оси Ж-аналогично оси Г, по оси У-аналогично оси Д.
10. Деталь К13^д выполнить по детали К13 серии 2.430-4, т.дм В-1 с заменой соединительного изделия т9 на т9д.
11. При монтаже стеновых панелей в швы заложить анкер для крепления стен вентшахт по АР-17.
12. сечение 1-1 см. КЖ-40.



66

7560/1

ТП 816-242			КЖС		
Имя лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Инж. пр. Чечик	Эксп. пр. Чечик	Эксп. пр. Чечик	19.11.78	Р	41
Инж. пр. Гриводко	Инж. пр. Гриводко	Инж. пр. Гриводко	19.11.78		
Арх. пр. Захарев	Арх. пр. Захарев	Арх. пр. Захарев	19.11.78		
Разр. в. Бичишвили	Разр. в. Бичишвили	Разр. в. Бичишвили	19.11.78		
Провер. Ткаченко	Провер. Ткаченко	Провер. Ткаченко	19.11.78		
Производственная часть				Министерство СССР	
Маркировочная схема стеновых панелей по оси 4, маркировочная схема стоек и насадок торцевого фахверка по осям 4 и 18				ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
				г. Воронеж	

Листов 11

Титуловый лист

Лист 11 из 11

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Маркировочная система для t°=20°</u>		
		<u>д/стенных панелей</u>		
ПС1	1432-5 В.1	ПСЯ16-12x6-211	64	0,9
ПС2	ТО ЭКЕ	ПСЯ16-12x6-112	25	0,9
ПС3	"	ПСЯ16-12x6-112	34	0,9
ПС4	"	ПСЯ16-12x6-112	4	1,4
ПС5, ПС5	"	ПСЯ16-12x6-111	9	1,4
ПС6	" КЖУ - ПСЯ16-0,9x6-121°	ПСЯ16-0,9x6-121°	12	0,7
ПС7	1432-5 В.1	ПСЯ16-0,9x6-111	6	0,7
ПС8	"	ПСЯ16-0,9x3-122	12	0,4
ПСЯПС4	"	ПСЯ16-12x6-111	42	0,9
ПС10	"	ПСЯ16-12x6-212	10	0,9
		<u>д/человеч. блоков</u>		
ПС11	"	БЯ-37	4	0,05
ПС12	"	БЯ-1	4	0,02
ПС13	"	БЯ-19	24	0,02
		<u>Стальные элементы</u>		
		<u>д/опорные консоли</u>		
РК	1439-1	РК-3	1	
ТК	ТО ЭКЕ	ТК-3	14	
ФК	"	ФК-3	21	
НРК	КЖУ-НРК1-НРК6	НРК-1	6	
НРК ^а	ТО ЭКЕ	НРК-2	4	
		<u>д/монтажные детали</u>		
Т17	1439-1	Т-17	36	
МС1	КЖУ-МС17-МС19	МС17	17	
		<u>для t°=30°</u>		
		<u>д/стенных панелей</u>		
ПС1	1432-5 В.1	ПСЯ20-12x6-211	64	1,2
ПС2	ТО ЭКЕ	ПСЯ20-12x6-112	25	1,2
ПС3	"	ПСЯ20-12x6-112	34	1,2
ПС4	"	ПСЯ20-12x6-112	4	1,7
ПС5	"	ПСЯ20-12x6-111	4	1,7
ПС6	" КЖУ - ПСЯ20-0,9x6-121°	ПСЯ20-0,9x6-121°	12	0,9
ПС7	1432-5 В.1	ПСЯ20-0,9x6-111	6	0,9
ПС8	"	ПСЯ20-0,9x3-122	12	0,5
ПС9	"	ПСЯ20-12x6-111	24	1,2
ПС10	"	ПСЯ20-12x6-112	10	1,2
ПС14	"	ПСЯ16-12x6-111	18	0,9
ПС15	"	ПСЯ16-12x6-111	5	1,4
		<u>д/человеч. блоков</u>		
ПС11	"	БЯ-42	4	0,07
ПС12	"	БЯ-6	4	0,03
ПС13	"	БЯ-24	24	0,05

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Стальные элементы</u>		
		<u>д/опорные консоли</u>		
РК	1439-1	РК-2	31	
ТК	ТО ЭКЕ	ТК-2	14	
ФК	"	ФК-2	21	
НРК	КЖУ-НРК1-НРК6	НРК-3	6	
НРК ^а	ТО ЭКЕ	НРК-4	4	
		<u>д/монтажные детали</u>		
Т18	1439-1	Т-18	36	
МС1	КЖУ-МС17-МС19	МС18	17	
		<u>для t°=40°</u>		
		<u>д/стенных панелей</u>		
ПС1	1432-5 В.1	ПСЯ24-12x6-211	64	1,4
ПС2	ТО ЭКЕ	ПСЯ24-12x6-112	25	1,4
ПС3	"	ПСЯ24-12x6-112	34	1,4
ПС4	"	ПСЯ24-12x6-112	4	2,1
ПС5	"	ПСЯ24-12x6-111	4	2,1
ПС6	" КЖУ - ПСЯ24-0,9x6-121°	ПСЯ24-0,9x6-121°	12	1,0
ПС7	1432-5 В.1	ПСЯ24-0,9x6-111	6	1,0
ПС8	"	ПСЯ24-0,9x3-122	12	0,6
ПС9	"	ПСЯ24-12x6-111	24	1,4
ПС10	"	ПСЯ24-12x6-112	10	1,4
ПС14	"	ПСЯ16-12x6-111	18	0,9
ПС15	"	ПСЯ16-12x6-111	5	1,4
		<u>д/человеч. блоков</u>		
ПС11	"	БЯ-46	4	0,08
ПС12	"	БЯ-10	4	0,04
ПС13	"	БЯ-28	24	0,06
		<u>Стальные элементы</u>		
		<u>д/опорные консоли</u>		
РК	1439-1	РК-1	31	
ТК	ТО ЭКЕ	ТК-1	14	
ФК	"	ФК-1	21	
НРК	КЖУ-НРК1-НРК6	НРК-5	6	
НРК ^а	ТО ЭКЕ	НРК-6	4	
		<u>д/монтажные детали</u>		
Т19	1439-1	Т-19	36	
МС1	КЖУ-МС17-МС19	МС19	17	
		<u>Общие для t=20°-30°-40°</u>		
СФ8	1439-1	Стойка факелка СФ8	4	0,42
СФ11	ТО ЭКЕ	ТО ЭКЕ СФ11	9	0,51
СФ4	"	" СФ4	4	0,32
СП1	"	" СП1	4	0,06
		<u>д/стальные консоли</u>		
НУ-4	"	НУ-4	4	0,07

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
НФ3	"	НФ3	12	0,03
НС-3	"	НС-3	4	0,04
МС24	КЖУ-МС24	МС24	18	
Т1	1439-1	Т1	272	
Т2	ТО ЭКЕ	Т2	244	
Т5	"	Т5	86	
Т6	"	Т6	56	
Т9	"	Т9	48	
Т9а	КЖУ-Т9а	Т9а	24	
Т12	1439-1	Т12	60	
Т13	ТО ЭКЕ	Т13	8	
Т14	"	Т14	46	
Т15	"	Т15	8	
У-1	"	У-1	4	
Болт М12	ГОСТ 7798-70	Болт М12	42	
Гайка М12	ГОСТ 5915-70	Гайка М12	26	
Шайба	2.430-4.8мм.1	Шайба $\frac{70 \times 10}{70}$	34	

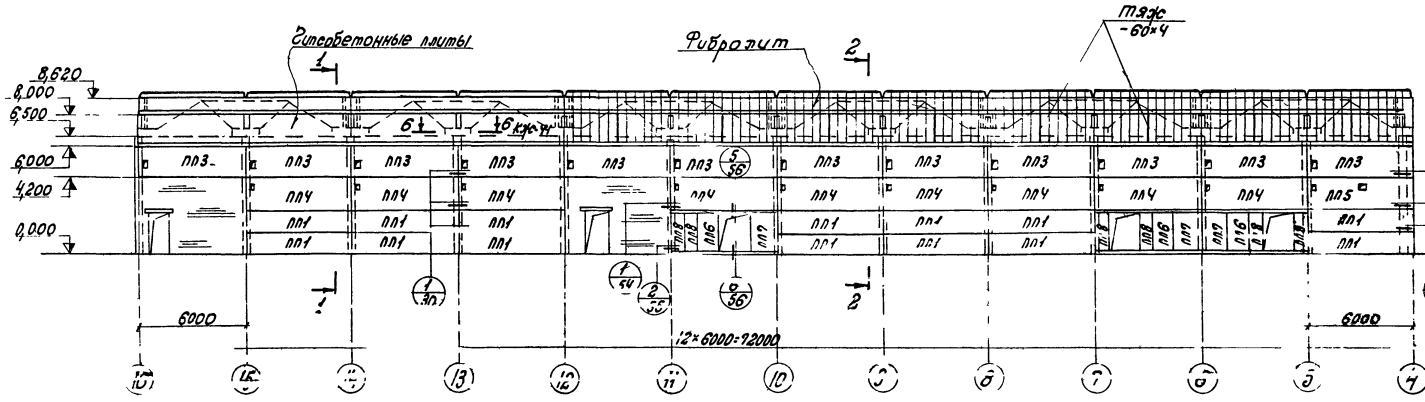
1. В графе примечание масса элементов дана в тоннах.
2. Указания и технические требования см. КЖ-41.

67

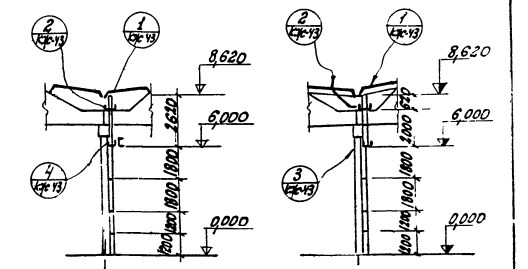
7560/II

			ТП 816-242			КЖС		
Исполн	Корюкит	проектировщик	Специализированный завод	Производственная часть	Лист	Лист	Листов	
Инженер	Ченчик	проектировщик	Специализированный завод	Производственная часть	Р	42		
Инж. в.д.	Лобанко	проектировщик	Специализированный завод	Производственная часть				
Инж. пр.	Зубанова	проектировщик	Специализированный завод	Производственная часть				
Инж. пр.	Власов	проектировщик	Специализированный завод	Производственная часть				
Инж. пр.	Виткин	проектировщик	Специализированный завод	Производственная часть				
Инж. пр.	Троценко	проектировщик	Специализированный завод	Производственная часть				

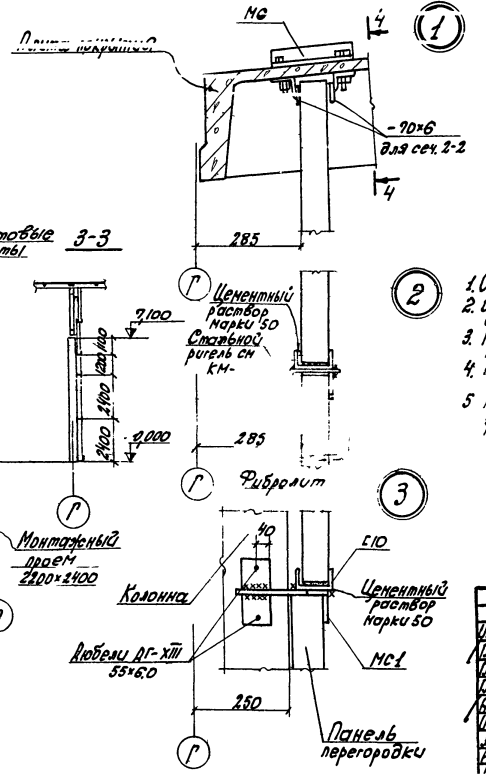
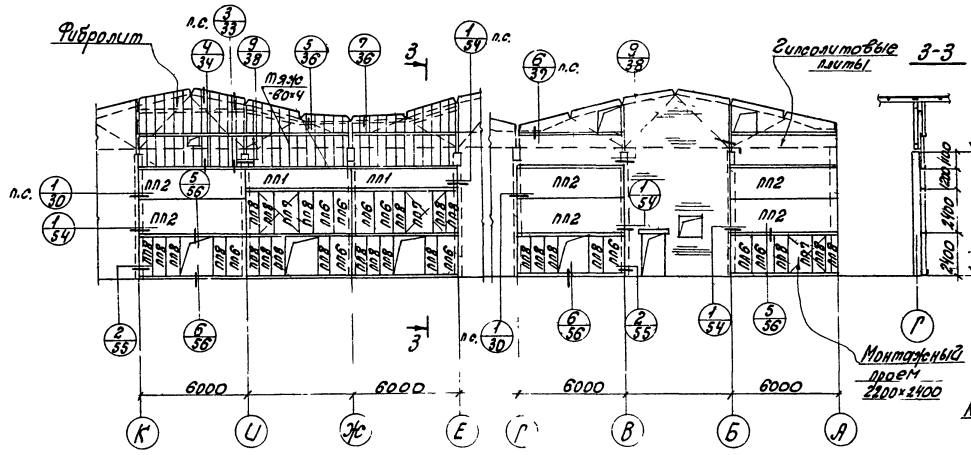
Маркировочная схема панелей перегородок по оси "Г"



1-1 2-2



Маркировочная схема панелей перегородок по оси П



1. Спецификацию к маркировочным схемам см. КЭЖ-44.
2. Все замаркированные узлы, кроме оговоренных, приняты по серии 1.431-3.8.0
3. На схемах маркировка узлов дана частично, все незамаркированные узлы приняты по замаркированным.
4. При монтаже панелей перегородок руководствоваться указаниями серии 1.431-3.8.0
5. Размеры и привязки отверстий на участках перегородок из фибролита см. ЛР-14

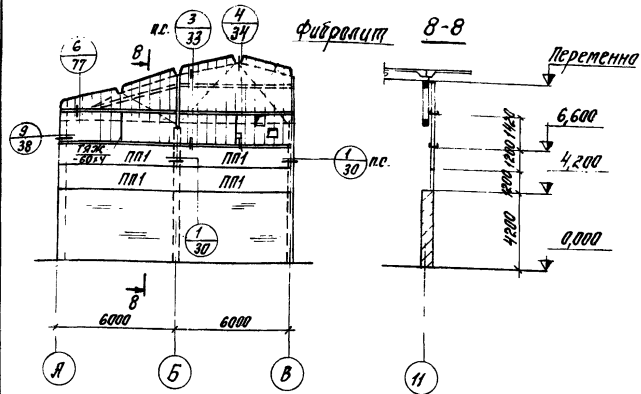
68

7560/II

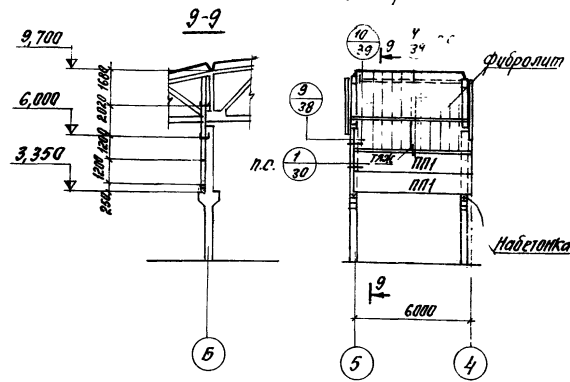
Изм. лист №1/2021г.	Проект №1/2021г.	ТП 816-242	КЭЖ
Исполнитель: [подпись]	Проектировщик: [подпись]	Специализированное производство по ремонту вагонов	Мин. лист №1/2021г.
Исполнитель: [подпись]	Проектировщик: [подпись]	Производственная часть.	Р 43
Исполнитель: [подпись]	Проектировщик: [подпись]	Маркировочная схема перегородок	Минимизированная версия проекта

Альбом 1
Молодой проект

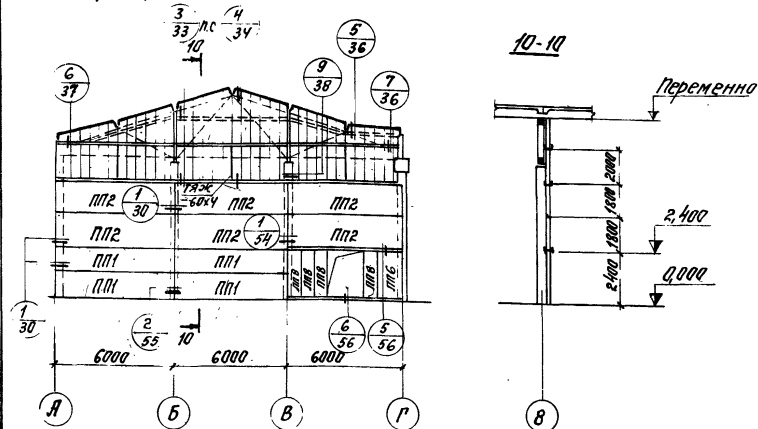
Маркировочная схема панелей перегородок по оси 11



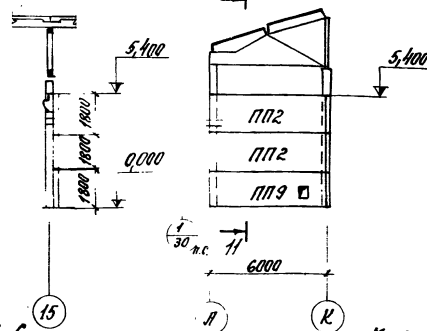
Маркировочная схема панелей перегородок по оси Б



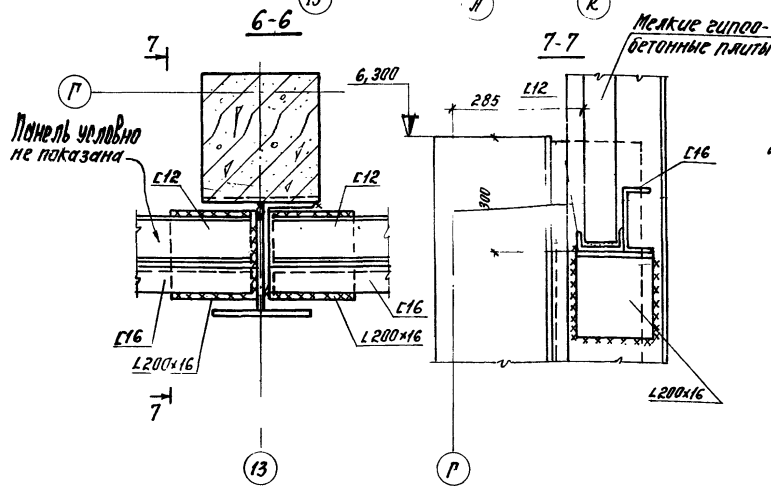
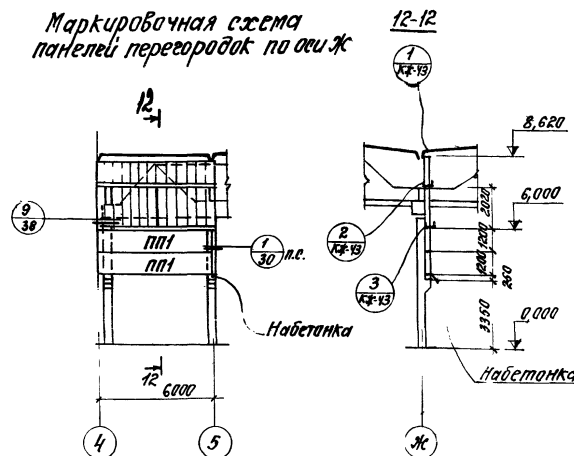
Маркировочная схема панелей перегородок по оси 8



11-11 Маркировочная схема панелей перегородок по оси 15



Маркировочная схема панелей перегородок по оси Ж



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Маркировочная схема панелей перегородок				
ПП1	1.431-3 В.1	ПП1-1а 1,2 x 6,0	28	0,7г
ПП2	То же	ПП1-1а 1,8 x 6,0	14	1,0г
ПП3	— " — КЖУ	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 1	12	1,0г
ПП4	— " — То же	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 2	9	1,0г
ПП5	— " — " —	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 3	1	1,0г
ПП6	1.431-3 В.0	ПП6-1 1,8 x 2,4	14	0,58г
ПП7	То же	ПП6-1 1,5 x 2,4	6	0,73г
ПП8	— " —	ПП6-1 0,7 x 2,4	35	0,34г
ПП9	1.431-3 В.1у КЖУ	ПП1-1а 1,8 x 6,0 - 4	1	1,0г
МС1	1.431-3 В.0 л.63	Узлы соединительные	138	—
МС2	То же	То же	138	—
МС3	— " —	— " —	138	—
МС9	— " —	— " —	204	—
Стальные элементы по узлам серии 1.431-3, В.0				
		Г 12 ГОСТ 8239-72		1,02г
		Г 16 ГОСТ 8240-72		1,1г
		Г 12 ГОСТ 8240-72		2,02г
		Г 10 ГОСТ 8240-72		0,62г
		L200x16 ГОСТ 8509-72		0,08г
		L100x8 ГОСТ 8509-72		0,02г
		L50x5 ГОСТ 8509-72		0,16г
		L125x80x8 ГОСТ 8510-72		0,13г
		L80x50x6 ГОСТ 8510-72		0,33г
		Г 6 ГОСТ 19903-74		0,12г
		Г 4 ГОСТ 19903-74		0,07г

1. Материал стальных элементов - сталь класса С 38/23 марки В Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*
2. Данный лист см. с КЖ-43.

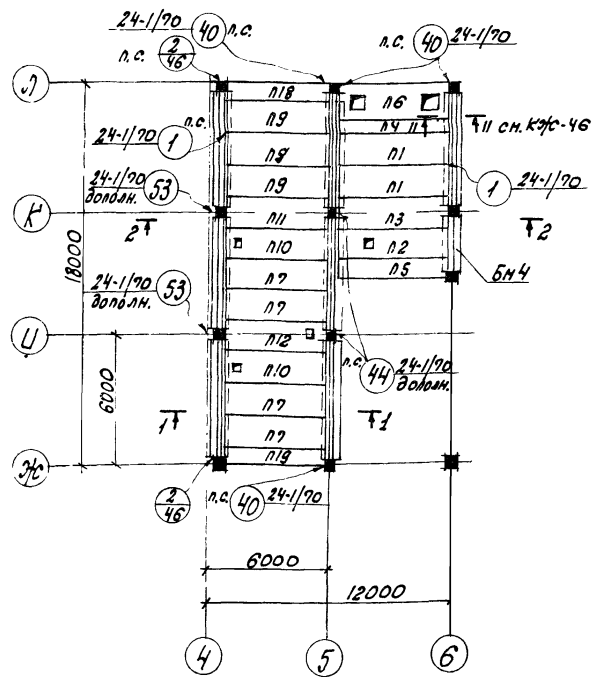
19

7560/II

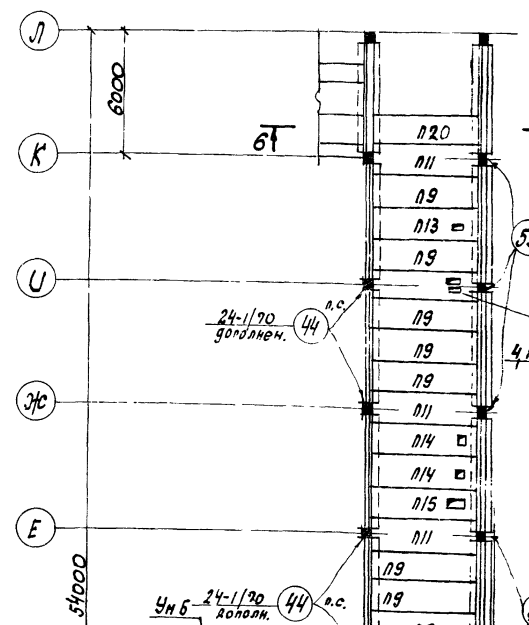
Изм. Лист	№ док.м.	Листы	Дата	ТН-816-242	КЖ
Л.И.И.И.И.И.	Заказчик	Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Специализированное производство по ремонту частей транспортных средств и др. производственная программа 380 изделий в год	
Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Производственная часть	Лит. Лист Листы
Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Маркировочная схема перегородок	Р 44
Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.	Спецификация	Миниматрод с.р. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ 2.0 десса

III ПОСЛОИ проект

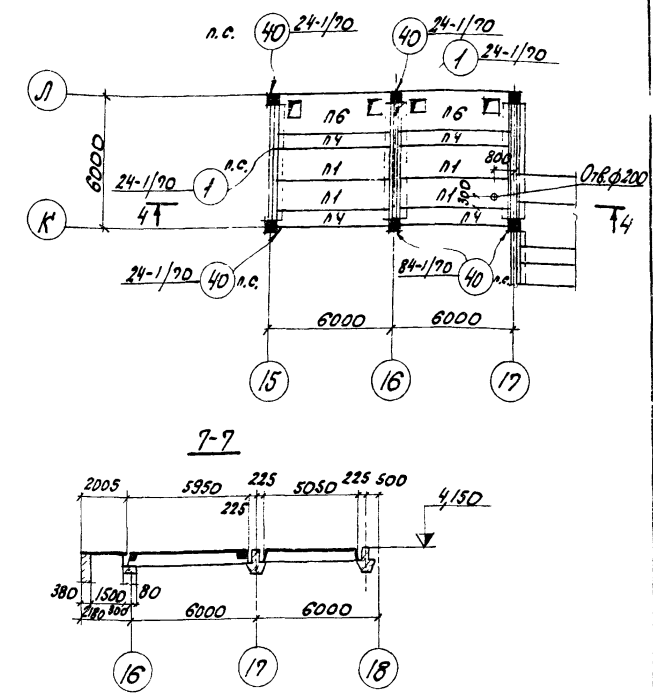
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200 и 4,800



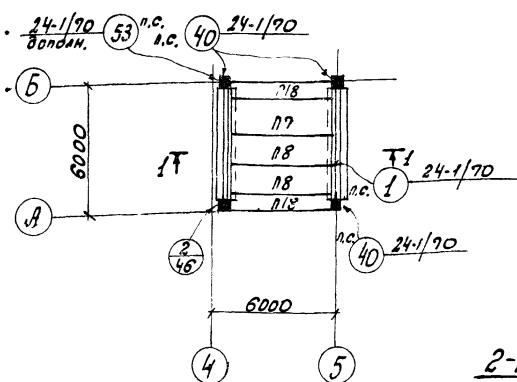
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200



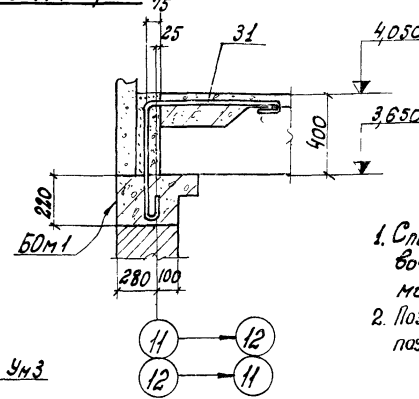
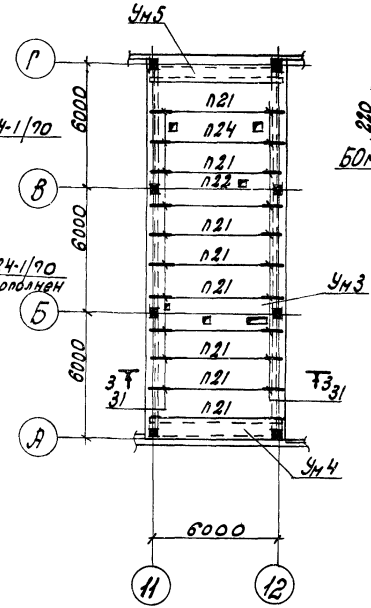
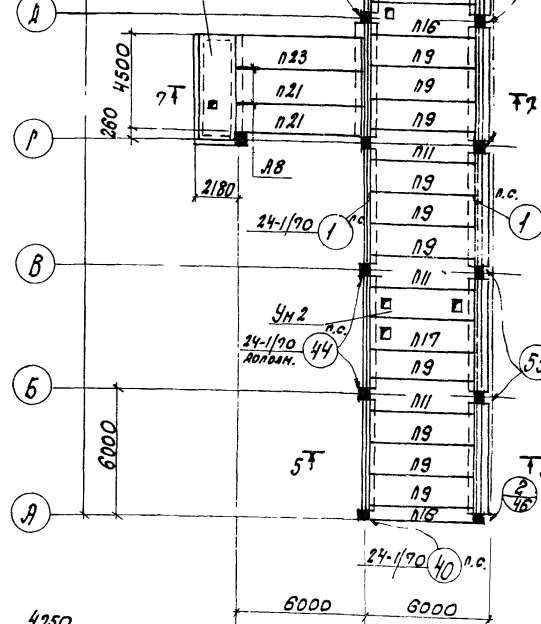
Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 5,400



Маркировочная схема плит перекрытия с отм. ч.п. 4,200

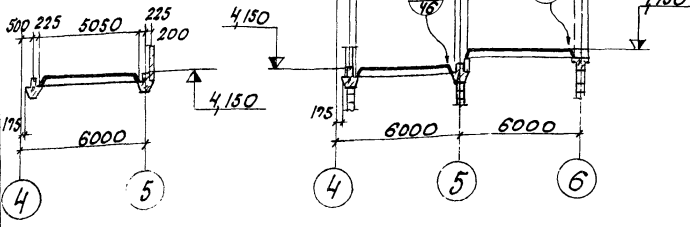


Маркировочная схема плит перекрытия площадки с отм. ч.п. 4,200

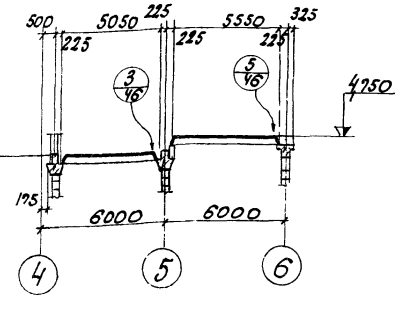


1. Спецификацию элементов к маркировочным схемам и указания по монтажу см. КЭЖ-46
2. Поз. 31 учтена в спецификации ж.б. пояса 50м1.

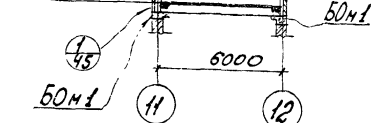
1-1



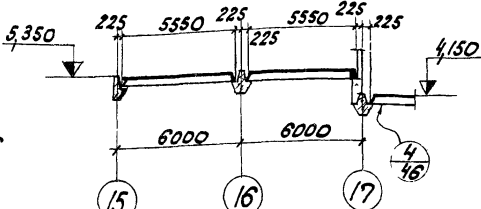
2-2



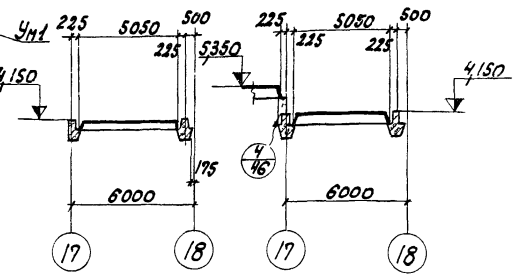
3-3



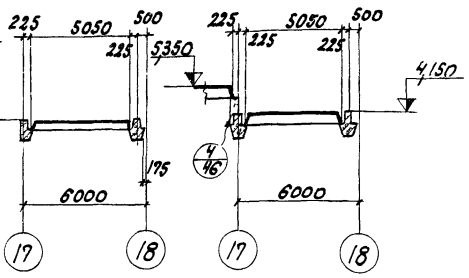
4-4



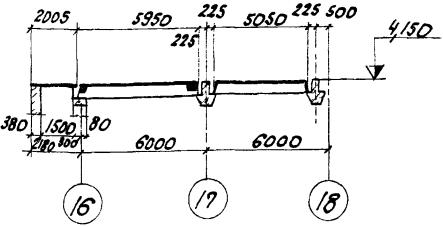
5-5



6-6



7-7

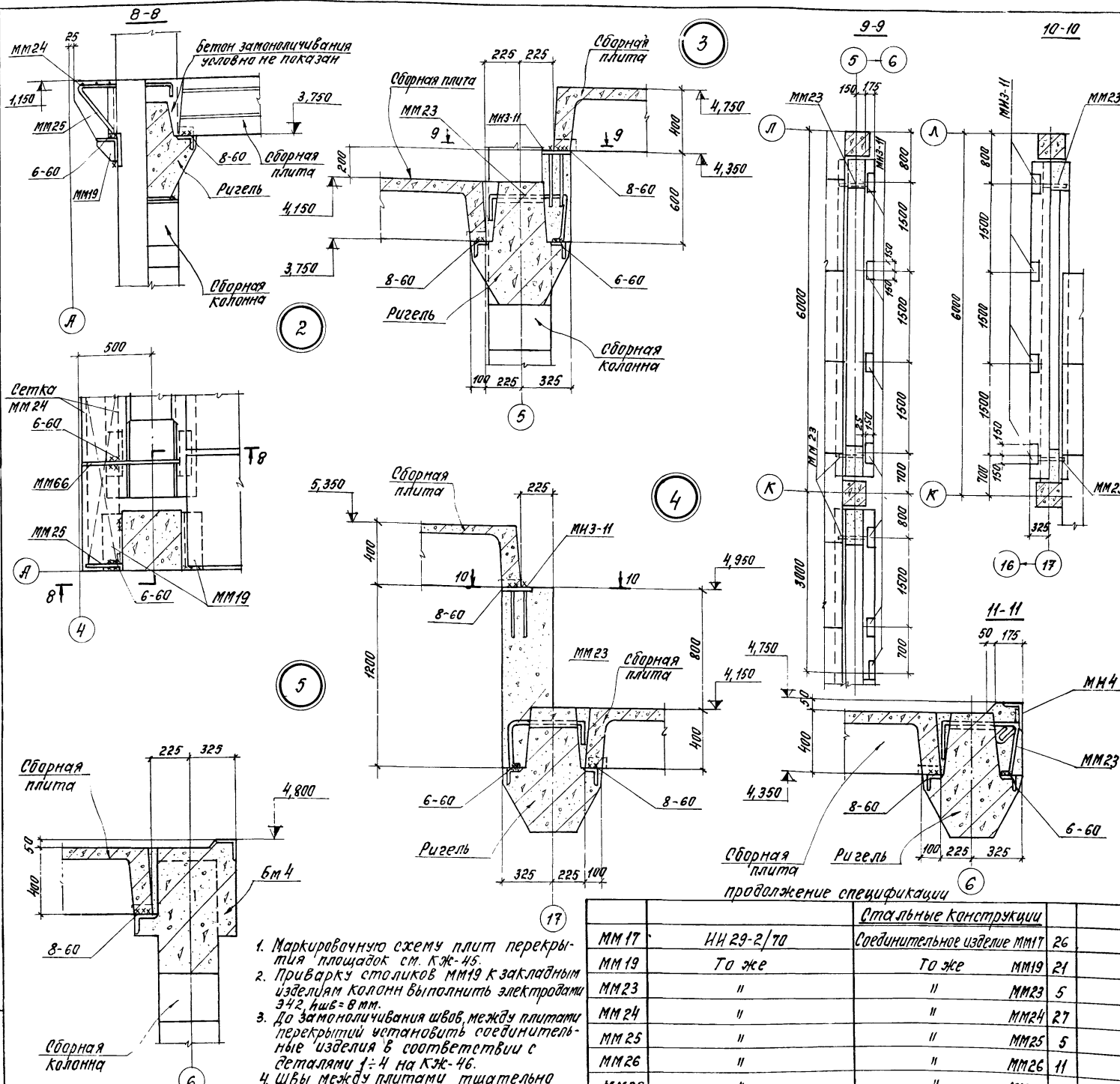


70

7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЭЖ
1	45	Закончена	Л. С.	1974	Специализированное производство по ремонту шагов маркировочных плит с учетом доп. производственной программы 500 ремонтов в год	Лит. Лист Листов
2	45	Закончена	Л. С.	1974	Производственная часть.	Р 45
3	45	Закончена	Л. С.	1974	Маркировочные схемы плит перекрытия площадок.	Министерство СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ

Титульный проект
Альбом II



Спецификация элементов к маркировочным схемам расположенным на листе КЖ-45

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборные железобетонные конструкции				
П1	ИИ 24-9	Плита перекрытия	6	2,2м
П2	То же КЖН-П1-2а	"	1	То же
П3	ИИ 24-9	"	1	"
П4	То же	"	5	1,5м
П5	ИИ24-9 КЖН-П2-5б	"	1	То же
П6	То же КЖН-П1-2а	"	3	2,2м
П7	ИИ24-9	"	5	2,0м
П8	То же	"	2	То же
П9	"	"	2	"
П10	ИИ24-9, КЖН-П1-2а	"	2	"
П11	ИИ 24-9	"	7	"
П12	То же и КЖН-П2-5г	"	1	"
П13	" и КЖН-П1-2а	"	1	"
П14	"	"	2	"
П15	КЖН-П2-5г	"	1	"
П16	То же	"	1	"
П17	"	"	1	"
П18	ИИ24-9	"	4	1,37м
П19	То же	"	1	То же
П20	ИИ24-9 и КЖН-П2-5е	"	1	2,0м
П21	ИИ24-2/70	"	10	2,4м
П22	То же	"	1	2,3м
П23	То же и КЖН-ИП5-5а	"	1	2,4м
П24	То же	"	1	2,4м
Монолитные железобетонные конструкции				
Ум1	КЖ-47	Плита перекрытия	1	
Ум2	То же	То же	1	
Ум3	"	"	1	
Ум4	"	"	1	
Ум5	"	"	1	
Ум6	"	"	1	
Бм4	КЖ-48	Балка	1	
БМ1	То же	Пояс	2	

продолжение спецификации

		Стальные конструкции	
ММ17	ИИ 29-2/70	Соединительное изделие	ММ17 26
ММ19	То же	То же	ММ19 21
ММ23	"	"	ММ23 5
ММ24	"	"	ММ24 27
ММ25	"	"	ММ25 5
ММ26	"	"	ММ26 11
ММ30	"	"	ММ30 22
ММ66	Дополнение к ТДМ24-1/70	"	ММ66 27
МН3-Н	3.400-6 л.47	Закладное изделие	МН3-Н 11
МН4	КЖН-МН4	То же	МН4 6,4
ЯВ	КЖН-ЯВ	Якорь	ЯВ 2

- Маркировочную схему плит перекрытия площадок см. КЖ-45.
- Приварку столиков ММ19 к закладным изделиям колонн выполнить электродами Э42, шаг - 8 мм.
- До замоноличивания швов между плитами перекрытий установить соединительные изделия в соответствии с деталями 1-4 на КЖ-46.
- Швы между плитами тщательно заполнить бетоном марки 200 на мелком щебне.
- Плиты перекрытий приварить к закладным изделиям ригелей или столикам ММ19 электродами типа Э42-Т.

Изм. Лист № док. ум. Подпись Дата

ТП 816-242 КЖ

специализированное производство по ремонту шасси тракторной плиты Т-100м и Т-130 с арматурной сеткой

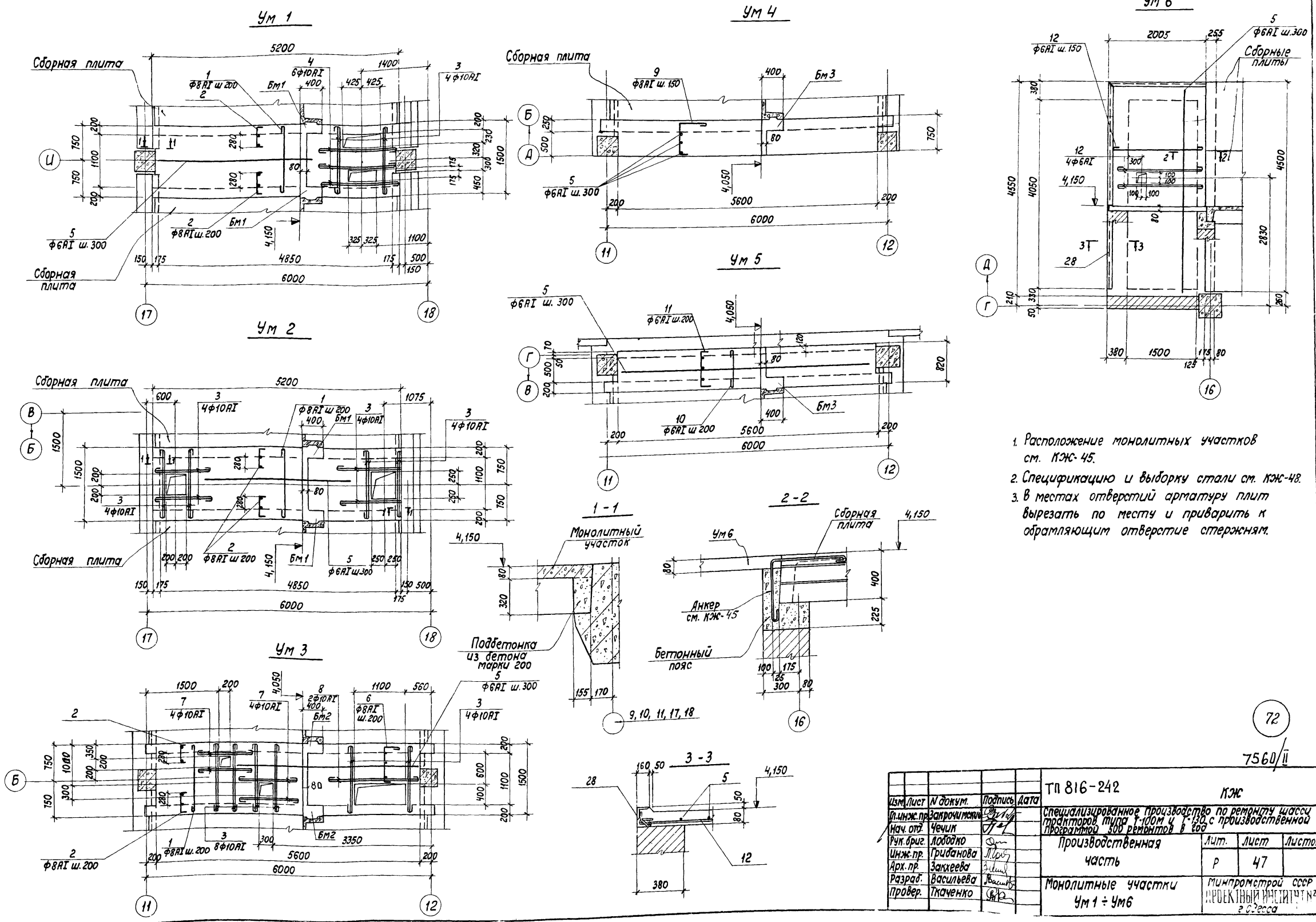
Производственная часть

Лит. Лист Листов

Р 46

Детали 1-4. Спецификация к КЖ-45, КЖ-46

минипрострой ссср
ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2
г. Одесса

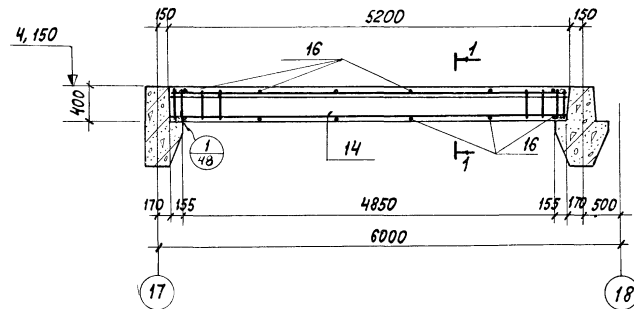
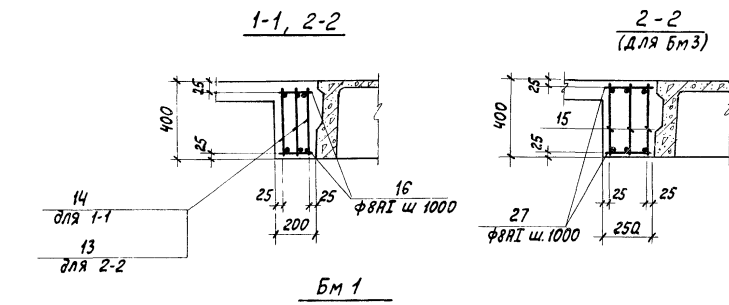


1. Расположение монолитных участков см. КЖ-45.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-48.
3. В местах отверстий арматуру плит вырезать по месту и приварить к обрамляющим отверстием стержням.

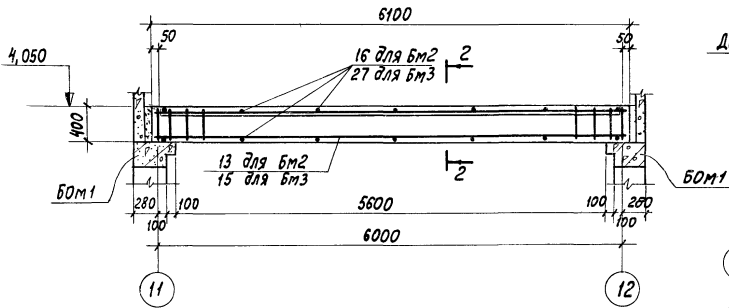
72

7560/II

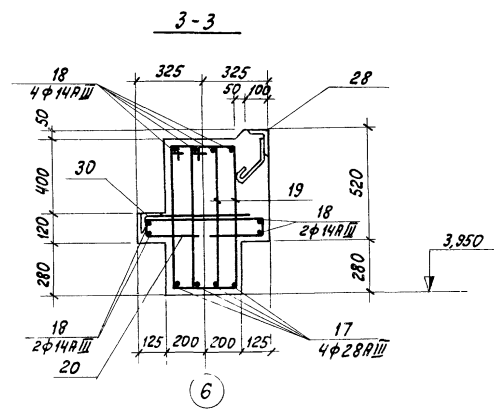
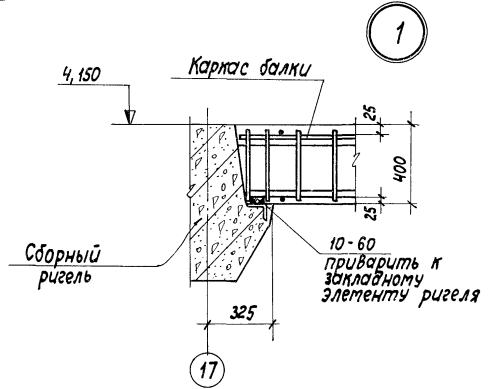
Изм. Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242			КЖ							
Инж.пр. Захарченко								Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-150 с производственной программой 300 ремонтов в год					Лит.		Лист		Листов	
Инж.пр. Чечин								Производственная часть					Р		47			
Рук. бриг. Лободко								Монолитные участки Ум 1 ÷ Ум 6										
Инж.пр. Грибанова																		
Арх.пр. Захеева																		
Разраб. Васильева																		
Провер. Ткаченко																		



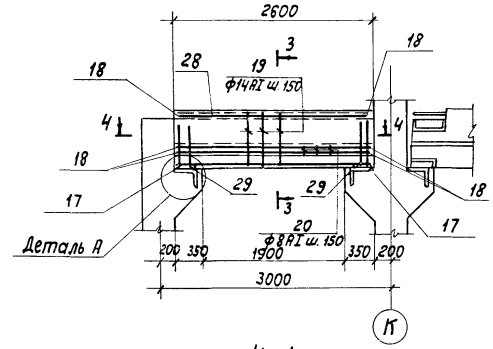
БМ 1



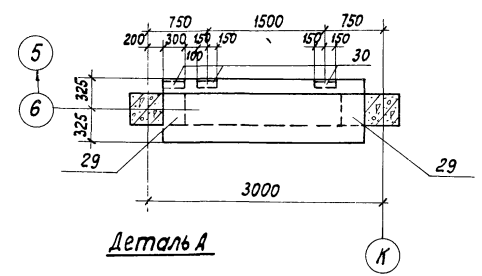
БМ 2, БМ 3



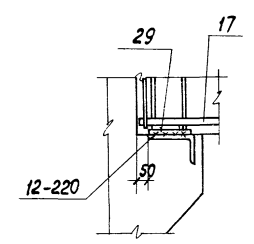
БМ 4



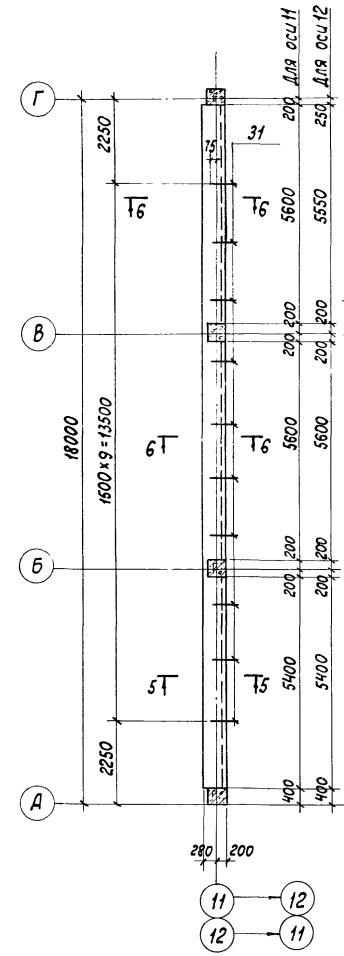
4-4



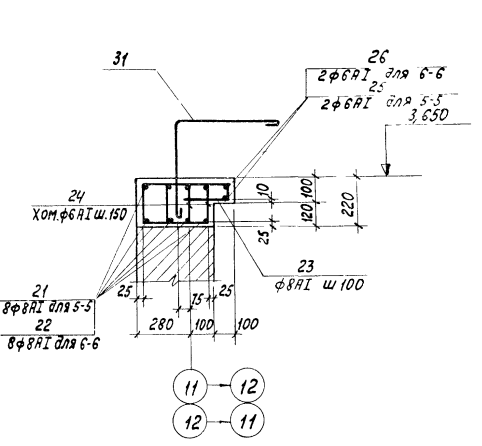
Деталь А



Б0М 1



5-5, 6-6



1. Маркировку балок см. КЖ-47.
2. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-49.
3. Плоские каркасы перед установкой в опалубку объединить в пространственные путем приварки стержней поз. 16, 27.

Изм. Лист. N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КЖ
Инж. пр. Запорожский	В.И.	2012	специализированное производство по ремонту шасси троллейбусов типа Т-100М и Т-150 с производственной программой для ремонта в 2012	
Инж. пр. Грибанова	В.И.		Производственная часть	Лит. Р
Арх. пр. Замхеева	В.И.			Лист 48
Разраб. Васильева	В.И.		Монолитные балки Бм1 ÷ Бм4, пояс Б0М1	Минпромстрой СССР
Проверил. Каченко	В.И.			ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ 2.01880

Ведомость стержней на один элемент

Марка эл-та	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	кол.											
						УМ 1	УМ 2	УМ 3	УМ 4	УМ 5	УМ 6	БМ 1	БМ 2	БМ 3	БМ 4	БМ 1
УМ 1	1	1480	8A I	1580	22											
	2	470 70 70	8A I	610	44											
	3	1480	10A I	1610	4											
	4	1250	10A I	1380	8											
	5	Распределительная	6A I	по месту	43,2											
УМ 2	1	См. выше	8A I	1580	25											
	2	"	8A I	610	50											
	3	"	10A I	1610	16											
	5	"	6A I	по месту	43,2											
УМ 3	1	См. выше	8A I	1580	29											
	2	"	8A I	610	46											
	3	"	10A I	1610	12											
	5	"	6A I	по месту	53,2											
	6	580 70 380	8A I	1080	6											
	7	900	10A I	1030	8											
	8	1600	10A I	1730	2											
	8	См. выше	6A I	по месту	16,8											
УМ 4	9	730 70 380	8A I	1230	38											
	9	См. выше	6A I	по месту	33,6											
УМ 5	10	800	6A I	880	38											
	11	70 800 70	6A I	1040	38											
УМ 6	12	См. выше	6A I	по месту	27,3											
	12	1800	6A I	1880	28											
БМ 1	16	190	8A I	190	12											
	16	См. выше	8A I	190	14											
БМ 2	27	230	6A I	230	14											
	17	2550	28A II	2550	4											
БМ 4	18	2550	14A III	2550	8											
	19	750 200 840 600 390 115 90 250 230	14A I	1910	36											
	20	8A I	1280	18												
БМ 1	21	5350	8A I	5450	8											
	22	5540	8A I	5640	16											
	23	240 440 80	8A I	960	169											
	24	170 380 200 250	6A I	950	186											
	25	5350 230	6A I	5430	2											
	26	5540	6A I	5620	4											

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение											Примечание			
					УМ 1	УМ 2	УМ 3	УМ 4	УМ 5	УМ 6	БМ 1	БМ 2	БМ 3	БМ 4	БМ 1				
				Документация															
23г			КЖ-47	Сборочный чертеж															
22г			КЖ-48	То же															
22г			КЖ-49	Спецификация и выборка стали															
				Сборочные единицы и детали															
		13	КЖС-КР10	Каркас плоский КР10													3		
		14	КЖС-КР11	То же КР11													3		
		15	КЖС-КР12	" КР12													3		
		1-12	КЖС-49	Стержни одиночные															
		16	То же	"															
		27	"	"															
		28	КЖС-МН4	Закладное изделие МН4													6,5	2,6	п.м
		29	КЖС-МН29	" МН29														2	
		30	ЦИ 23-1/70 л. 49	" М2														3	
		31	КЖС-А7, А8	Анкер А8															10
				Материалы															
				Бетон марки 200	0,59	0,59	0,62	0,34	0,37	0,75	0,34	0,39	0,49	0,91	1,62				

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия					Закладные изделия					Итого	Всего					
	Арматурная сталь					Профильная сталь											
	ГОСТ 5781-75					ГОСТ 5781-75											
	Класс А I		Класс А III			А I		А III									
УМ 1	9,6	24,6	9,6		43,8							43,8					
УМ 2	9,6	28,0	16,0		53,6							53,6					
УМ 3	11,8	32,2	19,2		63,2							63,2					
УМ 4	3,7	19,0			22,7							22,7					
УМ 5	23,6				23,6							23,6					
УМ 6	17,7				17,7					48,8	3,2	52,0					
БМ 1		10,8	9,6		20,4			60,3	80,3			121,0					
БМ 2	19,7	11,4			31,1			89,9	89,9			121,0					
БМ 3	4,2	11,4			15,6	36,3		36,3				51,9					
БМ 4		9,2		83,2	92,4	24,7		49,3	74,0	20,2	14,4	19,5	9,0	1,3	7,8	72,2	238,6
БМ 1	46,6	116,0			162,6							8,2	8,2			170,8	

Имя, И. Подпись и дата

Изм. лист № докум. Подпись Дата

Инж. пр. Закрочина

Арх. пр. Грибанова

Разраб. Васильева

Провер. Каченко

ТП В16-242 КЖС

специализированное производство по ремонту стальных конструкций типа Т-100м и Т-130с производственной программой "300 ремонт" в 200г

Производственная часть

Лит. Лист Листов

Р 49

Минпротранс СССР

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

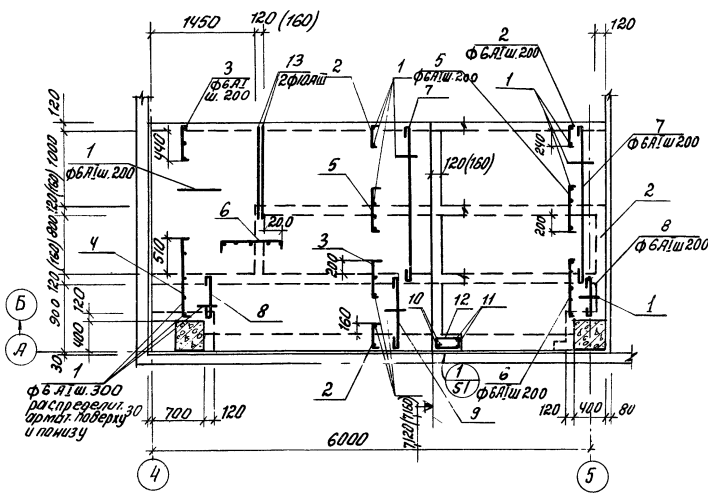
200г

74

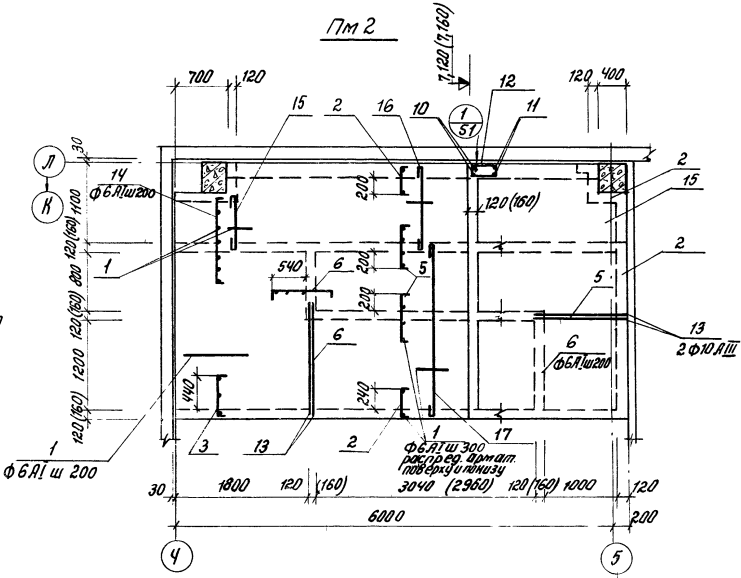
7560/II

Л. Павлов-И
Пилотовой проект

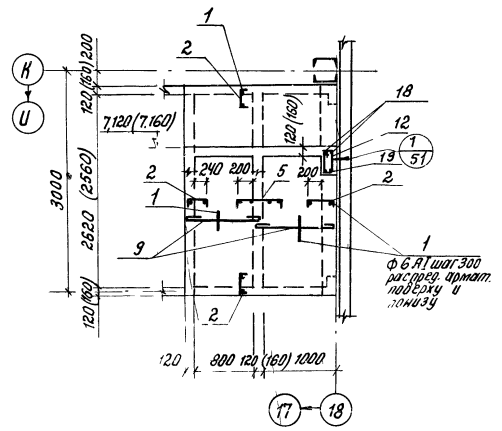
Пл 1



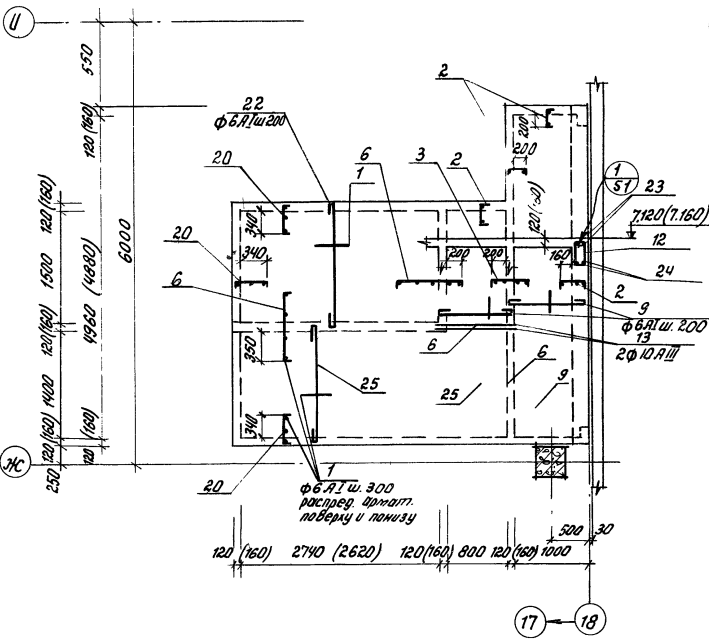
Пл 2



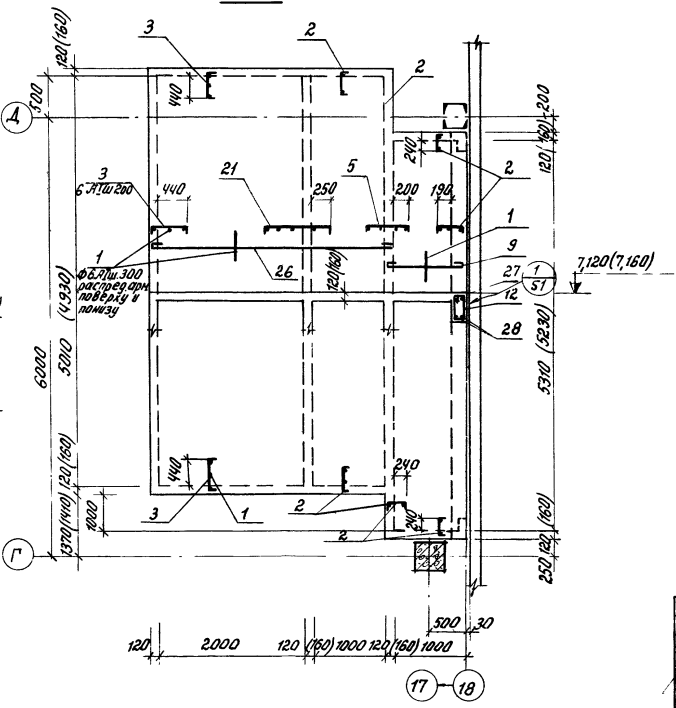
Пл 3



Пл 4



Пл 5



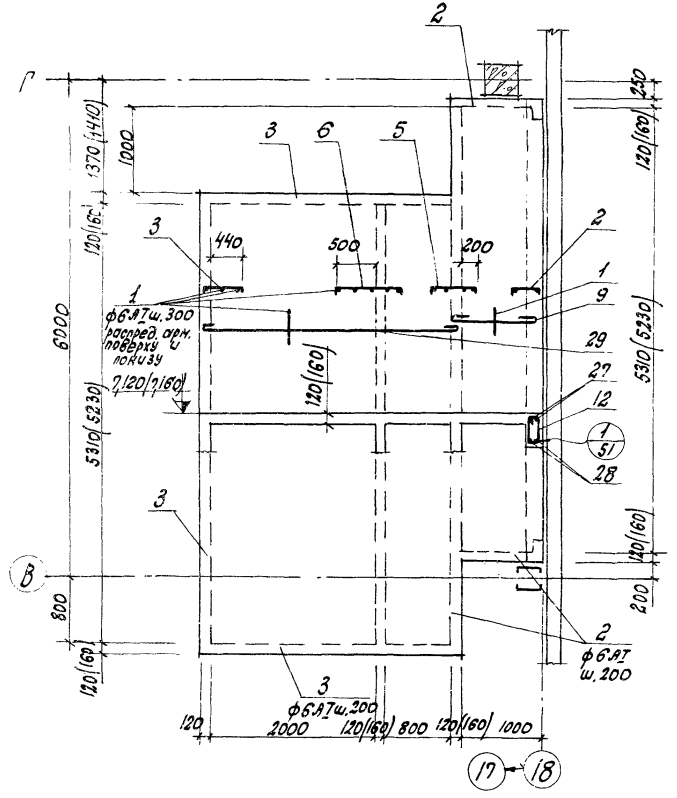
1. Спецификацию и подборку стали см. КЖ-52
2. Размеры в скобках указаны для температуры -40°

75

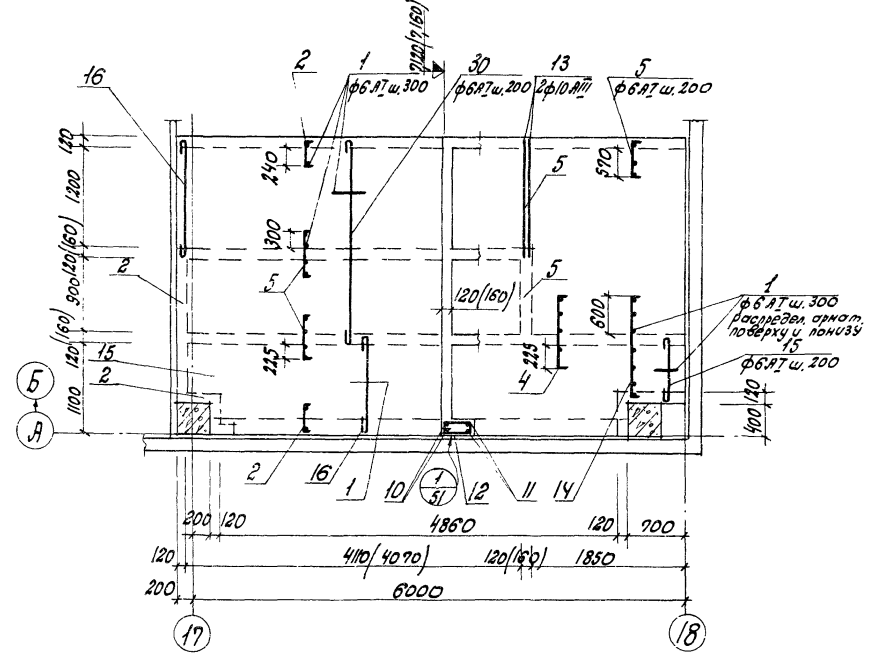
7560/И

ИЗМ. Лист	№ 2	90x40 см	Пл 01	дата	ТП816-242	КЖС
Исполн. пр.	Варваринский	В.И.	Проект		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов в г. Удомля, ул. Т.Т. 13а с производственной программой "300 ремонт" в год.	
Исполн. отв.	Чечик	В.И.	Проект		Производственная часть	
Руч. чертеж	Лаврова	О.И.	Проект		Лит. Лист Листов	
Исполн. пр.	Крибанава	Л.И.	Проект		р 50	
Исполн. пр.	Захарева	Л.И.	Проект		Минпромстрой СССР	
Разработ.	Полодина	Л.И.	Проект		Проектный институт	
Провер.	Ушачев	Л.И.	Проект		Плиты монолитные Пл 1 ÷ Пл 5	

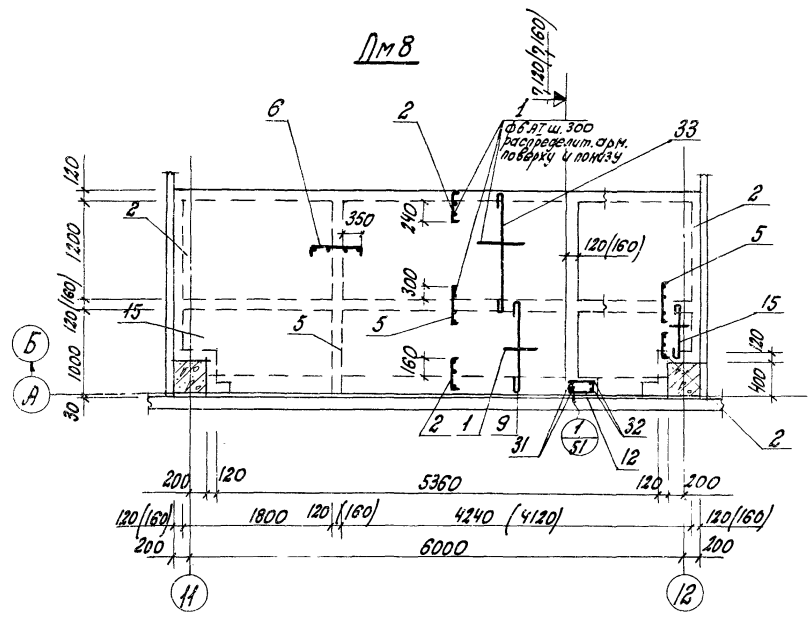
ЛМ 6



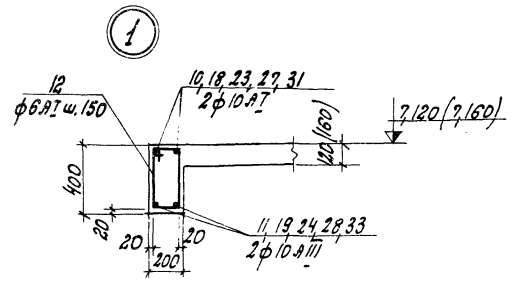
ЛМ 7



ЛМ 8



1



1. Спецификацию и выборку стали см. КЖ-52.
2. Размеры в скобках указаны для температуры -40°

76

7560/II

				ТП 816-242	КЖ-52			
Изм.	Лист	№ докум.	Листов	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси протектора в т.ч. от 100 мм и т.д. с производственной программой 500 ремонтных работ			
Исполн.	Проверен.	Утвержден.	Согласован.		Производственная часть.			
Исполн.	Проверен.	Утвержден.	Согласован.		Лист	Лист	Листов	
Исполн.	Проверен.	Утвержден.	Согласован.		Р	52		
Исполн.	Проверен.	Утвержден.	Согласован.		Литеры монолитные ЛМ 6 - ЛМ 8.			
Исполн.	Проверен.	Утвержден.	Согласован.		Микроксеропроект МИПРОПРОЕКТИНЗ			

Ведомость стержней на один элемент

Ведомость стержней на один элемент

Ведомость стержней на один элемент

Ведомость стержней на один элемент

Марка ст. стерж.	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ1	1	Распределит	БА I	164700	—
	2		БА I	570	58
	3		БА I	770	24
	4		БА I	1390	5
	5		БА I	900	24
	6		БА I	1110	17
	7		БА I	2260	32
	8		БА I	680	8
	9		БА I	1180	26
	10		10А III	5610	2
	11		10А III	5080	2
	12		БА I	1190	35
	13		10А III	1420	2
ПМ2	1	с.м. выше	БА I	172040	—
	2	то же	БА I	570	64
	5	"	БА I	220	50
	10	"	10А I	5610	2
	11	"	10А III	5080	2
	12	"	БА I	1190	35
	13	"	10А III	1420	4
	14		БА I	1620	8
	15		БА I	880	8
	16		БА I	1280	27
ПМ3	1	с.м. выше	БА I	770	10
	6	"	БА I	1110	19
	5	"	БА I	900	14

Марка ст. стерж.	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ3	12	с.м. выше	БА I	1190	20
	18		10А I	3370	2
	19		10А III	2840	2
	9	с.м. выше	БА I	1180	28
	1	с.м. выше	БА I	191700	—
ПМ4	2	то же	БА I	570	48
	3	"	БА I	770	9
	9	"	БА I	1180	35
	12	"	БА I	1190	36
	13	"	10А III	1420	2
	20		БА I	570	51
	6	с.м. выше	БА I	1110	36
	22		БА I	1900	15
	23		10А I	5710	2
	24		10А III	5180	2
ПМ5	1	с.м. выше	БА I	182300	—
	2	то же	БА I	570	61
	3	"	БА I	770	49
	5	"	БА I	900	21
	12	"	БА I	1190	38
	9	"	БА I	1180	27
	21		БА I	1140	26
	26		БА I	3480	28
	27		10А I	6060	2
	28		10А III	5330	2
ПМ6	1	с.м. выше	БА I	193000	—
	2	то же	БА I	570	62

Марка ст. стерж.	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ6	3	с.м. выше	БА I	770	50
	5	то же	БА I	900	23
	9	"	БА I	1180	28
	12	"	БА I	1190	38
	6	"	БА I	1110	28
	27	"	10А I	6060	2
	28	"	10А III	5530	2
	29		БА I	3220	28
	ПМ7	1	с.м. выше	БА I	179000
2		то же	БА I	570	61
5		"	БА I	900	62
10		"	10А I	5610	2
11		"	10А III	5080	2
12		"	БА I	1190	35
13		"	10А I	1420	2
14		"	БА I	1620	5
ПМ8	1	с.м. выше	БА I	140500	—
	2	то же	БА I	570	88
	5	"	БА I	900	37
	9	"	БА I	1100	28

Марка ст. стерж.	Поз.	Эскиз или сечение	Ф мм	Длина мм	Кол.
ПМ8	31		10А I	6110	2
	32		10А III	5580	2
	33		БА I	1500	32
	6	с.м. выше	БА I	1110	7

Выборка стали на один элемент, кг

Марка ст. стерж.	Арматурные изделия					Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					
	Класс А I		Класс А II		А III	
	Ф мм	У1020	Ф мм	У1020		
ПМ1	91,0	7,0	98,0	8,0	8,0	106,0
ПМ2	101,0	7,0	108,0	9,9	9,9	117,9
ПМ3	33,0	4,2	37,2	3,5	3,5	40,7
ПМ4	100,0	7,1	107,1	8,2	8,2	115,3
ПМ5	106,0	7,5	113,5	6,9	6,9	120,4
ПМ6	107,0	7,5	114,5	6,9	6,9	121,4
ПМ7	100,0	8,6	108,6	6,3	6,3	114,9
ПМ8	80,0	7,6	87,6	7,0	7,0	94,6

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение								Примечание		
				1	2	3	4	5	6	7	8			
221		КЖ-50	Сборочный чертеж											
221		КЖ-51	то же											
			Сборочные единицы и детали											
	1-33	КЖ-52	Стержни обличенные											
			Материалы											
			Нарезанная для tн = 20° - 30°	2,57	2,86	0,86	2,49	3,11	3,16	2,94	2,19		МЗ	
			то же для tн = -40°	3,36	3,79	1,10	3,26	4,07	4,20	3,82	2,81		МЗ	
				Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р			
				ПМ1	ПМ2	ПМ3	ПМ4	ПМ5	ПМ6	ПМ7	ПМ8			

№ докум.	№ докум.	Листов	Лист	ТП 816-242			КЖ		
ИЛЖ-50	ЛЖ-50	ЛЖ-50	ЛЖ-50	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-51	ЛЖ-51	ЛЖ-51	ЛЖ-51	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-52	ЛЖ-52	ЛЖ-52	ЛЖ-52	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-53	ЛЖ-53	ЛЖ-53	ЛЖ-53	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-54	ЛЖ-54	ЛЖ-54	ЛЖ-54	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-55	ЛЖ-55	ЛЖ-55	ЛЖ-55	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-56	ЛЖ-56	ЛЖ-56	ЛЖ-56	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-57	ЛЖ-57	ЛЖ-57	ЛЖ-57	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-58	ЛЖ-58	ЛЖ-58	ЛЖ-58	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-59	ЛЖ-59	ЛЖ-59	ЛЖ-59	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-60	ЛЖ-60	ЛЖ-60	ЛЖ-60	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-61	ЛЖ-61	ЛЖ-61	ЛЖ-61	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-62	ЛЖ-62	ЛЖ-62	ЛЖ-62	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-63	ЛЖ-63	ЛЖ-63	ЛЖ-63	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-64	ЛЖ-64	ЛЖ-64	ЛЖ-64	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-65	ЛЖ-65	ЛЖ-65	ЛЖ-65	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-66	ЛЖ-66	ЛЖ-66	ЛЖ-66	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-67	ЛЖ-67	ЛЖ-67	ЛЖ-67	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-68	ЛЖ-68	ЛЖ-68	ЛЖ-68	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-69	ЛЖ-69	ЛЖ-69	ЛЖ-69	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		
ИЛЖ-70	ЛЖ-70	ЛЖ-70	ЛЖ-70	Спецификация и выборка			Минпромстрой СССР		

Листовой проект

Ведомость примененных и ссылочных документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
1464-Н В В-023	Ветсаорационные фонари с одним ярмом переплетов	
1464-12 В В-12	Механизмы речного типа для открывания окон и ветсаорационных фонарей	
пр-05-50/73 В.1	Стальные оконные панели из горючекаменных и гнущихся профилей для промышленной застройки	
1436-11	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления	
1436-12	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления	
1436-13	Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей серии пр-05-50/73 двойного остекления	
1426-1 В 3	Стальные подкрановые балки, балки путей подвижного транспорта пролетом 6 м.	
1459-2 В В-12	Стальные лестницы переходные площадки и ограждения	

1. Проектирование стальных конструкций выполнять в соответствии с главой СНиП II-V 3-72
2. Материал конструкций указан в таблице технической спецификации (см. КМ 2).
3. Конструкции сварные. Сварку конструкций производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности и сварке согласно узлам.
5. Все неоговоренные диаметры болтов принять 16 мм.
6. Все неоговоренные сварные швы принять толщиной равной или меньшей толщине свариваемых элементов.
7. Гайки болтов после проверки правильности положения стальной конструкции должны быть закреплены путем приверток гаек к стержню болта, либо постановкой контргайки.
8. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с главой СНиП II-V 5-62.
9. В технической спецификации стали не включен расход стали на оконные панели, фонарные переплеты, типовые лестницы и ограждения. Вес этих конструкций указан в таблице, "весовые показатели".
10. Все стальные конструкции оцинковать железным спреем на натуральной олифе и окрасить масляной краской в два слоя. На излодные поверхности болтов гайки, весовых путей краску не наносить.

Условные обозначения

Заводской

Маг.тажн.



ЖВ

Отверстие

Железобетон

Маркировка узла

Номер узла

Ссылка на узел проекта

Номер узла

Номер листа, где узел изображен

Ссылка на типовый узел

Номер узла

Номер листа, где узел изображен

Широкотиповое
потребление
львытиско

Шов сварного соединения стыкового

Шов сварного соединения углового таврового или внахлестку сплошной (видимый)

Шов сварного соединения углового таврового или внахлестку сплошной (невидимый)

Шов сварного соединения углового таврового или внахлестку прерывистый (невидимый)

Болт постоянный

Ведомость чертежей основного комплекта "КМ"

Лист	Наименование	Примечание
22 1	Общие данные (начало)	
22 2	Общие данные (продолжение)	
22 3	Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания при $\delta = 20^\circ; 30^\circ$.	
22 4	Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $\delta = 20^\circ; 30^\circ$.	
22 5	Маркировочные схемы оконных панелей и механизмов открывания при $\delta = 40^\circ$.	
22 6	Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при $\delta = 40^\circ$.	
22 7	Оконные панели укороченные Д0120x180 и Д0120x180	
22 8	План по верху фонаря Фасад и торца фонаря	
22 9	Схема подвесных крановых путей	
22 10	Фажверк. Схема кронштейнов под трубопроводы. Узел 1.	
22 11	Схема кронштейнов под трубопроводы. Узлы 2-6	
22 12	Схема молниезащиты Узлы 7-11	
22 13	Схема пожарной лестницы. Узлы 12,13.	
22 14	План площадок на отк 4200x4350. Узлы 14-17.	
22 15	Схема типовых лестниц и ограждений Спецификация.	

78

7560/II

ТЛ 816-240				КМ		
Лист	Монтаж	Материал	Аванс	Специальные данные, производятся по заказу заказчика, производятся с 2002 года		
Лист	Монтаж	Материал	Аванс	Производственная часть		
Лист	Монтаж	Материал	Аванс	Лист	Лист	Лист
Лист	Монтаж	Материал	Аванс	Р	1	15
Общие данные (начало)				Минимальное количество листов 2. Внесено		

Техническая спецификация стали на объект

Крановые нагрузки

В пролете А-Г
Между осями 5-8 и 8-11 по одному электрическому подвесному крану Q-1 т.с. L-16,8 м по ГОСТ 1890-73.

В пролете Г-Ж и Ж-Л
Между осями 5-17 по два электрических подвесных крана Q-3,2 т.с. L-16,8 м по ГОСТ 1890-73.

Весовые показатели

№ п/п	Наименование конструкции	Вес, т	Примечание
1.	Подвесные крановые пути	33,18	
2.	Фонари	12,52	
3.	Связи по фонарям	1,36	
4.	Площадки	0,70	
5.	Кронштейны	0,53	
6.	Молниезащиты	0,16	
7.	Пожарная лестница	0,18	
8.	Разверк	1,90	
9.	Оконные панели и ноцельники для $t_n = -20^\circ, -30^\circ$	23,86	
10.	Оконные панели и ноцельники для $t_n = -40^\circ$	29,89	
11.	Фонарные переплеты и ноцельники	5,20	
12.	Типовые лестницы и ограждения	1,53	
	Итого для $t_n = -20^\circ, -30^\circ$	81,12	
	Итого для $t_n = -40^\circ$	87,15	

№ п/п	Наименование группы профилей	Профиль	Вес конструкции, т							Общий вес, т
			Профиль	Фонари	Связи по фонарям	Площадки	Кронштейны	Молниезащиты	Пожарная лестница	
1	Двутавры для подвесные пути по ГОСТ 19425-74	I 45 м	22,63							22,63
2	Двутавры по ГОСТ 8239-72	I 24	2,02							2,02
3	Сталь угловая равнополочная по ГОСТ 8509-72	L 100x7	0,10							0,10
4		L 63x5	0,81							0,81
5	Швеллеры стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 8218-75	ГНЛ 250x25x6	2,99							2,99
6		ГНЛ 160x80x4	0,15							0,15
7		ГНЛ 160x60x6	0,16							0,16
8		ГНЛ 120x60x6	1,14							1,14
9		ГНЛ 120x50x4	2,72							2,72
10		ГНЛ 80x60x4	3,1							3,1
11	Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771-74	ГНЛ 100x5	0,21							0,21
12		ГНЛ 80x4	0,07							0,07
13		ГНЛ 50x3	0,04							0,04
14		-8-20	0,43							0,43
15		-8-18	1,38							1,38
16		-8-14	0,29							0,29
17		-8-12	0,43							0,43
18		-8-8	1,69	4,41						3,10
19		-8-6	0,25							0,25
20		-8-4	0,41							0,41
21	Сталь полосовая по ГОСТ 103-57*	-60x4	0,02							0,02
22	Специальными гнутый профиль из стали листовая горячекатаной по ГОСТ 19903-74	-8-3	2,65							2,65
23	Сталь угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-72	L 125x80x8							0,97	0,97

№ п/п	Наименование группы профилей	Профиль	Вес конструкции, т										Общий вес, т				
			Профиль	Фонари	Связи по фонарям	Площадки	Кронштейны	Молниезащиты	Пожарная лестница	Разверк							
24	Швеллеры по ГОСТ 8240-72	I 18					0,11					0,11					
25		I 16					0,25					0,25					
26		I 12					0,14					0,14					
27		I 10									0,67	0,67					
28		L 90x8					0,12					0,12					
29	Сталь угловая равнополочная по ГОСТ 8509-72	L 70x8					0,01					0,01					
30		L 63x6					0,07		0,1			0,17					
31		L 63x5							0,05			0,05					
32		L 50x5					0,07					0,07					
33		Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771-74	ГНЛ 100x5					0,34					0,34				
34	ГНЛ 80x4						0,72					0,72					
35	Трубы стальные безосагопроводные усиленные по ГОСТ 3262-75	тв. Ø70					0,02					0,02					
36		тв. Ø40					0,01					0,01					
37		тв. Ø20					0,01					0,01					
38	Сталь листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-74	-8-10					0,02					0,02					
39		-8-8					0,25	0,05	0,01		0,18	0,49					
40		-8-6							0,01			0,01					
41		-8-5							0,01			0,01					
42	Сталь полосовая по ГОСТ 103-57*	-100x6								0,01		0,01					
43		-50x6						0,02				0,02					
43	Сталь листовая мале-люк по ГОСТ 8568-57*	-8-5						0,25				0,25					
44	Сталь круглая по ГОСТ 2590-71	Ø18								0,05		0,05					
	Разные профили в не-больших количествах						0,5	0,1	0,05	0,06	0,08	0,02	0,02	0,08	0,91		
	Итого стали ВСтЗпс6		33,18	12,52	1,36	0,70	0,53	0,16	0,18	1,90		43,05					
	Итого стали 4-й ВСтЗпс						2,65					2,65					
	Итого стали ВСтЗпс2										1,36	0,70	0,53	0,16	0,18	1,90	4,83
	Всего		33,18	12,52	1,36	0,70	0,53	0,16	0,18	1,90		50,53					

79
7560/II

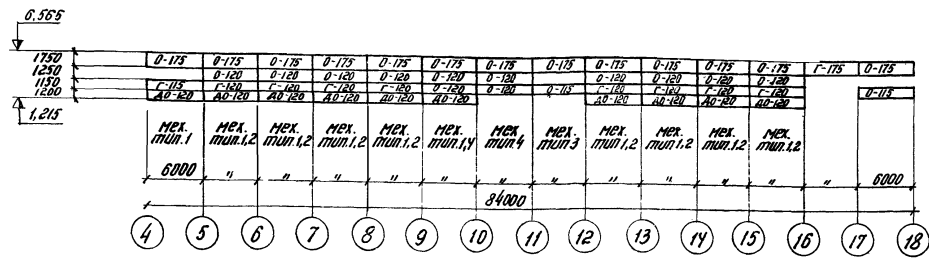
ИЗМ. Лист № 001 КМ		Подпись	Дата	ТП 816-242 КМ	
Экземпляр	Заказчик	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-160М и Т-130 с производственной программой 300 вариантов в год		Лист	Листов
Экземпляр	Заказчик	Производственная часть		Р	2
Имя от	Человек				15
Имя от	Фабричного				
Имя от	Заказчика				
Имя от	Промышленного				
Имя от	Проверки				
Общие данные (продолжение)				Минпромстройбесс	
				ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
				г. Одесса	

Итого п/п

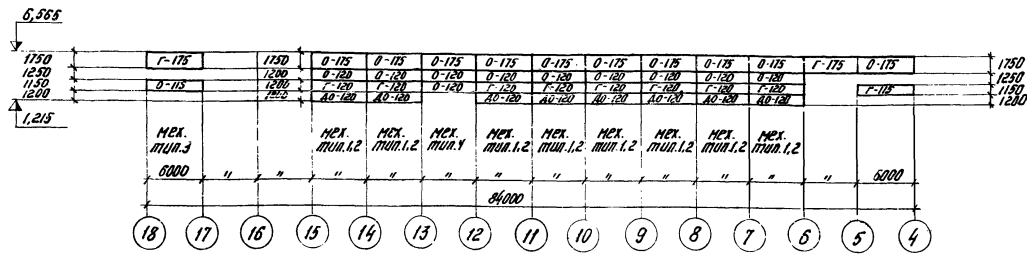
Типовой проект

Итого стали

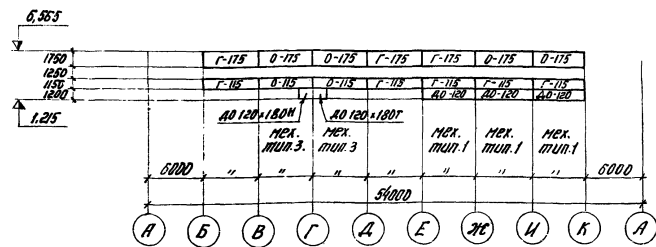
Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси А



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси Л



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси В



Спецификация оконных панелей и деталей.

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Масса, кг	
				шт	всех
Оконные панели					
Г-115	Серия пр-25-50/73 вкл.1 л.3	Панель глухая одинарная	7	123	851
Г-120	" "	То же	16	126	2016
Г-175	" "	" "	6	151	906
ДО-120	" "	Панель двойная открывающ.	21	261	5481
О-115	" "	Панель одинарная открывающ.	5	189	920
О-120	" "	То же	22	182	4126
О-175	" "	" "	27	227	6129
ДО120x180	КМ-7	Панель двойная открывающ.	1	87	87
ДО120x180н	КМ-7	То же	1	87	87
Всего					20823
Детали					
А-1	Серия пр-25-50/73 вкл.1 л.14	Верхний козырек	45	22	990
А-2	" "	Прижимная шайба	84	0,06	5,0
А-3	" "	Гн. с 45x10x15x3	416	1,2	499
А-5	" "	Пощельник	33	1,5	50
А-6	" "	" "	59	1,05	62
А-7	" "	" "	10	1	10
А-16	" "	Крепежный уголок	180	1	180
А-17	" "	" "	116	1,7	197
А-19	" "	Шайба	416	0,1	42
А-20	" "	Нижний козырек	90	10	990
А-22	" "	Кляммера	2026	0,015	137
А-23	" "	Прижимная планка	300	0,06	18,3
А-24	" "	Фигурная шайба	651	0,008	5
А-25	" "	" "	530	0,005	3
А-26	" "	Крепление для пощельника	345	0,1	34,3
А20x180	" "	Нижний козырек	2	8	16
Всего					3239

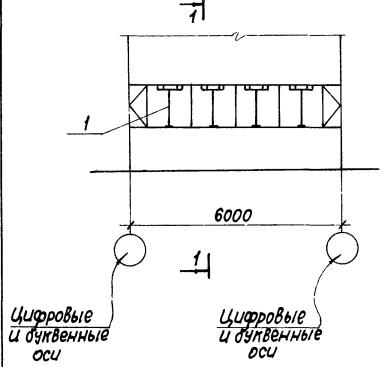
Данный лист см. совместно с КМ-4.

80

17560/II

				ТЧ816-242		КМ	
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту изделий паровозной тяги Г-101 и Г-30 с производственной ответственностью 300 деталей в год			
Изм. от	участок	И.И.И.		Производственная часть		Лист	Листов
Рук. цеха	Людско			Р		3	15
Изм. пр.	Григорьев			Маркировочная схема оконных панелей с механизмом открывания при t.н = 20°C, -30°C.			
Дир. пр.	Золотарев						
Рук. з.р.	Рыжиков						
Инженер	Варламов			Методические указания к проекту			
Инженер	Рыжиков			е. Обресса			

Схема механизма тип 1



1-1

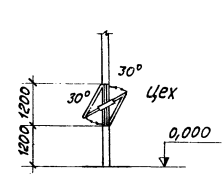
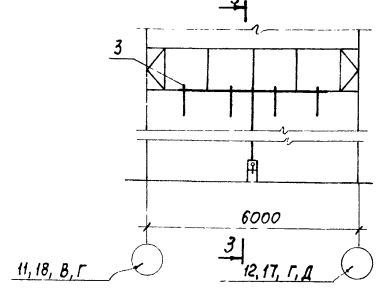


Схема механизма тип 3



3-3

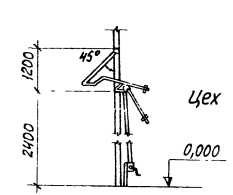
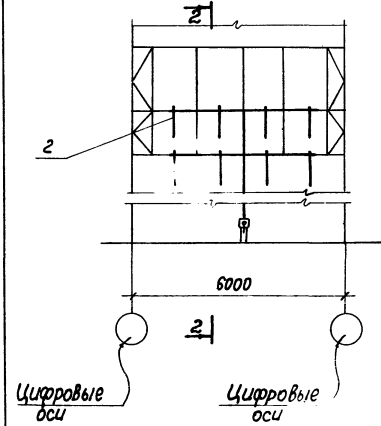


Схема механизма тип 2



2-2

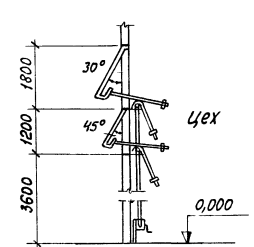
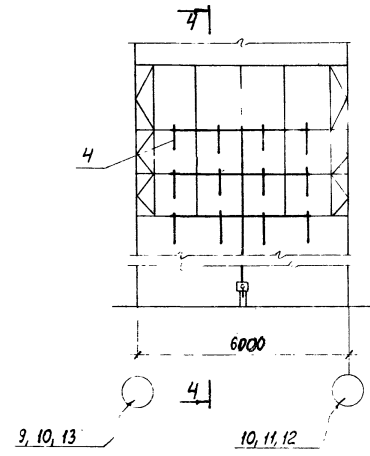
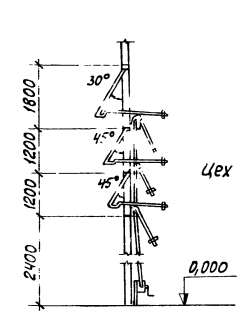


Схема механизма тип 4



4-4



Спецификация механизмов открывания стальных оконных панелей

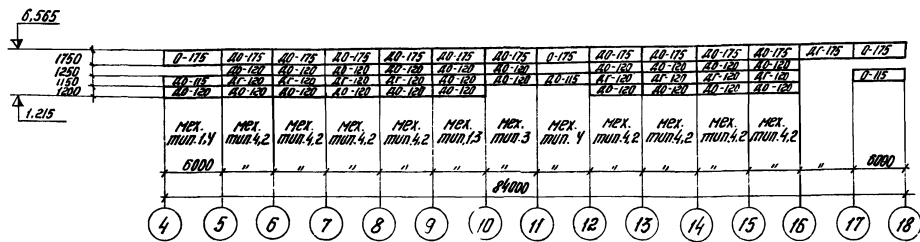
№ поз.	Наименование механизма открывания	Серия или лист проекта	К-во шт.	Вес, кг		Примеч.
				1 шт.	Всего	
1	Механизм ручного открывания двойного переплета h=1200	1.436-13 комплект	22	60,0	1320	
2	Механическое открывание двух одинарных переплетов h ₁ =1200; h ₂ =1800	По типу серии 1.436-11	16	160,2	2563	
3	Механическое открывание одного одинарного переплета h=1200	По типу серии 1.436-11	4	109,5	438	
4	Механическое открывание 3-х одинарных переплетов h ₁ =1200; h ₂ =1200; h ₃ =1800	По типу серии 1.436-11	3	211,5	635	

1. Данный лист смотреть совместно с КМ-3
2. Оконные панели приняты по серии ПР-05-50/73 "Стальные оконные панели из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий" вып.1
3. Расположение нащельников и метизов см. на листе 13 серии ПР-05-50/73.
4. Крепление оконных панелей к колоннам выполнить по узлам, разработанным в серии ПР-05-50/73 на листе 18, заменив в узле "3" накладной элемент А-18 на А-16.
5. Механизмы открывания стальных оконных панелей одинарного остекления приняты по серии 1.436-11.
6. Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей двойного остекления принято по серии 1.436-13.
7. В местах примыкания к оконным проемам венткамер предусмотрены одинарные открывающиеся оконные панели для возможности установки в них жалюзийных решеток по чертежам марки ОВ. Переплеты указанных панелей прихватить э.экстроваркой к рамам.

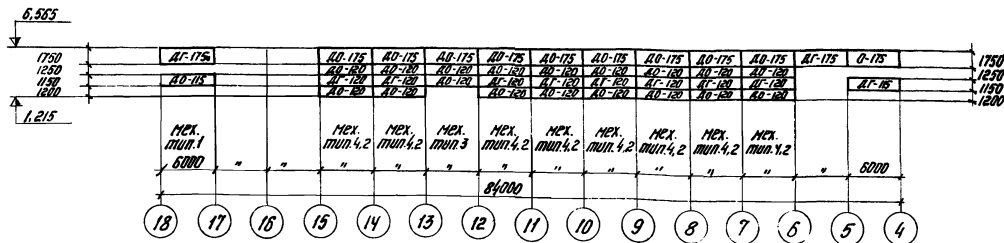
81
7560/II

Изм. лист	И докум.	Подпись	Дата	ТН 216-242	- КМ
Инж. пр. Шоткин	Инж. пр. Шоткин			специализированное производство по ремонту шавер	
Инж. пр. Доводко	Инж. пр. Доводко			производства типа "Канн" с производственной программой 300 ремонтов в год	
Инж. пр. Грибанова	Инж. пр. Грибанова			Производственная часть	Лит. лист листов
Инж. пр. Закеева	Инж. пр. Закеева				Р 4 15
Инж. пр. Рахмова	Инж. пр. Рахмова			Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при t _в = -20°C, -30°C	Инж. пр. Рахмова
Инж. пр. Варгартук	Инж. пр. Варгартук				Проектный институт
Инж. пр. Рахмова	Инж. пр. Рахмова				г. Москва

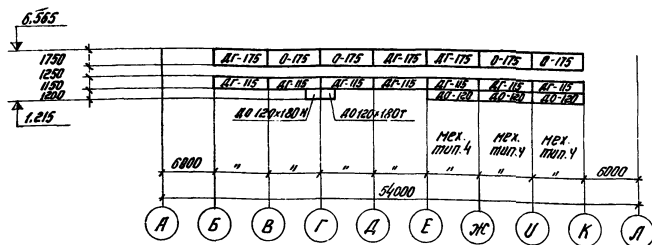
Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси А



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси П



Маркировочная схема оконных панелей и механизмов открывания по оси 18



Спецификация оконных панелей и деталей

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Итого в кг	
				шт	всего
Оконные панели					
ДД-115	Серия ПР-05-50/73 В.п.1. А.5	Панель двоякая открывающ.	3	256	768
ДД-120	" "	То же	43	261	11283
ДД-175	" "	" "	19	320	6080
ДГ-115	" "	Панель двоякая глухая	8	195	1560
ДГ-120	" "	То же	18	199	3584
ДГ-175	" "	" "	6	244	1464
О-115	" "	Панель одинарная открывающ.	1	184	184
О-175	" "	То же	8	227	1816
ДД 120x180 ^н	КМ-7	Панель двоякая открывающ.	1	87	87
ДД 120x180 ^н	КМ-7	То же	1	87	87
Всего					35523
Детали					
А-1	Серия ПР-05-50/73 В.1. А.14	Верхний козырек	45	22	990
А-2	" "	Прижимная шайба	380	0,05	23
А-3	" "	Гн. с 45x10x15x3	416	1,2	499
А-5	" "	Нащельник	25	1,5	38
А-6	" "	" "	67	1,05	70
А-7	" "	" "	12	1	72
А-16	" "	Крепежный уголок	180	1	180
А-17	" "	" "	116	1,7	197
А-19	" "	Шайба	416	0,1	41
А-21	" "	Нижний козырек	90	0,1	990
А-22	" "	Кляммера	6120	0,015	241
А-23	" "	Прижимная планка	295	0,05	18
А-24	" "	Фигурная шайба	672	0,005	5
А-25	" "	" "	500	0,005	3
А-26	" "	Крепление для нащельника	345	0,1	35
А2x180	" "	Нижний козырек	2	11	22
Всего					3384

Данный лист см. совместно с КМ-6

Изм. лист	Проектный	Исполнитель	Дата	ТП 816-242	КМ
Изм. по	Изменения	С.24		Специализированное производство по изготовлению изделий металлопроката типа Г-100 с т.э.с. производственной мощностью 300 деталей в год.	
Изм. по	Уточка	С.27		Производственная часть	
Изм. по	Добавка	С.28		Лист	Лист
Изм. по	Заказов	С.29		3	15
Изм. по	Изменения	С.30		Маркировочные схемы оконных панелей и механизмов открывания при t _{вн} = -10 °С.	
Изм. по	Изменения	С.31		Министерство СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ г. Одесса	

Альбом II

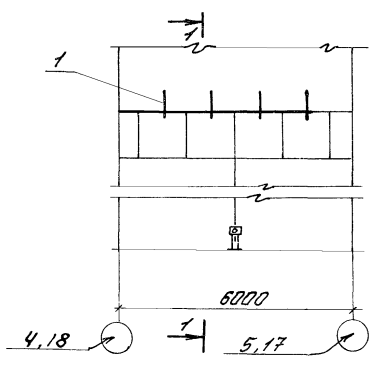
Половой проект

Изм. по: проект, изменения и детали

Албом II
 Милова проект

Спецификация механизмов открывания стальных оконных панелей

Схема механизма тип 1



1-1

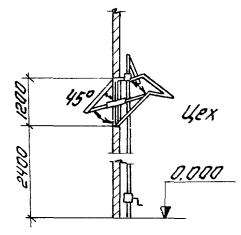
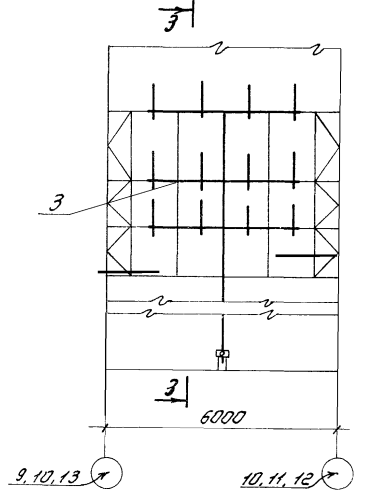


Схема механизма тип 3



3-3

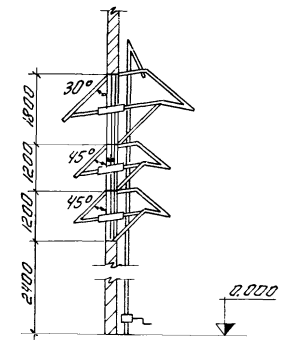
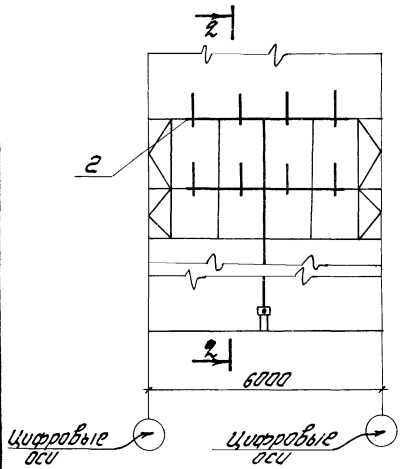


Схема механизма тип 2



2-2

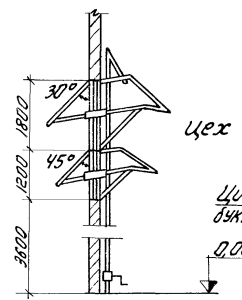
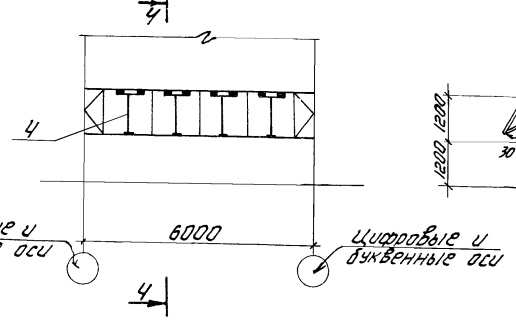
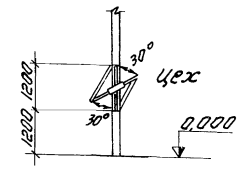


Схема механизма тип 4



4-4



№ поз	Наименование механизма открывания	Серия или лист проекта	к-во шт.	Вес, кг		Примеч.
				шт.	всех	
1	Механическое открывание одного двойного переплета h=1200	По типу серии 1.436-12	3	114,4	343	
2	Механическое открывание двух двойных переплетов h ₁ =1200, h ₂ =1800	По типу серии 1.436-12	16	201,6	3226	
3	Механическое открывание 3-х двойных переплетов h ₁ =1200, h ₂ =1200, h ₃ =1800	По типу серии 1.436-12	3	238,3	715	
4	Механизм ручного открывания двойного переплета h=1200	1.436-13 комплект	21	60,0	1260	

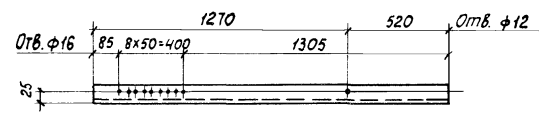
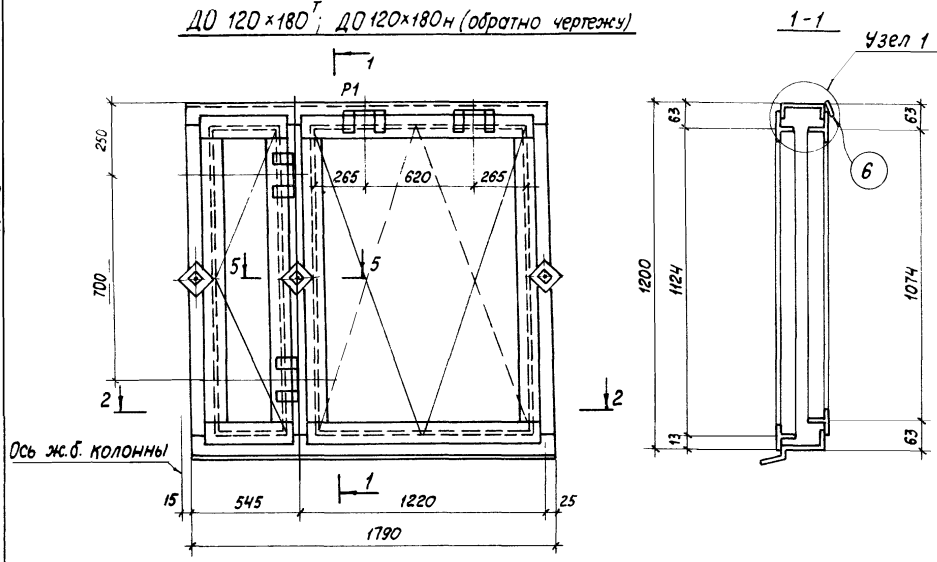
1. Данный лист смотреть совместно с КМ-5
2. Оконные панели приняты по серии ПР-05-50/13 "Стальные оконные панели из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий" в.л.1.
3. Расположение нащельников и метизов см. на листе 13 серии ПР-05-50/13
4. Крепление оконных панелей к колоннам выполнить по узлам, разработанным в серии ПР-05-50/13 на листе 18, замечать в узле "5" накладной элемент Л18 на Л15. Замена произведена в связи с применением в проекте крепления стеновых панелей к колоннам по серии 2.430-4 в.1.
5. Механизмы открывания стальных оконных панелей двойного остекления приняты по серии 1.436-12.
6. Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей двойного остекления принята по серии 1.436-13.
7. В местах примыкания к оконным проемам венткамер предусмотрены одинарные открывающиеся оконные панели для возможности установки в них железных решеток по чертежам марки ОВ. Переплеты указанных панелей прихватить электросваркой к рамам.

ТП 016-242		- КМ	
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Инж. пр. Зиничевский	30		
Инж. пр. Чечик	31		
Инж. пр. Золотев	32		
Инж. пр. Грибанова	33		
Разраб. Варагетик			
Проверил. Рашидеевич			
Специализированное производство по ремонту шасси платформ типа "С" серии 1.130 с производственно программой 300 ремонтной 2.130			Лист
Производительная часть			Лист
			Р 6 15
Схемы механизмов открывания стальных оконных панелей при t _н = -40°C			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ №3 г. Одесса

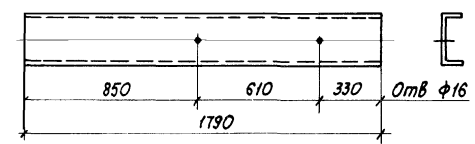
ДО 120×180^Т; ДО 120×180^н (обратно чертежу)

Исполн.

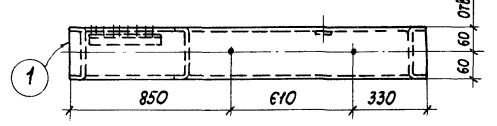
Милославский проект



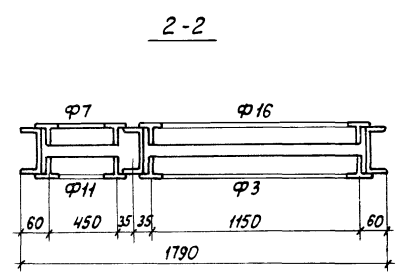
Деталь 1



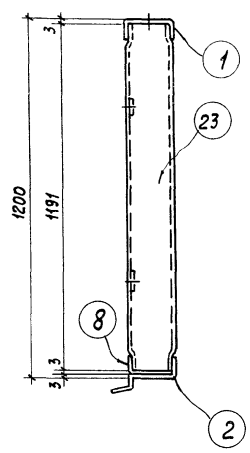
3-3



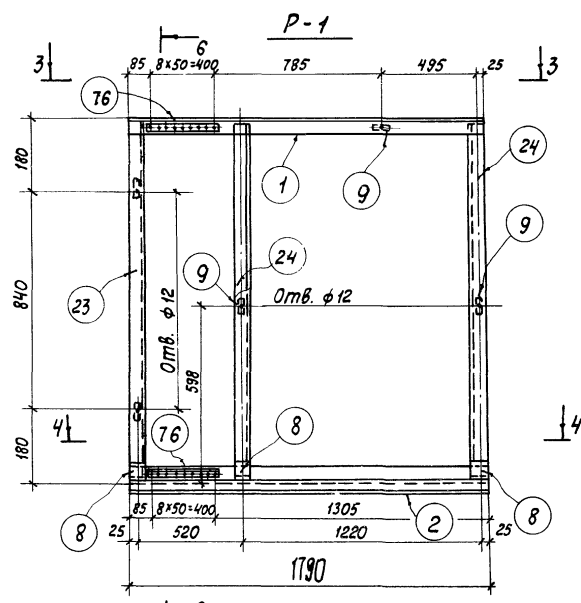
Ось ж.б. колонны



2-2



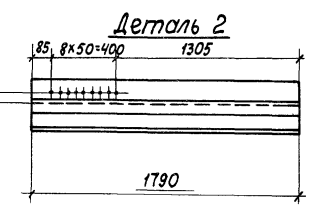
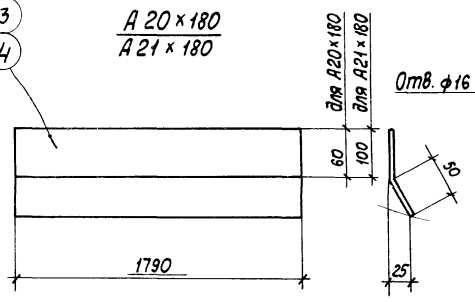
6-6



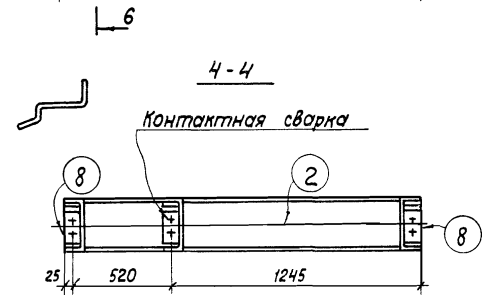
P-1

Для А20×180
Для А21×180

А20×180
А21×180



Деталь 2



4-4

Контактная сварка

Состав оконных панелей

Отправочн. марка панели	Состав марки	К-во шт.	Вес в кг		№ листа серии ПР-05-50/73 или данного проекта
			шт.	общ.	
ДО 120×180 ^Т	Рамка Р1	1	40	40	87
	Рамка Ф3	1	14	14	
	Рамка Ф7	1	9	9	
	Рамка Ф11	1	10,0	10,0	
	Рамка Ф16	1	13,8	13,8	
Поз. 6	4	0,08	0,32		

Спецификация. Сталь ВСт3 кп 2

Марка	№ дет.	К-во	Сечение	Длина мм	Вес в кг		№ листа серии ПР-05-50/73 или данного проекта
					шт.	общ.	
Р1	1	1	Гн. проф. N1п	1790	8,8	8,8	40
	23	1	Гн. проф. N1п	1191	5,9	5,9	
	2	1	Гн. проф. N2п	1790	9,6	9,6	
	24	2	Гн. проф. N1п	1191	5,9	11,8	
	9	7	-25x4	50	0,06	0,42	
	8	3	Гн. L100x50x3	48	0,2	0,6	
76	2	Гн. L45x40x15x3	450	1,2	2,4		
А20x180	3	1	-110x5	1790	7,7	7,7	8
А21x180	4	1	-150x5	1790	10,5	10,5	11

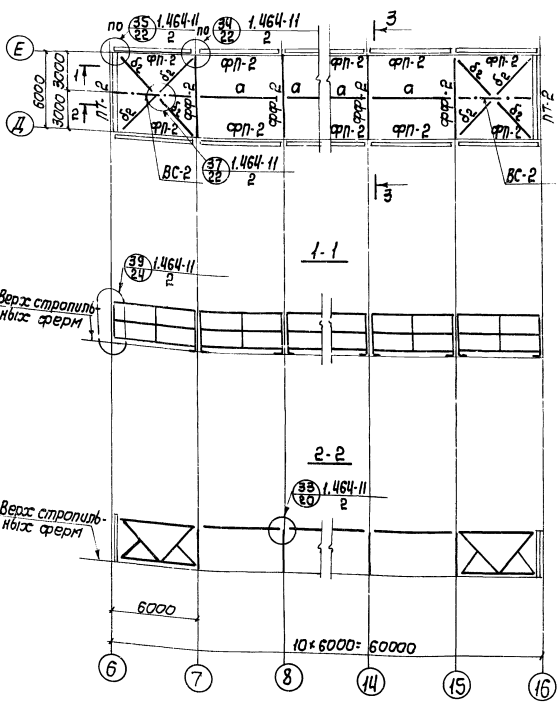
- Общие указания, техническую спецификацию стали, условные обозначения и перечень листов см. на листах КМ-1,2
- Сечение 5-5; узел 1 и деталь установки поз.9 см. серию ПР-05-50/73 в.1 листы 5 и 8.
- При изготовлении оконной панели руководствоваться указаниями серии ПР-05-50/73 в.1.

84

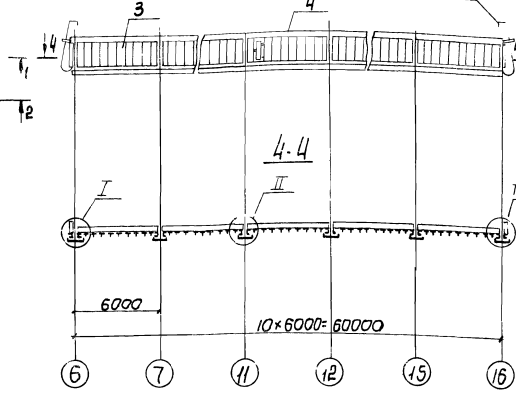
7560/II

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242			КМ		
Инж. пр.	Защитинский				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М/Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год					
Нач. отд.	Чечик				Производственная часть					
Рук. бр-г.	Лободка				Лит.	Лист	Листов	Р	7	15
Инж. пр.	Грибанова				Оконные панели укороченные ДО 120×180 ^Т и ДО 120×180 ^н					
Арх. пр.	Закеева				минпромстрой сср					
Рук. груп.	Рашиповский				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2. Одесса					
Разработ.	Евсенькова									
Проверил	Рашиповский									

План по верху фронона



Фасад фронона по ряду "Д"
(по ряду "Е" - обратная чертёж) 5



Поруч фронона

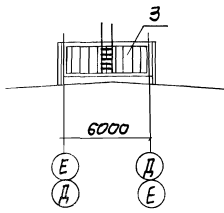


Таблица элементов

Марка	Сечение		Усилия	Примечания
	Эскиз	Состав		
ФП-2		Составное		см. серию 1.464-11 в 2 лист 3
ФФ-2		По ф е		" " " " 5
ПТ-2		" " "		" " " " 7
ВС-2		" " "		" " " " 8
а		2ГН 180*4	• 2ТС	" " " "
б2		ГН 180*4	• 2ТС	" " " "

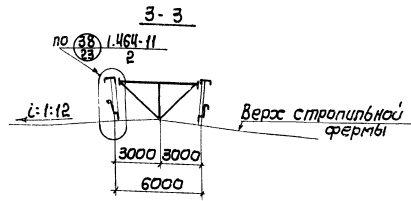
Спецификация фронтных перелетов и деталей
(по серии 1.464-11 в 3)

Поз.	Обозначение	Наименование	К-во		масса, кг
			шт	всех	
1	1.464-11.0.3020	Стойка ценовая	4	6	24
2	1.464-11.0.3020-01	Стойка ценовая	4	6	24
3	1.464-11.0.3100	Перелет стальной пп. бн. 8	20	229	4580
4	1.464-11.0.3100-01	Перелет стальной пп. бн. 8	2	238	477
5	1.464-11.0.1200	Лестница пожарная	2	23	46
10	1.464-11.0.3001	Костыль	156	10,102	15,91
11	1.464-11.0.3002	Нащельник	26	1,46	37,96
Итого					5208
15	Винт М6×20.58.01 ГОСТ 17475-72		312		
16	Гайка М6.5.01 ГОСТ 5915-70		368		
17	Шайба 6.01.01 ГОСТ 10906-66		312		

Спецификация механизмов реечного типа
(по серии 1.464-12)

Шифр механизма	К-во комплектов	Места установки по рядам	Между осями	Примечания
МРФ-10	2	"Д", "Е"	6-16	

- Узлы I, II и III см. серию 1.464-11 в 3 стр. 52, поз. 1, 2, 10, 11, 15, 16, 17 замаркированы на этих узлах.
- Для открывания фронтных перелетов предусмотрены механизмы реечного типа по серии 1.464-12. Схему установки деталей механизмов и узлы см. в вышеуказанной серии.



Дальбом II

Тиловай проект

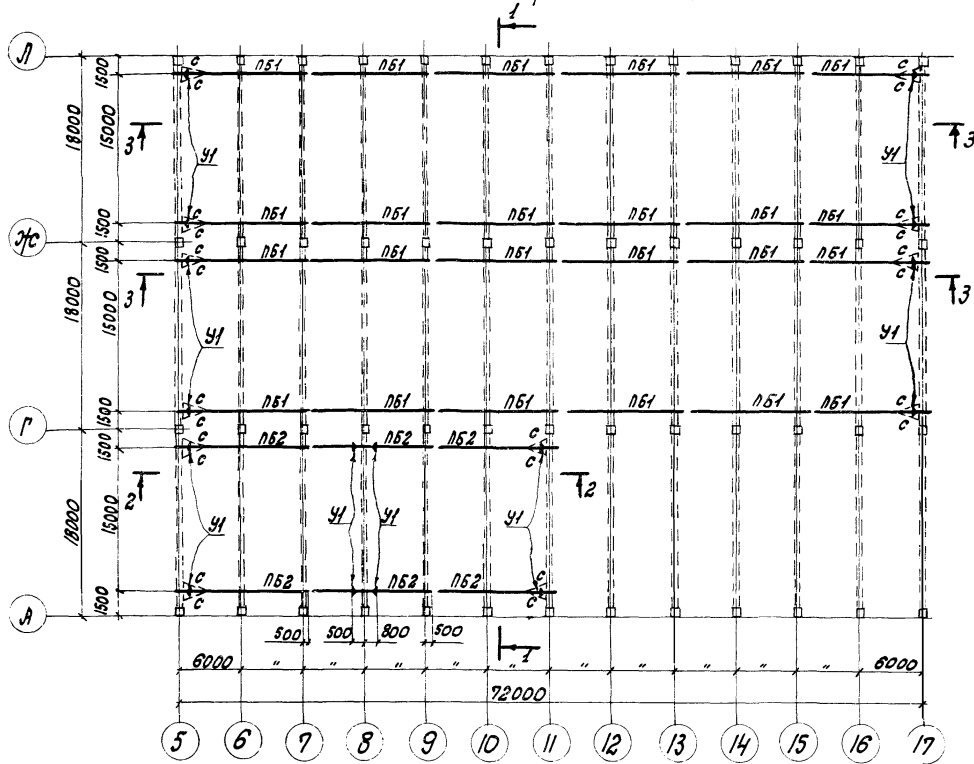
Шифр докум. Листы и разл.

85

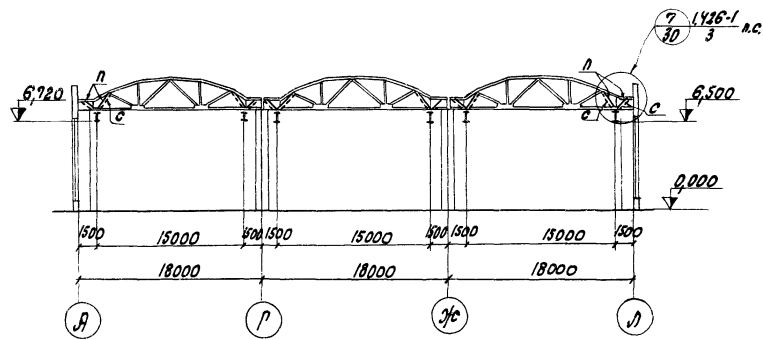
7560/II

Изм. лист	№ докум.	Дата	ТН 816-242	КМ
Изм. пр. Райкович	1	1972	Составлено в заводских условиях по чертежам и спецификациям завода	
Изм. пр. Райкович	2	1972	Производственная часть	Изм. лист 15
Изм. пр. Райкович	3	1972	План по верху фронона	р 8
Изм. пр. Райкович	4	1972	Фасад фронона	15

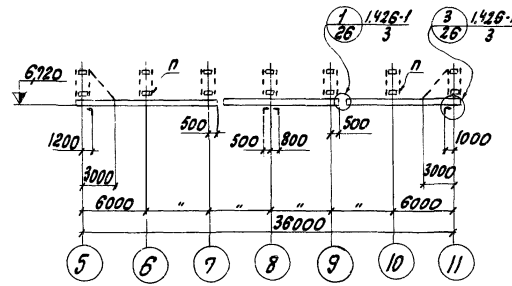
Схема подвесных крановых путей



1-1



2-2



3-3

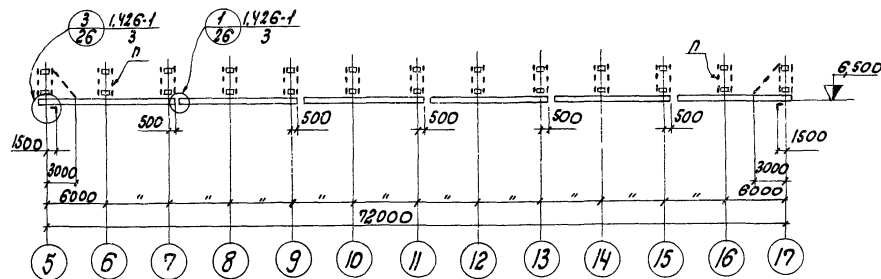


Таблица элементов

Марка элемента	Сечение		Усилия т/т		Примечание
	Эскиз	Состав	М	В	
ПБ1	I	I 45H		12,54	
ПБ2	I	I 24		2,93	
П		Гн. проф. 2Г80x60x4	0,45	12,54	
С	L	L 63x5			
У1	Г	L 100x7			Упор

- Общие технические требования см. на КМ-1.
- При разработке детализированных чертежей пользоваться сериями 1426-1 в 1/1, 3.
- Железобетонные фермы покрытий к которым крепятся подвесные крановые пути приняты по серии ПК-01-129/88 (марки ферм-ФСН18/11-3/11 и ФСН18/11-4/11).

Лист 1

Миловой проект

Изм. лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КМ
Исполн. пр. Зайкина				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью 8000 шт. в год	
Сл. инж. пр. Захарченко				Производственная часть.	
Нач. отд. Чечик				Лит. Р	Лист 9
Инж. Ю.та. Лободко				Лист 15	
Инж. Ю.та. Сиванова				Минпромторг СССР	
Инж. Ю.та. Захарева				ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Разработ. Плотно				г. Одесса	
Проверил. Ракицкий					

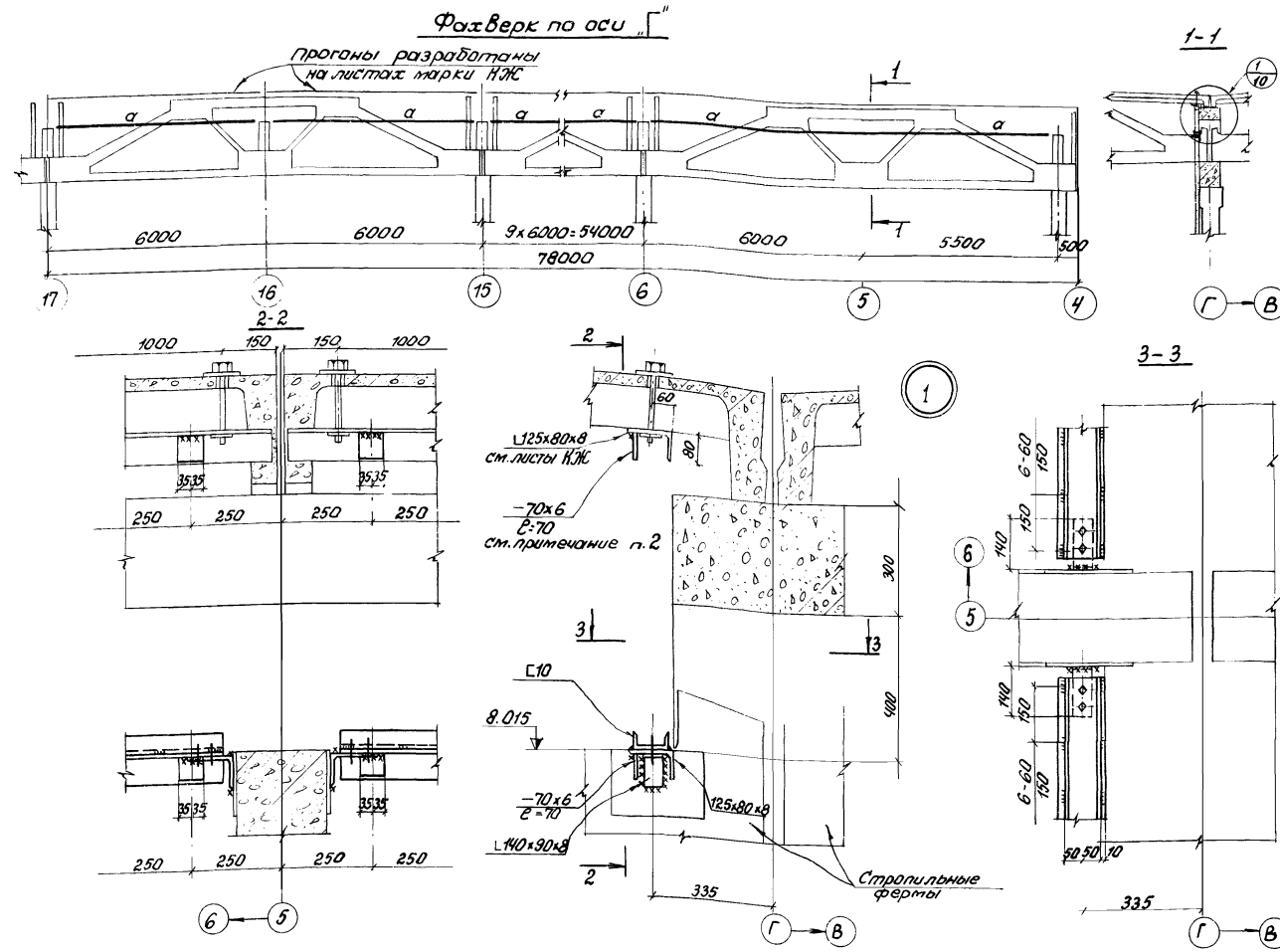
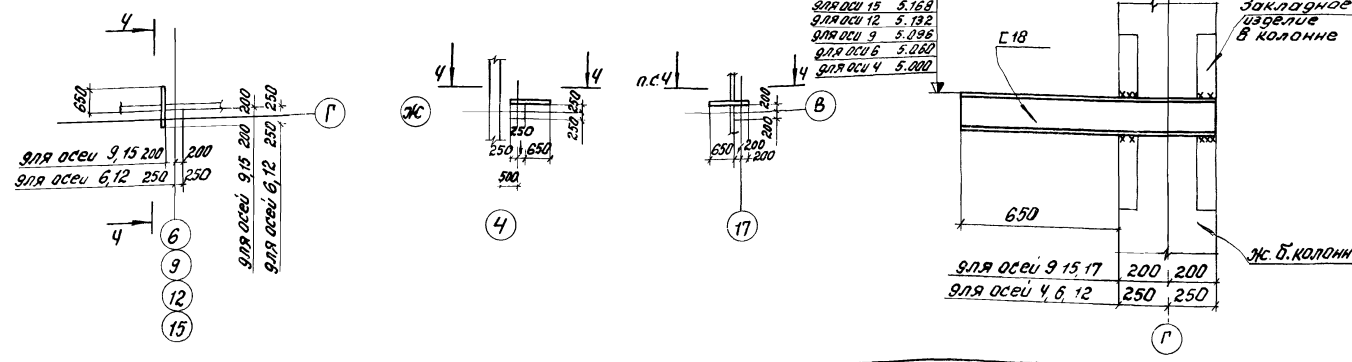


Таблица элементов

Марка элемента	Сечение		Расчетные усилия		Примечание
	Эскиз	Состав	M, тм	R, т	
α		С10 L125x80x8			Сечение принято конструктивно

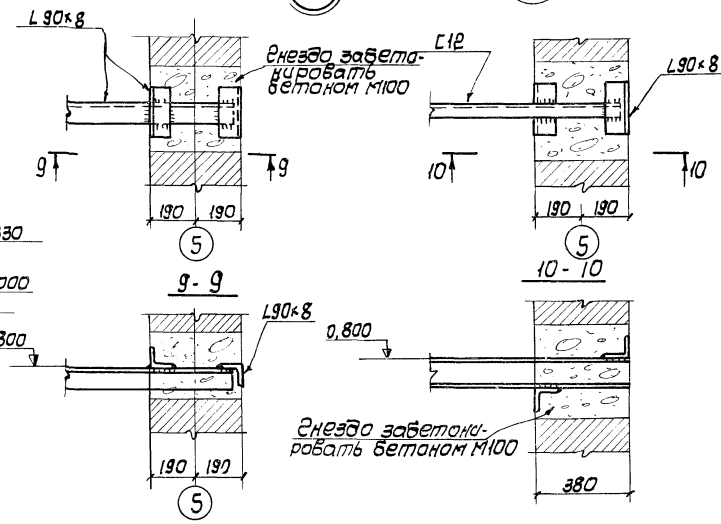
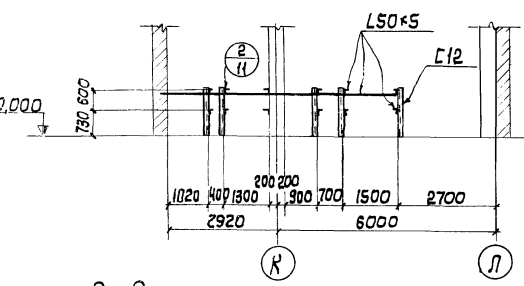
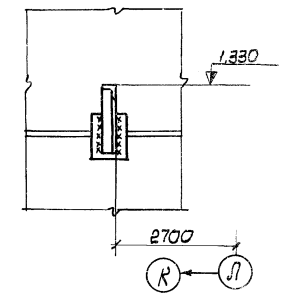
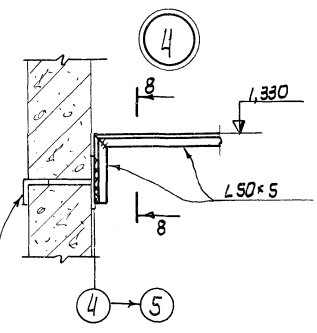
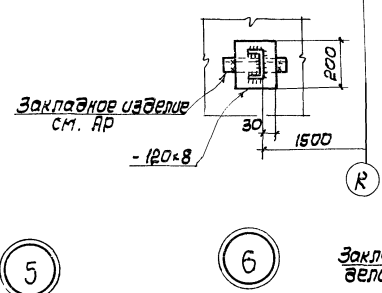
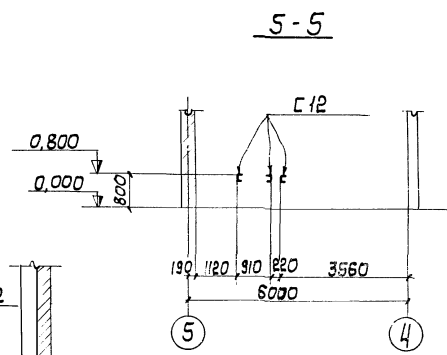
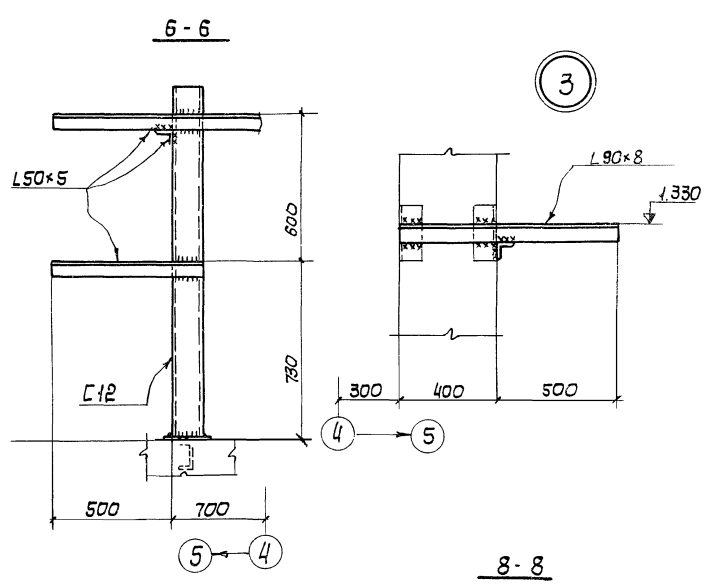
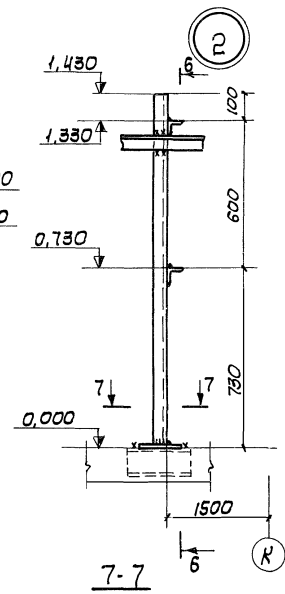
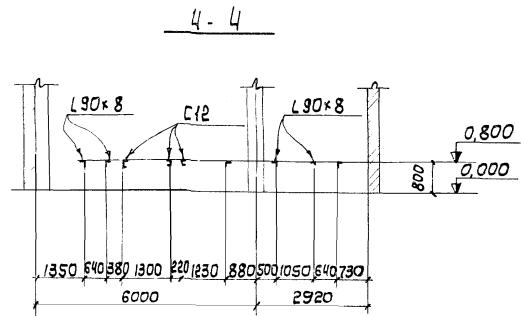
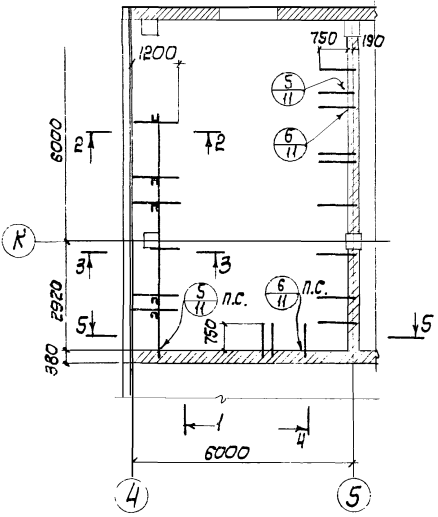
1. Общие технические требования см. КМ-1
2. В узле 3 панели перегородки из фибралита условно не показаны. Планки 70x6 приваривать после установки панелей перегородки.

Схема кронштейнов под трубопроводы

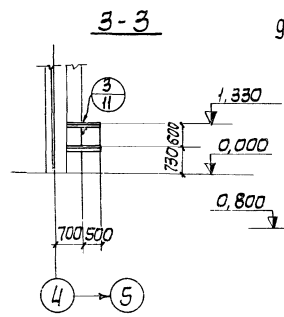
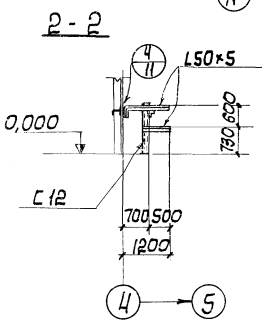


Изм. лист № докум. подп. дата		ТП В16-242	КМ
Пл. инж. пр. [signature]		специализированное производство по ремонту частей трубопроводов (трубы 1-4 кол. № 134, производственные программы 300 ремонтов в год)	
Наим. Уч. инж. пр. [signature]		Производственная часть	
Рук. пр. [signature]		Лит. Лист Листов	
Инж. пр. [signature]		Р 10 15	
Арх. пр. [signature]		Минпромстрой СССР	
Руч. гр. [signature]		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Разраб. [signature]		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Провер. [signature]		г. Одесса	

Схема кранштейнов под трубопроводы



Общие технические требования см. КМ-1.



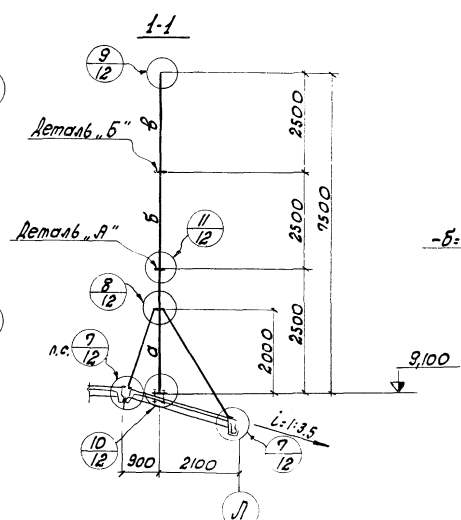
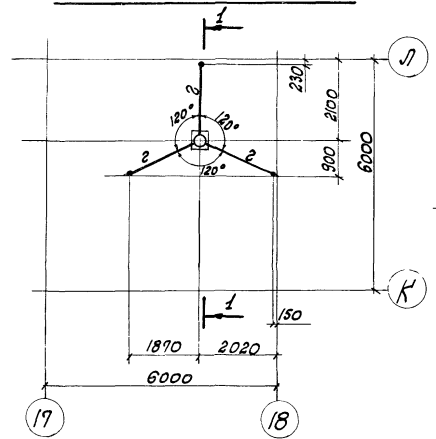
88

7560/II

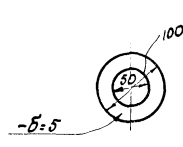
Изм. №	№ докум.	Подпись	Дата	ТП816-242	КМ
Изм. пр. Заключительный	1	Л.И.И.	1988	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100Д и Т-100С производственной программы 500000000	
Изм. отб. Чертеж				Производственная часть	Лит. Лист 15
Рук. бр. Лавочкин					Р
Изм. пр. Губанов					
Изм. пр. Зайцева					
Рук. вр. Вашицкий				Схема кранштейнов под трубопроводы. 4/87.	Микропроцессорная система проектирования ЭВМ
Разработчик Ермолов					г. Одесса
Проверщик Вашицкий					

Миловой проект

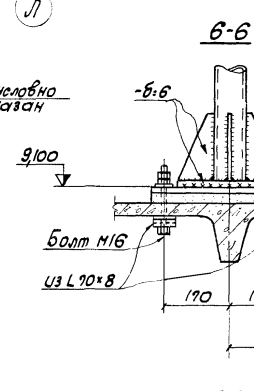
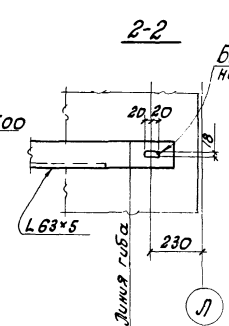
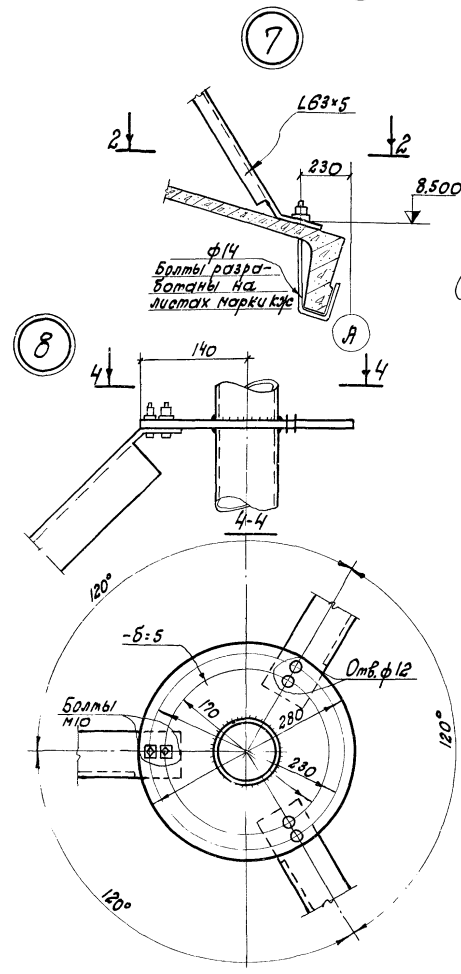
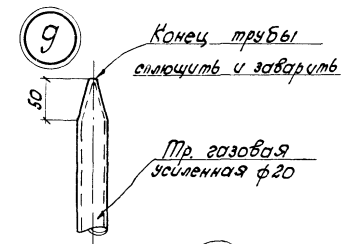
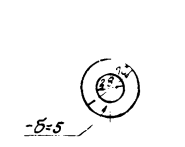
Схема молниеотвода



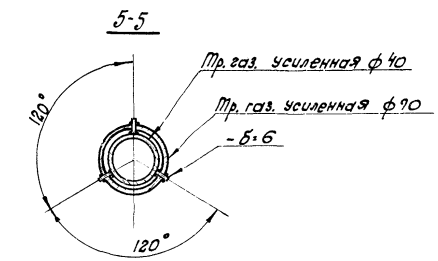
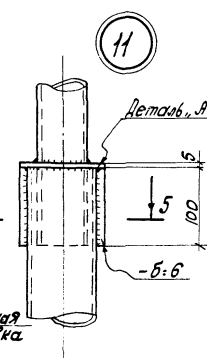
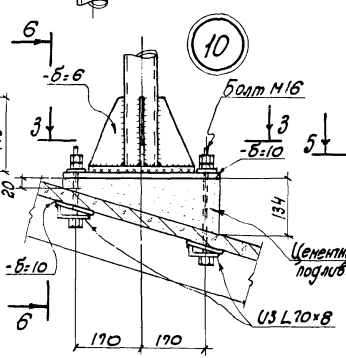
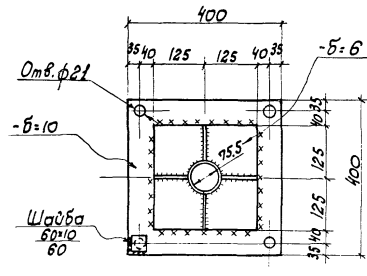
Деталь "А"



Деталь "Б"



3-3



Примечания

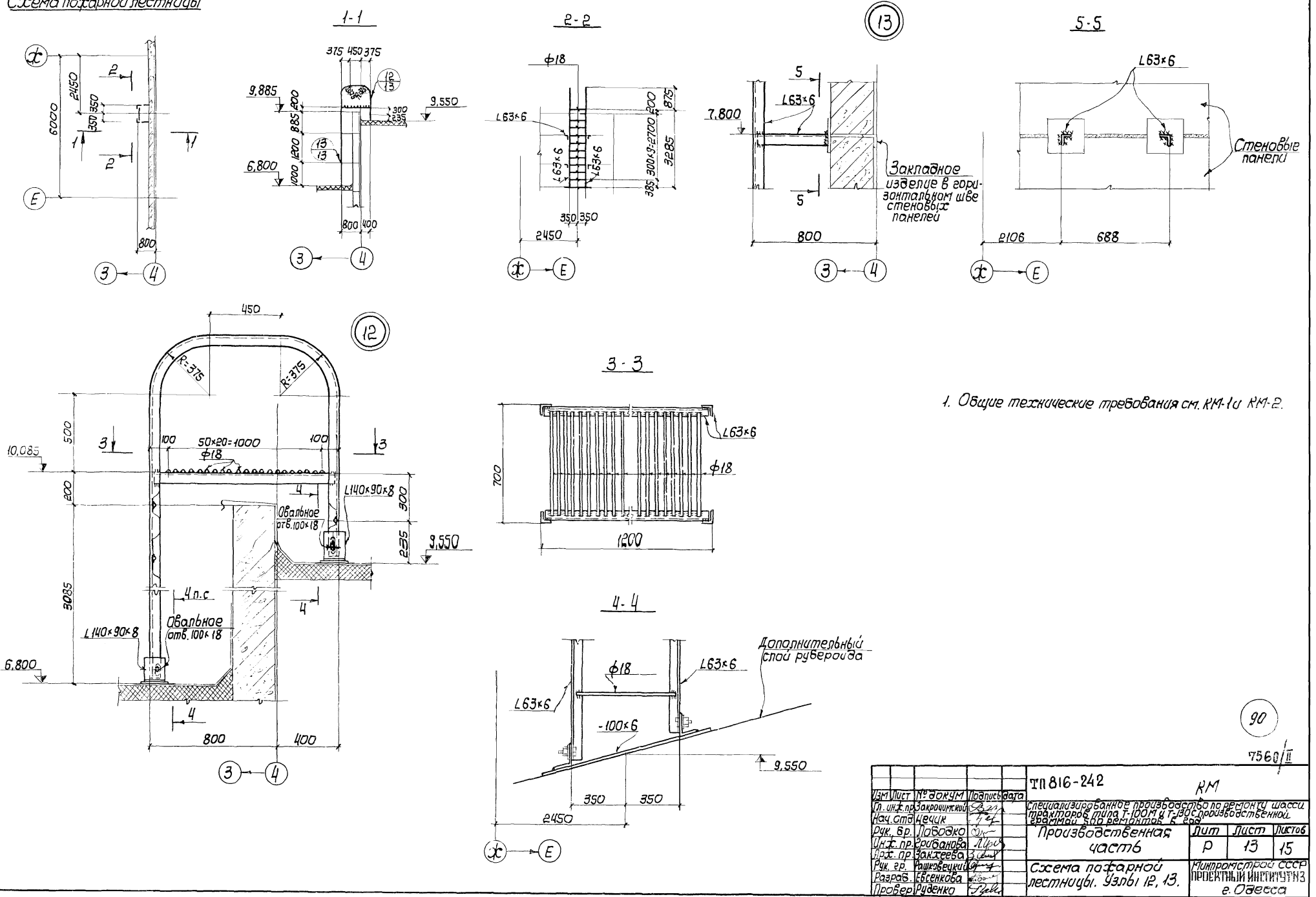
1. Общие технические требования см. КМ-1
2. Монтаж молниеотвода производить до устройства кровли.

Таблица элементов

Марка	Сечение		Усилия тм, т		Примечание
	Эскиз	Состав	М	Р	
а		тр. ф 70			Труба водогазопроводная усиленная
б		тр. ф 40			"
в		тр. ф 20			"
г	L	L 63x5			

Изм. Лист	№ док. уч.	Подпись	Дата	ТП 816-242	КМ
Директор	Закройкин			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов тула Т-100м и Т-130 с производственной программой для ремонта в год.	
Нач. б.т.	Чечик			Производственная часть	Лит. Лист Листов
Рук. б.р.	Лободко				Р 12 15
Инж. п.р.	Свиридова				
Рук. п.р.	Закреева				
Рук. п.р.	Раковерский				
Разраб.	Евсеев			Схема молниеотвода Уз 386 7-11	Микрометрой осер ЛЕОБКТНИИ ИСИТАИЛЗ г. Дзержинск
Проверил	Раковерский				

Схема пожарной лестницы



Тп 816-242		РМ	
Изм. Лист № докум. Подпись Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 производственной бригады для ремонта Б. 800		
Исполн. пр. Закрыцкий С.А.	Лит	Лист	Листов
Нач. Ст. Ивчик Г.А.	Р	13	15
Рук. в.р. Лавренко Ю.А.	Производственная часть		
Инж. пр. Рубанова Л.И.	Схема пожарной лестницы. Узлы 12, 13.		
Инж. пр. Закрева В.А.	Минпромстрой СССР		
Рук. в.р. Рыжовский Ю.А.	ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Разраб. Ефсенкова Ю.А.	в. Овеса		
Провер. Руденко Г.И.			

План площадок на отм. 4,200

План площадки на отм. 4,200

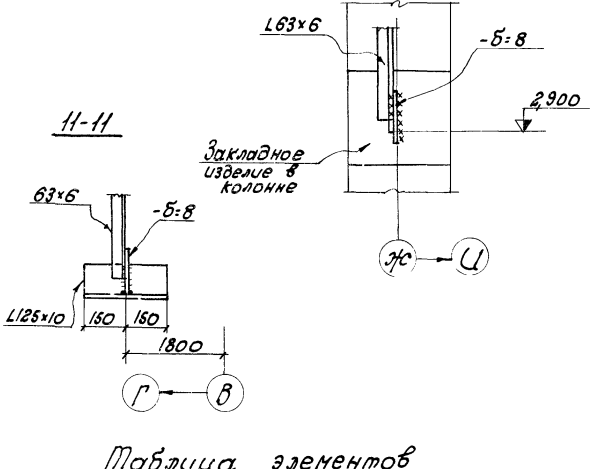
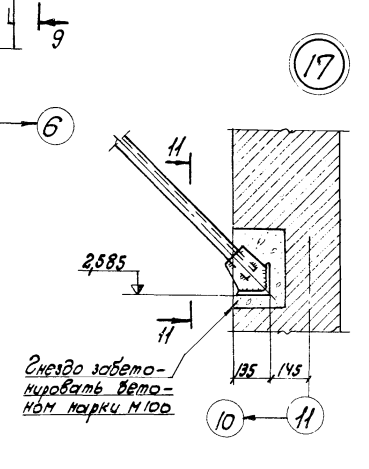
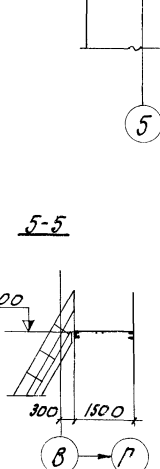
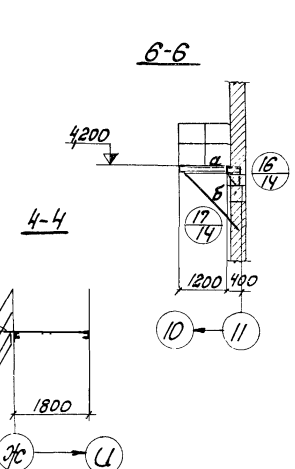
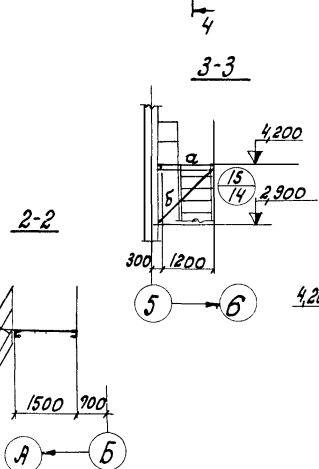
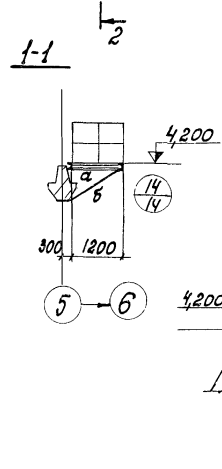
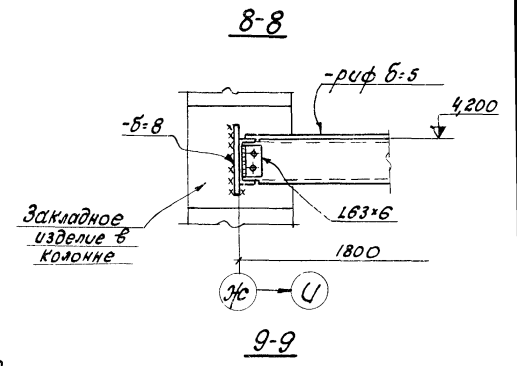
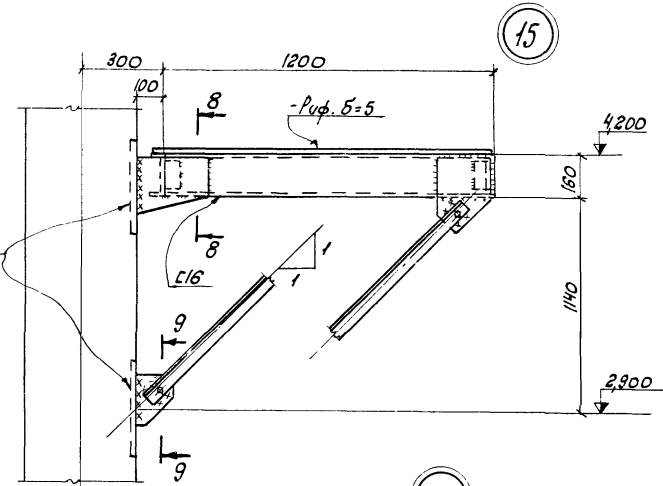
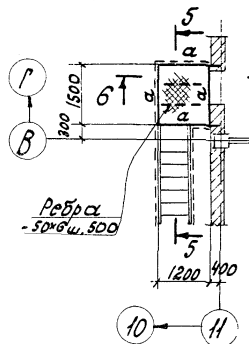
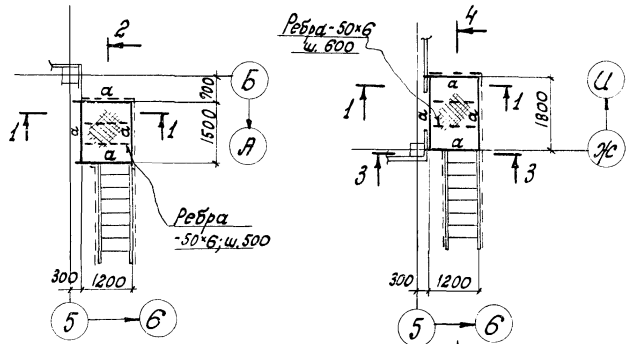
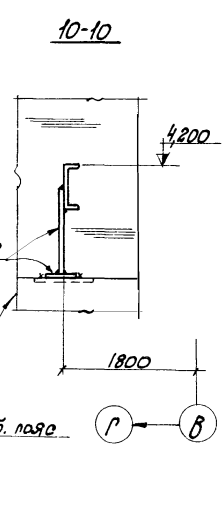
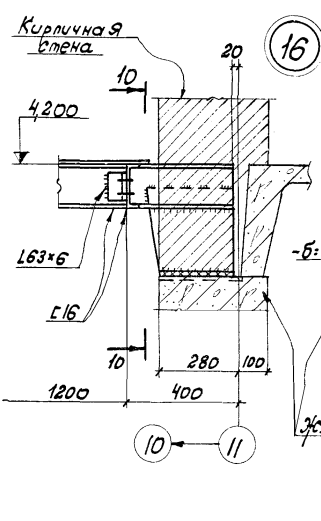
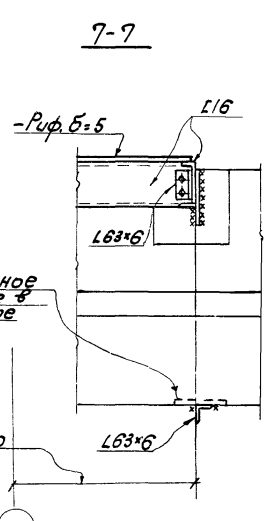
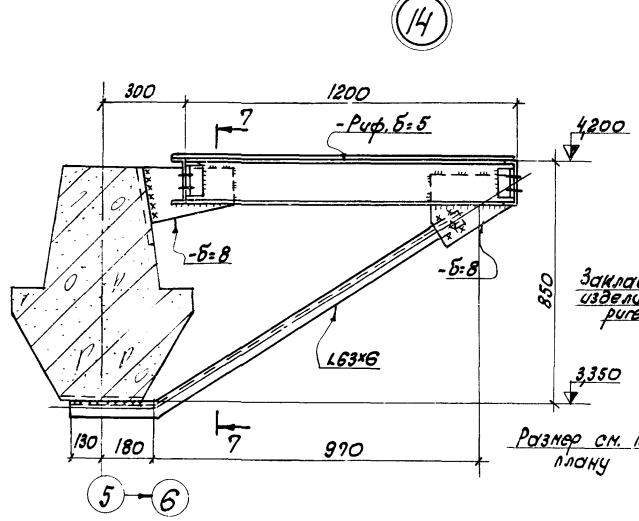


Таблица элементов

Марка эл-та	Сечение		Расчетные значения		Примечание
	эскиз	состав	М, мм	R, т	
а		Л16			конструктивно
б		Л63x6			"

Общие технические требования см. КМ-1.



Изм. Лист № док.ум. Подпись Дата		ТП 816-242 КМ		
Исполн. пр. Захарченко	Проверил. пр. Завьялова	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой для ремонта в г.р.		
Руч. брига. Лобовко	Инж. пр. Зубанова	Производственная часть.		Лист 14
Руч. пр. Захарченко	Руч. пр. Рашидова	План площадок на отм. 4,200 и 4,350. Узлы 14-17.		Лист 15
Руч. пр. Ермакова	Проверил. пр. Завьялова	Микрометры сгор. Проектный институт ИЭЗ г. Одесса		

Мушкетер проект

Лист 14 из 15. Подпись и дата

Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 5-6; Р-Б

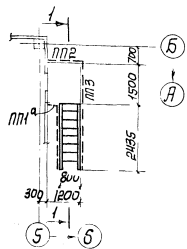


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 5-6; Е-И

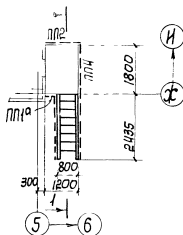


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 10-11; Б-Г

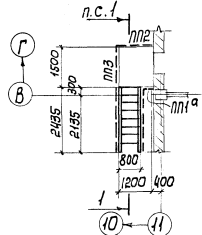


Схема ограждений на отм. 4,200 в осях 5-6; И-П

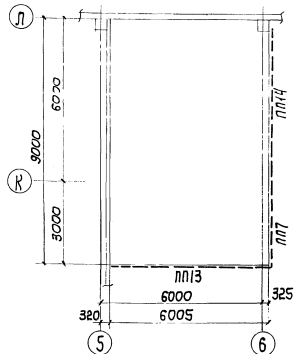


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 15-17; Г-Д

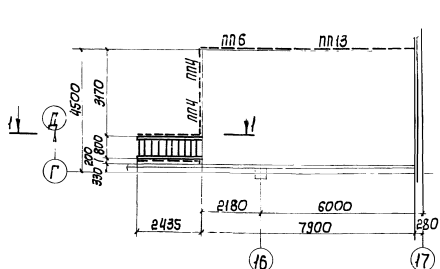
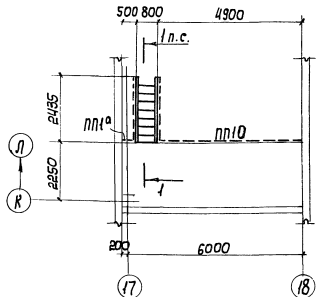
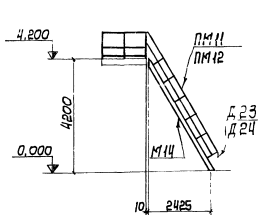


Схема лестницы и ограждений на отм. 4,200 в осях 17-18; К-Л



1-1



Спецификация типовых стальных конструкций

Наименование элемента	Марка элемента	Кол-во шт	Вес, кг	Серия и № листа	Примечание
Лестничные марши	М14	5	171	855	1.459-2, лист 23
Ограждения лестничных маршей	ПМ11, ПМ12	5+5	22	220	1.459-2, лист 23
Ограждения площадок	ПП1	4	12	48	1.459-2, лист 23
	ПП2	3	13	39	л. 75
	ПП3	2	16	32	л. 75
	ПП4	3	19	57	л. 76
	ПП6	1	23	23	л. 76
	ПП7	1	30	30	л. 77
	ПП10	1	45	45	л. 78
	ПП15	2	54	108	л. 79
Дополнительные элементы	Д.23, Д.24	3+5	1	10	1.459-2, лист 23
		Всего:		1521	

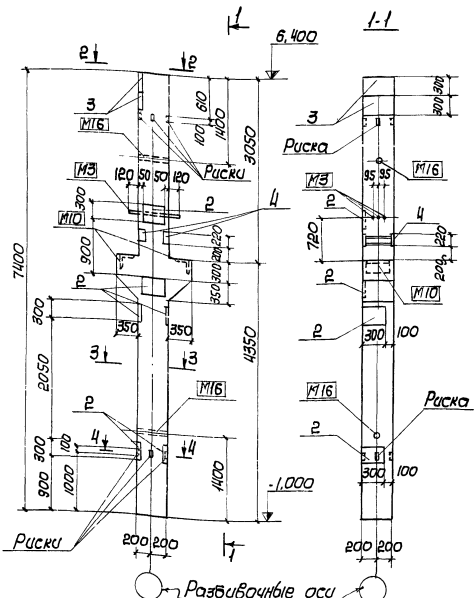
1. Элементы с индексом „А“ отличаются от соответствующих элементов без индексов „А“, которую принять по схеме.
2. Узлы сопряжения лестничных маршей с площадками, крепления ограждений к лестничным маршам и площадкам, а также крепления лестниц к полу см. в серии 1.459-2, 66п.1.

22

7560/л

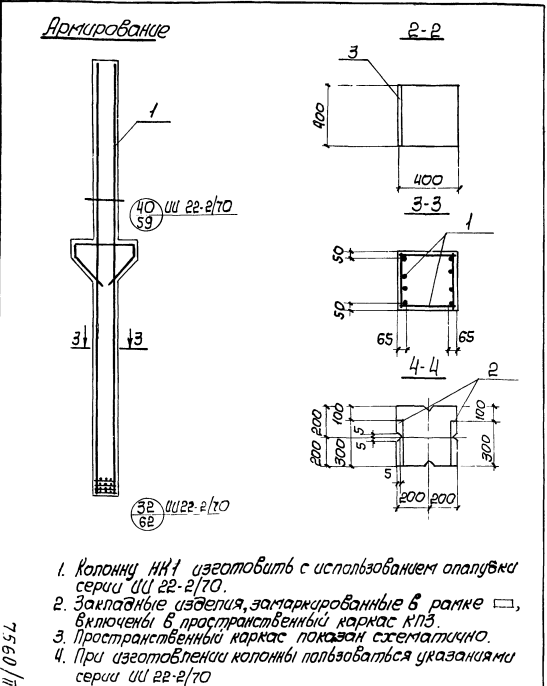
Мат. лист № 20		ТП 816-242		КМ	
И.инж. пр. Кочергина		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Мещеряков		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Ковалко		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Кривоногов		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Соколов		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Шибанов		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Шевченко		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Сивенкова		Производственная часть		Лист 15	
И.инж. пр. Бондарь		Производственная часть		Лист 15	

Вариант	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
1/В			К.Ф.У.-Н.К.1 С.Б	Сборочный чертеж		на двух листах
2/В			К.Ф.У.-Н.К.1-Н.К.6.В.С	Выборка стали		
			УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
1/В	1		К.Ф.У.-К.П.3	Каркас пространств К.П.3	1	
				Детали		
	2		1.400-6 В.В.п.1 л.13	Изделие закладное МО-1	6	
	3		М.О.Ж.е л.32	М.О.Ж.е МО-4-4	2	
	4		УИ 22-2/70 л.177	М.О.Ж.е М.О.Ж.е	2	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,32	м ³



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.1	Лист	Лист	Лист
					Колонна железобетонная Н.К.1.	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е

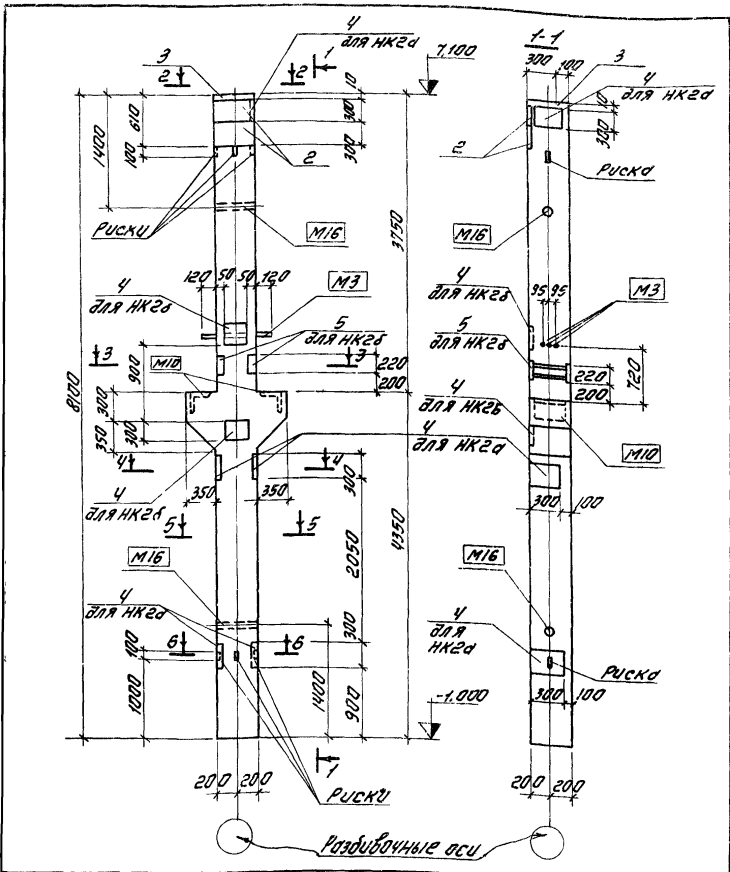
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.1 С.Б	Лист	Лист	Лист
					Колонна железобетонная Н.К.1.	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е



Вариант	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
1/В			К.Ф.У.-Н.К.2 С.Б	Сборочный чертеж		на двух листах
2/В			К.Ф.У.-Н.К.1-Н.К.6.В.С	Выборка стали		
			УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
1			К.Ф.У.-К.П.4	Каркас пространств К.П.4	1	
				Детали		
2			1.400-6 В.В.п.1 л.32	Изделие закладное МО-4-4	2	
3			М.О.Ж.е л.34	М.О.Ж.е МО-5-1	1	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,43	м ³
				Переменные данные для исполнения		
				Н.К.2а		
				Детали		
4			1.400-6 В.В.п.1 л.13	Изделие закладное МО-1	5	
				Н.К.2б		
				Детали		
5			УИ 22-2/70 л.177	Изделие закладное М.О.Ж.е	2	
4			1.400-6 В.В.п.1 л.13	М.О.Ж.е МО-1	2	

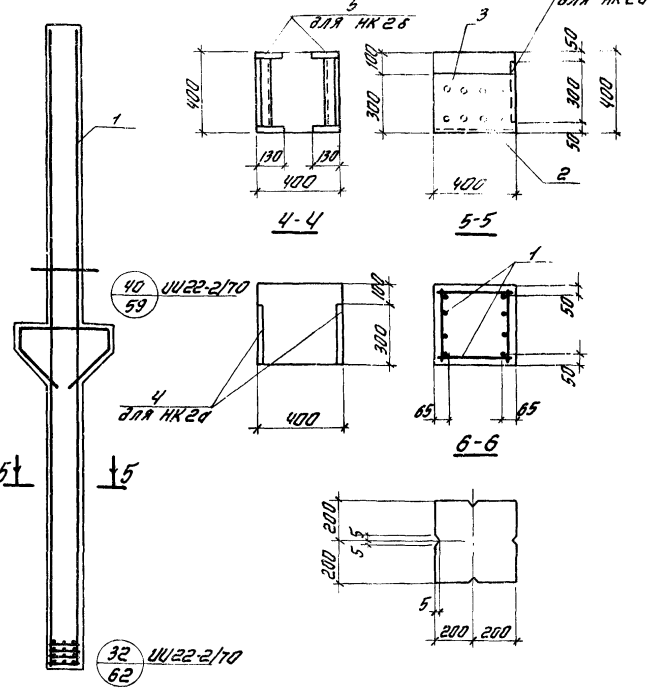
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.1 С.Б	Лист	Лист	Лист
					Колонны железобетонные Н.К.2-Н.К.2б.	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	К.Ф.У.-Н.К.2 Н.К.2б	Лист	Лист	Лист
					Колонны железобетонные Н.К.2-Н.К.2б.	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е	М.О.Ж.е



Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК2 ÷ НК2Б сборочный чертеж	Литер	Масса	Масса
Гл. инж. в. Загоричинский			Р	3570	1:50
Инж. отв. Чечик		Лист 1	Листов 2		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1
Инж. отв. Лавочкин			Мини-проект ссср		
Инж. пр. Гриндман		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1		Г. Обдесса	
Разработ. Бучинский					
Провер. Лавочкин					

Армирование



1. Колонны НК2, НК2Б, НК2Б изготавливать с использованием стальной сетки серии Ш 22-2/70.
2. Закладные изделия, замоноличенные в рамке, включены в пространственный каркас КПЧ.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонны пользоваться указаниями серии Ш 22-2/70.

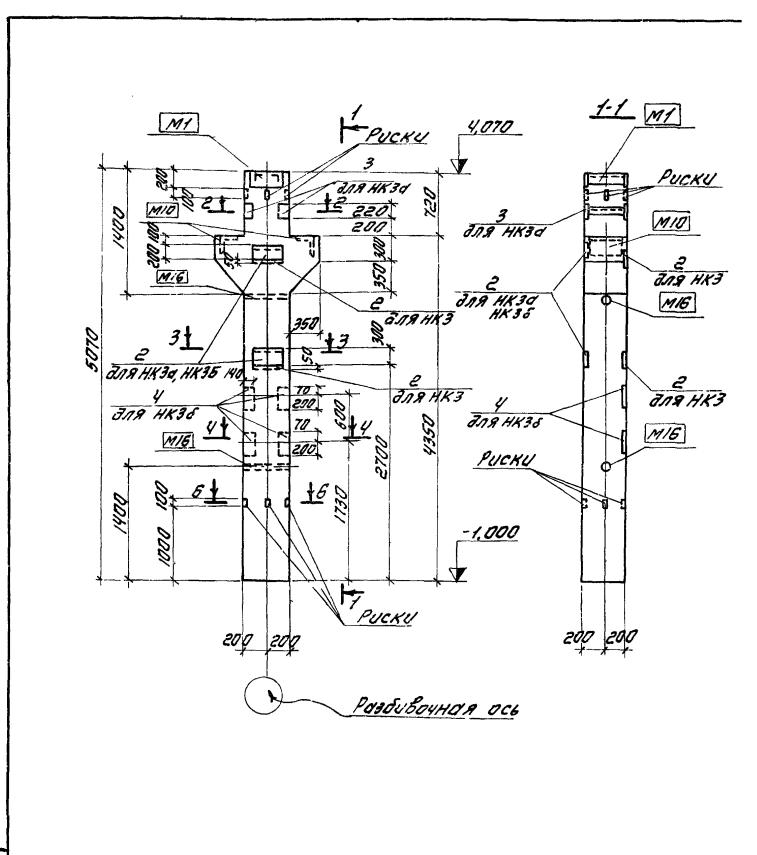
Изм. Лист № Докум. Подпись Дата

Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК2 ÷ НК2Б сборочный чертеж	Литер	Масса	Масса
Гл. инж. в. Загоричинский			Р	3570	1:50
Инж. отв. Чечик		Лист 1	Листов 2		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1
Инж. отв. Лавочкин			Мини-проект ссср		
Инж. пр. Гриндман		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1		Г. Обдесса	
Разработ. Бучинский					
Провер. Лавочкин					

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			-КЖУ-НК3 СБ	Сборочный чертеж		на двух листах
2Б			-КЖУ-НК1-НК6%	Выборка стали		
			Ш 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	-КЖУ-КПЧ	Каркас пространств. КПЧ	1	
				<u>Детали</u>		
		2	1.400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное М1-4	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,95 м ³	
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				<u>НК3А</u>		
		2	1.400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное М1-4	2	
		3	Ш 22-2/70 л. 177	То же	2	
				<u>НК3Б</u>		
		2	1.400-6 Вып. 1 л. 17	Изделие закладное М1-4	2	
		4	1.400-6 Вып. 1 л. 171	То же	4	

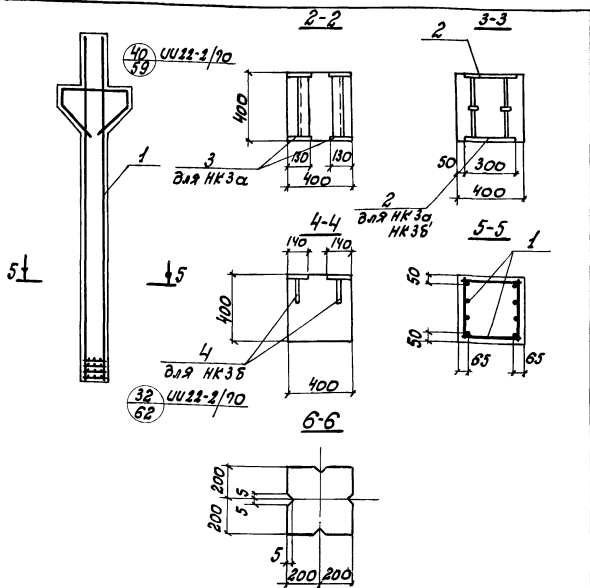
96 / 1560/П

Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК3 ÷ НК3Б сборочный чертеж	Литер	Лист	Листов
Гл. инж. в. Загоричинский			Р	2370	1:50
Инж. отв. Чечик		Лист 1	Листов 2		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1
Инж. отв. Лавочкин			Мини-проект ссср		
Инж. пр. Гриндман		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1		Г. Обдесса	
Разработ. Бучинский					
Провер. Лавочкин					



Изм. Лист № Докум. Подпись Дата

Изм. Лист № Докум. Подпись Дата		Колонны железобетонные НК3 ÷ НК3Б сборочный чертеж	Литер	Масса	Масса
Гл. инж. в. Загоричинский			Р	2370	1:50
Инж. отв. Чечик		Лист 1	Листов 2		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1
Инж. отв. Лавочкин			Мини-проект ссср		
Инж. пр. Гриндман		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 1		Г. Обдесса	
Разработ. Бучинский					
Провер. Лавочкин					

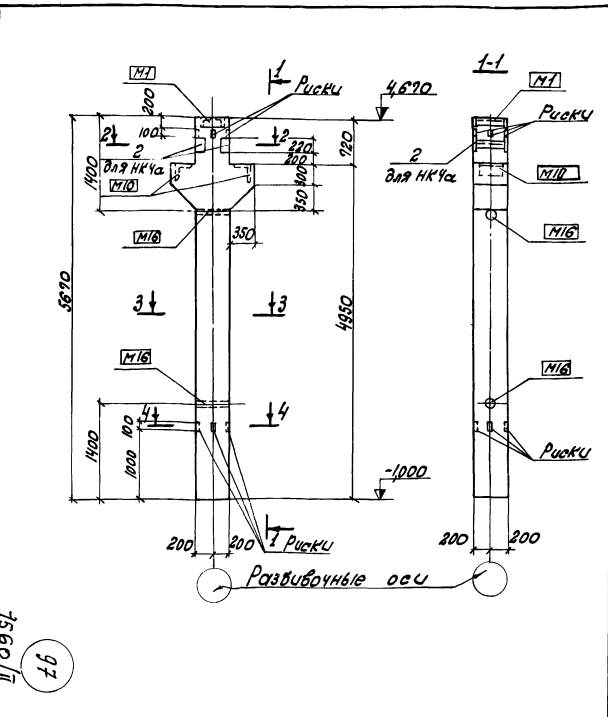


1. Колонны НКЗ ÷ НКЗБ изготовить с использованием опалубки серии УИ 22-2/70.
2. Залидные изделия, замаркированные в рамке □, включены в пространственный каркас КЛБ.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии УИ 22-2/70.

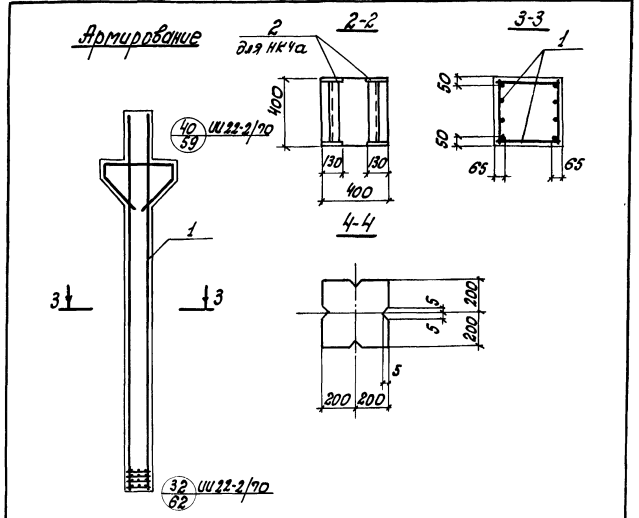
Изм.	Лист	2
КЛБ-НКЗ ÷ НКЗБ СБ		

№ докум.	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
118		- КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ	Сборочный чертеж		на весах метал.
218		- КЛБ-НКЧ-НКБ СБ	выборка стали		
		УИ 22-2/70 стр. И-17	Пояснительная записка.		
<u>Сборочные единицы</u>					
118	1	- КЛБ-КЛБ	Каркас пространственный КЛБ. 1		
<u>Материалы</u>					
			Бетон марки 200	104	м ³
<u>Переменные данные для исполнения</u>					
			НКЧ		
2	УИ 22-2/70	д. 177	Издание заводное И.13	2	

Изм. № докум. Подпись и дата	КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ		
	Колонны железобетонные НКЧ, НКЧ СБ.		
	Литер	Лист	Листов
	Миниатюрный СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ Г.Одесса		



Изм.	Лист	2
КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ		
Колонна железобетонная НКЧ, НКЧ СБ. Сборочный чертеж		
Лит.	Масса	Масштаб
Р	2600	1:50
Лист 1 Листов 2		
Миниатюрный СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ Г.Одесса		

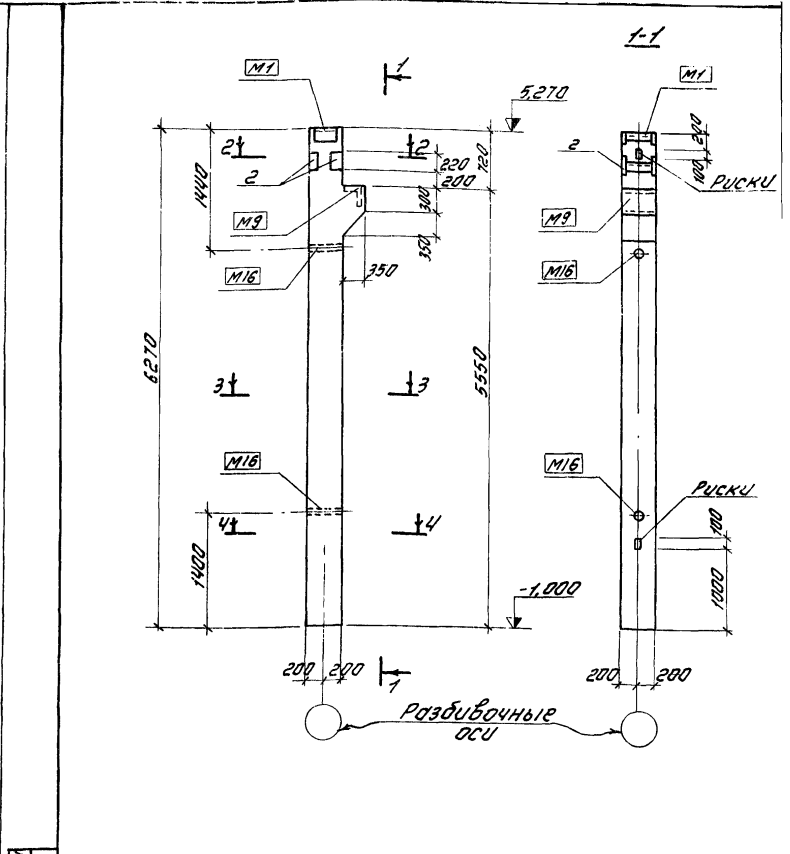


1. Колонны НКЧ, НКЧ СБ изготовить с использованием опалубки серии УИ 22-2/70.
2. Залидные изделия, замаркированные в рамке □, включены в пространственный каркас КЛБ.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	2
КЛБ-НКЧ, НКЧ СБ		
Колонна железобетонная НКЧ, НКЧ СБ. Сборочный чертеж		
Лит.	Масса	Масштаб
Р	2600	1:50
Лист 1 Листов 2		
Миниатюрный СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ Г.Одесса		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
ИВ			-КЖУ-НК5 СБ	Сборочный чертеж		на двух листах
ИВ			КЖУ-НК1+НК6 ^а ВС	Выборка стали		
			ИИ 22-2/70 стр. 11+17	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
ИВ	1		-КЖУ-КП7	Каркас пространственный КП7	1	
				Детали		
	2		ИИ 22-2/70 л. 177	Изделие закладное М13	2	18,0кг
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,07	м ³

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖУ-НК5		
					Лит.	Лист	Листов
					Р	1	1
					МИНИСТРЕСТВО ССР		
					ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ		
					г. Одесса		



КЖУ-НК5 СБ							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Колонна железобетонная НК5		
					Лит.	Масса	Мас.
					Р	2675	1:5
					Сборочный чертеж		
					Лист 1	Листов 2	
					МИНИСТРЕСТВО ССР		
					ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ		
					г. Одесса		

Армирование

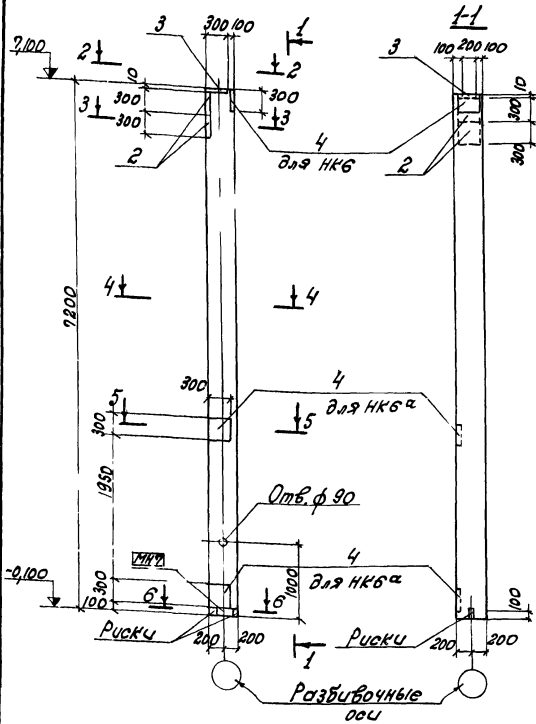
- Колонну НК5 изготовить с использованием опалубки серии ИИ 22-2/70.
- Закладные изделия, замаркированные в рамке, включены в пространственный каркас КП7.
- Пространственный каркас показан схематично.
- При изготовлении колонн пользоваться указаниями серии ИИ 22-2/70.

75601/II 86

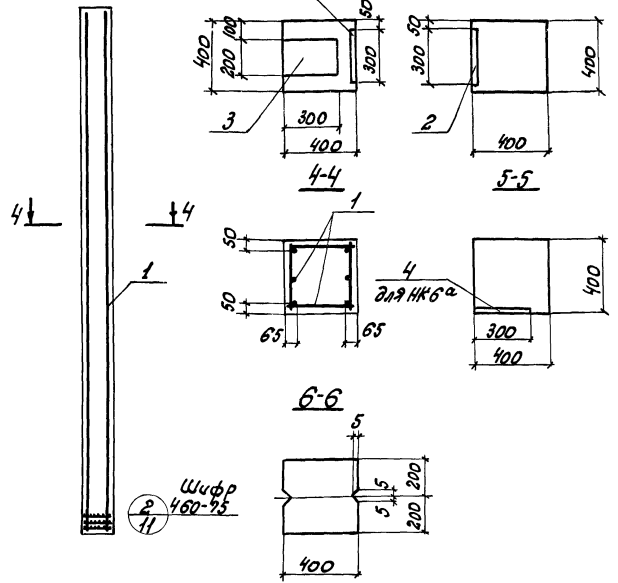
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЖУ-НК5 СБ		
					Лит.	Лист	Листов
						2	2
					ТП 816-242		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
ИВ			КЖУ-НК6, НК6 ^а СБ	Сборочный чертеж		на двух листах
ИВ			КЖУ-НК6 НК6 ^а ВС	Выборка стали		
			Шифр 460-75 Вып. 1	Пояснительная записка		
				Сборочные единицы		
1			КЖУ-КП9	Каркас пространственный КП9	1	
				Детали		
2			Шифр 460-75 Вып. 1 л. 59	Изделие закладное МН1	2	
3			П70 жсе л. 59	П70 жсе МН3	1	
				Материалы		
				Бетон марки 200	1,15	м ³
				Переменные данные для исполнений		
				НК6		
				Детали		
4			1.400-6 Вып. 1 л. 32	Изделие закладное МН-1	1	
				НК6^а		
				Детали		
4			1.400-6 Вып. 1 л. 32	Изделие закладное МН-1	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖУ-НК6, НК6 ^а		
					Лит.	Лист	Листов
					Р	1	1
					МИНИСТРЕСТВО ССР		
					ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ		
					г. Одесса		



Армирование



1. Колонну НК6 и НК6а изготовить с использованием охватки шифр 460-75 выш. 1.
2. Залыжные изделия, заармированные в рамке, включены в пространственный каркас КЛР.
3. Пространственный каркас показан схематично.
4. При изготовлении колонн пользоваться указаниями шифр 460-75 выш. 1.

КЛР-НК6; НК6а СБ

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	Колонны железобетонные НК6; НК6а	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	1	Титова	1974	Сборочный чертеж	Р	2875	1:50
					Лист 1		Листов 2	
					Минпротрой ССР			
					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 1 г. Днепропетровск			

Шифр: 460-75, Охватка и детали

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	КЛР-НК6; НК6а СБ	Лист
						2

Выборка стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Арматурные изделия										Закладные изделия																Умног	Всего								
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-61										Профильная сталь																									
	Класс АТ					Класс АIII					Арматурная сталь ГОСТ 5781-61								сталь																	
	ф мм		ф мм		Умног	ф мм		ф мм		Умног	Б-20	Б-12	Б-10	Б-8	Л 200х12	Л 100х12	Л 60х12	Л 40х12	Л 25х8	Умног	Класс АТ	Класс АIII		Класс АIII												
НК1	—	17,4	—	—	17,4	9,2	17,6	17,2	20,2	21,4	—	—	33,8	20,4	21,2	—	—	2,6	3,0	—	—	0,6	4,6	—	—	2,0	—	5,8	—	10,2	15,3	119,5	338,9			
НК2	—	15,5	—	—	15,2	9,2	17,6	9,6	12,3	13,8	—	—	16,4	20,4	21,2	—	—	2,6	3,0	—	—	0,6	1,8	2,3	—	2,0	—	5,8	—	—	15,3	9,4	229,8			
НК2а	—	15,2	—	—	15,2	9,2	17,6	9,6	12,3	13,8	—	—	51,9	20,4	21,2	—	—	3,0	—	—	—	0,6	5,3	2,3	—	2,0	—	5,8	—	—	15,3	127,8	266,2			
НК2б	—	15,2	—	—	15,2	9,2	17,6	9,6	12,3	13,8	—	—	25,2	20,4	21,2	—	—	3,0	—	—	—	0,6	1,8	2,3	—	2,0	—	5,8	—	—	15,3	106,8	245,2			
НК3	—	15,6	—	—	15,6	9,8	17,6	120,8	147,6	163,2	—	—	8,8	5,4	15,0	21,2	13,2	—	—	—	—	0,6	0,8	—	—	2,0	—	5,8	—	—	—	—	75,8	239,0		
НК3а	—	15,6	—	—	15,6	9,8	17,6	120,8	147,6	163,2	—	—	8,8	14,2	30,0	21,2	13,2	9,2	—	—	—	0,6	1,6	—	—	2,0	—	5,8	—	—	—	—	109,6	227,8		
НК3б	—	15,6	—	—	15,6	9,2	17,6	120,8	147,6	163,2	—	—	8,8	5,4	39,6	21,2	13,2	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	—	—	—	—	—	—	—	95,6	258,8	
НК4	—	13,4	—	—	13,4	9,2	17,6	134,4	161,2	174,6	—	—	8,8	5,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	—	—	—	—	—	—	—	53,6	228,2	
НК4а	—	13,4	—	—	13,4	9,2	17,6	134,4	161,2	174,6	—	—	8,8	14,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	—	—	—	—	—	—	—	71,6	245,8	
НК5	—	8,8	5,2	1,2	15,2	9,2	4,4	118,0	161,6	196,8	7,9	11,5	8,8	—	10,6	13,2	9,2	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	—	2,8	2,9	—	—	—	—	22,4	249,2	
НК6	10,2	—	—	—	—	—	—	85,6	85,6	95,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	31,1	126,9	
НК6а	10,2	—	—	—	—	—	—	85,6	85,6	95,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38,9	134,8

7560/II
66

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	КЛР-НК6; НК6а СБ	Лит.	Масса	Масштаб
			Титова	1974	Выборка стали	Р		
					Лист 1		Листов 2	
					Минпротрой ССР			
					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 1 г. Днепропетровск			

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Документация		
	КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к СБ	Сборочный чертеж		
	КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к ВС	Выборка стали		
	1.423-3 В.1	Пояснительная записка		
	То же	Колонна К72-6		
		К72-6а		
		Детали		
1	1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	5	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	1	
		К72-6б		
		Детали		
1	1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	5	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	1	
4	1.400-6 В.1 Л.13	" МО-1	1	
		К72-6в		
		Детали		
1	1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	4	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	2	
3	" Л.138	" НМ1-11	2	
4	1.400-6 В.1 Л.13	" МО-1	1	
5	То же Л.52	" МО-8-4	1	
6	" Л.126	" М1-9-3	1	

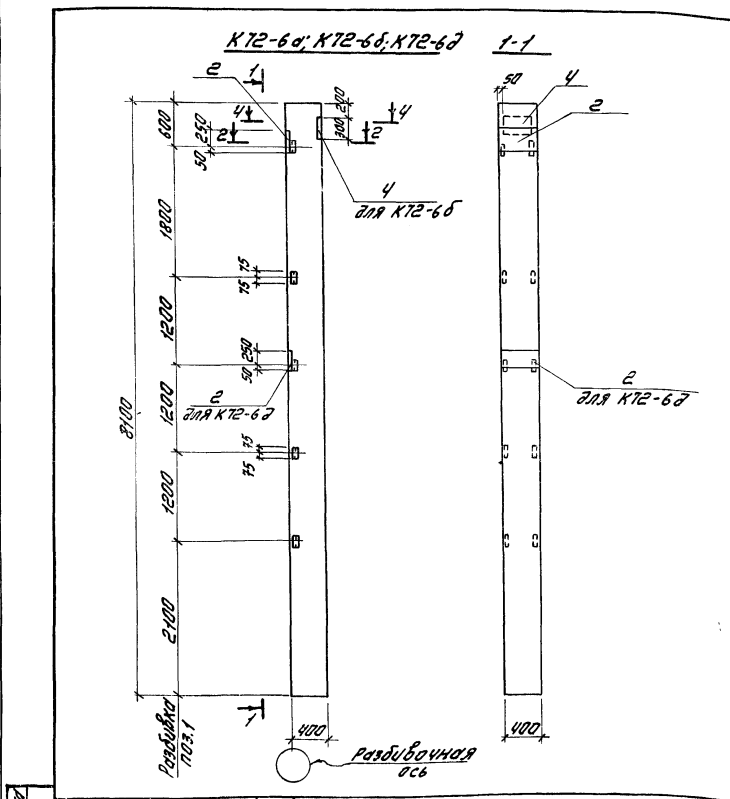
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к		
Лист по запискам	Лист по чертежам	Лист по проверкам	Лист по согласованиям	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1	1	1	1
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				Колонны железобетонные К72-6а ÷ К72-6к		
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2, Одесса		

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		К72-6г		
		Детали		
1	1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	3	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	3	
3	" Л.138	" НМ1-11	2	
4	1.400-6 В.1 Л.13	" МО-1	1	
5	То же Л.52	" МО-8-4	1	
6	" Л.126	" М1-9-3	2	
		К72-6д		
		Детали		
1	1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	5	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	2	
		К72-6е		
		Детали		
1	1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	4	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	2	
3	" Л.138	" НМ1-11	1	
4	1.400-6 В.1 Л.13	" МО-1	2	
5	То же Л.52	" МО-8-4	1	
6	" Л.126	" М1-9-3	1	
7	1.423-3 В.2 Л.140	" М1-12-2	2	

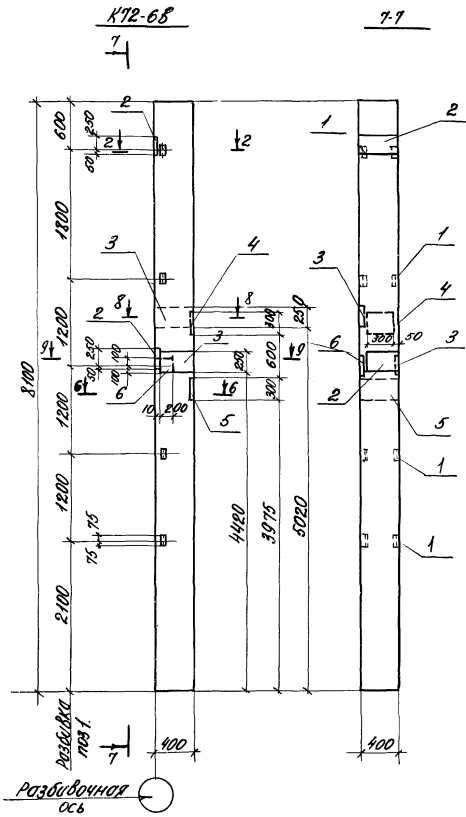
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к		
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2, Одесса		

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		К72-6ж		
		Детали		
1	1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	4	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	2	
3	" Л.138	" НМ1-11	1	
4	1.400-6 В.1 Л.13	" МО-1	1	
5	То же Л.52	" МО-8-4	1	
6	" Л.126	" М1-9-3	1	
7	1.423-3 В.2 Л.140	" М1-12-2	2	
		К72-6з		
		Детали		
1	Серия 1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	5	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	1	
3	" Л.138	" НМ1-11	1	
4	Серия 1.400-6 В.1 Л.13	" МО-1	1	
5	То же Л.52	" МО-8-4	1	
		К72-6к		
		Детали		
1	Серия 1.423-3 В.2 Л.141	Изделие закладное М1-14	4	
2	То же Л.138	То же НМ1-10	2	
3	" Л.138	" НМ1-11	2	
4	Серия 1.400-6 В.1 Л.13	" МО-1	1	
5	То же Л.52	" МО-8-4	1	

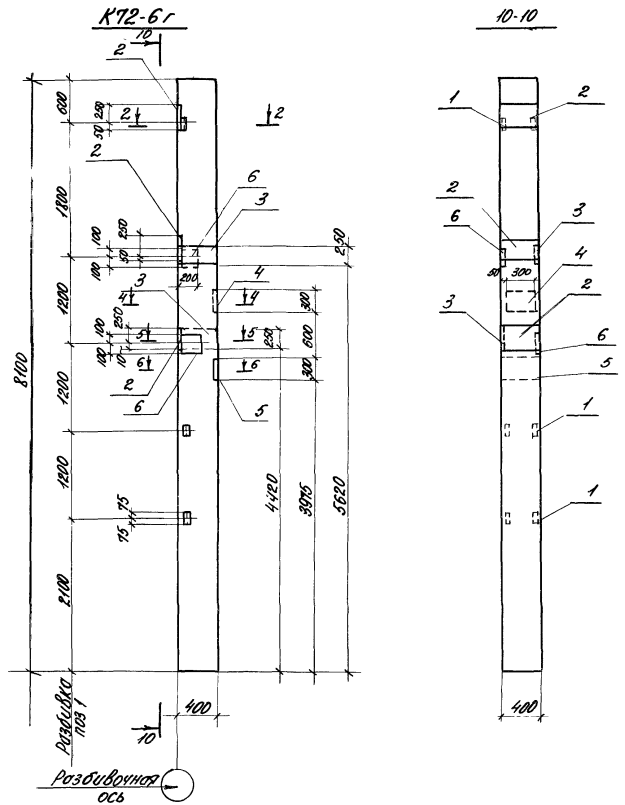
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				ТП 816-242 КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к		
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2, Одесса		



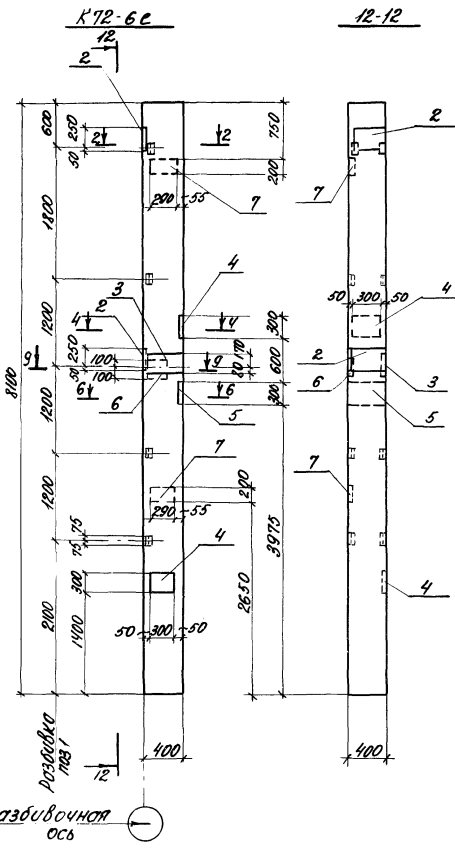
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				ТП 816-242 КЖУ-К72-6а ÷ К72-6к СБ		
Лист по запискам	Лист по чертежам	Лист по проверкам	Лист по согласованиям	Лист	Масса	Масштаб
1	1	1	1	1	3300	1:50
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2, Одесса		



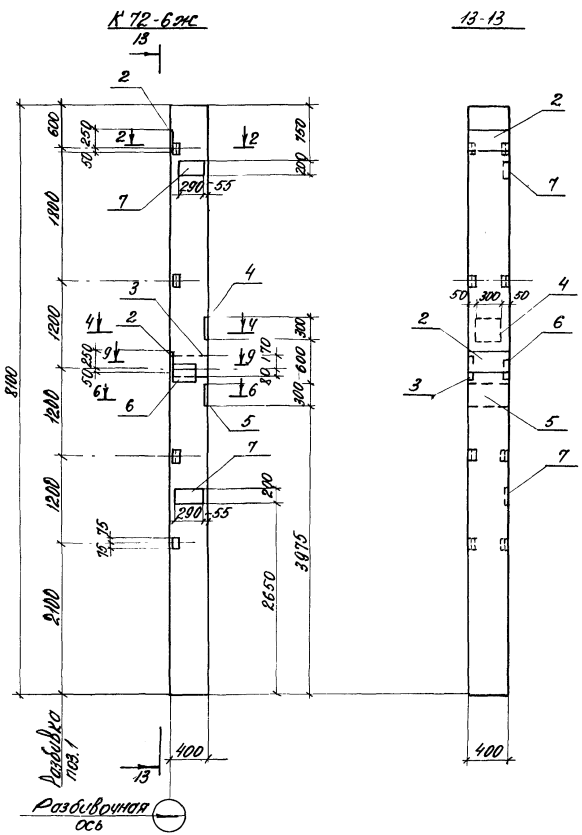
ИЛСТ № докум	Лист	Дата	КЖС-К72-60-К72-6К СБ	Лист	2
--------------	------	------	----------------------	------	---



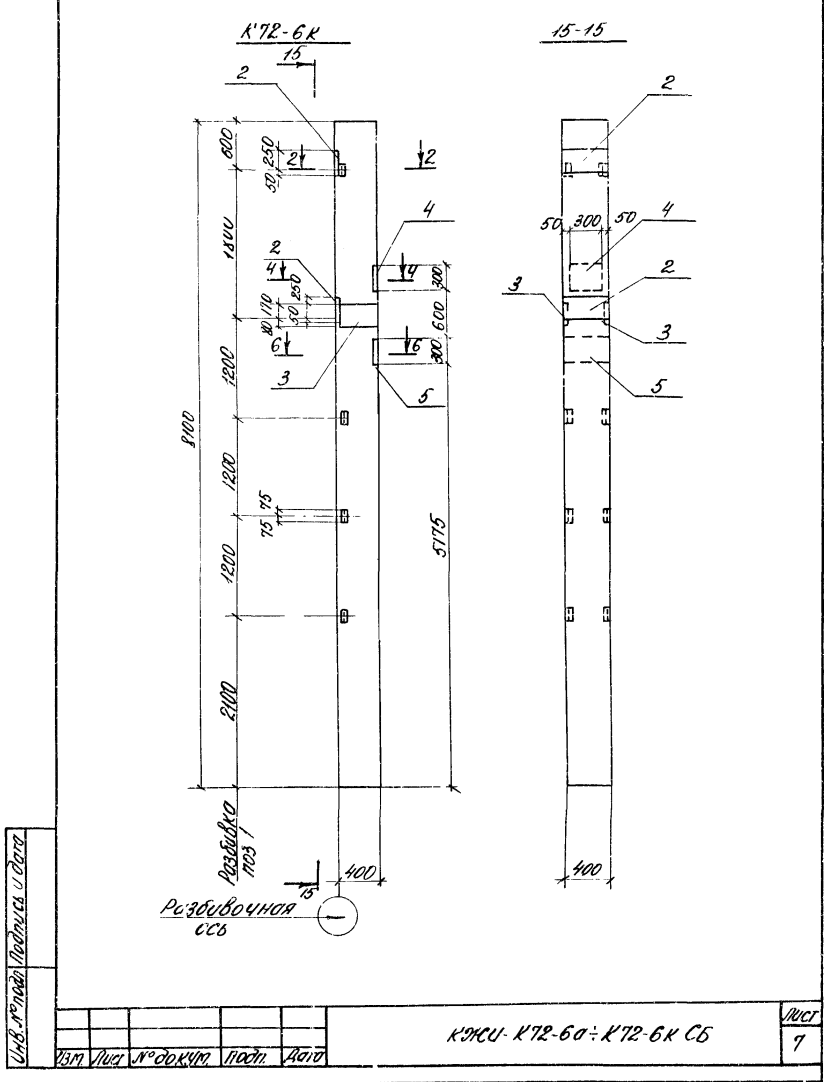
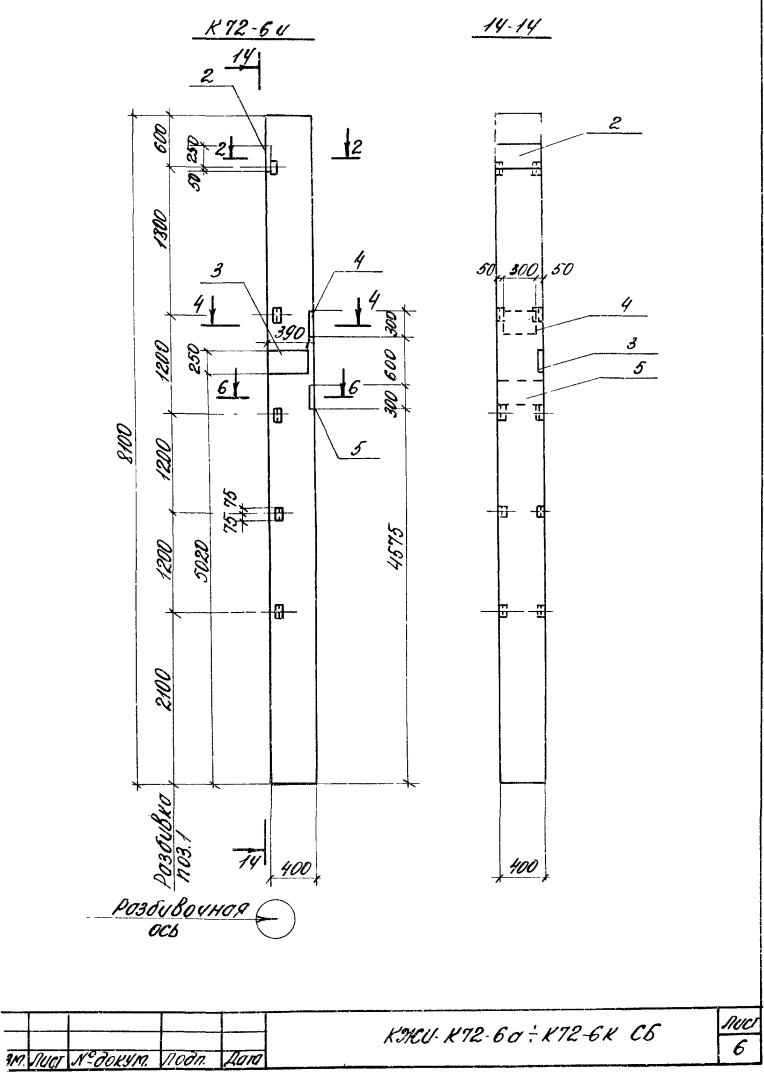
ИЛСТ № докум	Лист	Дата	КЖС-К72-60-К72-6К СБ	Лист	3
--------------	------	------	----------------------	------	---



ИЛСТ № докум	Лист	Дата	ТП 816-242 КЖС-К72-60-К72-6К СБ	Лист	4
--------------	------	------	------------------------------------	------	---

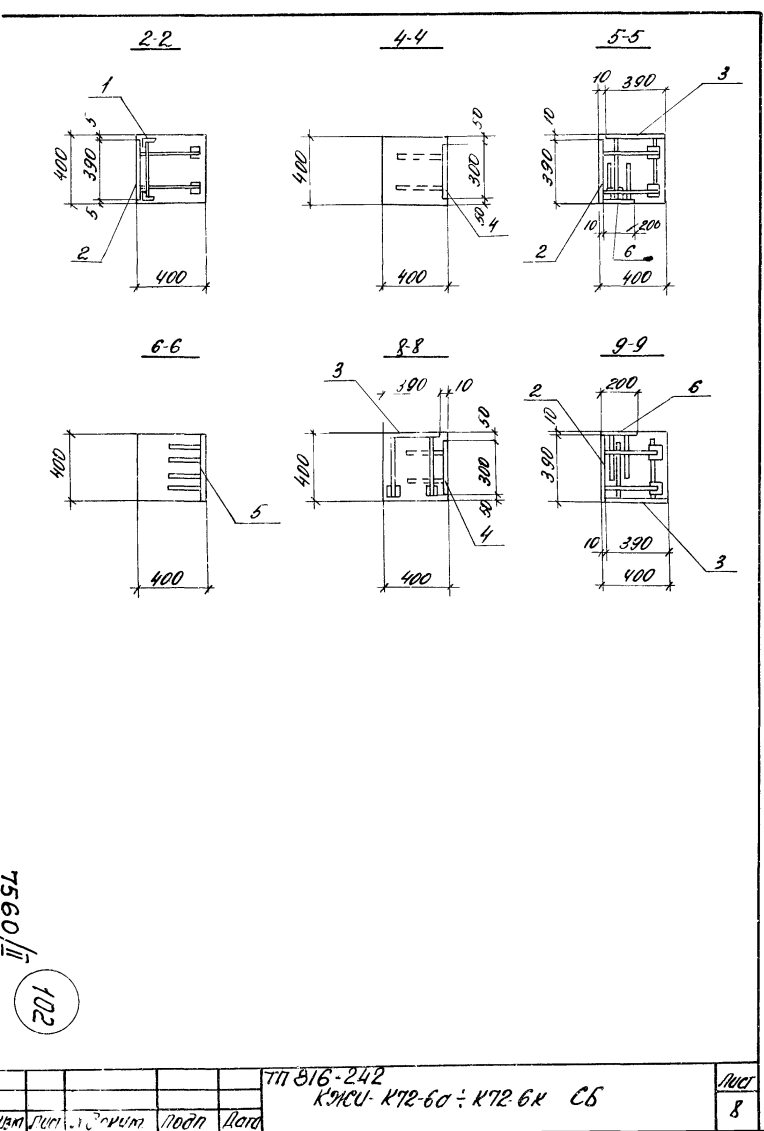


ИЛСТ № докум	Лист	Дата	ТП 816-242 КЖС-К72-60-К72-6К СБ	Лист	5
--------------	------	------	------------------------------------	------	---



№ п/п	№ докум.	Подп.	Дата	КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ	Лист 6
-------	----------	-------	------	------------------------	--------

№ п/п	№ докум.	Подп.	Дата	КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ	Лист 7
-------	----------	-------	------	------------------------	--------



№ п/п	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ	Лист 8
-------	----------	-------	------	--------------------------------------	--------

Выборка дополнительных сталей на один элемент, кг

Марка	Профильная сталь	Эквивалентное изделие						Весов:			
		Элемент	Длина	Ширина	Толщина	Площадь	Объем				
K72-6U	82	161	82	02	02	165	28	14	22	585	2245
K72-6K	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	
K72-6B	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	
K72-6E	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	
K72-6D	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	
K72-6C	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	
K72-6M	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	
K72-6U	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	
K72-6K	82	163	72	02	07	165	28	14	207	451	

ТП 816-242
КЭМУ-К72-6а: К72-6К СБ

Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Выборка сталей	Лист 1
---------	---------	------	------	----------------	--------

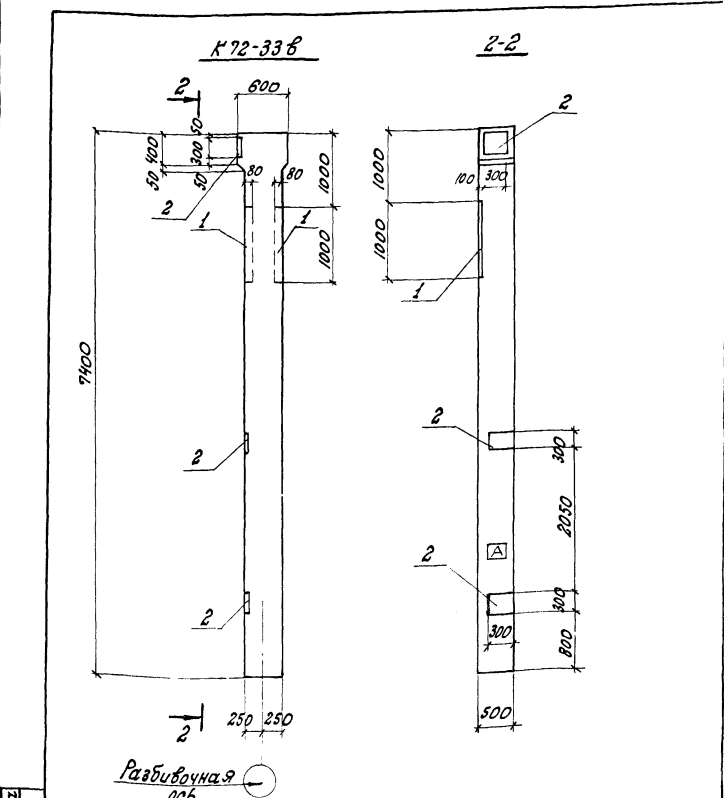
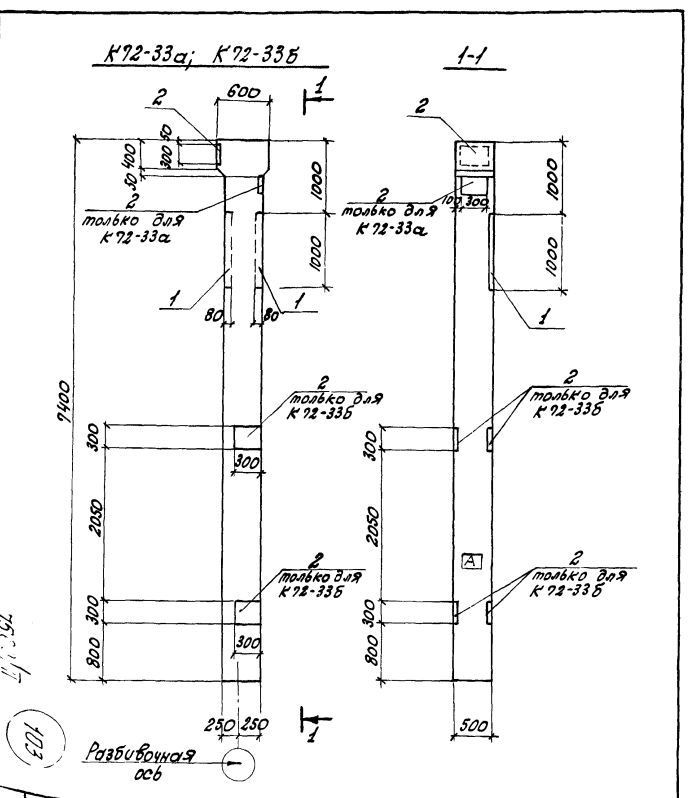
7560/л
102

Вариант	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е ВС	Выборка стали		
			1,423-3 В.1	Пояснительная записка		
			То же	Колонна К72-33		
				К72-33а		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			1,400-6 Вып.1 л.13	То же МО-1	2	
				К72-33б		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			1,400-6 Вып.1 л.13	То же МО-1	5	
				К72-33в		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			1,400-6 Вып.1 л.13	То же МО-1	3	
				К72-33г		
				Детали		
5			1,423-3 В.2 л.140	Изделие закладное МН122	2	

Вариант	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				К72-33в		
				Детали		
1			КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
2			Серия 1,400-6 В.1 л.13	То же МО-1	1	
4			Серия 1,423-3 В.2 л.138	" МН1-1	1	
5			То же л.140	" МН12-2	2	
6			Серия 1,400-6 В.1 л.52	" МО-8-4	2	
				К72-33е		
				Детали		
2			Серия 1,400-6 В.1 л.13	Изделие закладное МО-1	2	
5			Серия 1,423-3 В.2 л.138	То же МН12-2	2	
6			Серия 1,400-6 В.1 л.52	" МО-8-4	2	

Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	Колонны железобетонные К72-33а ÷ К72-33е	Лист	Лист	Лист
Г.И.Иванов	Зав.проектной	С.И.Иванов	12.12.72		1	2	2
М.И.Иванов	Инж.пр.	С.И.Иванов	12.12.72				
Л.И.Иванов	Инж.пр.	С.И.Иванов	12.12.72				
Провер.	С.И.Иванов						

Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е	Лист
					2



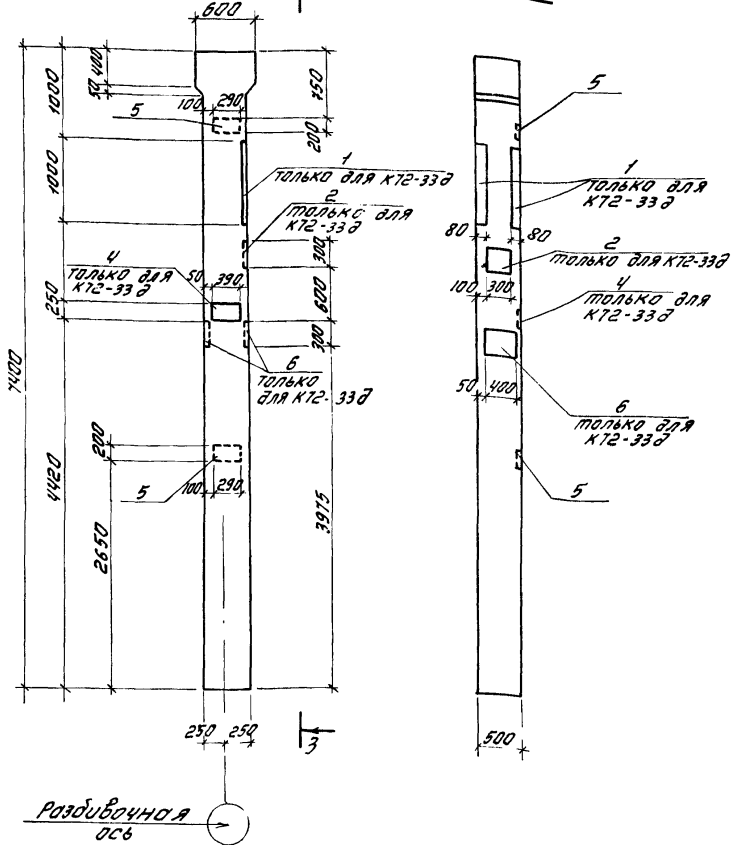
Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	Колонны железобетонные К72-33а ÷ К72-33е	Лист	Лист	Лист
Г.И.Иванов	Зав.проектной	С.И.Иванов	12.12.72		1	2	2
М.И.Иванов	Инж.пр.	С.И.Иванов	12.12.72				
Л.И.Иванов	Инж.пр.	С.И.Иванов	12.12.72				
Провер.	С.И.Иванов						

Узм. лист	№ док. кн.	Подпись	Дата	КЖУ-К72-33а ÷ К72-33е СБ	Лист
					2

К72-33Г; К72-33Д

3

3-3



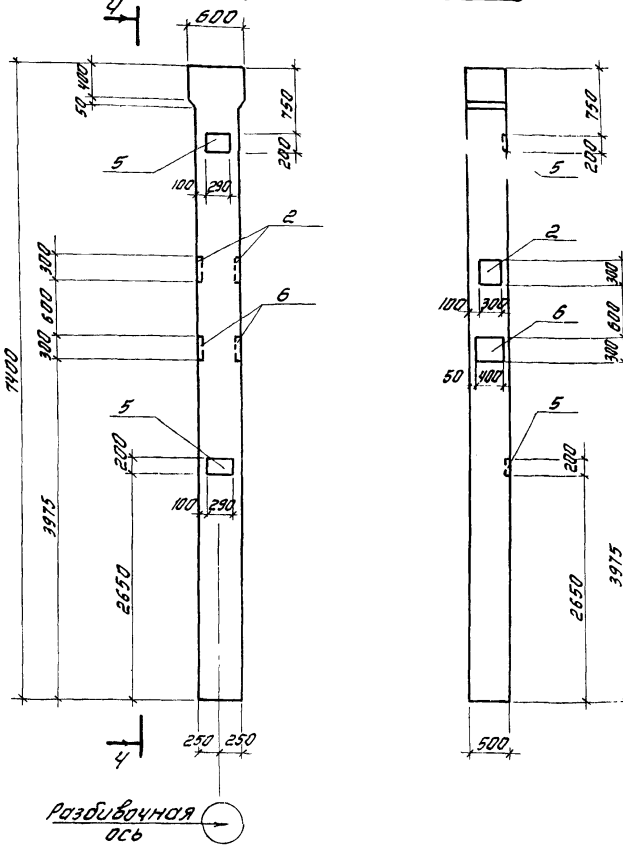
КЖУ-К72-33Д ÷ К72-33Е СБ

Лист 3

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

К72-33Е

4-4



КЖУ-К72-33Д ÷ К72-33Е СБ

Лист 4

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Выборка дополнительных стержней на один элемент, кг

Марка элемента	Продольная сталь		Закладные		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Всего
	Ф	Л	Ф	Л	Ф	Л	
К72-33Д	268	481	268	481	14	14	300
К72-33Д	481	339	481	339	35	35	534
К72-33Б	339	92	339	92	21	21	378
К72-33Г	92	339	92	339	21	21	378
К72-33Д	366	264	366	264	02	02	120
К72-33Е	234	264	234	264	14	14	867
					14	14	867
					28	28	880

ТТ816-242
КЖУ-К72-33Д ÷ К72-33Е ВС

Выборка стержней

Литер Лист Листов
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ
г. Одесса

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Л. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
					КЖУ-К72-35Д ÷ К72-35Е СБ	Сборочный чертеж		
					КЖУ-К72-35Д ÷ К72-35Е ВС	Выборка стали		
					1423-3	Пояснительная записка		
					То же	Колонны К72-35		
						К72-35Д		
						Детали		
					1 КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
					2 1.400-6 Вып. 1.Л.13	То же МО-1	2	
						К72-35Б		
						Детали		
					1 КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
					2 1.400-6. Вып. 1.Л.13	То же МО-1	5	
						К72-35В		
						Детали		
					1 КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
					2 1.400-6. Вып. 1.Л.13	То же МО-1	3	
						К72-35Е		
						Детали		
					5 1423-3. Вып. 2. Л.140	Изделие закладное МН-12	2	

ТТ816-242
КЖУ-К72-35Д ÷ К72-35Е

Колонны железобетонные

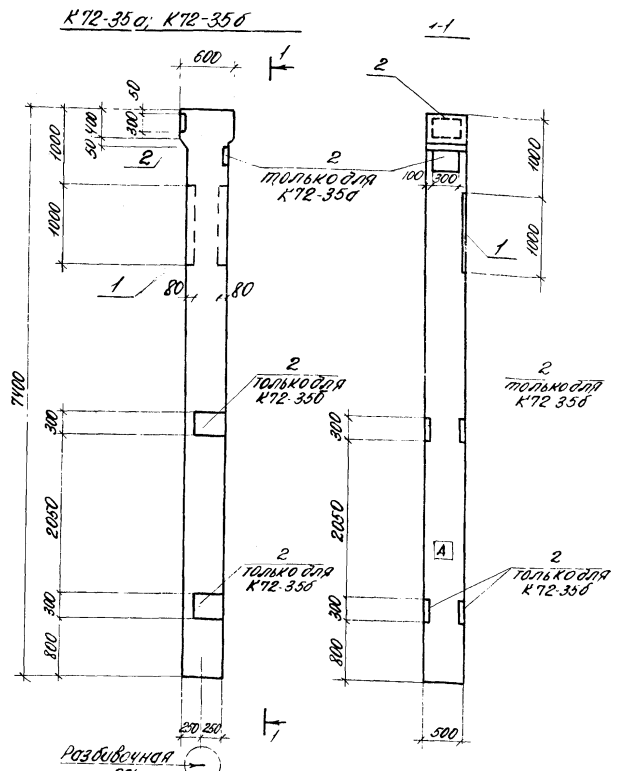
Литер Лист Листов
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ
г. Одесса

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Л. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова
И. И. Ж. пр. Грибанова

7560/II

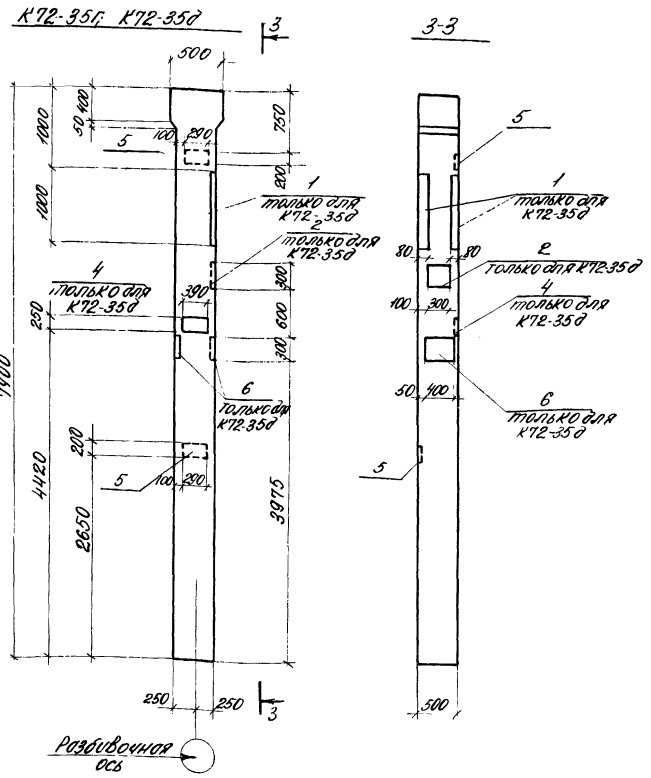
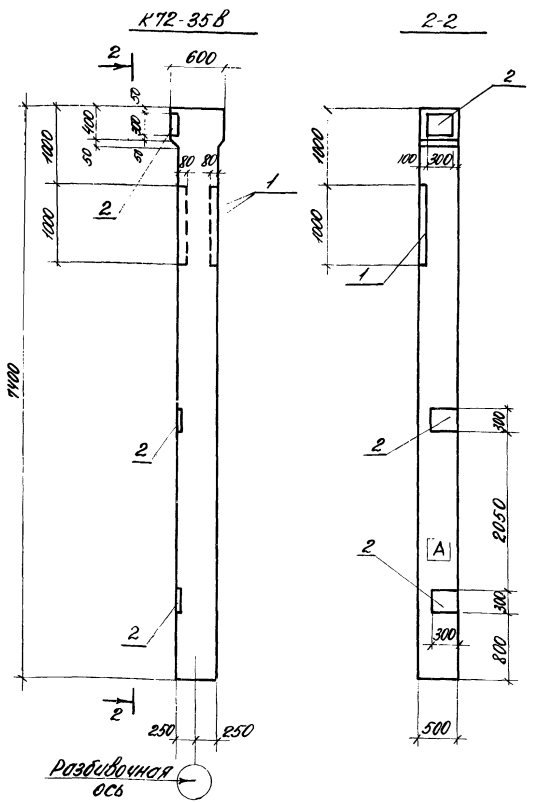
104

Фрагмент	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>К72-35д</u>		
				<u>Детали</u>		
1			КЖКУ-МН 27	Изделие закладное МН 27	2	
2			1.400-6, Вып. 1, л. 13	То же МО-1	1	
4			1.423-3, Вып. 2, л. 138	" МН-11	1	
5			То же л. 140	" МН-12-2	2	
6			1.400-6, Вып. 1, л. 52	" МО-8-4	2	
				<u>К72-35е</u>		
				<u>Детали</u>		
2			1.400-6, Вып. 1, л. 13	Изделие закладное МО-1	2	
5			1.423-3, Вып. 2, л. 138	То же МН-12-2	2	
6			1.400-6, Вып. 1, л. 52	" МО-8-4	2	



КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е				СБ				
Вид чертежа	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Колонны железобетонные К72-35а ÷ К72-35е	Лист	Масса	Масштаб
Сборный	1				Сборочный чертеж	р		1:50
Исполн.	Провер.	Инженер	Проектант	Дата				

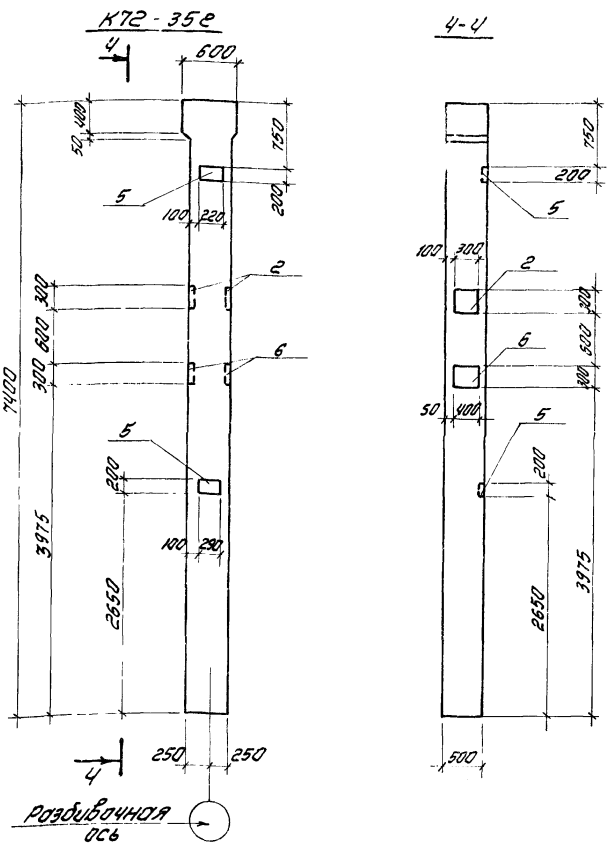
Вид чертежа	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е	Лист	Масса	Масштаб
						2		



КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е				СБ				
Вид чертежа	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Колонны железобетонные К72-35а ÷ К72-35е	Лист	Масса	Масштаб
Сборный	3				Сборочный чертеж	р		1:50
Исполн.	Провер.	Инженер	Проектант	Дата				

Вид чертежа	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖКУ - К72-35а ÷ К72-35е	Лист	Масса	Масштаб
	2							

7560 / II
105



КЖУ-К72-35а ÷ К72-35в с.б

лист 4

Марка элемента	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Всего
	б=8	б=10	класс А I	класс А II	класс А III	класс А III	
К72-35а	268					18	300
К72-35б		481				18	534
К72-35в		339				18	378
К72-35г		92				28	120
К72-35д		366	02	07	14	28	88
К72-35е		234				28	88

КЖУ-К72-35а ÷ К72-35в с.б

И.М. Лист № 80/кум. Подпись Дата
Л.И.И.К. пр. Запорожский
И.И.К. пр. Грибанова
Резерв. Коваленко
Провер. Грибанова

Колонны железобетонные
К72-35а ÷ К72-35в
Литер Р
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 3
г. Одесса

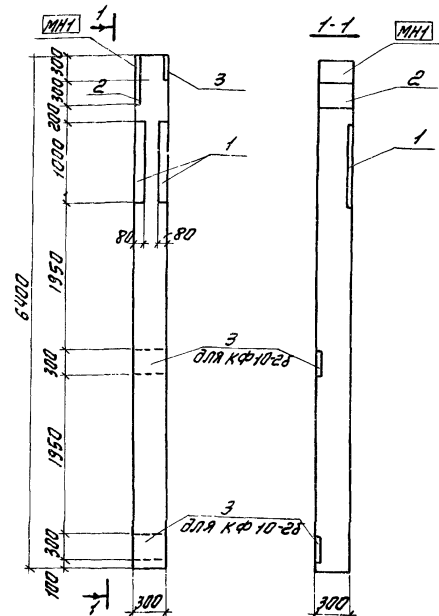
№ п/п	Диаг.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
в		КЖУ-КФ10-2а, КФ10-2б с.б	Сборочный чертеж		
		450-75, Вып. 1-1, стр. 2,3	Пояснительная записка		
		То же	Колонна КФ10-2		
<u>КФ10-2а</u>					
<u>Детали</u>					
в	1	КЖУ-МН 27	Изделие закладное МН27	2	
	2	450-75, Вып. 1-2, л. 59	То же	МН1	1
	3	1.400-6, Вып. 1 л. 13	"	МО-1	1
<u>КФ10-2б</u>					
<u>Детали</u>					
в	1	КЖУ-МН27	Изделие закладное МН27	2	
	2	450-75, Вып. 1-2, л. 59	То же	МН1	1
	3	1.400-6, Вып. 1 л. 13	"	МО-1	3

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего
	Профильная сталь		Углерод	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75						Углерод	
	б=8	б=10		класс А I		класс А II		класс А III			
КФ10-2а	5,7	19,8	25,5		0,7	0,7	2,1	1,8		3,9	301
КФ10-2б	5,7	33,8	39,5		2,1	2,1	2,1	1,8		3,9	45,5

И.М. Лист № 80/кум. Подпись Дата
Л.И.И.К. пр. Запорожский
И.И.К. пр. Грибанова
Резерв. Коваленко
Провер. Грибанова

Литер Р
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 3
г. Одесса

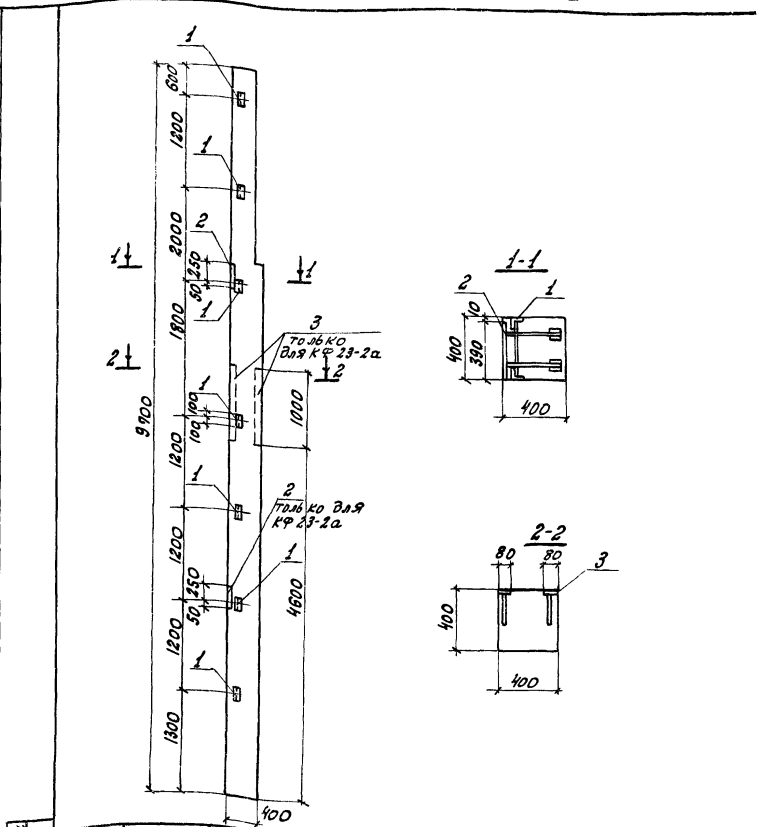


КЖУ-КФ10-2а, КФ10-2б с.б

И.М. Лист № 80/кум. Подпись Дата
Л.И.И.К. пр. Запорожский
И.И.К. пр. Грибанова
Резерв. Коваленко
Провер. Грибанова

Колонны железобетонные
КФ10-2а, КФ10-2б
Сборочный чертеж
Литер Р
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 3
г. Одесса

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖУ-КФ 23-2а, КФ 23-2б СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-КФ 23-2а, КФ 23-2б СБ	Выборка стали		
			460-75, в.в.п. 1-1, стр. 2,3	Пояснительная записка		
			То же	Колонна КФ 23-2		
				<u>КФ 23-2а</u>		
				<u>Детали</u>		
1			460-75, в.в.п. 1-2, л. 62	Изделие закладное МН9	7	
2			1,423-3, в.в.п. 2, л. 138	То же	МН1-10	2
3			КЖУ-МН27	"	МН27	2
				<u>КФ 23-2б</u>		
				<u>Детали</u>		
1			460-75, в.в.п. 1-2, л. 62	Изделие закладное МН9	7	
2			1,423-3, в.в.п. 2, л. 138	То же	МН1-10	1



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия										всего		
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75										
	б:8	б:10	Углого		Класс АТ		Класс АIII						
КФ 23-2а	3,0	13,3	44,3	0,4	0,4			10	12	14	22	12,3	59,0
КФ 23-2б	9,2	13,3	22,5	0,2	0,2			10	2,8	1,4	6,3	6,3	29,0

КЖУ-КФ 23-2а, КФ 23-2б

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
					Р			3930	1:50

Колонны железобетонные КФ 23-2а, КФ 23-2б

Сборочный чертеж

Литер. Масса Масштаб
Р 3930 1:50

Лист Листов
Микрометровой ссэр
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ
г. Одесса

КЖУ-КФ 23-2а, КФ 23-2б СБ

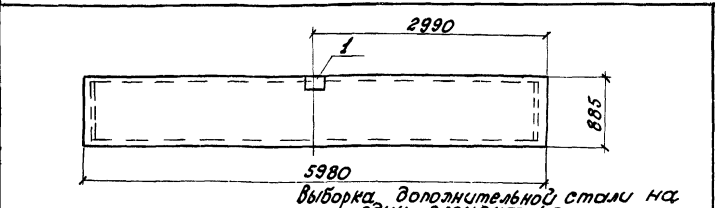
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
					Р			3930	1:50

Колонны железобетонные КФ 23-2а, КФ 23-2б

Сборочный чертеж

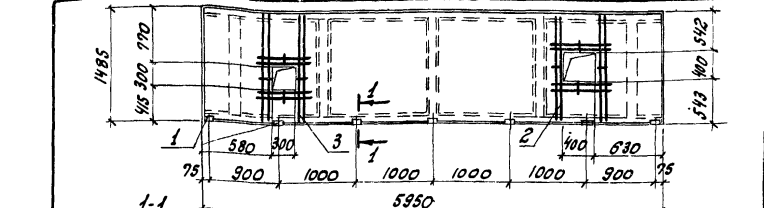
Литер. Масса Масштаб
Р 3930 1:50

Лист Листов
Микрометровой ссэр
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ
г. Одесса



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия										всего		
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75										
	б:8	б:10	Углого		Класс АТ		Класс АIII						
ПС9-16	14	0,6	0,2					10				0,2	2,2
ПС9-20	14	0,6	0,2					10				0,2	2,2
ПС9-24	14	0,6	0,2					10				0,2	2,2



Выборка дополнительной стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия										всего		
	Профильная сталь		Арматурная сталь ГОСТ 5781-75										
	б:8	б:10	Углого		Класс АТ		Класс АIII						
УП5-5а	336		1,46	1,46				6				3,56	4,82
УП5-5б								3,56	3,56			3,56	3,56

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1,432-5 в.в.п. 1	Пояснительная записка		
			То же	Стеновая панель ПС9-16 0,9x6	721	кг
			То же	То же ПС9-20 0,9x6	300	кг
			То же	То же ПС9-24 0,9x6	1000	кг
				<u>Детали</u>		
1			1,432-5 в.в.п. 1 лист 49	Изделие закладное М1	1	

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			УП 24-2/70	Пояснительная записка		
			То же	Плита УП5-5		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
				УП5-5а		
1			КЖУ-МН28	Изделие закладное МН28	7	
				УП5-5б		
2			КЖУ-СБ-С11	Сетка С6	1	
3			То же	То же С8	1	

П816-242 КЖУ-ПС9-16 0,9x6 : ПС9-24 0,9x6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
					Р			1:50	

Стеновые панели ПС9-16 721а, ПС9-20 721а, 0,9x6 ПС9-24 721а, 0,9x6

Литер. Масса Масштаб
Р 1:50

Лист Листов
Микрометровой ссэр
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ
г. Одесса

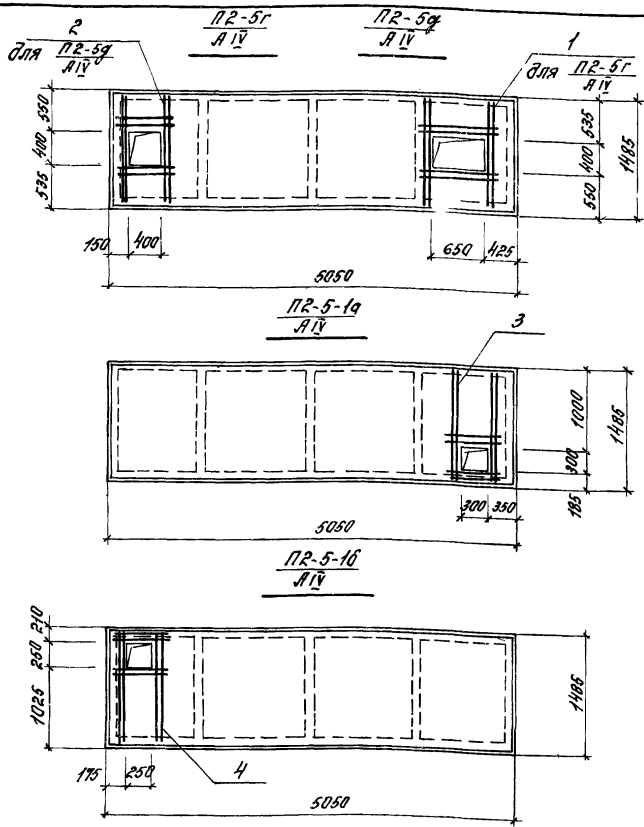
П816-242 КЖУ-УП5-5а, УП5-5б

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
					Р			2400	1:50

Плиты перекрытия УП5-5а, УП5-5б

Литер. Масса Масштаб
Р 2400 1:50

Лист Листов
Микрометровой ссэр
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ
г. Одесса



КЖУ - П2-5г - П2-5-1б СБ			
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись
	Р		
Лит. Масса Масштаб			
Лит. Листов 1			
Минпротрой ссср			
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса			

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Итого	Всего
	Арматурная сталь		Профильная сталь			
	ГОСТ 5781-75	Класс А IV	φ, мм	Итого		
П2-5г А IV	1,82		1,82			1,82
П2-5-1а А IV	2,02		2,02			2,02
П2-5-1а А IV	1,74		1,74			1,74
П2-5-1б А IV	1,66		1,66			1,66

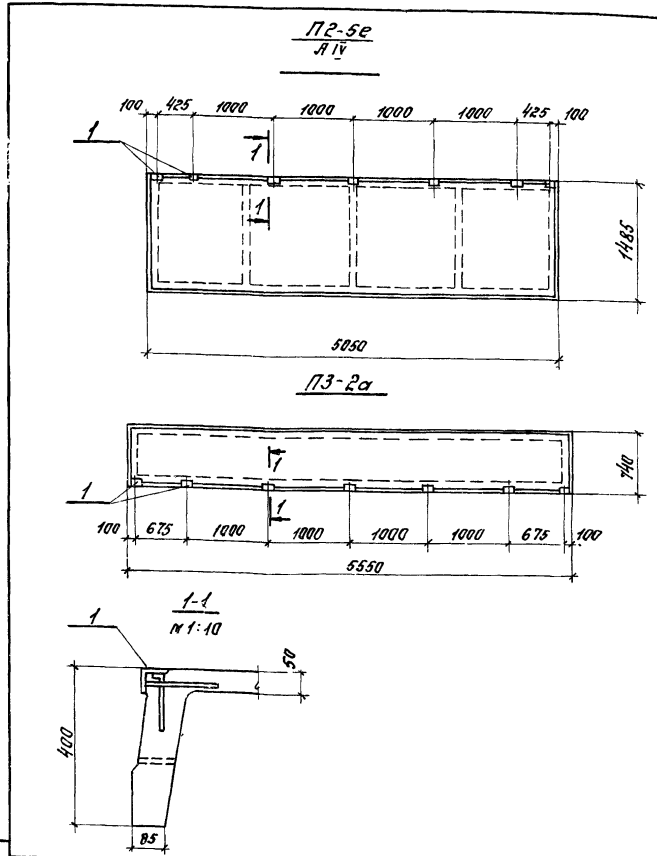
КЖУ - П2-5г - П2-5-1б СБ			
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись
	Р		
Лит. Лист Листов 1			
Минпротрой ссср			
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса			

Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖУ-П2-5а А IV, П2-5а СБ	Сборочный чертеж		
			УИ 24-9	Пояснительная записка		
			То же	Плита П3-2		
			— " —	То же П2-5 А IV		
				<u>П2-5а А IV</u>		
				<u>Детали</u>		
		1	КЖУ-МН 28	Изделие закладное МН 28	7	
				<u>П3-2а</u>		
				<u>Детали</u>		
		1	КЖУ-МН 28	Изделие закладное МН 28	7	

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

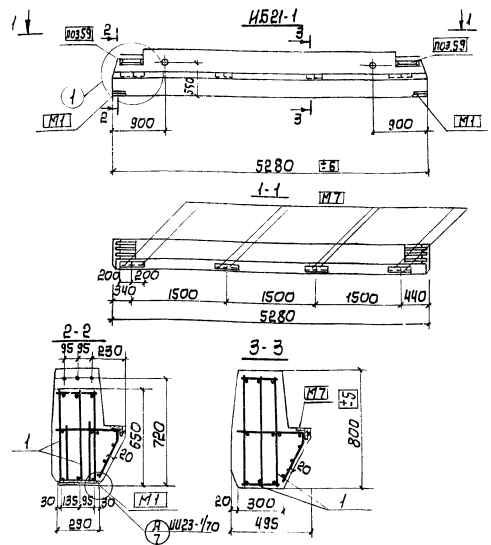
Марка элемента	Закладные изделия		Итого	Всего
	Арматурная сталь			
	ГОСТ 5781-75	Класс А I		
П2-5е А IV	3,36	1,46	1,46	4,82
П3-2а	3,36	1,46	1,46	4,82

ТП 816-242 КЖУ - П2-5е - П3-2а			
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись
	Р		
Лит. Лист Листов 1			
Минпротрой ссср			
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса			



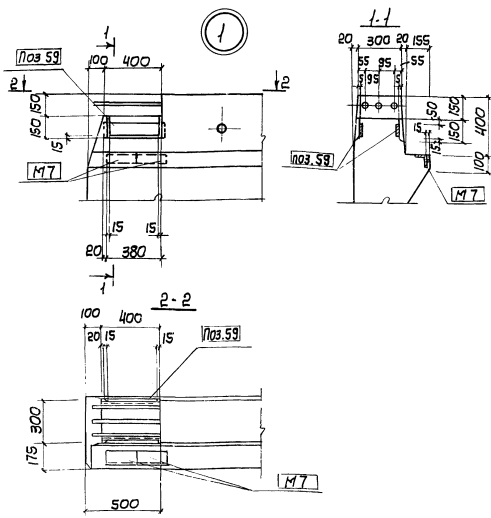
ТП 816-242 КЖУ - П2-5е - П3-2а СБ			
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись
	Р		
Лит. Лист Листов 1			
Минпротрой ссср			
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса			

Изм.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖУ-УБ21-1 СБ	Сборочный чертеж		
			УШ23-170 стр 5-12	Объяснительная записка		
				Сборочные единицы		
1			КЖУ-ПК28а	Каркас пространств ПК28а	1	
				Материалы		
				Бетон марки 300	152	м ³



Изм.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			КЖУ-УБ21-1	Ригель железобетонный УБ21-1	1	
				Лист	1	
				Микропротой с сср		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ в. Омска

Изм.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			КЖУ-УБ21-1 СБ	Ригель железобетонный УБ21-1	1	
				Сборочный чертеж		
				Лист	1	
				Микропротой с сср		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ в. Омска



1. Ригель УБ21-1 изготовить с использованием опалубки серии УШ23-170.
2. Закладные изделия, замаркированные в рамке, включены в пространственный каркас ПК28а
3. При изготовлении ригеля пользоваться указаниями серии УШ23-170.

Выборка стали на один элемент, кг

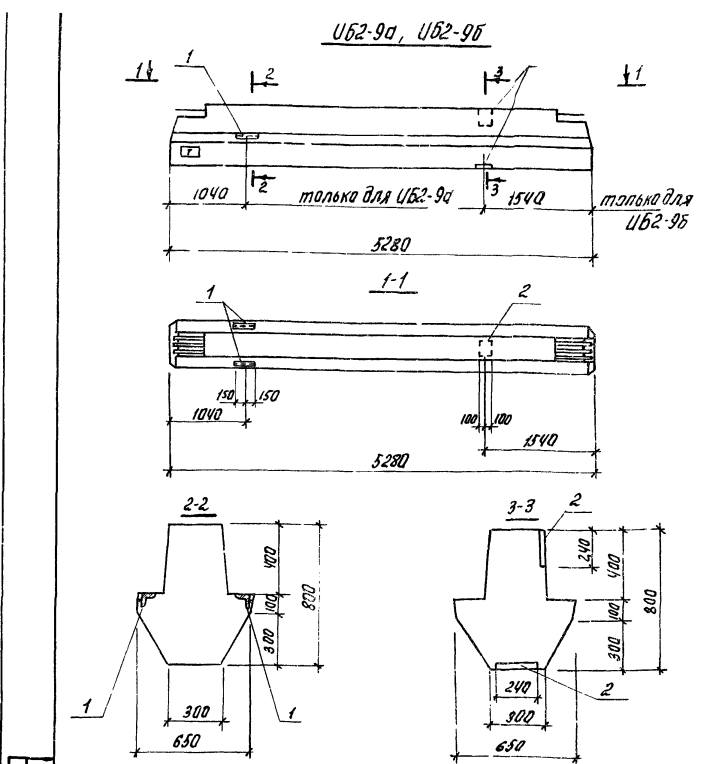
Марка эл-та	Арматурные изделия					Закладные изделия													
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Проволока ГОСТ 121-75		Профильная сталь			Арматурная сталь ГОСТ 5781-75								
	Ф	Л	Л	Л	Л	Ф	Л	Л	Л	Л	Л	Л	Л						
УБ21-1	2,2	139,5	189,8	33,2	44,8	0,09	5,7	7,8	2,2	10,0	12,2	14,7	10,2	15,4	40,3	0,4	13,8	14,2	384,0

75/060/11

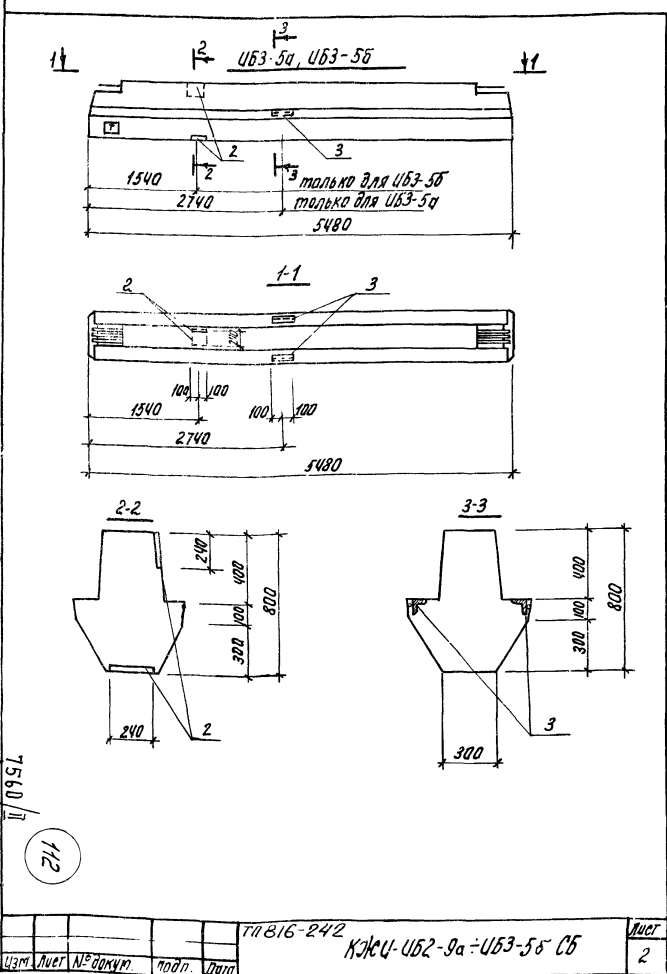
ДИ

Формат листа	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
118		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б СБ	Сборочный чертеж		На двух листах
118		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б ВС	Выборка стали		
		УИ23-1/70	Пояснительная записка		
		То же	Ригель УБ2-9		
		"	УБ3-5		
<u>УБ2-9а</u>					
<u>Детали</u>					
1		УИ23-1/70	Изделие закладное М2	2	
<u>УБ2-9б</u>					
<u>Детали</u>					
2		1.400-6	Изделие закладное М43-1	2	
<u>УБ3-5а</u>					
<u>Детали</u>					
3		УИ23-1/70	Изделие закладное М3	2	
<u>УБ3-5б</u>					
<u>Детали</u>					
2		1.400-6	Изделие закладное М43-1	2	

Изм. Лист № док. подл. дата		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б		Лист	Лист	Лист
Пл. чертеж разработчик		Ригели железобетонные		Р	Р	Р
Нач. отд. Черчик		УБ2-9а÷УБ3-5б		Миллиметровый с черт. линейкой		
Инж. пр. Грибанова				2. Одесса		
Разр. пр. Гротик						
Провер. Богданов						



Изм. Лист № док. подл. дата		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б СБ		Лист	Лист	Лист
Пл. чертеж разработчик		Ригели железобетонные		Р	Р	Р
Нач. отд. Черчик		УБ2-9а÷УБ3-5б		Миллиметровый с черт. линейкой		
Инж. пр. Грибанова				2. Одесса		
Разр. пр. Гротик						
Провер. Богданов						

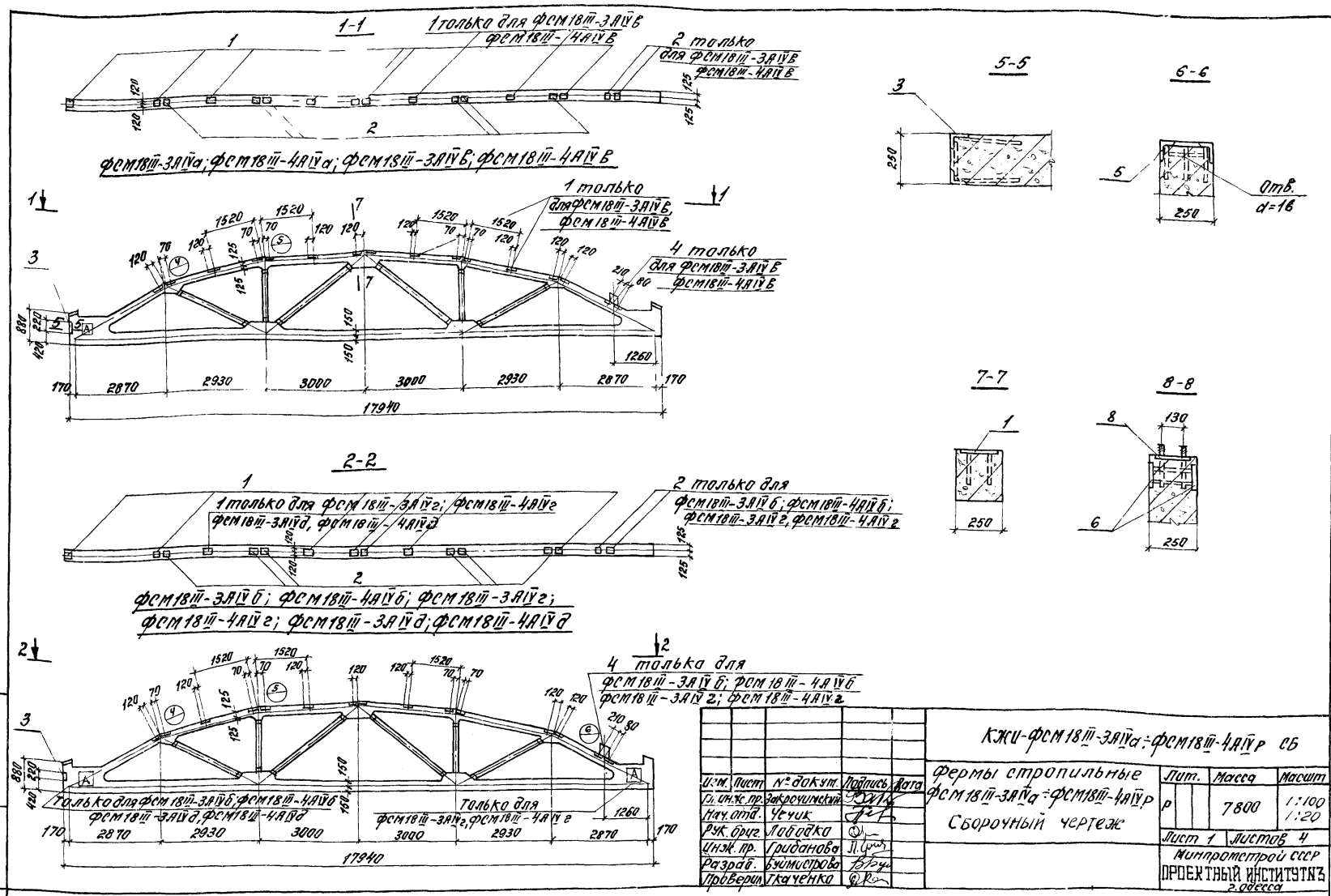


Изм. Лист № док. подл. дата		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б СБ		Лист	Лист	Лист
Пл. чертеж разработчик		Ригели железобетонные		Р	Р	Р
Нач. отд. Черчик		УБ2-9а÷УБ3-5б		Миллиметровый с черт. линейкой		
Инж. пр. Грибанова				2. Одесса		
Разр. пр. Гротик						
Провер. Богданов						

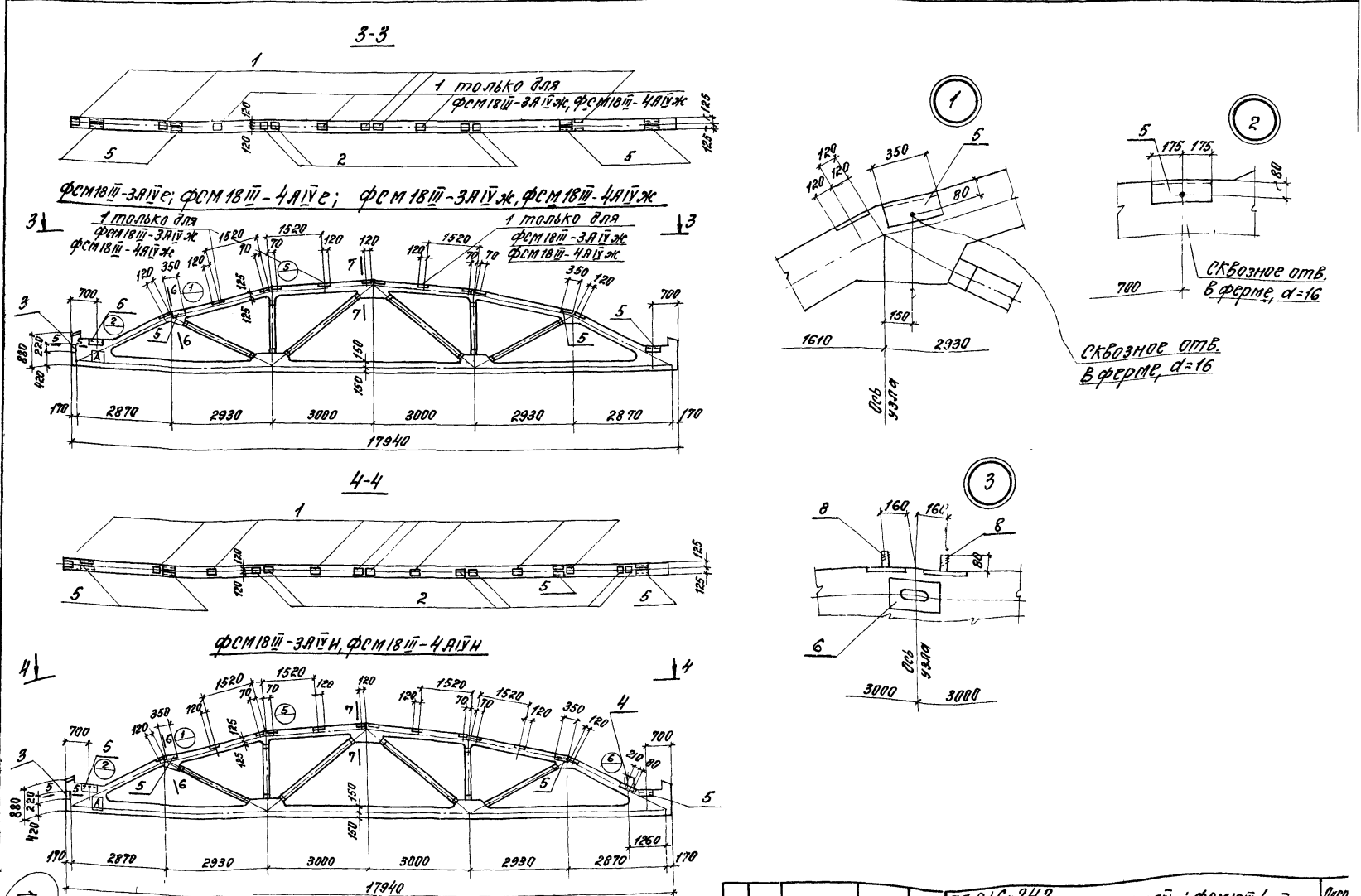
Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	Профильная сталь		Литая сталь ГОСТ 3781-75				
	У10х170х7	У20х18х8	А II	А III	А IV	У10х170х7	
УБ2-9а	5,9	5,9	0,1	2,4	2,5	8,4	
УБ2-9б	6,0	6,0	0,8	0,8		6,8	
УБ3-5а	3,8	3,8	0,2	2,4	2,6	6,4	
УБ3-5б	6,0	6,0	0,8	0,8		6,8	

Изм. Лист № док. подл. дата		КЖУ-УБ2-9а÷УБ3-5б ВС		Лист	Лист	Лист
Пл. чертеж разработчик		Выборка стали		Р	Р	Р
Нач. отд. Черчик		УБ2-9а÷УБ3-5б		Миллиметровый с черт. линейкой		
Инж. пр. Грибанова				2. Одесса		
Разр. пр. Гротик						
Провер. Богданов						

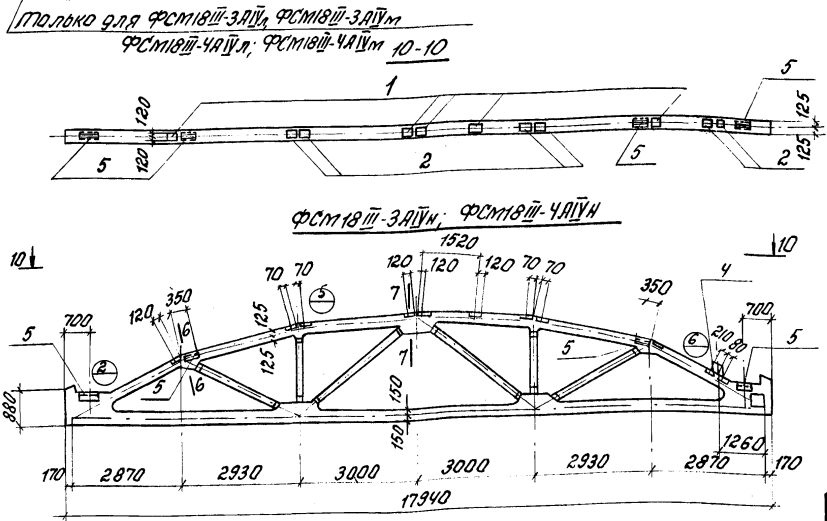
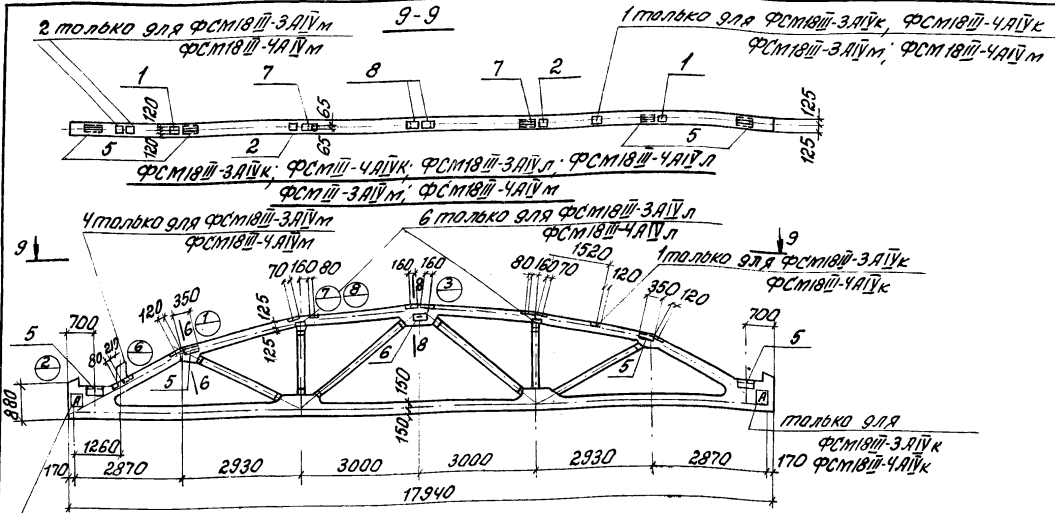


КЖУ-Ферм 18Ш-3А1В-4А1В СБ				Лит.	Масса	Масшт
И.М.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	р	1:100
С.И.	Фермы	стропильные	Ферм 18Ш-3А1В-4А1В		7800	1:20
И.М.	Сборочный	чертеж				
Лист 1	Листов 4					
Институт ССР ПРОЕКТАВЫЙ ИНСТИТУТ № 2						

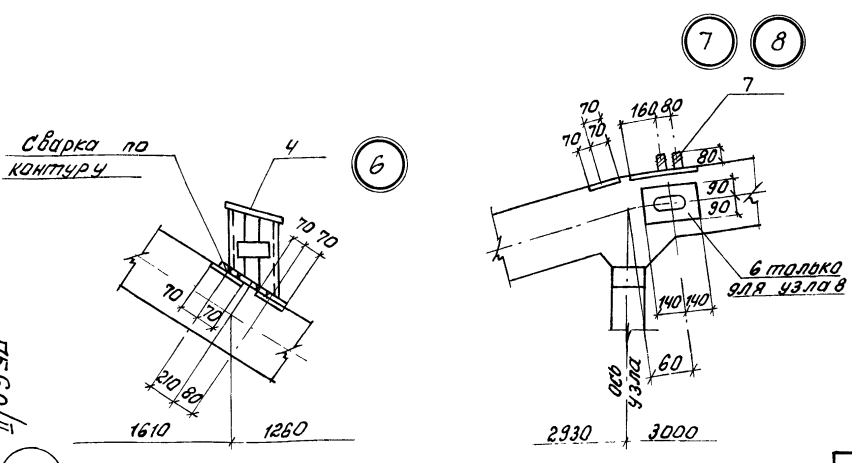
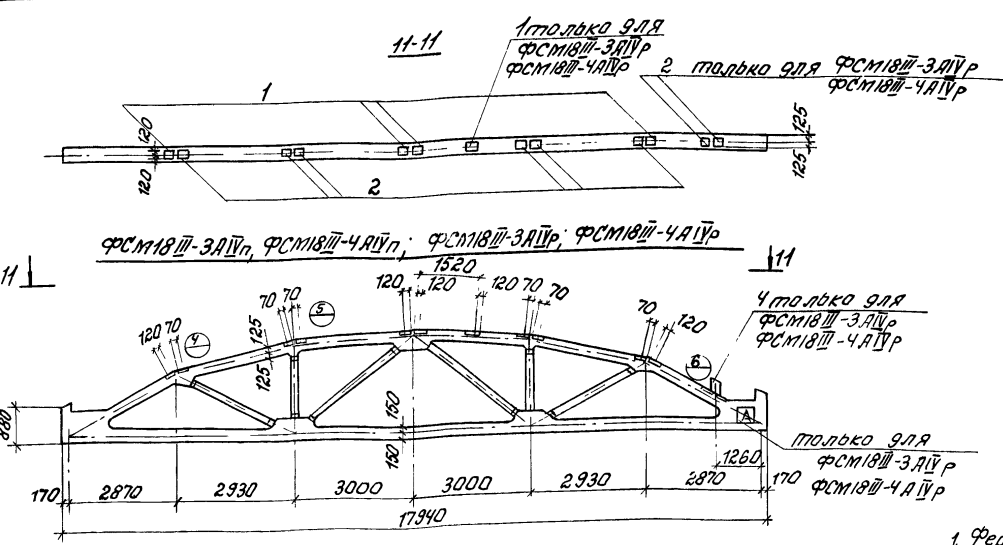


КЖУ-Ферм 18Ш-3А1Вж-4А1Вж СБ				Лит.	Масса	Масшт
И.М.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	р	1:100
С.И.	Фермы	стропильные	Ферм 18Ш-3А1Вж-4А1Вж		7800	1:20
И.М.	Сборочный	чертеж				
Лист 1	Листов 4					
Институт ССР ПРОЕКТАВЫЙ ИНСТИТУТ № 2						

7560/II



ИЗМ. Лист	№ докум.	подп.	дата	КЖС-ФСТМВШ-3А1УМ; ФСТМВШ-4А1УМ	Лист
					3



1. Фермы с буквенными индексами выполнить по соответствующим фермам серии ПК-01-129/68 без индексов с установкой дополнительных закладных изделий по данному чертежу
2. Знак [A] нанести несъемной краской

ИЗМ. Лист	№ докум.	подп.	дата	П1816-242	Лист
				КЖС-ФСТМВШ-3А1УМ; ФСТМВШ-4А1УР; СБ	4

7560 II

115

Пилобой проект

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия											Итого	Всего:	
	Прокатная сталь													
	70*8	86*8	110*8	110*8	110*10	125*8	180*8	125*8	120	180*10	Итого			
	Дюймовая сталь ГОСТ 5781-75													
ФРСМ18III-ЗЯIVа	1,4	12,6	25,2			4,2				42,0	1,1	5,2	6,3	48,3
ФРСМ18III-ЗЯIVб	1,4	16,8	25,2			8,8	4,2	23,2		79,6	1,1	5,7	6,8	86,4
ФРСМ18III-ЗЯIVв	1,4	16,8	32,4			8,8	4,2	23,2		86,8	1,1	6,8	7,9	94,7
ФРСМ18III-ЗЯIVг	1,4	16,8	28,8			8,8	4,2	23,2		83,2	1,1	6,3	7,4	90,6
ФРСМ18III-ЗЯIVд		12,6	28,8			4,2				45,6	1,1	5,8	6,9	52,5
ФРСМ18III-ЗЯIVе	7,6	8,4	18,0			4,2	35,2			73,4	1,1	10,9	12,0	85,4
ФРСМ18III-ЗЯIVж	7,6	8,4	28,8			4,2	35,2			84,2	1,1	12,5	13,6	97,8
ФРСМ18III-ЗЯIVз	1,4	7,6	12,6	32,4		8,8	4,2	35,2	23,2	125,4	1,1	13,5	14,6	140,0
ФРСМ18III-ЗЯIVк	7,6	4,2	10,8	23,2			35,2	7,0	88,0	3,0		14,5	17,5	105,5
ФРСМ18III-ЗЯIVл	7,6	4,2	7,2	23,2			35,2	14,0	91,4	3,0		15,8	18,8	110,2
ФРСМ18III-ЗЯIVм	1,4	7,6	8,4	10,8	23,2	8,8	35,2	23,2	7,0	125,6	3,0		11,8	137,4
ФРСМ18III-ЗЯIVн	1,4	7,6	12,6	18,0		8,8	35,2	23,2		106,8		11,4	11,4	118,2
ФРСМ18III-ЗЯIVп		12,6	14,4							27,0		3,7	3,7	30,7
ФРСМ18III-ЗЯIVр	1,4	16,8	18,0			8,8		23,2		68,2		4,7	4,7	72,9

КЗУ: ФРСМ18III-ЗЯIVа - ФРСМ18III-ЗЯIVр ВС

Выборка стали

Лист	Лист	Лист
1	1	1
2	2	2

Альбом II

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия											Итого	Всего	
	Прокатная сталь													
	70*8	86*8	110*8	110*8	110*10	125*8	180*8	125*8	120	180*10	Итого			
	Дюймовая сталь ГОСТ 5781-75													
ФРСМ18III-ЧЯIVа	1,4	12,6	25,2			4,2				42,0	1,1	5,2	6,3	48,3
ФРСМ18III-ЧЯIVб	1,4	16,8	25,2			8,8	4,2	23,2		79,6	1,1	5,7	6,8	86,4
ФРСМ18III-ЧЯIVв	1,4	16,8	32,4			8,8	4,2	23,2		86,8	1,1	6,8	7,9	94,7
ФРСМ18III-ЧЯIVг	1,4	16,8	28,8			8,8	4,2	23,2		83,2	1,1	6,3	7,4	90,6
ФРСМ18III-ЧЯIVд		12,6	28,8			4,2				45,6	1,1	5,8	6,9	52,5
ФРСМ18III-ЧЯIVе	7,6	8,4	18,0			4,2	35,2			73,4	1,1	10,9	12,0	85,4
ФРСМ18III-ЧЯIVж	7,6	8,4	28,8			4,2	35,2			84,2	1,1	12,5	13,6	97,8
ФРСМ18III-ЧЯIVз	1,4	7,6	12,6	32,4		8,8	4,2	35,2	23,2	125,4	1,1	13,5	14,6	140,0
ФРСМ18III-ЧЯIVк	7,6	4,2	10,8	23,2			35,2	7,0	88,0	3,0		14,5	17,5	105,5
ФРСМ18III-ЧЯIVл	7,6	4,2	7,2	23,2			35,2	14,0	91,4	3,0		15,8	18,8	110,2
ФРСМ18III-ЧЯIVм	1,4	7,6	8,4	10,8	23,2	8,8	35,2	23,2	7,0	125,6	3,0		11,8	137,4
ФРСМ18III-ЧЯIVн	1,4	7,6	12,6	18,0		8,8	35,2	23,2		106,8		11,4	11,4	118,2
ФРСМ18III-ЧЯIVп		12,6	14,4							27,0		3,7	3,7	30,7
ФРСМ18III-ЧЯIVр	1,4	16,8	18,0			8,8		23,2		68,2		4,7	4,7	72,9

КЗУ: ФРСМ18III-ЗЯIVа - ФРСМ18III-ЧЯIVр ВС

Лист	Лист	Лист
1	1	1
2	2	2

Обозначение	Наименование	кол	Примечание
КЗУ: СБ15-1а	СБ		
КЗУ: СБ15-1а-СБ15а-1	Сборочный чертёж		
КЗУ: СБ15-1а-СБ15а-1	Выборка стали		
1.494-24, 60п.1	Пояснительная записка		
КЗУ: С28	Сборочные ведомости		
1.494-24, 60п.1, л.13	Арматурная сетка С28	1	
КЗУ: СБ15-1а	Плате	1	
1.494-24, 60п.1, л.15	Детали	4	
1.494-24, 60п.1, л.16	Изделие выполненное М1	4	
	М2	2	
	Материалы		
	Бетон марки В20		0,07 м³

Система установки в стакане железобетонных пробок для крепления рипового кобра приваивена на листе 8, серии 1.494-24, 60п.1.

Материалы: КЗУ: СБ15-1а СБ

Стакан железобетонный СБ15-1а

Сборочный чертёж

Материалы: Лист 1: 20

Лист 1: 20

Материалы: Лист 1: 20

Материалы: Лист 1: 20

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖУ-СБ75-2а СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-СБ46-1а:СБ142а ВС	Выборка стали		
			1.494-24, вып.1.	Пояснительная записка		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		КЖУ-С29	Арматурная сетка С29	1	
	2		1.494-24, вып.1, л.13	То же С11	1	
				<u>Детали</u>		
	3		1.494-24, вып.1, л.15	Изделие закладное М1	4	
	4		То же л.16	То же М2	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,15 ^{м³}	

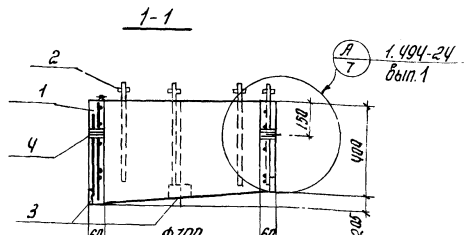
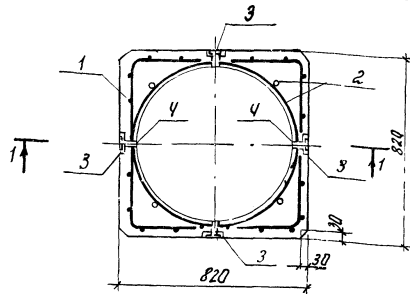


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8 серии 1.494-24 вып.1

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер	Лист	Листов
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.

КЖУ-СБ75-2а

Стакан железобетонный СБ75-2а

Литер Лист Листов

р 1 1

Минтрансстрой СССР

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬНЫЕ ТИПЫ

г. Одесса

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Листов
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.

КЖУ-СБ75-2а СБ

Стакан железобетонный СБ75-2а

Сборочный чертеж

Лит. № табл. Лит. № табл. Лит. № табл.

р 1 1 1

Минтрансстрой СССР

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬНЫЕ ТИПЫ

г. Одесса

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖУ-СБ105-2а СБ	Сборочный чертеж		
			КЖУ-СБ46-1а:СБ146-2а ВС	Выборка стали		
			1.494-24 вып.1	Пояснительная записка		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		КЖУ-С30	Арматурная сетка С30	1	
	2		1.494-24 вып.1, л.14	То же С12	1	
				<u>Детали</u>		
	3		1.494-24 вып.1, л.15	Изделие закладное М1	4	
	4		То же л.16	То же М2	4	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	0,13	м ³

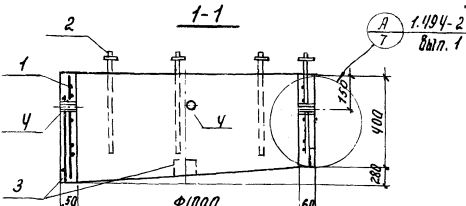
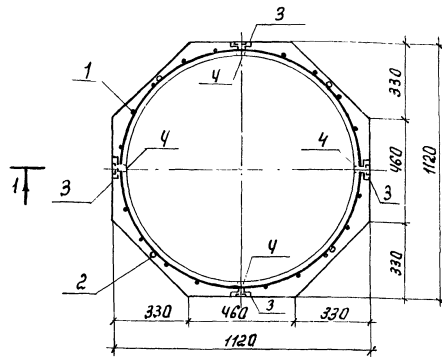


Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8 серии 1.494-24 вып.1.

7560/17

117

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер	Лист	Листов
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.

ТП 816-242 КЖУ-СБ105-2а

Стакан железобетонный СБ105-2а

Литер Лист Листов

р 1 1

Минтрансстрой СССР

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬНЫЕ ТИПЫ

г. Одесса

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Листов
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.
Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.	Лит. № табл.

ТП 816-242 КЖУ-СБ105-2а СБ

Стакан железобетонный СБ105-2а

Сборочный чертеж

Лит. № табл. Лит. № табл. Лит. № табл.

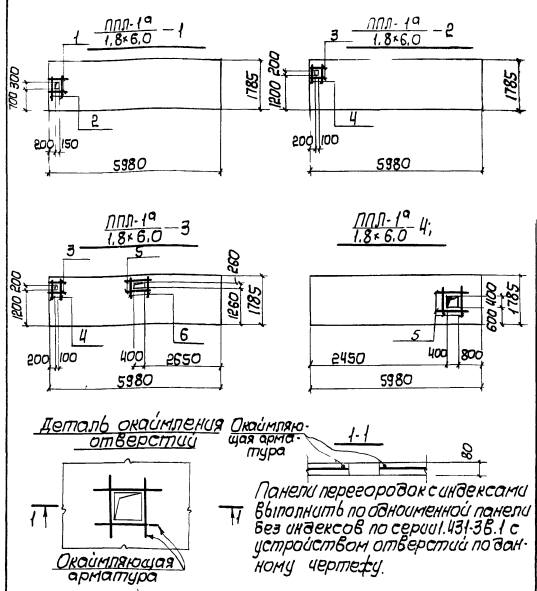
р 1 1 1

Минтрансстрой СССР

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬНЫЕ ТИПЫ

г. Одесса

№ п/п	Элемент	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
1/16		КФУ ПП-1а 1,8*6,0	Сборочный чертёж		
1/16		КФУ ПП-1а 1,8*6,0 1-ПП-1а-4БС	Выборка стали		
		1.431-3 В.1	Пояснительная записка		
		По фс	Панель перегородки ПП-1а 1,8*6,0		
			ПП-1а - 1		
			детали		
64	1		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=580	2	0,4кг
64	2		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=780	2	0,6кг
			ПП-1а - 2		
			детали		
64	3		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=530	2	0,4кг
64	4		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=680	2	0,6кг
			ПП-1а - 3		
			детали		
64	3		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=530	2	0,4кг
64	4		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=680	2	0,6кг
64	5		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=880	2	0,8кг
64	6		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=740	2	0,7кг
			ПП-1а - 4		
			детали		
64	5		Ф8АIII ГОСТ 5781-75 е=880	4	1,6кг



Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	1		
2	2		
3	3		
4	4		
5	5		
6	6		
7	7		
8	8		
9	9		
10	10		

КФУ - ПП-1а 1,8*6,0 1 - ПП-1а - 4
1,8*6,0

Панели перегородок ПП-1а 1 - ПП-1а - 4
1,8*6,0 1,8*6,0

Микрометром с оср. проектный институт №2 г. Одесса

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	1		
2	2		
3	3		
4	4		
5	5		
6	6		
7	7		
8	8		
9	9		
10	10		

КФУ - ПП-1а 1,8*6,0 1 - ПП-1а - 4БС
1,8*6,0

Панели перегородок ПП-1а 1 - ПП-1а - 4
1,8*6,0 1,8*6,0

Сборочный чертёж

Микрометром с оср. проектный институт №2 г. Одесса

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Всего	
	Арматурная сталь					
	ГОСТ 5781-75		Прочная сталь			
Класс	Угол	Класс	Угол			
		8 мм	мм	мм	мм	
ПП-1а 1,8*6,0 - 1	1.0		1.0			1.0
ПП-1а 1,8*6,0 - 2	1.0		1.0			1.0
ПП-1а 1,8*6,0 - 3	2.5		2.5			2.5
ПП-1а 1,8*6,0 - 4	1.6		1.6			1.6

61

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	1		
2	2		
3	3		
4	4		
5	5		
6	6		
7	7		
8	8		
9	9		
10	10		

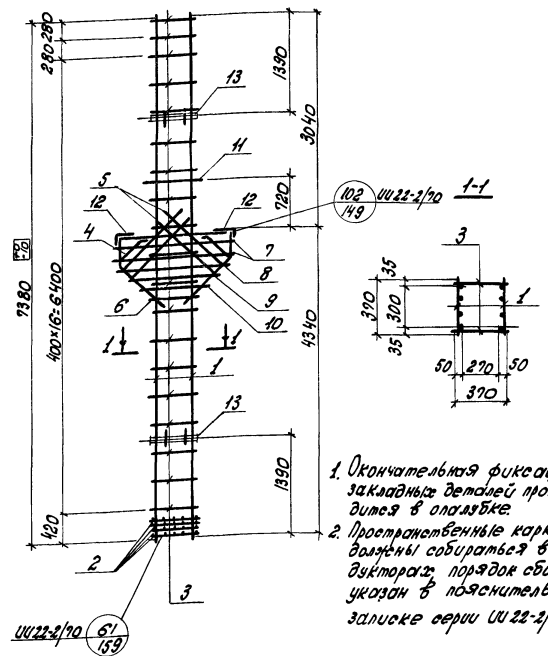
11816-242

КФУ - ПП-1а 1,8*6,0 1 - ПП-1а - 4БС
1,8*6,0 1,8*6,0

Панели перегородок ПП-1а 1 - ПП-1а - 4
1,8*6,0 1,8*6,0

Микрометром с оср. проектный институт №2 г. Одесса

Элемент	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
Документация								
1/В			-кжс-кп3 с6 УИ 22-2/70 стр. 11-17	Сборочный чертеж Пояснительная записка Сборочные единицы				
1/В		1	-кжс-кп4	Каркас плоский Кр4	2	18,6 кг		
		2	УИ 22-2/70 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг		
Детали								
		3	УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	38	5,6 кг		
		4	То же	л. 172	поз. 50	4	4,0 кг	
		5	"	л. 172	поз. 51	8	13,6 кг	
		6	"	л. 172	поз. 56	1	0,6 кг	
		7	"	л. 173	поз. 63	2	2,2 кг	
		8	"	л. 173	поз. 64	1	1,0 кг	
		9	"	л. 173	поз. 65	1	0,9 кг	
		10	"	л. 173	поз. 66	1	0,7 кг	
		11	"	л. 174	Удвение закладное М3	1	17,9 кг	
		12	"	л. 176	То же	М10	2	43,4 кг
		13	"	л. 178	"	М16	2	5,0 кг

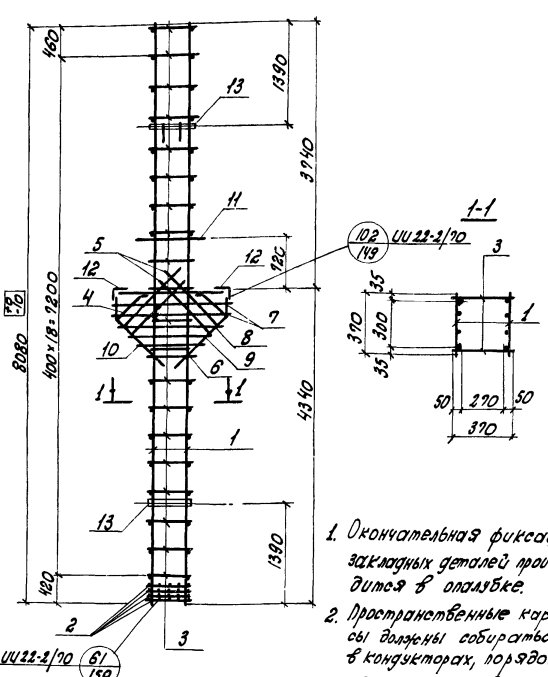


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олаушке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	И. Докучкин	Подпись	Дата
1	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
2	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
3	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
4	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
5	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
6	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
7	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
8	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
9	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
10	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
11	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
12	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
13	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977

КЖС-КП3 С6			Литер	Масса	Масштаб
Каркас пространственный КП3			Р	2857	1:25
Сборочный чертеж			Лист 1	Листов 1	Миллиметровый с/ср
И. Докучкин			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИС		
И. Докучкин			г. Одесса		

Элемент	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
Документация								
1/В			-кжс-кп4 с6 УИ 22-2/70 стр. 11-17	Сборочный чертеж Пояснительная записка Сборочные единицы				
1/В		1	-кжс-кп5	Каркас плоский Кр5	2	18,8 кг		
		2	УИ 22-2/70 л. 171	Сетки С1	4	9,2 кг		
Детали								
		3	УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	40	5,8 кг		
		4	То же	л. 172	поз. 50	4	4,0 кг	
		5	"	л. 172	поз. 51	8	13,6 кг	
		6	"	л. 172	поз. 56	1	0,6 кг	
		7	"	л. 173	поз. 63	2	2,2 кг	
		8	"	л. 173	поз. 64	1	1,0 кг	
		9	"	л. 173	поз. 65	1	0,9 кг	
		10	"	л. 173	поз. 66	1	0,7 кг	
		11	"	л. 174	Удвение закладное М3	1	17,9 кг	
		12	"	л. 176	То же	М10	2	43,4 кг
		13	"	л. 178	"	М16	2	5,0 кг

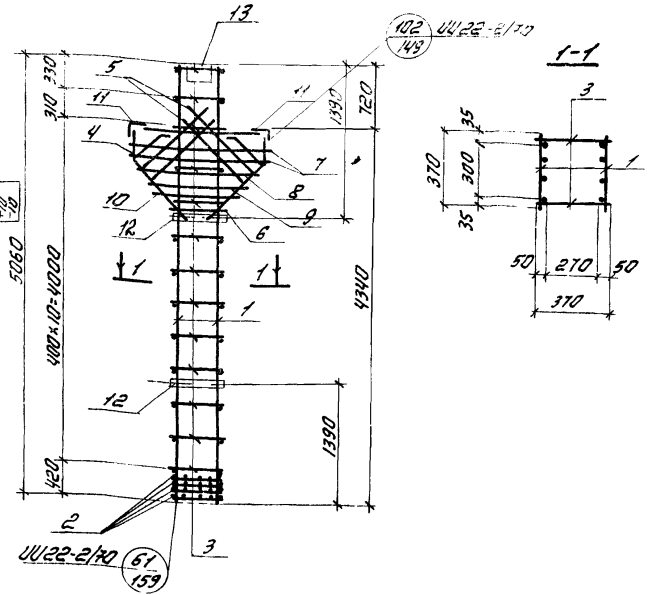


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олаушке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Изм.	Лист	И. Докучкин	Подпись	Дата
1	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
2	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
3	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
4	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
5	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
6	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
7	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
8	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
9	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
10	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
11	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
12	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977
13	1	И. Докучкин	И. Докучкин	1977

КЖС-КП4 С6			Литер	Масса	Масштаб
Каркас пространственный КП4			Р	3031	1:25
Сборочный чертеж			Лист 1	Листов 1	Миллиметровый с/ср
И. Докучкин			ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИС		
И. Докучкин			г. Одесса		

Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
1/8		-КЖУ-КП5 СБ	Сборочный чертеж		
		УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
			Сборочные единицы		
1/8	1	-КЖУ-КР6	Каркас плоский КР6	2	124,8 кг
	2	УИ 22-2/70 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг
Детали					
	3	УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	26	2,6 кг
	4	Тпо же	Тпо же поз. 50	4	4,0 кг
	5	"	" поз. 51	8	13,6 кг
	6	"	" поз. 56	1	0,6 кг
	7	"	" поз. 63	2	2,2 кг
	8	"	" поз. 64	1	1,0 кг
	9	"	" поз. 65	1	0,9 кг
	10	"	" поз. 66	1	0,7 кг
	11	"	Узлы закладные М10	2	43,4 кг
	12	"	Тпо же М16	2	5,0 кг
	13	"	" М1	1	22,0 кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

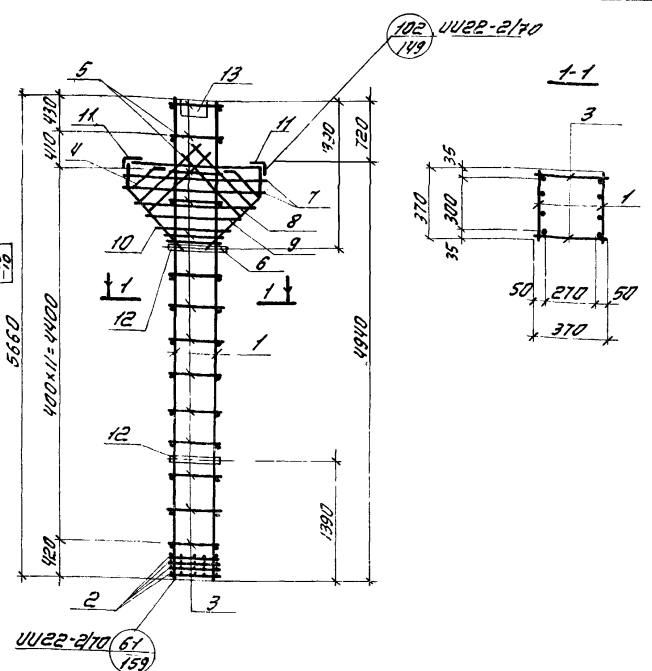
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	КЖУ-КП5
И. инж. пр.	Р	Лист	Лист	Листов	Каркас пространственный КР5.
Нач. отд.	Р	Р	Р	1	
И. инж. пр.	Р	Минпротрай СССР	Проектный институт №3	г. Одесса	

КЖУ-КП5 СБ				
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
И. инж. пр.	Р	Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Р	Р	Р	1
И. инж. пр.	Р	Минпротрай СССР	Проектный институт №3	г. Одесса

Лит	Масса	Масшт
Р	208,0	1:50
Р		1:25

Каркас пространственный КР5
Сборочный чертеж

Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
1/8		-КЖУ-КП6 СБ	Сборочный чертеж		
		УИ 22-2/70 стр. 11-17	Пояснительная записка		
			Сборочные единицы		
1/8	1	-КЖУ-КР7	Каркас плоский КР7	2	138,6 кг
	2	УИ 22-2/70 л. 171	Сетка С1	4	9,2 кг
Детали					
	3	УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз. 2	28	2,8 кг
	4	Тпо же	Тпо же поз. 50	4	4,0 кг
	5	"	" поз. 51	8	13,6 кг
	6	"	" поз. 56	1	0,6 кг
	7	"	" поз. 63	2	2,2 кг
	8	"	" поз. 64	1	1,0 кг
	9	"	" поз. 65	1	0,9 кг
	10	"	" поз. 66	1	0,7 кг
	11	"	Узлы закладные М10	2	43,4 кг
	12	"	Тпо же М16	2	5,0 кг
	13	"	" М1	1	22,0 кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

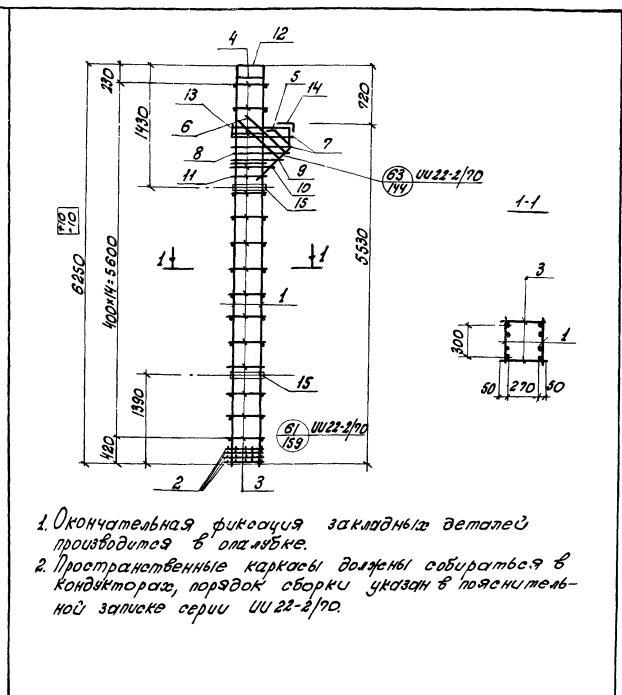
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	ТП 816-242
И. инж. пр.	Р	Лист	Лист	Листов	Каркас пространственный КР6.
Нач. отд.	Р	Р	Р	1	
И. инж. пр.	Р	Минпротрай СССР	Проектный институт №3	г. Одесса	

ТП 816-242 КЖУ-КП6 СБ				
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
И. инж. пр.	Р	Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Р	Р	Р	1
И. инж. пр.	Р	Минпротрай СССР	Проектный институт №3	г. Одесса

Лит	Масса	Масшт
Р	222,0	1:50
Р		1:25

Каркас пространственный КР6
Сборочный чертеж

Лист	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
18			- КЭУ-КП7 СБ	Сборочный чертеж		
			УИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка Сборочные единицы		
18	1		- КЭУ-КР8	Каркас плоский КР8	2	152,4кг
	2		УИ 22-2/70 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
<u>Детали</u>						
	3		УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз.4	26	5,2кг
	4		То же л. 188	То же поз.47	4	1,2кг
	5		" л. 188	" поз.50	1	1,0кг
	6		" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
	7		" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
	8		" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
	9		" л. 188	" поз.54	1	0,9кг
	10		" л. 188	" поз.55	1	0,7кг
	11		" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
	12		л. 174	Изделие закладное М1	1	22,0кг
	13		л. 175	То же М7	1	10,8кг
	14		л. 176	" М9	1	16,6кг
	15		л. 178	" М16	2	50кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олампке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

Уч. лист	И. док.	Подпись	Дата

КЭУ-КП7

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Каркас пространственный КП7

Микрометр с оср
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 3
г. Одесса

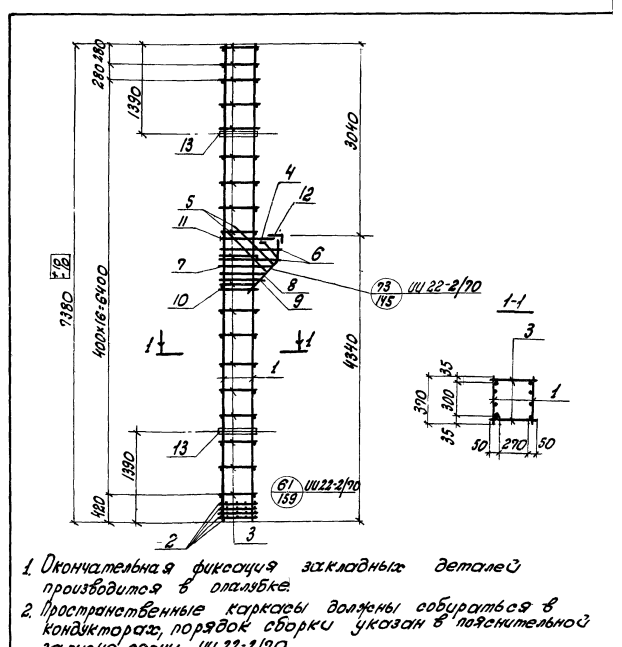
КЭУ-КП7 СБ			
Каркас пространственный КП7			
Лит.	Масса	Нови	
Р	231,3	1:50	1:25

Сборочный чертеж.

Лит.	Листов	Листов
Р	1	1

Микрометр с оср
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 3
г. Одесса

Лист	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
18			- КЭУ-КП8 СБ	Сборочный чертеж		
			УИ 22-2/70 стр. 11÷17	Пояснительная записка Сборочные единицы		
18	1		- КЭУ-КР4	Каркас плоский КР4	2	181,6кг
	2		УИ 22-2/70 л. 171	Сетки С1	4	9,2кг
<u>Детали</u>						
	3		УИ 22-2/70 л. 231	Стержни одиночные поз.4	38	7,6
	4		То же л. 188	То же поз.50	1	1,0кг
	5		" л. 188	" поз.51	2	3,4кг
	6		" л. 188	" поз.52	2	1,6кг
	7		" л. 188	" поз.53	1	0,8кг
	8		" л. 188	" поз.54	1	0,9кг
	9		" л. 188	" поз.55	1	0,7кг
	10		" л. 188	" поз.56	1	0,6кг
	11		л. 175	Изделие закладное М7	1	10,8кг
	12		л. 176	То же М9	1	16,6кг
	13		л. 178	" М16	2	50кг



1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в олампке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке серии УИ 22-2/70.

ТП 816-242 КЭУ-КП8

Уч. лист	И. док.	Подпись	Дата

Каркас пространственный КП8

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Микрометр с оср
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 3
г. Одесса

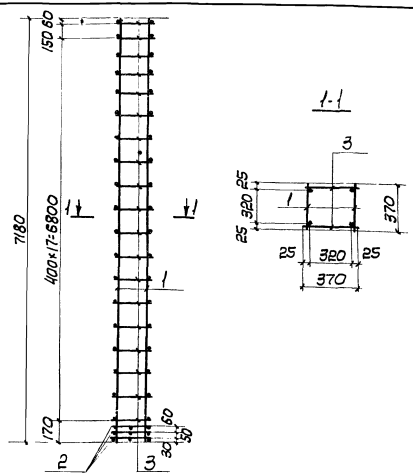
ТП 816-242 КЭУ-КП8 СБ			
Каркас пространственный КП8			
Лит.	Масса	Нови	
Р	239,6	1:50	1:25

Сборочный чертеж.

Лит.	Листов	Листов
Р	1	1

Микрометр с оср
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 3
г. Одесса

№ листа	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
1/6		КЖУ-КП9 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
1/6	1	КЖУ-КР9	Каркас плоский КР9	2	88,6кг
	2	Ширр 460-75 л. 57	Сетка СЗ	3	4,2кг
			Детали		
	3	Ширр 460-75 л. 58	Стержни одиночные поз. 58	38	3,0кг

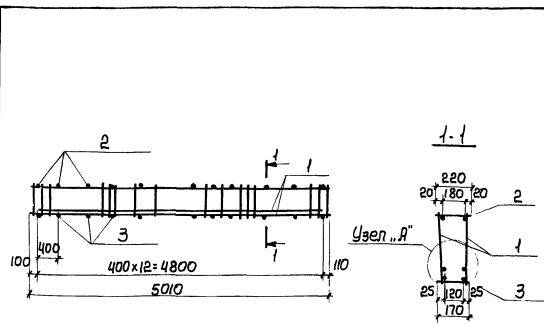


1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пространственные каркасы дощевки собираются в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке ширр 460-75 вып. 1-1.

Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖУ-КП9	Лист	Листов
					Каркас пространственный КР9.		

Исполн.		Лист	Листов	КЖУ-КП9 СБ		Лист	Листов
Уч. Инж. пр. Загоричников	Подпись	Р	84,5	Каркас пространственный КР9	Р	25,8	1:50
Инж. пр. Доводко	Чекчик			Сборочный чертеж.			1:25
Инж. пр. Привалова	Лободко						
Разр. В. Игнатьева	Провер. Игнатьева						
Провер. Лободко							

№ листа	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		КЖУ-КР10 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
1		КЖУ-КР14	Каркас плоский КР14	2	83,4кг
			Детали		
2		Ф6 А1 ГОСТ 5781-75 E-220		13	0,6 кг
3		Ф6 В2 ГОСТ 5781-75 E-170		13	0,5 кг

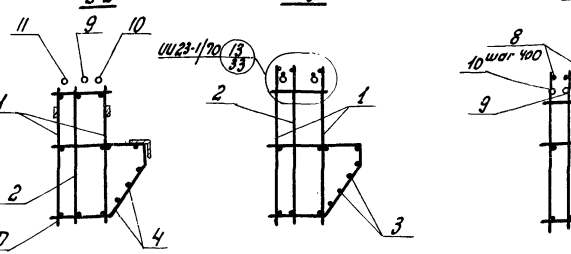
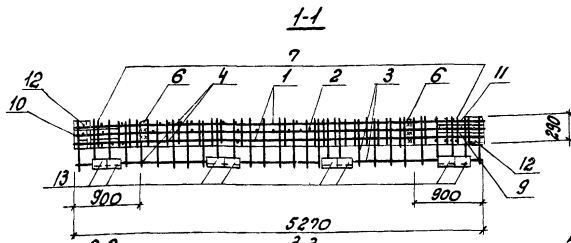
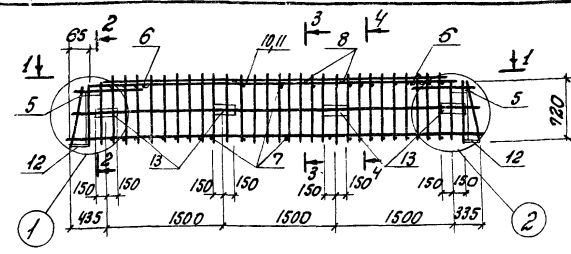


1. Плоские арматурные каркасы объединить в пространственный путем приварки стержней поз. 2 и 3.
 2. Сварку производить при помощи сварочных клещей в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 373-69.

Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КЖУ-КР10	Лист	Листов
					Каркас пространственный КР10		

Исполн.		Лист	Листов	КЖУ-КР10 СБ		Лист	Листов
Уч. Инж. пр. Загоричников	Подпись	Р	84,5	Каркас пространственный КР10	Р	84,5	1:50
Инж. пр. Доводко	Чекчик			Сборочный чертеж.			
Инж. пр. Привалова	Лободко						
Разр. В. Игнатьева	Провер. Игнатьева						
Провер. Лободко							

Ранг	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
			КЖС-ПК28а СБ	Сборочный чертеж		
			УУ 23-1/70	Пояснительная записка		на двух листах
Сборочные единицы						
1		УУ 23-1/70 л. 38	Каркас ларей КР13	2	70,2кг	
2		То же л. 42	То же КР31	1	64,3кг	
3		" л. 46	Сетка С2	1	3,9кг	
4		" л. 46	То же С2А	1	3,9кг	
Детали						
5		УУ 23-1/70 л. 51	Стержни одиночные поз. 59	4	2,5кг	
6		То же "	То же поз. 60	2	1,1кг	
7		" "	" поз. 62	56	0,34кг	
8		" "	" поз. 63	24	0,09кг	
9		" "	" поз. 64	2	14,4кг	
10		" л. 48	" СЛ1	1	27,9кг	
11		" л. 48	" СЛ3	1	27,0кг	
12		" л. 49	Узелок закладной М1	2	14,5кг	
13		" л. 50	То же М7	8	3,2кг	



Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК28а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28а		

КЖС-ПК28а

Лист	Лист	Листов
Р	Л	1

Каркас пространственный ПК28а

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ
г. Одесса

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК28а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28а		

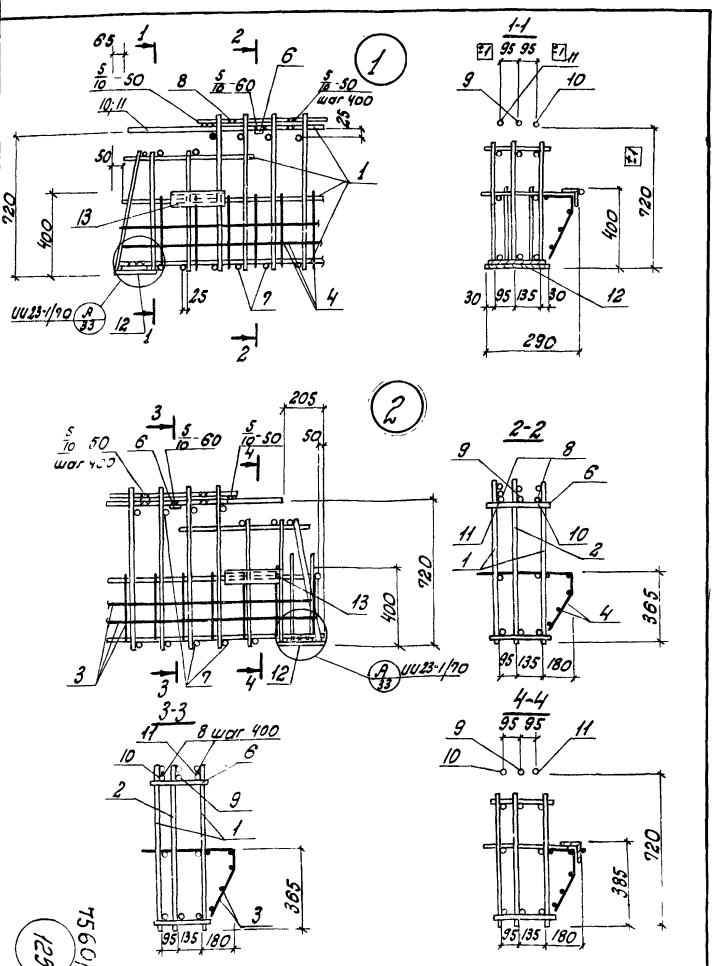
КЖС-ПК28а СБ

Лист	Масса	Масштаб
Р	3840кг	1:50

Каркас пространственный ПК28а
Сборочный чертеж

Лист 1	Листов 2
Р	1

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ
г. Одесса



Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК28а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК28а		

КЖС-ПК28а СБ

Лист	Лист	Листов
Р	Л	2

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ
г. Одесса

Ранг	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
			КЖС-ПК29а СБ	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы						
1		УУ 23-1/70 л. 39	Каркас плоский КР20	2	67,2кг	
2		То же л. 44	То же КР36	1	48,5кг	
3		" л. 46	Сетка С3	1	3,9кг	
4		" л. 46	То же С3А	1	3,9кг	
Детали						
5		УУ 23-1/70 л. 51	Стержни одиночные поз. 59	4	2,5кг	
6		То же "	То же поз. 60	2	1,1кг	
7		" "	" поз. 62	56	0,34кг	
8		" "	" поз. 63	12	0,09кг	
9		" "	" поз. 64	4	14,4кг	
10		" л. 48	" СЛ4	1	28,0кг	
11		" л. 49	Узелок закладной М1	2	14,5кг	
12		" л. 50	То же М7	4	3,2кг	

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.И.	Р	КЖС-ПК29а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК29а		
И.И.И.	Л	КЖС-ПК29а		

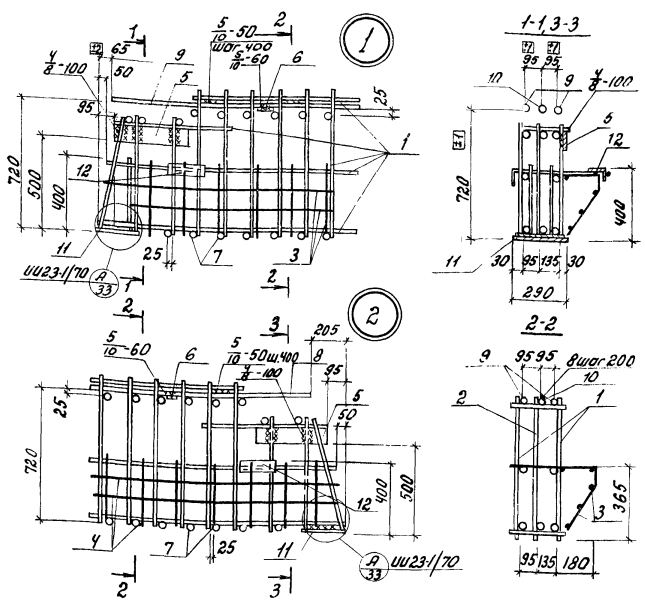
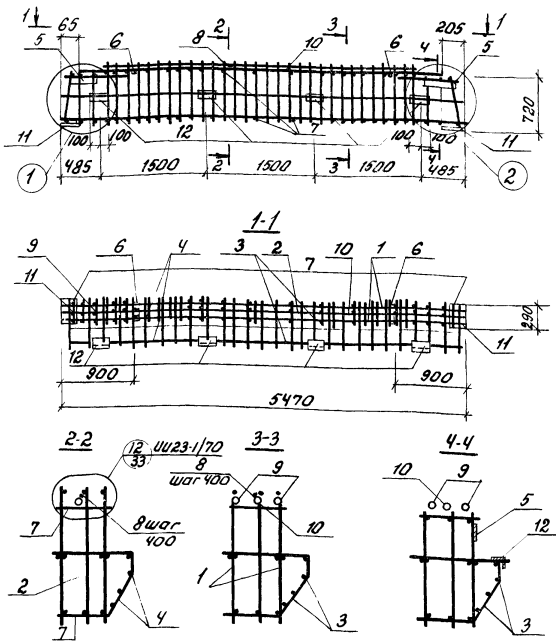
КЖС-ПК29а

Лист	Лист	Листов
Р	Л	1

Каркас пространственный ПК29а

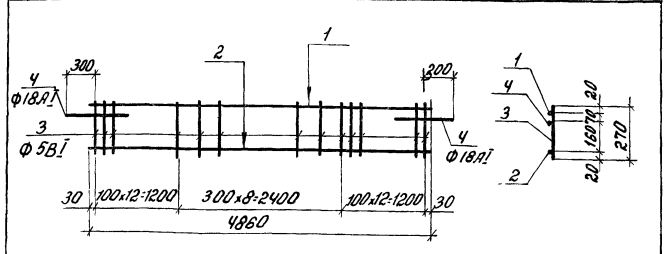
Лист 1	Листов 2
Р	1

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИН ИНИСТИТУТ
г. Одесса

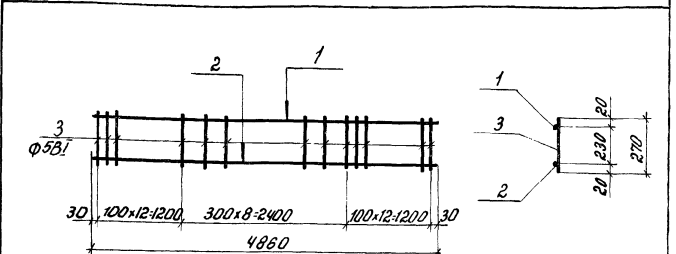


Изм. Лист № докум. подп. дата				КЖУ-ПК 29 а СБ		
Гр. инж. Закориченский				Каркас пространственный		
Нач. отд. Чечик				ПК 29 а		
Рук. бриг. Лободко				Сборочный чертеж		
Инж. пр. Срибачева				Лист 1		
Разр. Бордигина				Листов 8		
Пров. Богданов				Минпромстрой СССР		
				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2		
				и Одесса		

Изм. Лист № докум. подп. дата				КЖУ-ПК 29 а СБ		
				Лист 1		
				Листов 8		
				Минпромстрой СССР		
				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2		
				и Одесса		



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-89.



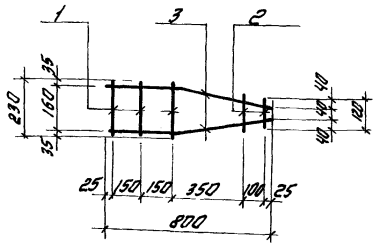
Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-89.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1		Ф180 ГОСТ 5781-75 С-4860	1,9 кг	1	1,9 кг
Б4	2		Ф100 ГОСТ 5781-75 С-4860	3,0 кг	1	3,0 кг
Б4	3		Ф58 ГОСТ 6727-53 С-270	1,4 кг	33	1,4 кг
Б4	4		Ф180 ГОСТ 5781-75 С-800	3,2 кг	2	3,2 кг

Изм. Лист № докум. подп. дата				ТП 816-242 КЖУ-КР1		
Гр. инж. Закориченский				Каркас плоский		
Нач. отд. Чечик				КР1		
Рук. бриг. Лободко				Лист 1		
Инж. пр. Срибачева				Листов 1		
Разр. Бордигина				Минпромстрой СССР		
Пров. Лободко				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2		
				и Одесса		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1		Ф180 ГОСТ 5781-75 С-4860	1,9 кг	1	1,9 кг
Б4	2		Ф100 ГОСТ 5781-75 С-4860	3,0 кг	1	3,0 кг
Б4	3		Ф58 ГОСТ 6727-53 С-270	1,4 кг	33	1,4 кг

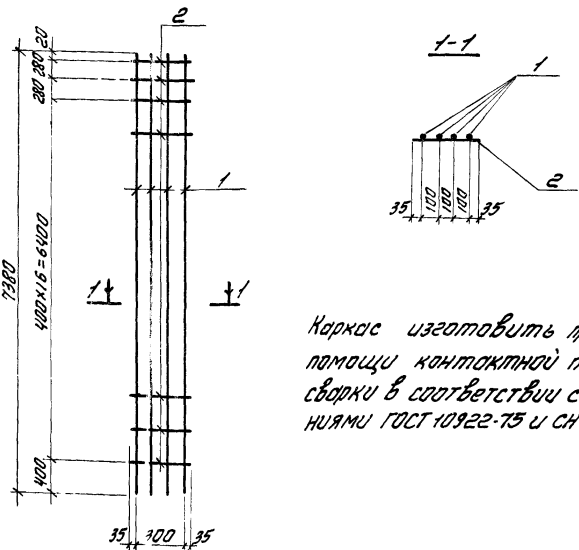
Изм. Лист № докум. подп. дата				ТП 816-242 КЖУ-КР2		
Гр. инж. Закориченский				Каркас плоский		
Нач. отд. Чечик				КР2		
Рук. бриг. Лободко				Лист 1		
Инж. пр. Срибачева				Листов 1		
Разр. Бордигина				Минпромстрой СССР		
Пров. Лободко				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2		
				и Одесса		



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф58I ГОСТ 6127-53* R=230	3	0,07 кг
Б4	2			Ф58I ГОСТ 6127-53* R=120	2	0,03 кг
Б4	3			Ф18AII ГОСТ 5781-75 R=805	2	3,20 кг

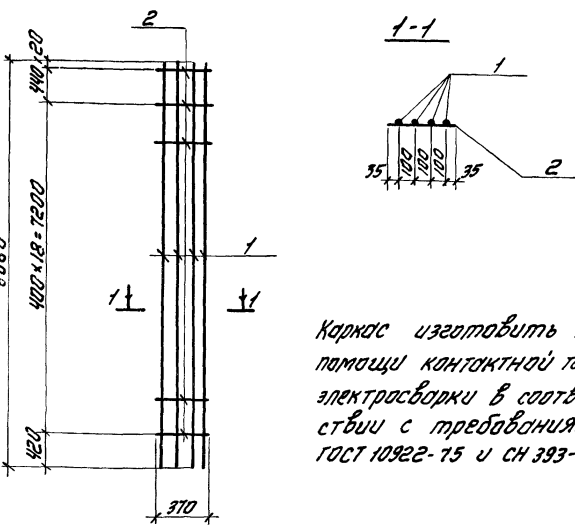
КЖУ - КР3					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус плоский КР3
		Защитный	Чечик		Лит. Р
		Руч. др.	Лобовко		Масса 3,30
		Инж. пр.	Грибанов		Масшт. 1:20
		Разрб.	Васильев		Лист
		Провер.	Лобовко		Листов 1
Миниатюрный СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф22AII ГОСТ 5781-75 R=7300	4	88,0 кг
Б4	2			Ф8AII ГОСТ 5781-75 R=370	19	2,8 кг

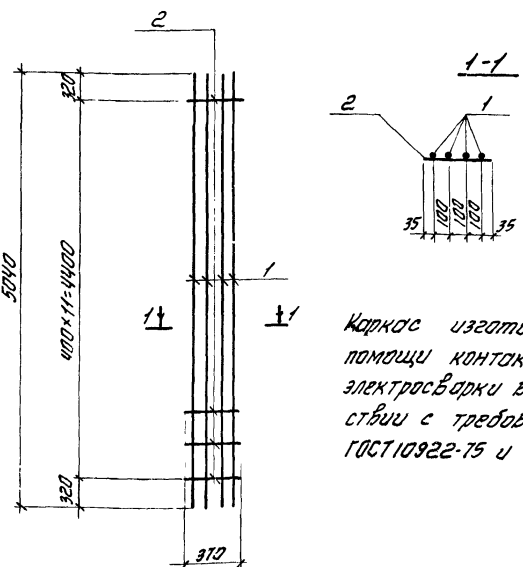
КЖУ - КР4					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус плоский КР4
		Защитный	Чечик		Литера Р
		Руч. др.	Лобовко		Масса 90,8
		Инж. пр.	Грибанов		Масшт. 1:20
		Разрб.	Васильев		Лист
		Провер.	Лобовко		Листов 1
Миниатюрный СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф22AII ГОСТ 5781-75 R=8080	4	96,5 кг
Б4	2			Ф8AII То же R=370	20	2,9 кг

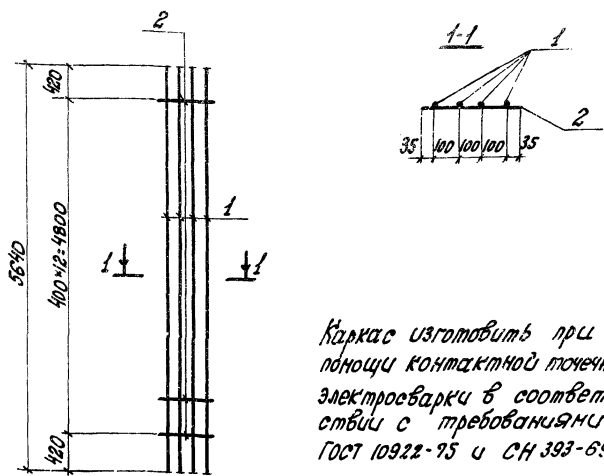
ТПВ16-242 КЖУ - КР5					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус плоский КР5
		Защитный	Чечик		Лит. Р
		Руч. др.	Лобовко		Масса 99,4
		Инж. пр.	Грибанов		Масшт. 1:20
		Разрб.	Васильев		Лист
		Провер.	Синдковская		Листов 1
Миниатюрный СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф22AII ГОСТ 5781-75 R=5040	4	61,0 кг
Б4	2			Ф8AII То же R=370	12	1,8 кг

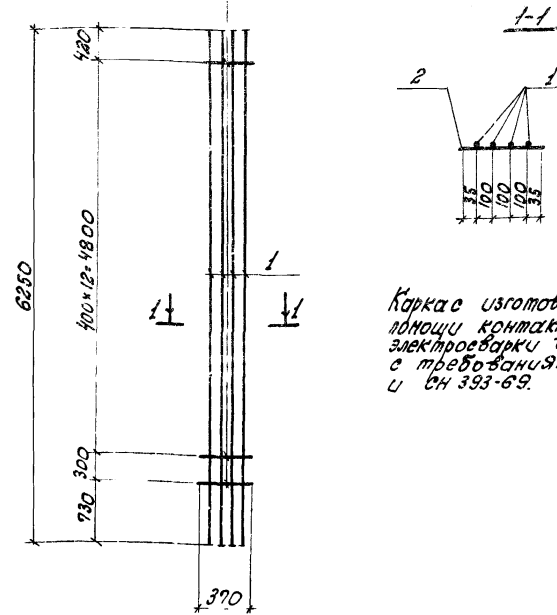
ТПВ16-242 КЖУ - КР6					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус плоский КР6
		Защитный	Чечик		Литера Р
		Руч. др.	Лобовко		Масса 62,8
		Инж. пр.	Грибанов		Масшт. 1:20
		Разрб.	Васильев		Лист
		Провер.	Синдковская		Листов 1
Миниатюрный СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Одесса					



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			φ22 АIII ГОСТ 5781-75 L-5640	4	69,8
Б4	2			φ8 АI Тп же L-370	13	1,9

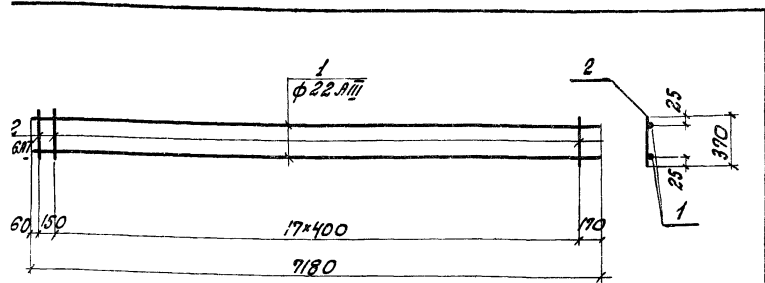
Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР7			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Р	69,7	
Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова			
Микрометром БСР												ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3			г. Одесса		



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			φ22 АIII ГОСТ 5781-75 L-6250	4	74,4 кг
Б4	2			φ8 АI Тп же L-370	14	2,1 кг

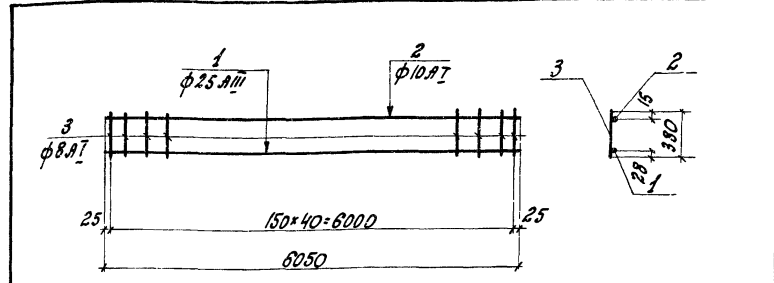
Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР8			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Р	76,5 кг	
Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова			
Микрометром БСР												ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3			г. Одесса		



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			φ22 АIII ГОСТ 5781-75 L-7180	2	43,0 кг
Б4	2			φ8 АI Тп же L-370	19	1,5 кг

Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР9			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Р	44,5 кг	1:50
Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова			
Микрометром БСР												ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3			г. Одесса		

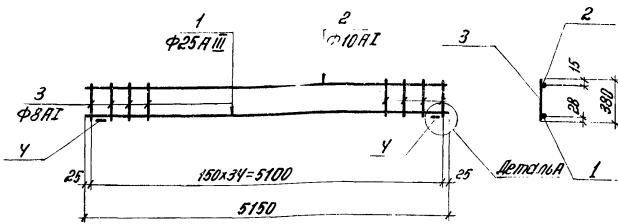


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

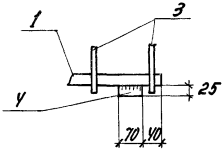
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			φ25 АIII ГОСТ 5781-75 L-6050	1	23,3 кг
Б4	2			φ10 АI Тп же L-6050	1	3,8 кг
Б4	3			φ8 АI " L-380	41	6,2 кг

Лист			И докум.			Подпись			Дата			Каркас плоский КР10			Лит.	Масса	Масшт.
Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Инж. пр.	Эксп. пр.	Инж. отв.	Р	33,3 кг	1:50
Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова			
Микрометром БСР												ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3			г. Одесса		

7560/11
128



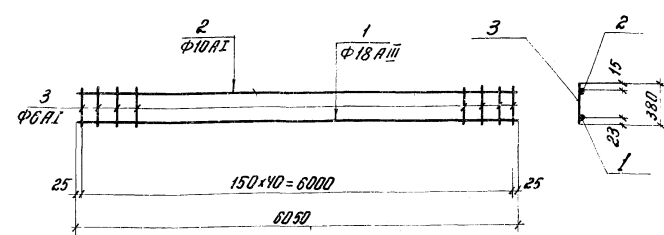
Деталь А



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				<u>Детали</u>		
5Y	1		Ф25АШ ГОСТ 5781-75 L=5150	1	19,8 кг	
5Y	2		Ф10АГ ГОСТ 5781-75 L=5150	1	3,2 кг	
5Y	3		Ф8АГ ГОСТ 5781-75 L=380	35	3,3 кг	
5Y	4		Ф25АШ ГОСТ 5781-75 L=70	2	0,3 кг	

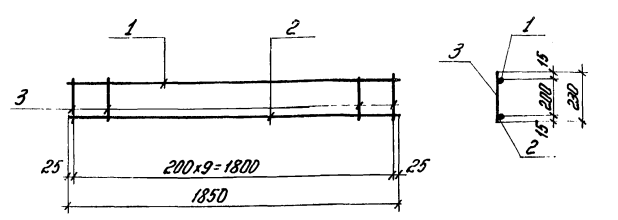
КЭШ-КР 11							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 11	Лист	Масса	Листов
Пл. инж. по электротехнике	Чечик	С.И.	11.12.75		Р	29,0 кг	1:50
Рук. бригады	Лободко			Лист		Листов	
Инж. по тех. обслуживанию	Мирош			Минтрансстрой СССР			
Разработ.	Билимстерова			Проектный институт №3			
Провер.	Лободко			г. Одесса.			



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				<u>Детали</u>		
5Y	1		Ф18АШ ГОСТ 5781-75 L=6050	1	12,1 кг	
5Y	2		Ф10АГ ГОСТ 5781-75 L=6050	1	3,8 кг	
5Y	3		Ф6АГ ГОСТ 5781-75 L=380	41	3,5 кг	

КЭШ-КР 12							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 12	Лист	Масса	Листов
Пл. инж. по электротехнике	Чечик	С.И.	11.12.75		Р	19,4	1:50
Рук. бригады	Лободко			Лист		Листов	
Инж. по тех. обслуживанию	Мирош			Минтрансстрой СССР			
Разработ.	Билимстерова			Проектный институт №3			
Провер.	Лободко			г. Одесса.			

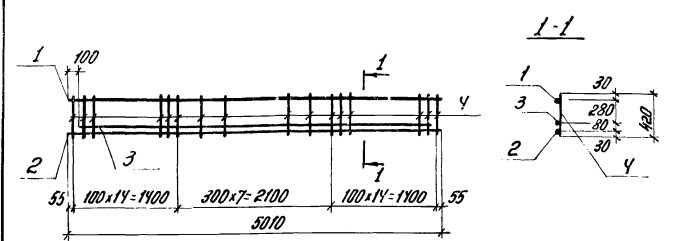


Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
5Y	1		Ф10АГ ГОСТ 5781-75 L=1850	1	1,15	
5Y	2		Ф16АШ ГОСТ 5781-75 L=1850	1	2,95	
5Y	3		Ф8АГ ГОСТ 5781-75 L=230	10	0,9	

7560/II
129

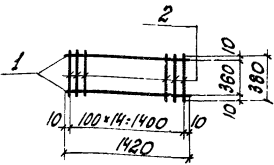
ТП 8/6-242 КЭШ-КР 13							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 13	Лист	Масса	Листов
Пл. инж. по электротехнике	Чечик	С.И.	11.12.75		Р	5,0	1:20
Рук. бригады	Лободко			Лист		Листов	
Инж. по тех. обслуживанию	Мирош			Минтрансстрой СССР			
Разработ.	Билимстерова			Проектный институт №3			
Провер.	Лободко			г. Одесса.			



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Формат	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
5Y	1		Ф10АГ ГОСТ 5781-75 L=5010	1	3,1 кг	
5Y	2		Ф22АШ ГОСТ 5781-75 L=5010	1	14,9 кг	
5Y	3		Ф22АШ ГОСТ 5781-75 L=1810	1	14,3 кг	
5Y	4		Ф10АШ ГОСТ 5781-75 L=420	36	9,4 кг	

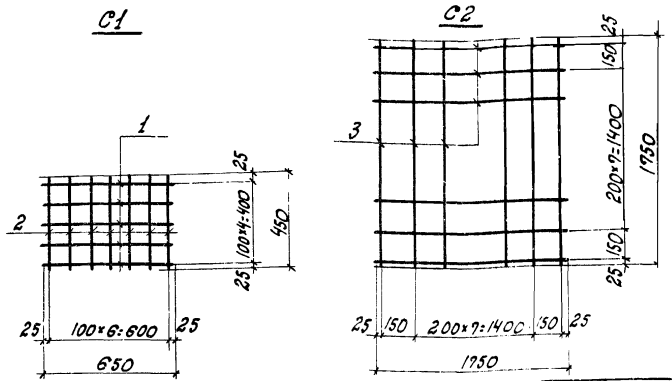
ТП 8/6-242 КЭШ-КР 14							
Взят лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 14	Лист	Масса	Листов
Пл. инж. по электротехнике	Чечик	С.И.	11.12.75		Р	41,7	1:50
Рук. бригады	Лободко			Лист		Листов	
Инж. по тех. обслуживанию	Мирош			Минтрансстрой СССР			
Разработ.	Билимстерова			Проектный институт №3			
Провер.	Лободко			г. Одесса.			



Каркас изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
Б4	1		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1420$		2	0,6кг
Б4	2		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=380$		15	1,4кг

			КЭЖУ-КР15				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р	2,0кг	1:50
			Каркас плоский КР15				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				

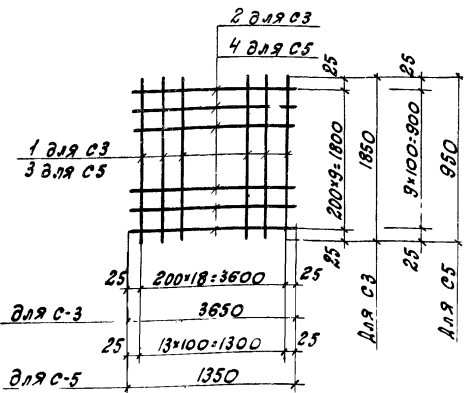


Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка извешив.	Масса, кг
С1	2,6кг
С2	31,1кг

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
Б4	1		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=650$		5	1,3кг
Б4	2		Ф6А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=450$		7	1,3кг
			<u>С2</u>			
			<u>Детали</u>			
Б4	3		Ф12А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1750$		20	31,1кг

			КЭЖУ-С1; С2				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р		1:50
			Сетки С1, С2				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				

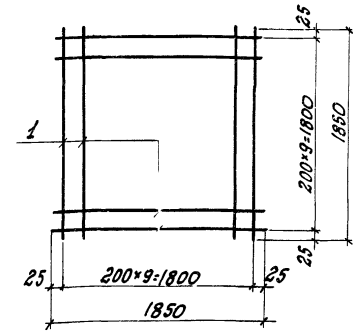


Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка изд.	Масса, кг
С3	44,4
С5	23,8

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К.в.	Примечание
			<u>С3</u>			
			<u>Детали</u>			
Б4	1	75/60/II	Ф10А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1850$		19	21,8кг
Б4	2		то же $\varnothing=3650$		10	23,6кг
			<u>С5</u>			
			<u>Детали</u>			
Б4	3	130	Ф12А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=950$		14	11,8кг
Б4	4		то же $\varnothing=1350$		10	12,0кг

			ТП816-242 КЭЖУ-С3; С5				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р		1:50
			Сетки С3; С5				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				



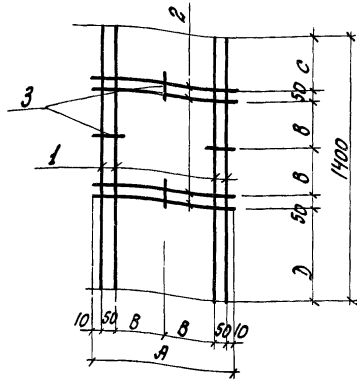
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
	1		Ф10А7 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=1850$		20	23,0кг

			ТП816-242 КЭЖУ-С4				
Изм.	Лист	И.В.Докуч.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масштаб
					Р	23,0кг	1:50
			Сетка С4				
			Лист Листов 1				
			Микрометр с осер. Проектный институт №3 г. Одесса				

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
1/3		КЖУ-С6 ÷ С11СБ	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
			<u>С6</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=580$	4	0,52кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг
			<u>С7</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=780$	4	0,69кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг
			<u>С8</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=480$	4	0,44кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг
			<u>С9</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=430$	4	0,36кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг
			<u>С10</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=530$	4	0,46кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг
			<u>С11</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=480$	4	0,44кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг

КЖУ-С6 ÷ С11			Сетки		
Лит.	Лист	Листов	Лит.	Лист	Листов
Р		1	Р		1
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		

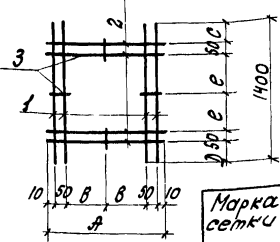


Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка сетки	Размеры мм				Масса, кг
	А	В	С	Д	
С6	580	230	420	420	1,82
С7	780	330	99	543	1,99
С8	480	180	645	295	1,74
С9	430	155	85	305	1,66
С10	530	205	445	445	1,76
С11	480	180	875	65	1,74

КЖУ-С6 ÷ С11 СБ			Сетки С6 ÷ С11		
Лит.	Масса см.	Листов	Лит.	Масса см.	Листов
Р		1	Р		1
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		

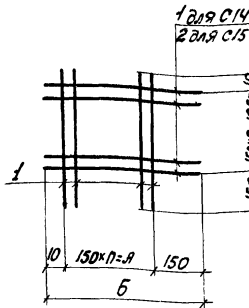
КЖУ-С6 ÷ С11			Сетки С6 ÷ С11		
Лит.	Масса см.	Листов	Лит.	Масса см.	Листов
Р		1	Р		1
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Марка сетки	Размеры мм.					Масса, кг
	А	В	С	Д	Е	
С12	680	280	710	180	205	1,30
С13	830	355	415	430	230	2,02

КЖУ-С14, С15			Сетки С14, С15		
Лит.	Масса см.	Листов	Лит.	Масса см.	Листов
Р		1	Р		1
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		



Марка сетки	Размеры мм			Масса, кг
	А	В	П	
С14	1050	1210	7	0,4
С15	750	810	5	3,0

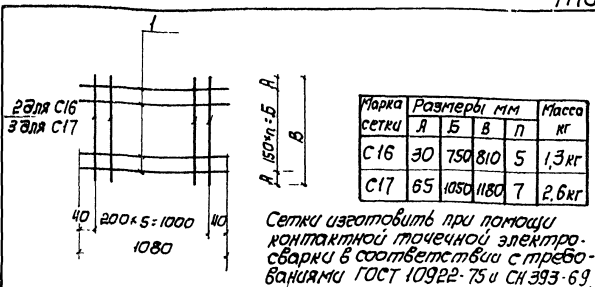
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>С12</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=680$	4	0,60кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг
			<u>С13</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1400$	4	1,24кг
54	2		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=830$	4	0,72кг
54	3		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=70$	4	0,06кг

ТП816-242 КЖУ-С12, С13			Сетки С12, С13.		
Лит.	Масса см.	Листов	Лит.	Масса см.	Листов
Р		1	Р		1
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>С14</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1210$	16	0,4кг
			<u>С15</u>		
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБАШ ГОСТ 5781-75 $\ell=1210$	6	1,6кг
54	2		ФБАШ по ЖЕ, $\ell=810$	8	1,4кг

ТП816-242 КЖУ-С14, С15			Сетки С14, С15		
Лит.	Масса см.	Листов	Лит.	Масса см.	Листов
Р		1	Р		1
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		



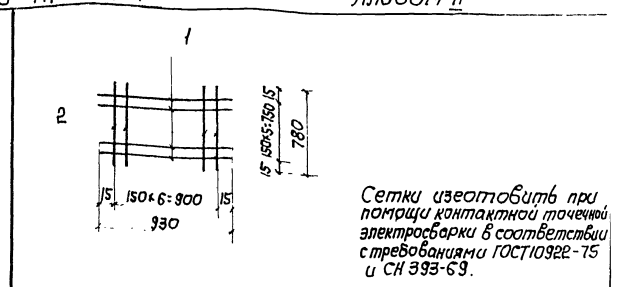
Марка сетки	Размеры мм				Масса кг
	Я	Б	В	П	
C16	30	750	810	5	1,3 кг
C17	65	1050	1180	7	2,6 кг

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				C16		
				Детали		
Б4		1		Ф6Я III ГОСТ 5781-75, e=1080	6	1,4 кг
Б4		2		Ф4В I ГОСТ 6727-53*, e=810	6	0,5 кг
				C17		
				Детали		
Б4		1		Ф6Я III ГОСТ 5781-75, e=1080	8	1,9 кг
Б4		3		Ф4В I ГОСТ 6727-53*, e=1180	6	0,7 кг

КФУ-С16, С17

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.	Сетки C16, C17	
							Р	М

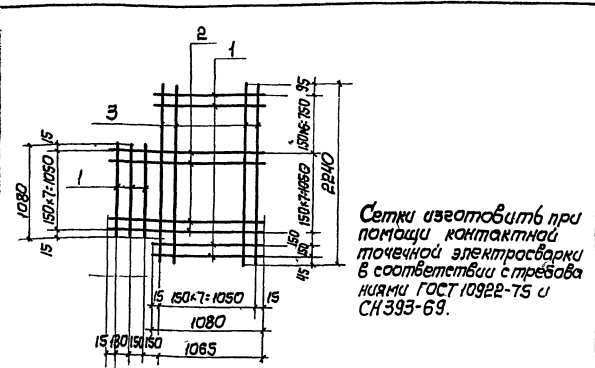


Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф6Я III ГОСТ 5781-75, e=930	6	1,4 кг
Б4		2		Ф6Я III то же, e=780	7	1,2 кг

КФУ-С18

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.	Сетка C18	
							Р	М

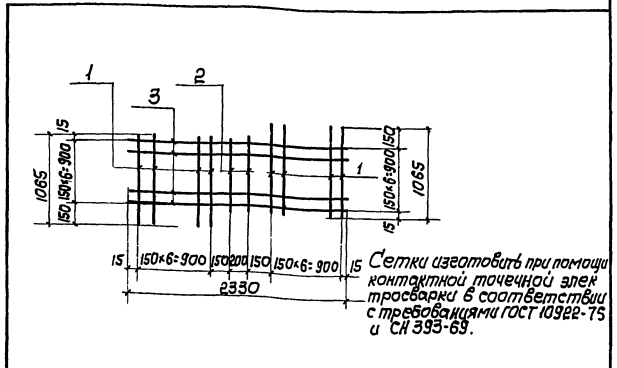


Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф10Я III ГОСТ 5781-75, e=1080	10	6,7 кг
Б4		2		Ф8Я III то же, e=1510	8	4,7 кг
Б4		3		Ф5В I ГОСТ 6727-53*, e=2240	8	2,7 кг

КФУ-С19

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.	Сетка C19	
							Р	М



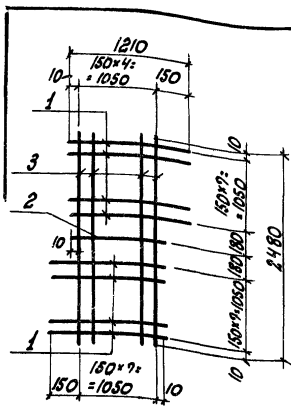
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф8Я III ГОСТ 5781-75, e=1065	14	5,8 кг
Б4		2		То же e=930	2	0,7 кг
Б4		3		" e=2330	7	6,4 кг

КФУ-С20

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.	Сетка C20	
							Р	М

7560/132



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Металлы</u>		
54	1			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=1210$	16	7,6 кг
54	2			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=1070$	1	0,4 кг
54	3			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=2180$	8	7,7 кг

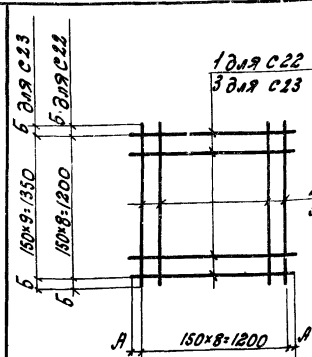
КЖУ-С 21

Эл. лист	№ док. ун.	Подпись	Дата
И. И. пр. Закаринский	10/21	И.И.	10.10.75
Нач. отд. Чечук	Т-Р	Т.Р.	
Рук. бр. Лободко	С	С.	
И. пр. Зубанова	И. пр.	И. пр.	
Разр. бр. Бородина	Б.р.	Б.р.	
Провер. Циклович	Ц.л.	Ц.л.	

Сетка С 21

Лит.	Масса	Насчит.
р	см. таблицу	15,7 кг

Лист Листов
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Марка сетки	Размеры, мм	Масса, кг	
	А	Б	
С 22	40	65	5,9 кг
С 23	65	65	5,1 кг

Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 22</u>		
				<u>Металлы</u>		
54	1			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=1280$	10	2,8 кг
54	2			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=1480$	9	2,9 кг
				<u>С 23</u>		
				<u>Металлы</u>		
54	3			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=1330$	18	5,1 кг

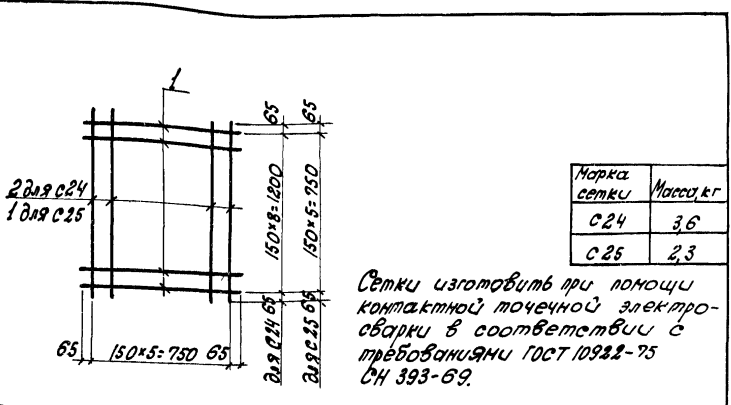
КЖУ-С 22, С 23

Эл. лист	№ док. ун.	Подпись	Дата
И. И. пр. Закаринский	10/21	И.И.	10.10.75
Нач. отд. Чечук	Т-Р	Т.Р.	
Рук. бр. Лободко	С	С.	
И. пр. Зубанова	И. пр.	И. пр.	
Разр. бр. Бородина	Б.р.	Б.р.	
Провер. Циклович	Ц.л.	Ц.л.	

Сетки С 22, С 23

Лит.	Масса	Насчит.
р	см. таблицу	

Лист Листов
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 24</u>		
				<u>Металлы</u>		
54	1			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	9	1,8 кг
54	2			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=1330$	6	1,8 кг
				<u>С 25</u>		
				<u>Металлы</u>		
54	1			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	12	2,3 кг

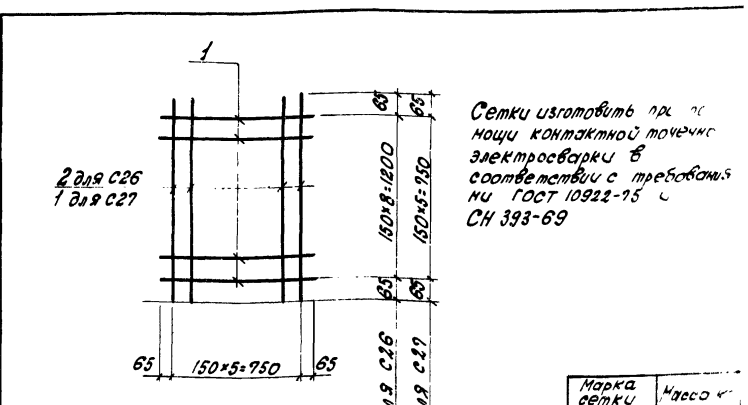
КЖУ-С 24, С 25

Эл. лист	№ док. ун.	Подпись	Дата
И. И. пр. Закаринский	10/21	И.И.	10.10.75
Нач. отд. Чечук	Т-Р	Т.Р.	
Рук. бр. Лободко	С	С.	
И. пр. Зубанова	И. пр.	И. пр.	
Разр. бр. Бородина	Б.р.	Б.р.	
Провер. Циклович	Ц.л.	Ц.л.	

Сетки С 24, С 25

Лит.	Масса	Насчит.
р	см. таблицу	

Лист Листов
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Элемент	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>С 26</u>		
				<u>Металлы</u>		
54	1			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	9	1,8 кг
54	2			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=1330$	6	1,8 кг
				<u>С 27</u>		
				<u>Металлы</u>		
54	1			фв.ял ГОСТ 5781-75 $\rho=880$	12	2,3 кг

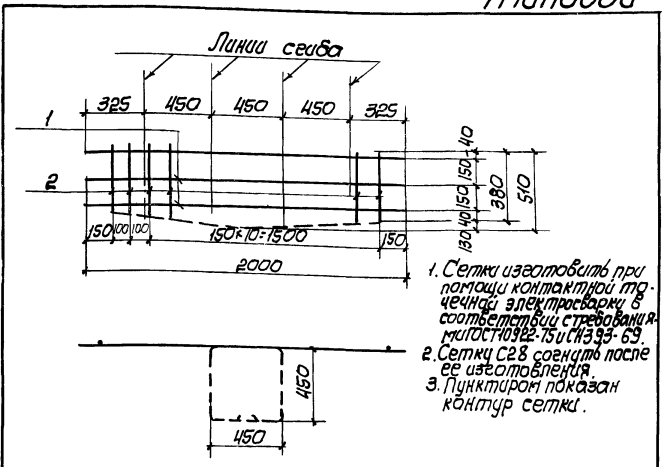
КЖУ-С 26, С 27

Эл. лист	№ док. ун.	Подпись	Дата
И. И. пр. Закаринский	10/21	И.И.	10.10.75
Нач. отд. Чечук	Т-Р	Т.Р.	
Рук. бр. Лободко	С	С.	
И. пр. Зубанова	И. пр.	И. пр.	
Разр. бр. Бородина	Б.р.	Б.р.	
Провер. Бренер	Б.р.	Б.р.	

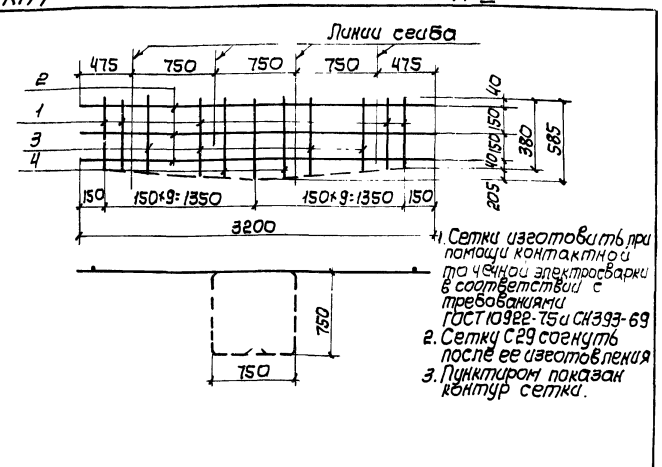
Сетки С 26, С 27

Лит.	Масса	Насчит.
р	см. таблицу	

Лист Листов
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



1. Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
 2. Сетки С28 согнуть после ее изготовления.
 3. Пунктиром показан контур сетки.



1. Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
 2. Сетки С29 согнуть после ее изготовления.
 3. Пунктиром показан контур сетки.

Формат	Зона	Лос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=2000	3	0,93кг
54	2			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+510	18	0,9кг

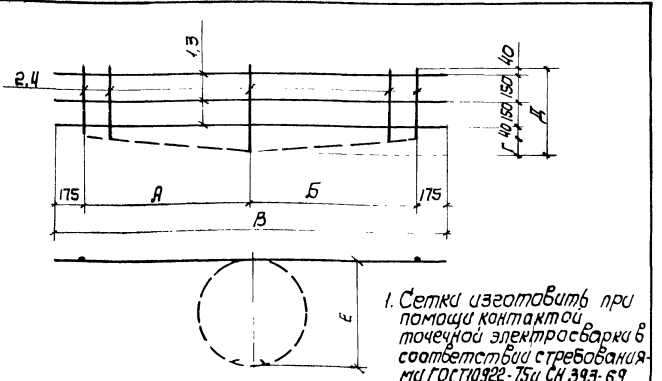
Формат	Зона	Лос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380	6	0,35
54	2			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=3200	3	1,48
54	3			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+585	10	0,74
54	4			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=585	5	0,45

КЖУ-С28

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт
Лит. пр. Вач. отс. Рук. бр. Инст. пр. Разраб. Провер.	Липовой проект	Л. Ф.	р	1,83	
				Лит.	Листов 1	

КЖУ-С29

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Литер	Масса	Масшт
Лит. пр. Вач. отс. Рук. бр. Инст. пр. Разраб. Провер.	Липовой проект	Л. Ф.	р	3,0кг	
				Литер	Листов 1	



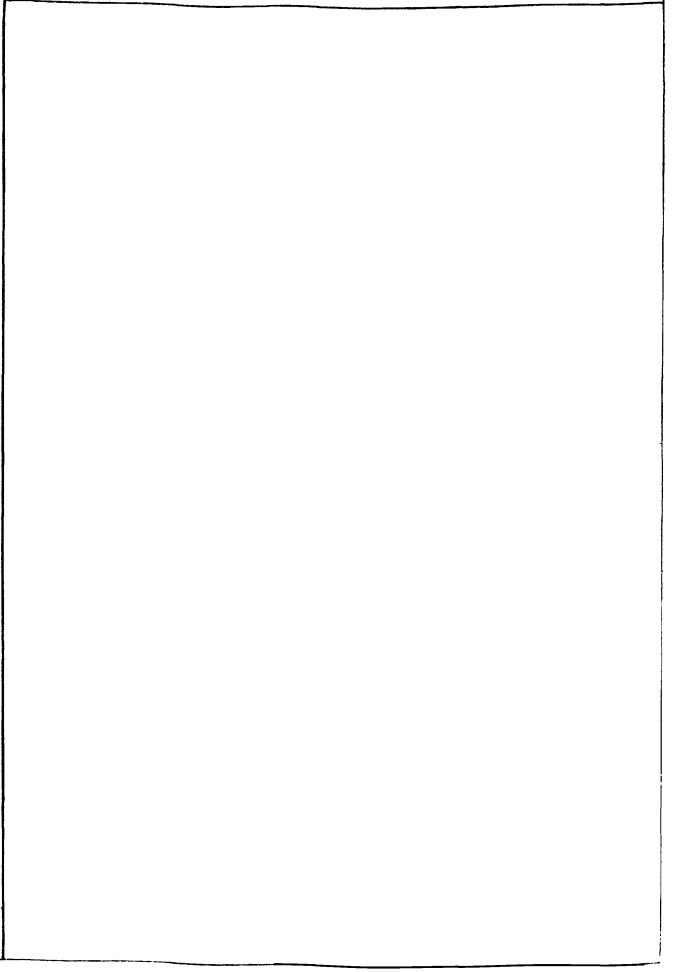
1. Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
 2. Сетки С30 и С31 согнуть после ее изготовления.
 3. Пунктиром показан контур сетки.

Мар. этик	Размеры, мм						Масса, кг
	А	Б	В	Г	Д	Е	
С30	1650	1650	3650	280	660	1060	3,6
С31	2250	2400	5000	405	785	1510	5,2

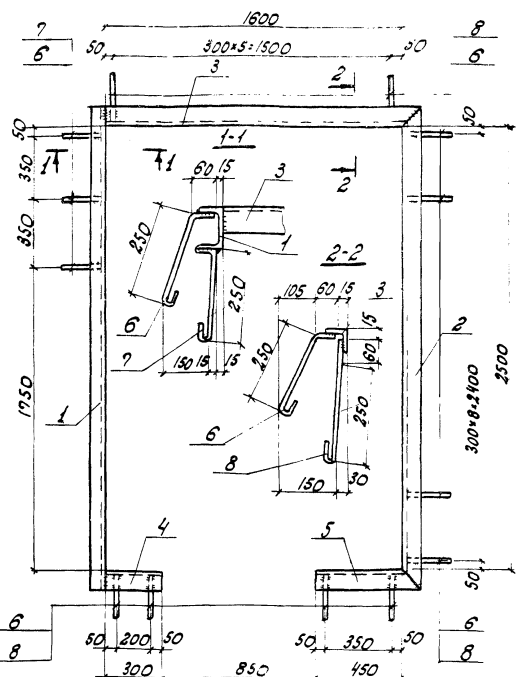
Формат	Зона	Лос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
С30						
54	1			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=3850	3	1,77
54	2			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+660	23	1,83
С31						
54	3			Ф58Г ГОСТ 6727-57* е=5000	3	2,3
54	4			Ф58Г ГОСТ 6727-53* е=380+785	32	2,9

ТЛ 816-242 КЖУ-С30, С31

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Литер	Масса	Масшт
Лит. пр. Вач. отс. Рук. бр. Инст. пр. Разраб. Провер.	Липовой проект	Л. Ф.	р	5,4	
				Лит	Листов 1	



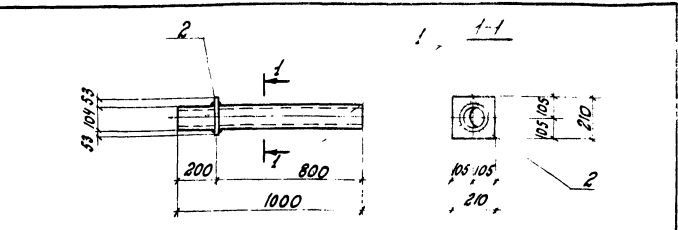
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
1/8	КЭУ-МН1СБ	Оборочный чертеж		
		Детали		
54	1	ГОСТ 8240-72 Е-2626 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	22,6 кг
54	2	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-2626 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	15,0 кг
54	3	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-1663 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	9,5 кг
54	4	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-300 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	19 кг
54	5	163x6 ГОСТ 8509-72 Е-513 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг
54	6	Ф8x1 ГОСТ 5781-75 Е-360	22	3,2 кг
54	7	Ф8x1 ГОСТ 5781-75 Е-360	3	0,4 кг
54	8	Ф8x1 ГОСТ 5781-75 Е-360	19	2,8 кг



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

КЭУ-МН1			Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН1			1	1	1
Изм. Лист	И. Док. КМ.	Подпись Дата	Микрометр ССР		
Имя Фамилия	И. Ф. И.	И. Ф. И.	Проектный институт ИЭЗ г. Одесса		

КЭУ-МН1СБ			Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН1СБ			1	1	1
Оборочный чертеж			1	1	1
Изм. Лист	И. Док. КМ.	Подпись Дата	Микрометр ССР		
Имя Фамилия	И. Ф. И.	И. Ф. И.	Проектный институт ИЭЗ г. Одесса		

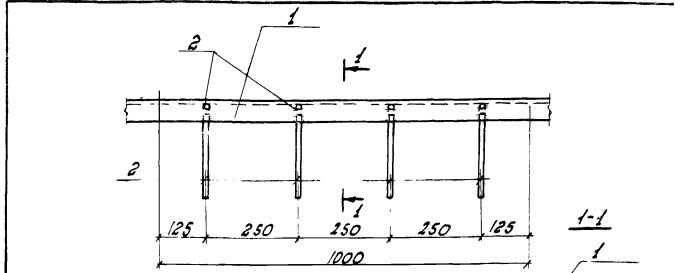


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
54	1	Труба ф102x4 ГОСТ 1068-64 Е-1000	1	10,3 кг
54	2	210x8 ГОСТ 82-70 Е-210 Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71*	1	2,9 кг

7560/135

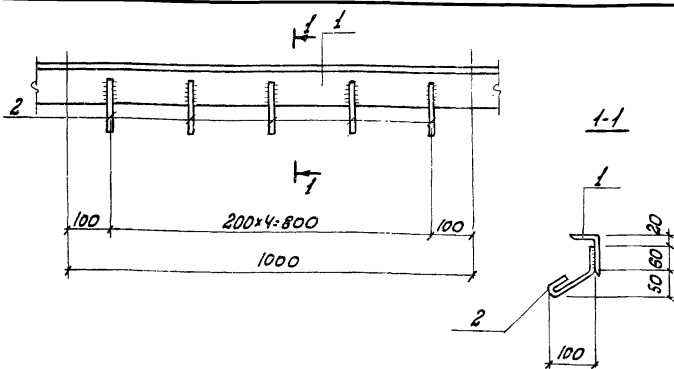
ТПВ16-242 КЭУ-МН2			Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН2			1	1	1
Изм. Лист	И. Док. КМ.	Подпись Дата	Микрометр ССР		
Имя Фамилия	И. Ф. И.	И. Ф. И.	Проектный институт ИЭЗ г. Одесса		



Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
54	1	150x5 ГОСТ 8509-72 Е-1000	1	3,8 кг
54	2	Вст.3 кп.2 ГОСТ 380-71* Ф8x1 ГОСТ 5781-75 Е-230	8	0,9 кг

ТПВ16-242 КЭУ-МН3			Лист	Листов	Итого
Изделие закладное МН3			1	1	1
Изм. Лист	И. Док. КМ.	Подпись Дата	Микрометр ССР		
Имя Фамилия	И. Ф. И.	И. Ф. И.	Проектный институт ИЭЗ г. Одесса		

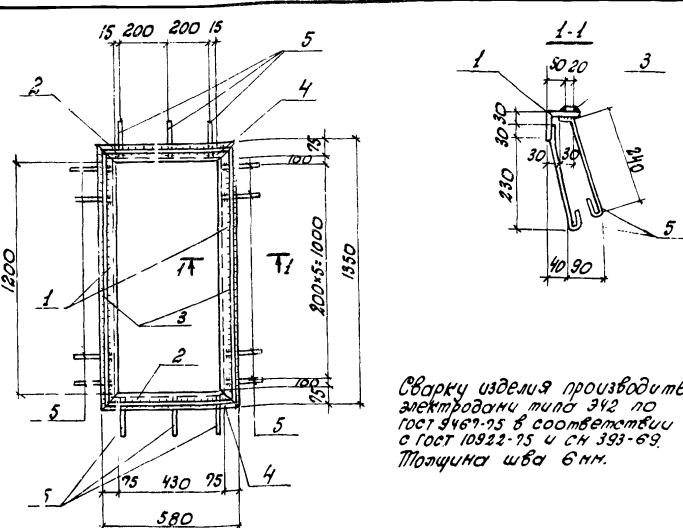


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L100x6 ГОСТ 8510-72 E-1000		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	7,5кг
Б4	2			Ф.Л.АТ ГОСТ 5781-75 E-225	5	0,5кг

Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

КЭУ-МН4

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Узел закладной МН4.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	8,0кг	1:10
Лист				Листов 1	Микрометр сср		
Проектный институт №2				г.Одесса			

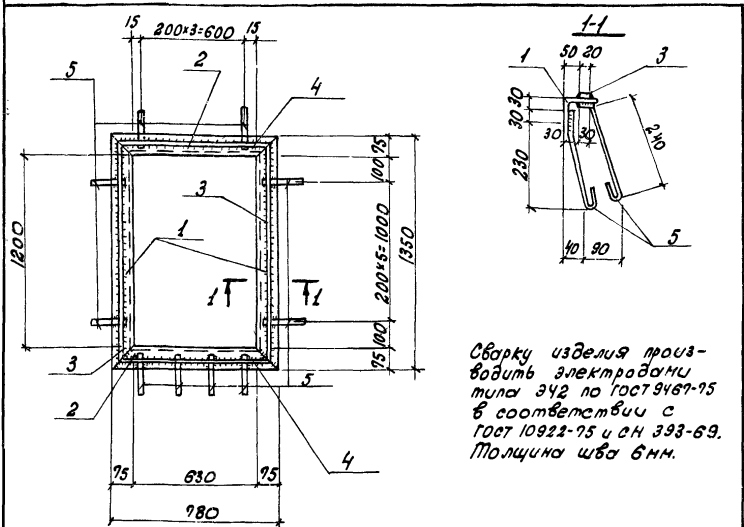


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-1350		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	18,6кг
Б4	2			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-580		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	8,0кг
Б4	3			20x20 ГОСТ 2591-71 E-1340	2	8,4кг
Б4	4			20x20 ГОСТ 2591-71 E-570	2	3,6кг
Б4	5			Ф.Л.АТ ГОСТ 5781-75 E-330	40	7,7кг

КЭУ-МН5

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Узел закладной МН5.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	46,3	1:10
Лист				Листов 1	Микрометр сср		
Проектный институт №2				г.Одесса			

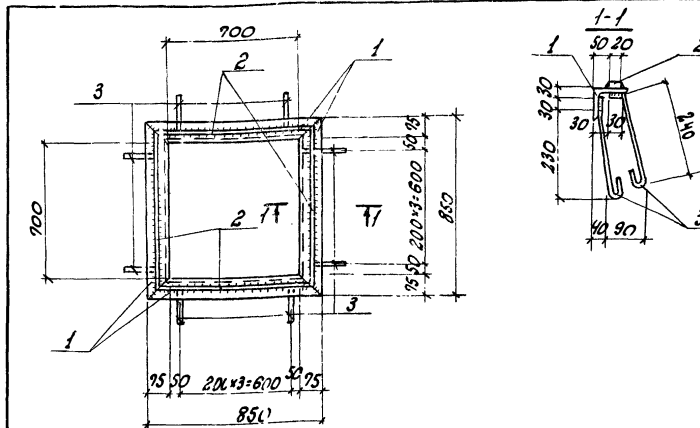


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-1350		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	18,5кг
Б4	2			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-780		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	10,8кг
Б4	3			20x20 ГОСТ 2591-71 E-1340	2	8,4кг
Б4	4			20x20 ГОСТ 2591-71 E-770	2	4,9кг
Б4	5			Ф.Л.АТ ГОСТ 5781-75 E-330	44	8,5кг

ТПВ16-242 КЭУ-МН6

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Узел закладной МН6.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	5,1	1:20
Лист				Листов 1	Микрометр сср		
Проектный институт №2				г.Одесса			

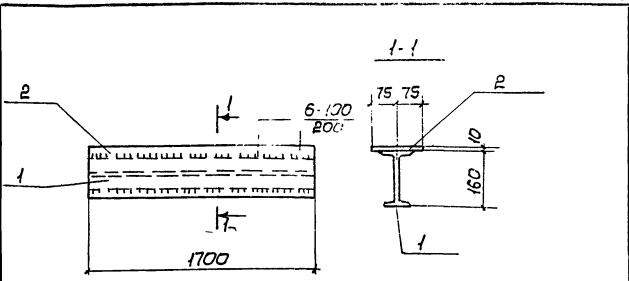


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L75x6 ГОСТ 8509-72 E-850		
				Вст.3 кп 2 ГОСТ 380-71*	4	23,6кг
Б4	2			20x20 ГОСТ 2591-71 E-840	4	10,4кг
Б4	3			Ф.Л.АТ ГОСТ 5781-75 E-330	32	6,2кг

ТПВ16-242 КЭУ-МН7

Лист	И.В.Кичин	Подпись	Дата	Узел закладной МН7.	Литер.	Масса	Масшт.
Р					Р	40,2	1:20
Лист				Листов 1	Микрометр сср		
Проектный институт №2				г.Одесса			

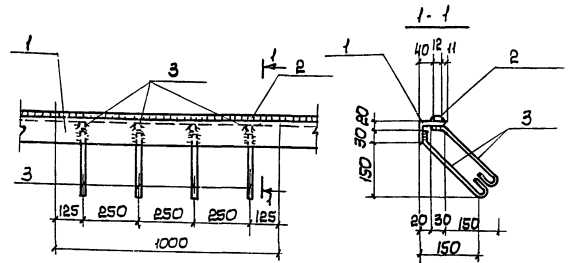


Сварку изделия производить электродами типа ЭЦ2 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			I16 ГОСТ 8239-72 E-1700		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	27,0 кг
54	2			-150x10 ГОСТ 103-57* E-1700		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	20,0 кг

К.Х.У.-МН8

Изм.	Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.
Изд. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		р	47,0	1:10
Нач. отд.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Лист		Листов 1
Рук. бр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Минпромстрой СССР		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса
Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Разраб.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Провер.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				

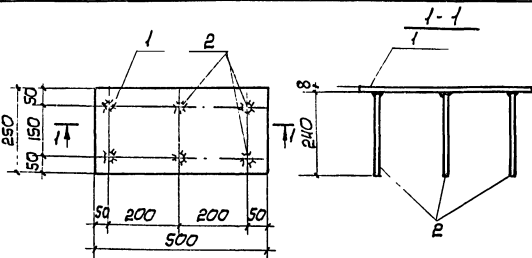


Сварку изделия производить электродами типа ЭЦ2 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			163x6 ГОСТ 8503-72 E-1000		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,72 кг
54	2			-12x6 ГОСТ 103-57* E-1000		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	0,57 кг
54	3			φ8x1 ГОСТ 5781-75 E-290	8	0,93 кг

К.Х.У.-МН9

Изм.	Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.
Изд. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		р	7,22	1:10
Нач. отд.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Лист		Листов 1
Рук. бр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Минпромстрой СССР		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса
Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Разраб.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Провер.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				



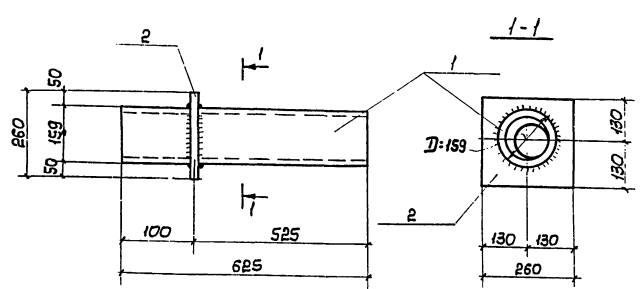
Варить втавр под слоем оцинка в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			-250x8 ГОСТ 82-70 E-500		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	7,85 кг
54	2			φ8x1 ГОСТ 5781-75 E-210	6	0,58 кг

137
17560/II

К.Х.У.-МН10

Изм.	Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.
Изд. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		р	8,43	1:10
Нач. отд.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Лист		Листов 1
Рук. бр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Минпромстрой СССР		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса
Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Разраб.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Провер.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				

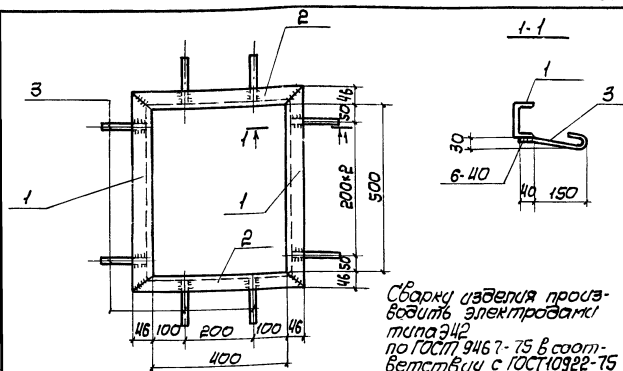


Сварку изделия производить электродами типа ЭЦ2 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			Труба φ150x11,5 ГОСТ 10704-68 E-625	1	10,7 кг
54	2			-260x10 ГОСТ 82-70 E-260		
				В ст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,3 кг

К.Х.У.-МН11

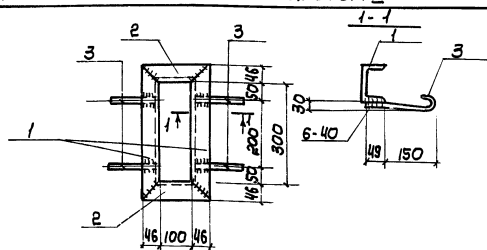
Изм.	Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Итер	Масса	Масшт.
Изд. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		р	16,0	1:10
Нач. отд.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Лист		Листов 1
Рук. бр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.		Минпромстрой СССР		ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ № 2, Одесса
Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Разраб.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				
Провер.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.				



Сборку изделия производить электросваркой типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1			СИО ГОСТ 8240-72 В-592		
				Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	10,1 кг
Б4	2			СИО ГОСТ 8240-72 В-492		
				Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	8,5 кг
Б4	3			Ф681 ГОСТ 5781-75 В-230	10	0,50 кг

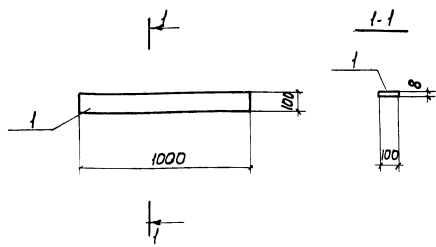
				КЭУ-МН 16				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Марка	Масса	Масшт.
					МН 16	Р	19,1 кг.	1:10
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Омск		



Сборку изделия производить электросваркой типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1			СИО ГОСТ 8240-72 В-392		
				Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	6,75
Б4	2			СИО ГОСТ 8240-72 В-192		
				Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	2	3,3 кг
Б4	3			Ф681 ГОСТ 5781-75 В-230	4	0,2 кг

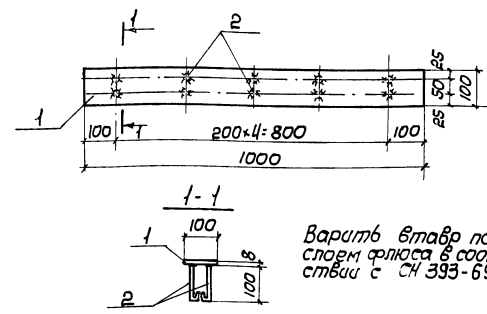
				КЭУ-МН 17				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Марка	Масса	Масшт.
					МН 17	Р	10,25 кг.	1:10
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Омск		



Вариант вставки под слани фоласа в соответствии с СН 393-69.

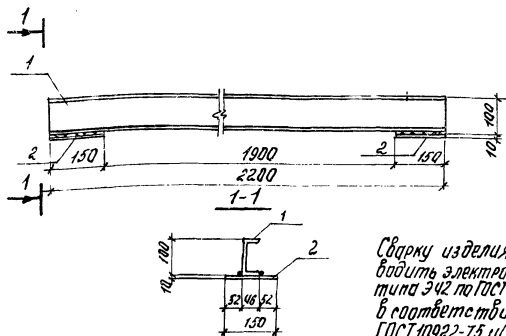
Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1			-100*8 ГОСТ 103-57* В-1000		
				Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	1	6,28 кг

				ТП 816-242				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Литер	Масса	Масшт.
					МН 18	Р	6,28 кг.	1:20
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Омск		



Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1			-100*8 ГОСТ 103-57* В-1000		
				Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*	1	6,23 кг
Б4	2			Ф681 ГОСТ 5781-75 В-150	1	0,59 кг.

				ТП 816-240				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное	Литер	Масса	Масшт.
					МН 19	Р	6,8 кг.	1:10
						Лист	Листов 1	
						Минпромстрой СССР		
						ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Омск		

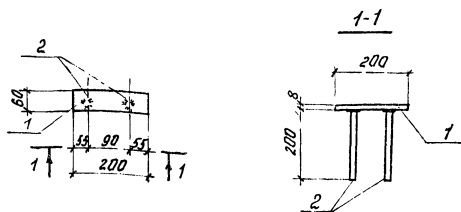


Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1			Лист ГОСТ 8240-72 L=2200		
				Вст. 3 кп. 2 ГОСТ 380-71*	1	18,9 кг
Б4	2			-150x10 ГОСТ 103-57* L=150		
				Вст. 3 кп. 2 ГОСТ 380-71*	2	5,4 кг

-КЖУ-МН20

Черт. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.			
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	Р	24,3	1:10
И.И.С.				Лист	Листов 1	
И.И.С.				Проектный институт № 2 Одесса		

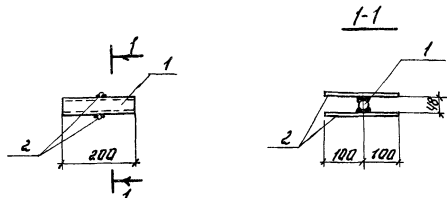


Варить шов под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1			-60x8 ГОСТ 103-57* L=200		
				Вст. 3 кп. 2 ГОСТ 380-71*	1	0,8 кг
Б4	2			ФЛЮД ГОСТ 5781-75 L=200	2	0,2 кг

-КЖУ-МН21

Черт. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.			
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	Р	1,0	1:10
И.И.С.				Лист	Листов 1	
И.И.С.				Проектный институт № 2 Одесса		



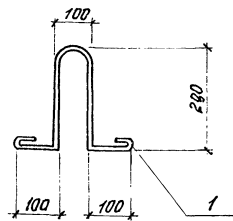
Сварку изделия производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1			Газ. труба Ф40 ГОСТ 3262-75 L=200	1	0,8 кг
Б4	2			ФЛЮД ГОСТ 5781-75 L=200	2	0,2 кг

Ш/ОУ54

ТП 816-242 КЖУ-МН22

Черт. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.			
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	Р	1,0	1:10
И.И.С.				Лист	Листов 1	
И.И.С.				Проектный институт № 2 Одесса		

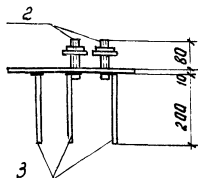
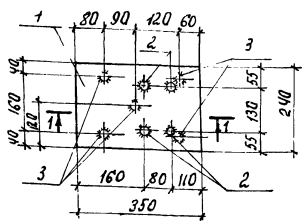


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1			ФЛЮД ГОСТ 5781-75 L=1050	1	0,7 кг

ТП 816-242 КЖУ-МН23

Черт. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.			
И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	Р	0,7	1:10
И.И.С.				Лист	Листов 1	
И.И.С.				Проектный институт № 2 Одесса		

1-1



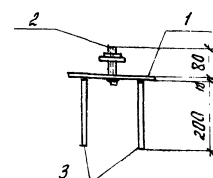
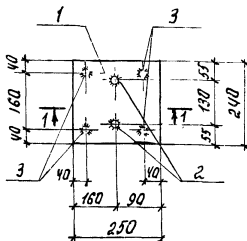
Варить швы под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		-240x10 ГОСТ 103-57* L=350 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	6,6 кг
Б4		2		Болт φ20А1 ГОСТ 5781-75 L=100	4	1,0 кг
Б4		3		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=200	5	0,9 кг

-КЖС-МН24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
	Р				1	8,5	1:10
Изделие закладное МН24							
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист Листов 1			
Гл. инж. пр. Зайченко				Минпромторг ССР			
Нач. отд. Чечик				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2, Одесса			
Руч. др. Лободко							
Инж. пр. Грибанова							
Разработ. Звонич							
Провер. Богданов							

1-1



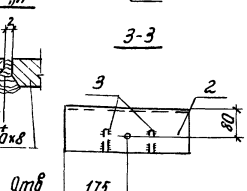
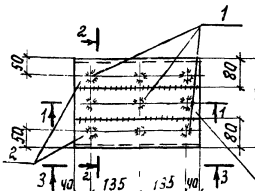
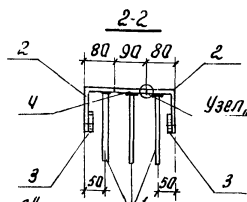
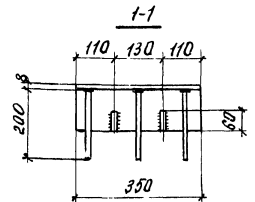
Варить швы под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		-240x10 ГОСТ 103-57* L=250 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,0 кг
Б4		2		Болт φ20А1 ГОСТ 5781-75 L=100	2	0,5 кг
Б4		3		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=200	4	0,7 кг

КЖС-МН25

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
	Р				1	6,2	1:10
Изделие закладное МН25							
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист Листов 1			
Гл. инж. пр. Зайченко				Минпромторг ССР			
Нач. отд. Чечик				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2, Одесса			
Руч. др. Лободко							
Инж. пр. Грибанова							
Разработ. Звонич							
Провер. Богданов							

1-1



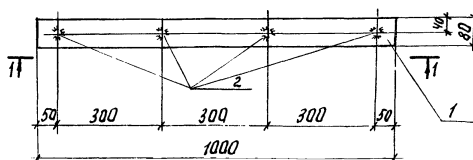
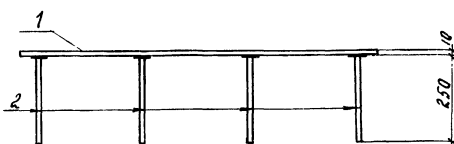
1. Закладные изделия изготавливать в соответствии с указаниями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Прибавку торцов круглых стержней к листовой стали производить швы под слоем флюса.
4. Все сварные швы принять hшв=6мм

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=200	9	1,6 кг
Б4		2		L125x80x8 ГОСТ 8210-72 L=350 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	2	8,8 кг
Б4		3		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=60	4	0,2 кг
Б4		4		-80x8 ГОСТ 103-57* L=350 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг

ТП 816-242 КЖС-МН26

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
	Р				1	12,5	1:10
Изделие закладное МН26							
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист Листов 1			
Гл. инж. пр. Зайченко				Минпромторг ССР			
Нач. отд. Чечик				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2, Одесса			
Руч. др. Лободко							
Инж. пр. Грибанова							
Разработ. Звонич							
Провер. Богданов							

1-1

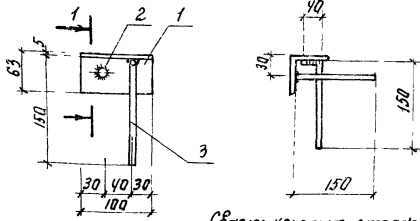


Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4		1		-80x10 ГОСТ 103-57* L=1000 Вст. 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	6,3 кг
Б4		2		φ12А1 ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,9 кг

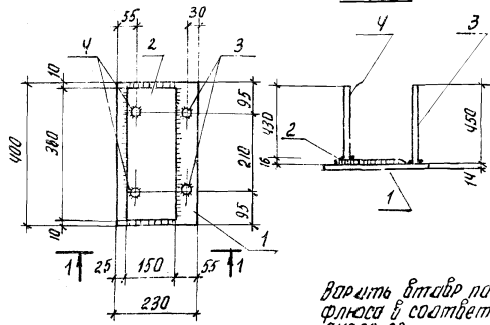
Варить швы под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

ТП 816-242 КЖС-МН27

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
	Р				1	7,2	1:10
Изделие закладное МН27							
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист Листов 1			
Гл. инж. пр. Зайченко				Минпромторг ССР			
Нач. отд. Чечик				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ 2, Одесса			
Руч. др. Лободко							
Инж. пр. Грибанова							
Разработ. Звонич							
Провер. Лободко							



Сварку крыльях стержней производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.
Плоскость шва 6мм.



Варить втавр под слой фланса в соответствии с СН 393-69

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			163x5 ГОСТ 8850-72 L=100		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	0,48 кг
Б4	2			Ф10 АИ ГОСТ 5781-75 L=150	1	0,09 кг
Б4	3			Ф10 АИ ГОСТ 5781-75 L=190	1	0,11

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-230x4 ГОСТ 82-70 L=400		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	10,1 кг
Б4	2			-150x15 ГОСТ 103-57* L=380		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	7,2 кг
Б4	3			Ф14 АИ ГОСТ 5781-75 L=450	2	1,1 кг
				Ф14 АИ ГОСТ 5781-75 L=430	2	1,0 кг

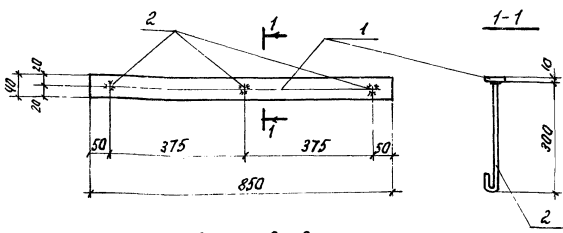
КЖУ-МН28

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лит.	Масса	Масшт
Изм. пр.	Лаводко	27.11.75						
Изм. пр.	Грибанова					Л		
Разраб.	Варданян					Минпротрайд СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Провер.	Варданян							

-КЖУ-МН29

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лит.	Масса	Масшт
Изм. пр.	Лаводко	27.11.75						
Изм. пр.	Грибанова					Л		
Разраб.	Варданян					Минпротрайд СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Провер.	Васильева							

Шаб. № 10-101/1. Изменен в 1975 г.



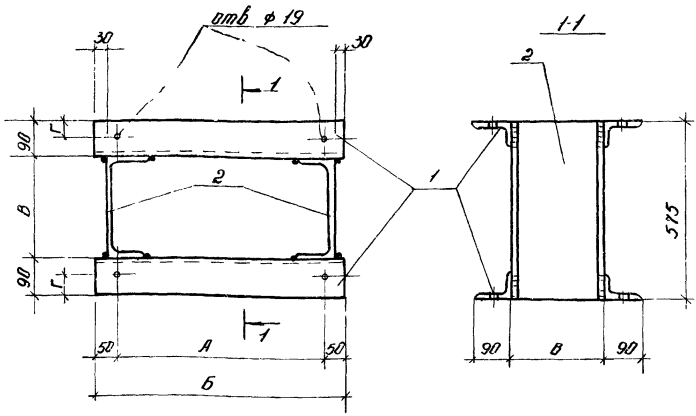
Варить втавр под слой фланса в соответствии с СН 393-69

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-40x10 ГОСТ 103-57* L=850		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	1	2,8 кг
Б4	2			Ф8 АИ ГОСТ 5781-75 L=350	3	0,4 кг

7560/II
112

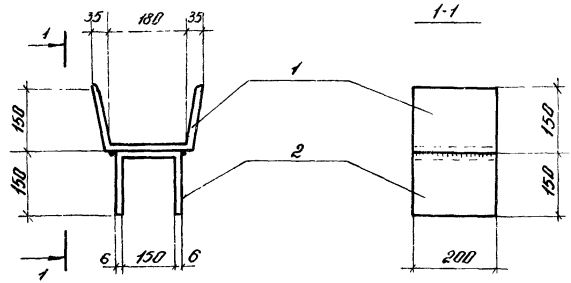
-КЖУ-МН30

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лит.	Масса	Масшт
Изм. пр.	Лаводко	27.11.75						
Изм. пр.	Грибанова					Л		
Разраб.	Энгель					Минпротрайд СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Провер.	Лаводко							



Модель	Размеры, мм				Масса кг
	А	Б	В	Г	
НС 1	360	460	270	40	44,2
НС 2	590	690	400	50	74,1

Сварку изделия производить электродными типом 342 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

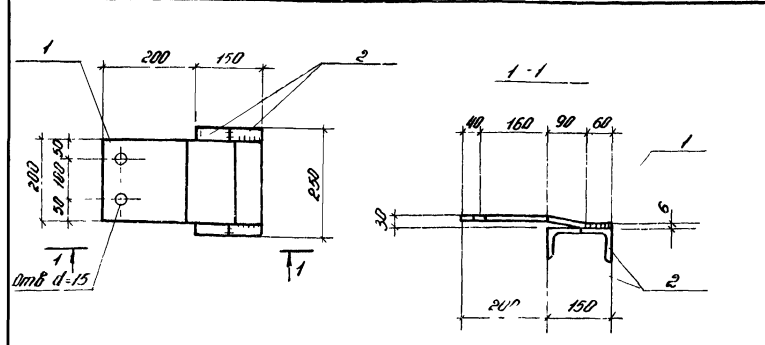


Сварку изделия производить электродными типом 342 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1		-200*6 ГОСТ 103 57* В-500		
				Вст.3 №2 ГОСТ 380-75 *	1	4,7 кг
Б4		2		-200*6 ГОСТ 103-57* В-450		
				Вст.3 №2 ГОСТ 380-75 *	1	4,2 кг

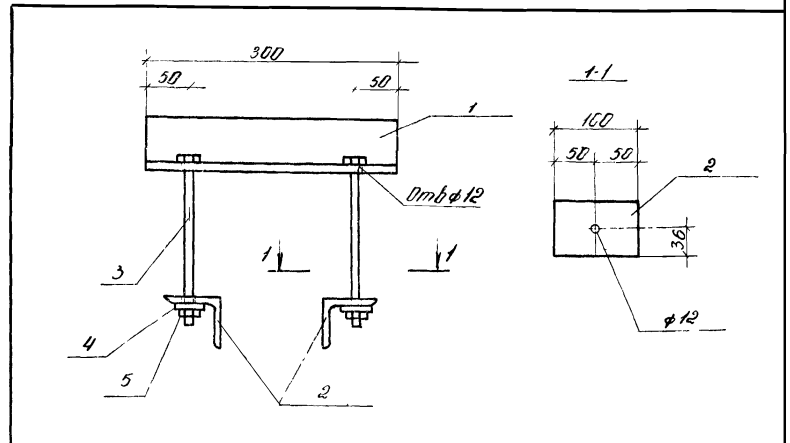
ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ НС1, НС2			СБ		
Изм.	Лист	№	Согласован	Исполнитель	Дата	Изм.	Лист	№	Масса	Масштаб			
1	1		Челюк	С.П.		Р			см.	таблицу			
2	1		Лободко	С.П.		Лист	Листов						
3	1		Лободко	С.П.		Минпромстрой СССР							
4	1		Лободко	С.П.		ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3							
5	1		Лободко	С.П.		г. Одесса							

ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ НС3			СБ		
Изм.	Лист	№	Согласован	Исполнитель	Дата	Изм.	Лист	№	Масса	Масштаб			
1	1		Челюк	С.П.		Р			8,9 кг	1:10			
2	1		Лободко	С.П.		Лист	Листов						
3	1		Лободко	С.П.		Минпромстрой СССР							
4	1		Лободко	С.П.		ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3							
5	1		Лободко	С.П.		г. Одесса							



Сварку изделия производить электродными типом 342 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1		-200*6 ГОСТ 103-57* В-200		
				Вст.3 №2 ГОСТ 380 71 *	1	1,9 кг
Б4		2		Л 75*6 ГОСТ 8509 72 В-250		
				Вст.3 №2 ГОСТ 380 71 *	2	4,4 кг



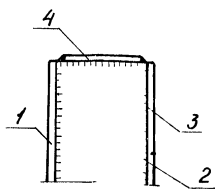
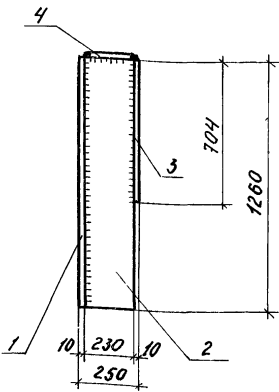
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1		Л 63*5 ГОСТ 8509 72 В-300		
				Вст.3 №2 ГОСТ 380 71 *	1	1,6 кг
Б4		2		Л 63*5 ГОСТ 8509 72 В-100		
				Вст.3 №2 ГОСТ 380 71 *	2	0,96 кг
Б4		3		Болт ГОСТ 7798 10 В-100	2	0,15 кг
Б4		4		Шайба ГОСТ 11371-68	2	0,001 кг
Б4		5		Гайка ГОСТ 5915-70	2	0,002 кг

ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ НС4			СБ		
Изм.	Лист	№	Согласован	Исполнитель	Дата	Изм.	Лист	№	Масса	Масштаб			
1	1		Челюк	С.П.		Р			6,3 кг	1:10			
2	1		Лободко	С.П.		Лист	Листов						
3	1		Лободко	С.П.		Минпромстрой СССР							
4	1		Лободко	С.П.		ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3							
5	1		Лободко	С.П.		г. Одесса							

ИЗМ.				Лист				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ НС5			СБ		
Изм.	Лист	№	Согласован	Исполнитель	Дата	Изм.	Лист	№	Масса	Масштаб			
1	1		Челюк	С.П.		Р			2,72 кг	1:20			
2	1		Лободко	С.П.		Лист	Листов						
3	1		Лободко	С.П.		Минпромстрой СССР							
4	1		Лободко	С.П.		ПРОЕКТАНЬИ ИНСТИТУТ №3							
5	1		Лободко	С.П.		г. Одесса							

7560/II
143

Деталь приварки поз.4
М 1:10

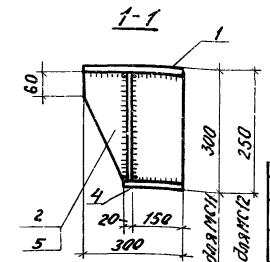
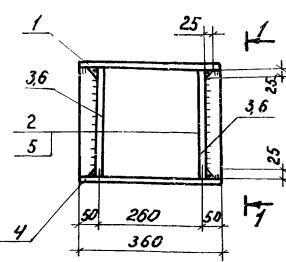


Сварку изделия производить электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69 Толщина шва 6 мм

Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			200x10 ГОСТ 103-57* E-1260		
Б4	2			Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	19,9 кг
Б4	3			Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	13,6 кг
Б4	4			Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	11,0 кг
Б4	4			200x8 ГОСТ 103-57* E-245		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	3,2 кг

-ЛЖУ-МС10

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС10	Р	47,6	1:50
						Лист	Листов	
						МИПРОПРОСТРОИ СССР		
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		



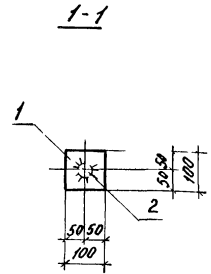
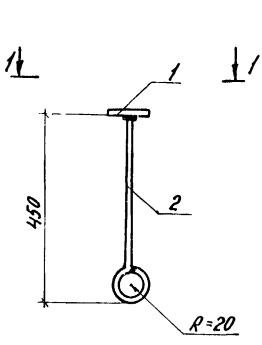
Масса изделия	Масса
МС 11	36,8
МС 12	34,0

Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Детали		
				МС 11		
Б4	1			300x16 ГОСТ 19903-74 E=360		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	13,8 кг
Б4	2			300x12 ГОСТ 19903-74 E=272		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	15,0 кг
Б4	3			44x12 ГОСТ 19903-74 E=272		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	2,2 кг
Б4	4			170x12 ГОСТ 19903-74 E=360		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	5,8 кг
				МС 12		
Б4	1			300x16 ГОСТ 19903-74 E=360		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	13,8 кг
Б4	4			300x12 ГОСТ 19903-74 E=272		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	12,6 кг
Б4	5			44x12 ГОСТ 19903-74 E=272		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	2	1,8 кг
Б4	6			170x12 ГОСТ 19903-74 E=360		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	5,8 кг

Сварку изделия производить электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм.

-ЛЖУ-МС 11; МС 12

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС 11; МС 12	Р	см таблицу	1:10
						Лист	Листов	
						МИПРОПРОСТРОИ СССР		
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		



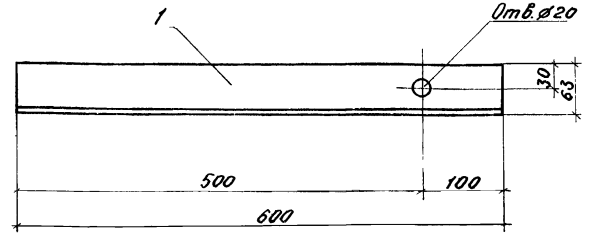
Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			ЛЖУ-МС13		
				100x6 ГОСТ 103-57* E-100		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	0,5 кг
Б4	2			То же		
				Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 E=570	1	0,4 кг

Варить втавр под слоем флюса в соответствии с СН 393-69.

7560/II
145

-ЛЖУ-МС 13

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС 13	Р	0,9 кг	1:10
						Лист	Листов	
						МИПРОПРОСТРОИ СССР		
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		

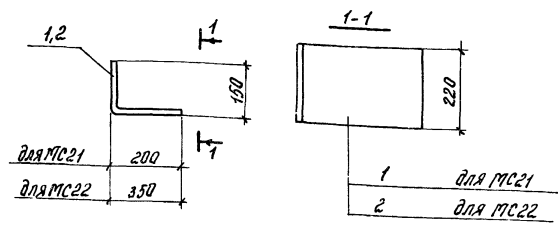


Ранг	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			Л 63x6 ГОСТ 8509 72 E=600		
				Вст 3 ЛП 2 ГОСТ 380-71*	1	3,4 кг

ЛЖУ-МС 14

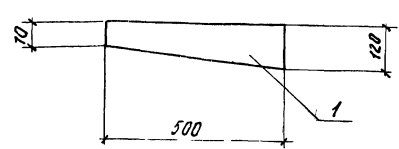
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие соединительное	Лист	Масса	Масшт
					МС 14	Р	3,4 кг	1:5
						Лист	Листов	
						МИПРОПРОСТРОИ СССР		
						ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			-КЖУ-МС20-МС23СБ	Сборочный чертеж МС20		
				<u>Детали</u>		
Б4				С12 ГОСТ 8240-72 $\ell=200$	1	2,1кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		
				<u>МС21</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-220x8 ГОСТ 82-70 $\ell=350$	1	4,7кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		
				<u>МС22</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4	2			-220x8 ГОСТ 82-70 $\ell=500$	1	6,9кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		
				<u>МС23</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4				1250x160x2 ГОСТ 8510-72 $\ell=550$	1	20,8кг
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*		
- КЖУ-МС20 ÷ МС23						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Инж. п.з.	Л.З.	Инженер	Л.З.	1977		
Нач. отд.	Челюк					
Инж. пр.	Грибанова					
Разр.	Бабалова					
Провер.	Васильева					
					Лист	Листов
					1	1
					Миллиметровый черт. ПР ОБЪКТНЫ И НСТИТУТЪС ? одесса	

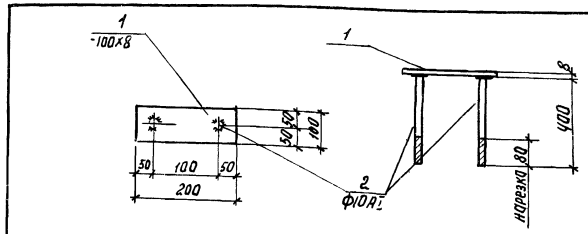


марка изделия	масса кг
МС20	4,7
МС21	4,7
МС22	6,9
МС23	20,8

КЖУ-МС20 ÷ МС23 СБ					Лист	Масса ст	Листов
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					Изделия соединительные МС20 ÷ МС23	1	1:10
Инж. п.з. Инженер							
Нач. отд. Челюк							
Инж. пр. Грибанова							
Разр. Бабалова					Лист	Листов	
Провер. Васильева					1	1	
					Миллиметровый черт. ПР ОБЪКТНЫ И НСТИТУТЪС ? одесса		

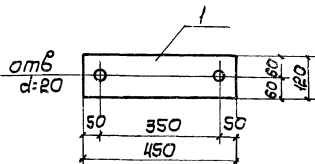


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-120x8 ГОСТ 103-57* $\ell=500$		
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	2,98кг
ТП 816-242 КЖУ-МС24						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Инж. п.з.	Л.З.	Инженер	Л.З.	1977		
Нач. отд.	Челюк					
Инж. пр.	Грибанова					
Разр.	Бабалова					
Провер.	Лаводко					
					Лист	Листов
					2,98	1:10
					Миллиметровый черт. ПР ОБЪКТНЫ И НСТИТУТЪС ? одесса	



Варить втавар под слезм фланса в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-100x8 ГОСТ 103-57* $\ell=200$		
				Вст Зкл 2 ГОСТ 380-71*	1	1,9кг
Б4	2			Ф10±0,1 ГОСТ 1781-75 $\ell=400$	2	0,5кг
ТП 816-242 КЖУ-МС25						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Инж. п.з.	Л.З.	Инженер	Л.З.	1977		
Нач. отд.	Челюк					
Инж. пр.	Грибанова					
Разр.	Бабалова					
Провер.	Лаводко					
					Лист	Листов
					1,8	1:10
					Миллиметровый черт. ПР ОБЪКТНЫ И НСТИТУТЪС ? одесса	

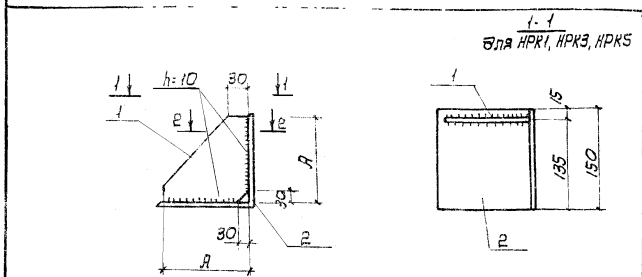


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1			<u>Детали</u>		
				-120x10 ГОСТ 103-57* e=450	1	4,2 кг
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*		

			КЭУ-МС 26				
Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Защитимский	22.2		Изделие закладное МС 26	1	4,2	
Нач. отд.	Чечик	22.2					
Рук. в.р.	Лобовко	22.2					
Инж. пр.	Брибанова	22.2					
Разраб.	Байалова	22.2					
Провер.	Басильева	22.2					

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				НРК1, НРК2		
Б4	1			-140x10 ГОСТ 103-57* e=140		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	1,5 кг
Б4	2			L160x14 ГОСТ 8509-72 e=150		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	5,1 кг
				НРК3, НРК4		
Б4	3			-180x10 ГОСТ 103-57* e=180		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	2,5 кг
Б4	4			L200x16 ГОСТ 8509-72 e=150		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	7,3 кг
				НРК5, НРК6		
Б4	5			-230x10 ГОСТ 82-70 e=230		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	4,1 кг
Б4	6			L250x16 ГОСТ 8509-72 e=150		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	9,2 кг

			КЭУ-НРК1-НРК6				
Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Защитимский	22.2		Изделие закладное НРК1-НРК6	1		
Нач. отд.	Чечик	22.2					
Рук. в.р.	Лобовко	22.2					
Инж. пр.	Брибанова	22.2					
Разраб.	Брайман	22.2					
Провер.	Лобовко	22.2					

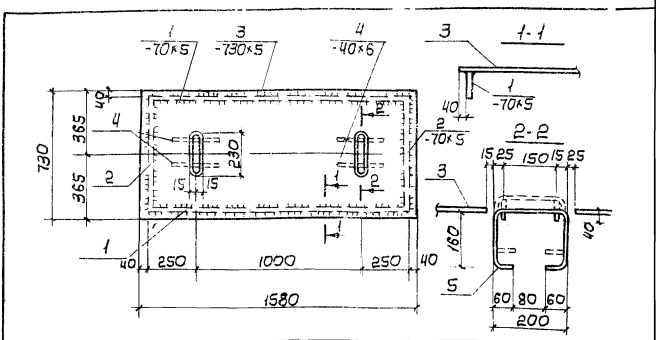


Марка изделия	Размеры в мм	Масса в кг
НРК1	140	6,6
НРК2	140	6,6
НРК3	180	9,8
НРК4	180	9,8
НРК5	230	13,3
НРК6	230	13,3

1. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10322-75 и СН 393-69. Толщина шва 6 мм
 2. Нанести цинковое покрытие толщиной 0,15 мм.

7560/4

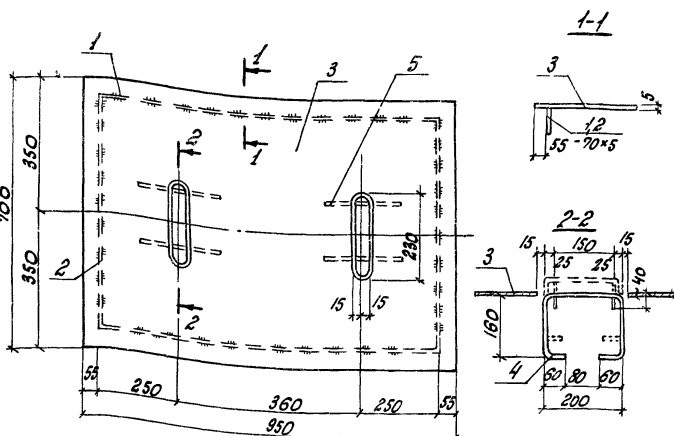
			КЭУ-НРК1-НРК6 СБ				
Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Защитимский	22.2		Изделия закладные НРК1-НРК6	1		
Нач. отд.	Чечик	22.2		Сварочный чертеж			
Рук. в.р.	Лобовко	22.2					
Инж. пр.	Брибанова	22.2					
Разраб.	Байалова	22.2					
Провер.	Басильева	22.2					



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-70x5 ГОСТ 103-57* e=1500		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	2	8,3 кг
Б4	2			-70x5 ГОСТ 103-57* e=650		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	2	3,6 кг
Б4	3			-730x5 ГОСТ 13903-74 e=1580		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	1	45,2 кг
Б4	4			-40x6 ГОСТ 103-57* e=200		
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*	4	1,5 кг
Б4	5			φ16R1 ГОСТ 5781-75 e=520	2	1,6 кг

Сварку изделия производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10322-75 и СН 393-69, толщина шва 6 мм

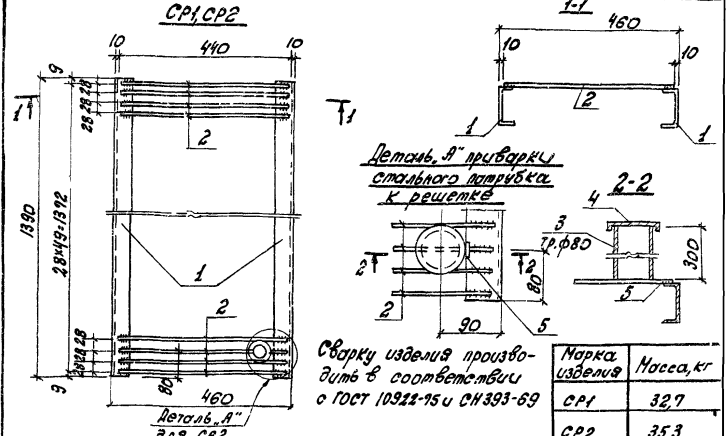
			ТТ 816-242				
Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Защитимский	22.2		Изделие закладное Щ1	1		
Нач. отд.	Чечик	22.2					
Рук. в.р.	Лобовко	22.2					
Инж. пр.	Брибанова	22.2					
Разраб.	Байалова	22.2					
Провер.	Басильева	22.2					



Сварку изделия производить электродом типа 342 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69 толщина шва 6мм.

Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			10x5 ГОСТ 82-70 L=870 Вет.3 кл.2 ГОСТ 380-71*	2	2,8кг
54	2			10x5 ГОСТ 82-70 L=820 Вет.3 кл.2 ГОСТ 380-71*	2	3,2кг
54	3			10x5 ГОСТ 82-70 L=950 Вет.3 кл.2 ГОСТ 380-71*	1	3,2кг
54	4			ф16x7 ГОСТ 5781-75 L=520 Вет.3 кл.2 ГОСТ 380-71*	2	1,6кг
54	5			ф10x6 ГОСТ 82-70 L=300 Вет.3 кл.2 ГОСТ 380-71*	4	1,5кг

Цех	Лист	И.А.Акиньин	Л.В.Лобов	Дата	К790-У2		
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Литер	Масса	Масштаб	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Р	443кг	1:10	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	Микрометр с оср	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	г.Одесса	

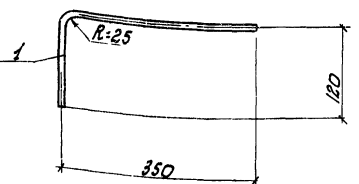


Сварку изделия производить в соответствии с ГОСТ 10922-75 и СН 393-69

Марка изделия	Масса, кг
СР1	32,7
СР2	35,3

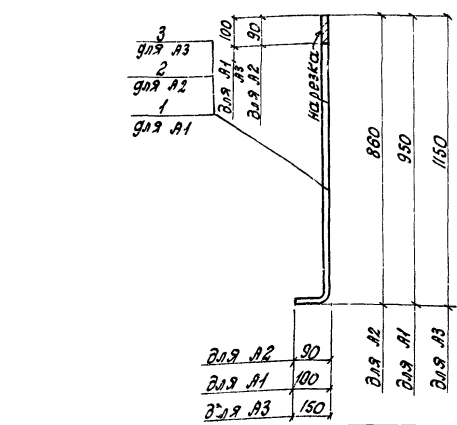
Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>СР1</u>		
54	1			10 ГОСТ 82-70 L=1390 Вет.3 кл.2 ГОСТ 380-71*	2	24,08кг
54	2			ф8x7 ГОСТ 5781-75 L=440	50	8,6кг
				<u>СР2</u>		
54	1			10 ГОСТ 82-70 L=1390 Вет.3 кл.2 ГОСТ 380-71*	2	24,08кг
54	2			ф8x7 ГОСТ 5781-75 L=440	50	8,6кг
54	3			тр. ф80 ГОСТ 3262-75 L=300	1	25кг
54	4			Лит.3 кл.2 ГОСТ 82-70 L=130	1	0,07кг
54	5			ф8x7 ГОСТ 5781-75 L=35	1	0,02кг

Цех	Лист	И.А.Акиньин	Л.В.Лобов	Дата	К790-СР1, СР2		
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Литер	Масса	Масштаб	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Р		1:10	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	Микрометр с оср	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	г.Одесса	



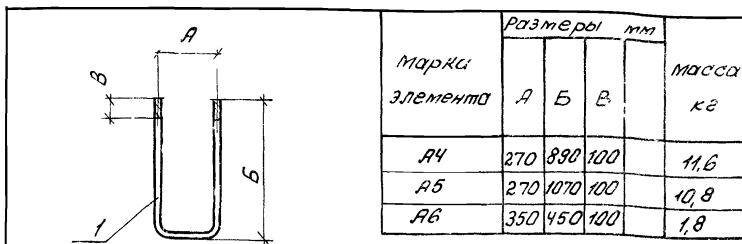
Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			ф20x7 ГОСТ 5781-75 L=470	1	1,18кг

Цех	Лист	И.А.Акиньин	Л.В.Лобов	Дата	К790-Т9		
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Литер	Масса	Масштаб	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Р	1,18кг	1:10	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	Микрометр с оср	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	г.Одесса	



Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>А1</u>		
				<u>Детали</u>		
				<u>А1</u>		
1				ф24x7 ГОСТ 5781-75 L=1050	1	3,9кг
				<u>А2</u>		
2				ф22x7 ГОСТ 5781-75 L=950	1	2,8кг
				<u>А3</u>		
3				ф30x7 ГОСТ 5781-75 L=1300	1	7,4кг

Цех	Лист	И.А.Акиньин	Л.В.Лобов	Дата	К790-А1-А3		
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Литер	Масса	Масштаб	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Р		1:10	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	Микрометр с оср	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3	
И.И.Мельников	Л.В.Лобов	И.И.Мельников	Л.В.Лобов	Лист	Листов	г.Одесса	



Марки элемента	Размеры мм			Масса кг
	А	Б	В	
А4	270	890	100	11,6
А5	270	1070	100	10,8
А6	350	450	100	1,8

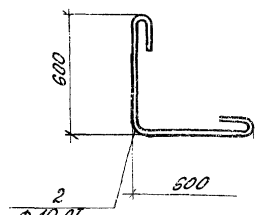
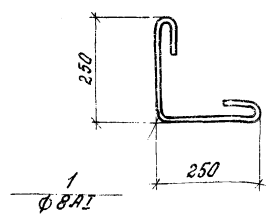
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>А4</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф30.А1 ГОСТ 5781-75 С-2050	1	11,6 кг
				<u>А5</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф27.А1 ГОСТ 5781-75 С-2410	1	10,8 кг
				<u>А6</u>		
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф16.А1 ГОСТ 5781-75 С-1250	1	1,8 кг

НЖУ-А4 ÷ А6

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р		1:10

Анкеры А4 ÷ А6

Лист Листовт
Минпромстрой ССР
ПРОЕКТИН ИНСТИТУТНЗ
г. Одесса



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>А7</u>		
				<u>Детали</u>		
	1			Ф8.А1 ГОСТ 5781-75 С-600	1	0,24 кг
				<u>А8</u>		
				<u>Детали</u>		
	2			Ф10.А1 ГОСТ 5781-75 С-1330	1	0,82 кг

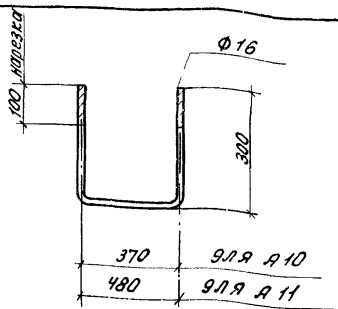
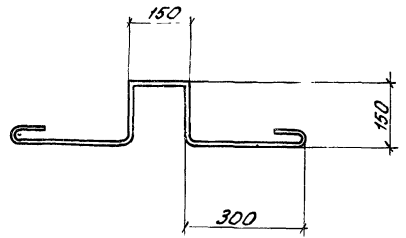
Марка изделия	Масса кг
А7	0,24
А8	0,82

НЖУ-А7, А8

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р		1:10

Анкеры А7, А8

Лист Листовт
Минпромстрой ССР
ПРОЕКТИН ИНСТИТУТНЗ
г. Одесса



Марка изделия	Масса кг
А10	1,53
А11	1,60

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
	1			Ф10.А1 ГОСТ 5781-75 С-1180	1	0,2 кг

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>А10</u>		
				<u>Детали</u>		
	1			Ф16.А1 ГОСТ 5781-75 С-970	1	1,53 кг
				<u>А11</u>		
				<u>Детали</u>		
	2			Ф16.А1 ГОСТ 5781-75 С-1080	1	1,60 кг

НЖУ-А9

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р	0,2	1:10

Анкер А9

Лист Листовт
Минпромстрой ССР
ПРОЕКТИН ИНСТИТУТНЗ
г. Одесса

НЖУ-А10, А11

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Масса	Масштаб
					Р		1:10

Анкеры А10, А11

Лист Листовт
Минпромстрой ССР
ПРОЕКТИН ИНСТИТУТНЗ
г. Одесса

150
7560/II