

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-170

КОТЕЛЬНАЯ
с 4 котлами КЕ-25-14С
ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ОТКРЫТАЯ
ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

АЛЬБОМ IV

16411-05
ЦЕНА 1-67

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЕ СССР**

Москва, А-415, Сивальев ул., 23

Сдано в печать ¹² / 1980.

Заказ № 40603 Тираж 550 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-1-170

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-25-14С

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ-ОТКРЫТАЯ
ТОПЛИВО- КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

№ АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ	№ АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ	XVI	ОБЩИЕ ВИДЫ
I	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ, КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ	XVII	СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ
4.1,2	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ КОТЕЛЬНОЙ	XVIII	САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
II	СООРУЖЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ		ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ
III	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТОПЛИВОПОДАЧИ		МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА
IV	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	XIX	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩАЕНИЯ. САНТЕХНИКА
V	КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ КОТЕЛЬНОЙ	XX	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
VI	ОБЩЕКОТЕЛЬНЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ	XXI	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
VII	КОТЛОАГРЕГАТ /ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ/	XXII	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩАЕНИЯ /ВСЕ ЧАСТИ/
VIII	ОБЩИЕ ВИДЫ НЕСТАНДАРТНЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ	XXIII	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ КОТЕЛЬНОЙ И ШЛАКОЗОЛУЩАЕНИЯ
IX	ВОДОПОДГОТОВКА	XXIV	АВТОМАТИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРИБОРЫ, ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ. ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ
	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ ТП 903-1-153/	XXV	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ ТП 903-1-153/
	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ		ЭКОНОМИКА. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
X	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ КОТЕЛЬНОЙ		СМЕТЫ
XI	ЩИТЫ СИЛОВОЕ УПРАВЛЕНИЯ КОТЕЛЬНОЙ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ	XXVI	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ КОТЕЛЬНОЙ
XII	СХЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ КОТЕЛЬНОЙ	XXVII	СМЕТЫ НА ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ КОТЕЛЬНОЙ
XIII	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ ТОПЛИВОПОДАЧИ	XXVIII	ТОПЛИВОПОДАЧА
XIV	ЩИТЫ СИЛОВОЕ УПРАВЛЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ	XXIX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ ТП 903-1-153/
	ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ		
	АВТОМАТИЗАЦИЯ		
XV	СХЕМЫ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И ВНЕШНИХ ПРОВОДОВ ПЛАНЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ. БЛОКИ МЕСТНЫХ ПРИБОРОВ		

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 907-7-216 ДЫМОВАЯ ТРУБА
Н=60м, ДУ=3,0м И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-51 СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИ-
ЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 300м³

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА,
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

АЛЬБОМ IV

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ПРИКАЗ №217 ОТ 28-ХИ-1979г

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Сидоров
Григорьев

ШИЛЛЕР Ю.И.
РАСКИН Е.Д.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
	ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ	
	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	2
КЖИ-КР1, КР6	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1, КР6	3
КЖИ-КП1; КП2	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП1, КП2	3
КЖИ-КР ^{ТН} 1, КР3 ^{ТН}	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР2 ^{ТН} , КР3 ^{ТН}	3
КЖИ-КП3	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП3	3
КЖИ-КР4, КР5	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР4, КР5	4
КЖИ-КП4	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП4	4
КЖИ-КР7; КР8	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР7; КР8	4
КЖИ-КП5; КП6	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП5; КП6	4
КЖИ-КР9; КР10	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР9; КР10	5
КЖИ-КП7; КП8	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП7; КП8	5
КЖИ-КП9	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП9	5
КЖИ-КР11, КР12	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР11; КР12	5
КЖИ-КП10	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП10	6
КЖИ-КР13; КР14	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР13; КР14	6
КЖИ-КП11	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП11	6
КЖИ-КР15; КР12	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР15, КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП12	6
КЖИ-КП13	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП13	7
КЖИ-КР16	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР16	7
КЖИ-КР17	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР17	7
КЖИ-КР18	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР18	7
КЖИ-КП14; КП15	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП14; КП15	8
КЖИ-КП20; КП21	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП20; КП21	8
КЖИ-КР19; КР20	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР19; КР20	8
КЖИ-КР25; КР26	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР25; КР26	8
КЖИ-КП16; КП17	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП16; КП17	9
КЖИ-КР21, КР22	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР21, КР22	9
КЖИ-КП22; КП23	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП22, КП23	9
КЖИ-КР27; КР28	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР27, КР28	9
КЖИ-КР29	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР29	10
КЖИ-КР30	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР30	10
КЖИ-КП18; КП19	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП18; КП19	10
КЖИ-КР23; КР24	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР23; КР24	10
КЖИ-КР31; КР32	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР31; КР32	11
КЖИ-КП24	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП24	11
КЖИ-КР33; КР34	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР33; КР34	11
КЖИ-КП25	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП25	11
КЖИ-КР35; КР36	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР35; КР36	12
КЖИ-КП26	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП26	12
КЖИ-КР37	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР37	12
КЖИ-КП27	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП27	12
КЖИ-КР38	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР38	13
КЖИ-КП28	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП28	13
КЖИ-КР39	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР39	13
КЖИ-КП29	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП29	13
КЖИ-КП30	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП30	14
КЖИ-КП31	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП31	14
КЖИ-КР40; КР41	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР40; КР41	14
КЖИ-КР42	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР42	14
КЖИ-КП32	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП32	15

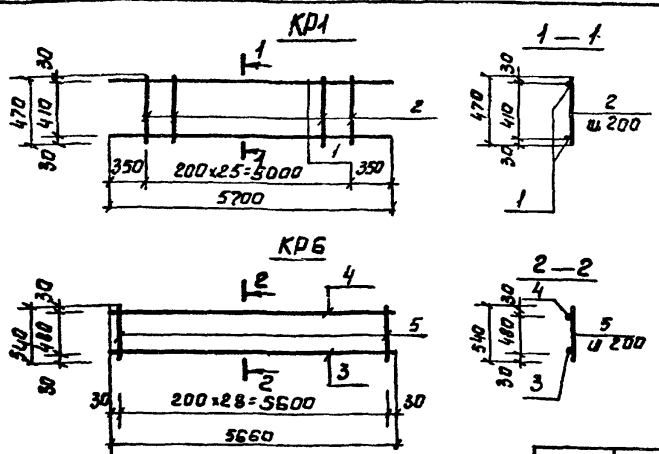
МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
КЖИ-С1	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	16
КЖИ-С2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2	16
КЖИ-С3	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3	16
КЖИ-С4	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4	16
КЖИ-С5	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5	17
КЖИ-А-1	БОЛТ АНКЕРНЫЙ А-1	17
КЖИ-С6	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С6	17
КЖИ-С7	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С7	17
КЖИ-С8, С9, С10, С11	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С8, С9, С10, С11	15
КЖИ-Щ1, Щ2	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ1, Щ2	18
КЖИ-Щ3	ЩИТ СТАЛЬНОЙ Щ3	18
КЖИ-МН1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	18
КЖИ-МН2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	18
КЖИ-МН3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3	19
КЖИ-МН4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4	19
КЖИ-Щ4	ЩИТ СТАЛЬНОЙ Щ4	19
КЖИ-А-2	БОЛТ АНКЕРНЫЙ А-2	19
КЖИ-МН5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	15
КЖИ-МС1	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1	15
КЖИ-А-3	БОЛТ АНКЕРНЫЙ А-3	20

МАСШТАБ 1:1

УЧС-1-170

ПРОЕКТ

ТАПОВИ



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА, КГ
КР1	60,0
КР6	41,0

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВЕРХ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>КР1</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1			φ28AII ГОСТ 5781-75 L=5700	2	51,2 КГ
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 L=470	21	8,8
				<u>КР6</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	3			φ28AII ГОСТ 5781-75 L=5660	1	27,3
	4			φ12AII ГОСТ 5781-75 L=5660	1	5,0
	5			φ12AII ГОСТ 5781-75 L=540	29	13,7

ТП 903-170 - КЖИ-КР1; КР6

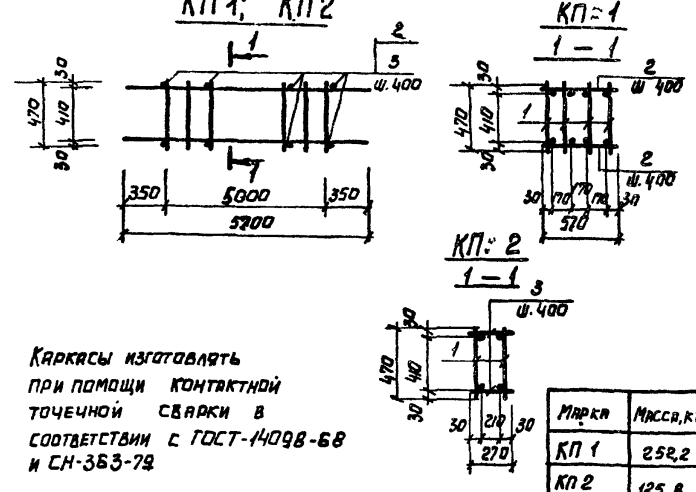
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
					КР1; КР6		СМ. ТАБЛ.	Б/М
						ЛИСТ		ЛИСТОВ

ИСПОЛН. РУБЕВОВА С.В. / РАСЧ. Г.Р. СОРОКИНА / ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНЦОВ С.В. / НАЧ. ОТД. ГИИ

САНТЕХПРОЕКТ

КР1; КР2

КР1



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА, КГ
КР1	252,2
КР2	125,6

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВЕРХ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>КР1</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1			ТП 903-1-170 - КЖИ-КР1, КР6	4	240,0 КГ
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75; L=570	24	12,2
				<u>КР2</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1			ТП 903-1-170 КЖИ-КР1; КР6	2	120,0 КГ
	3			φ12AII ГОСТ 5781-75; L=270	24	5,8

ТП 903-170 - КЖИ-КР1; КР2

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
					КР1; КР2		СМ. ТАБЛ.	Б/М
						ЛИСТ		ЛИСТОВ

ИСПОЛН. РУБЕВОВА С.В. / РАСЧ. Г.Р. СОРОКИНА / ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНЦОВ С.В. / НАЧ. ОТД. ГИИ

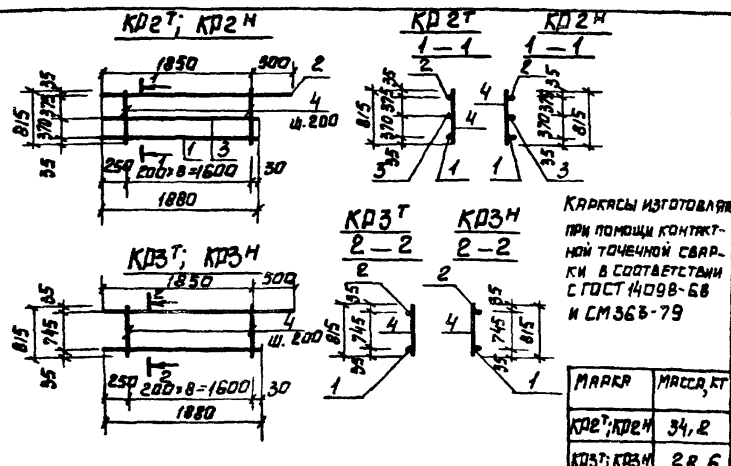
САНТЕХПРОЕКТ

МАСШТАБ 1:1

УЧС-1-170

ПРОЕКТ

ТАПОВИ



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА, КГ
КР2Т; КР2М	34,2
КР3Т; КР3М	28,6

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВЕРХ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>КР2Т; КР2М</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1			φ32AII ГОСТ 5781-75 L=1880	1	11,8 КГ
	2			φ28AII " " L=2350	1	11,3
	3			φ22AII " " L=1880	1	5,6
	4			φ12AII " " L=815	9	5,5
				<u>КР3Т; КР3М</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1			φ32AII ГОСТ 5781-75 L=1880	1	11,8
	2			φ28AII " " L=2350	1	11,3
	4			φ12 AII " " L=815	9	5,5

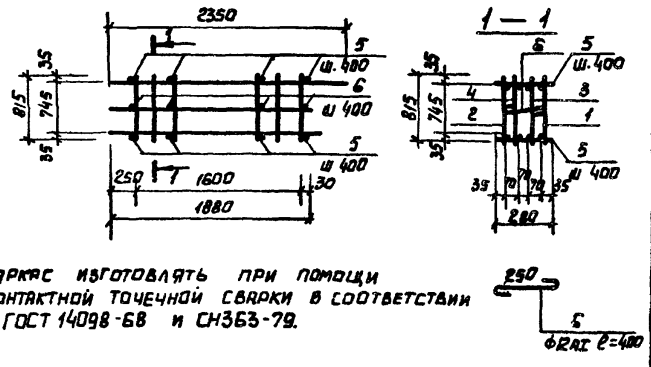
ТП 903-170 КЖИ-КР2Т,М; КР3Т,М

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
					КР2Т,М; КР3Т,М		СМ. ТАБЛ.	Б/М
						ЛИСТ		ЛИСТОВ

ИСПОЛН. РУБЕВОВА С.В. / РАСЧ. Г.Р. СОРОКИНА / ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНЦОВ С.В. / НАЧ. ОТД. ГИИ

САНТЕХПРОЕКТ

КР3



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

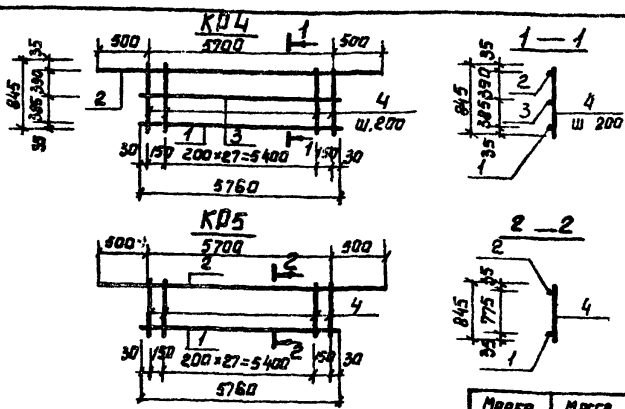
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВЕРХ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>КР3</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1			ТП 903-1-170 КЖИ-КР2Т,М; КР3Т,М	4	84,2 КГ
	2			ТО НЕ КР2М	1	34,2
	3			ТО НЕ КЖИ-КР3Т,М; КР3М	1	28,6
	4			ТО НЕ КЖИ-КР3Т,М; КР3М	1	28,6
	5			φ12AII ГОСТ 5781-75 L=280	10	2,9
	6			φ12AII ГОСТ 5781-75 L=400	5	1,8

ТП 903-170 - КЖИ-КР3

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
					КР3		120,8 КГ	Б/М
						ЛИСТ		ЛИСТОВ

ИСПОЛН. РУБЕВОВА С.В. / РАСЧ. Г.Р. СОРОКИНА / ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНЦОВ С.В. / НАЧ. ОТД. ГИИ

САНТЕХПРОЕКТ



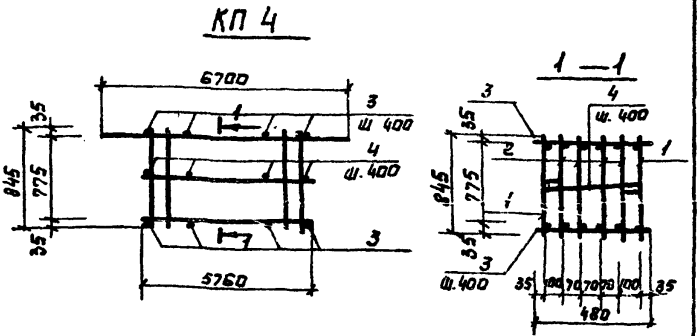
КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79

МАРКА	МАССА КГ
КР4	109,7
КР5	92,6

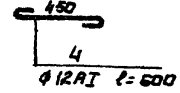
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР4		
				ДЕТАЛИ		
		1		Ф28А11 ГОСТ 5781-75 L=5760	1	27,8 кг
		2		Ф32А11 ГОСТ 5781-75 L=6700	1	42,3
		3		Ф22А11 ГОСТ 5781-75 L=5760	1	17,1
		4		Ф12А11 ГОСТ 5781-75 L=845	30	22,5
				КР5		
				ДЕТАЛИ		
		1		Ф28А11 ГОСТ 5781-75 L=5760	1	27,8
		2		Ф32А11 " L=6700	1	42,3
		4		Ф12А11 " L=845	30	22,5

ТП 903-1-170 - КЖИ - КР4; КР5

Исполн.	Руб. гр.	Гл. констр.	Ильч. отд.	Литер.	Масса	Масшт.
Руберовская	Сорокина	Гольденшино	ГМ	КР4; КР5	См. табл.	Б/М
				Лист	Листов	
				САНТЕХПРОЕКТ		



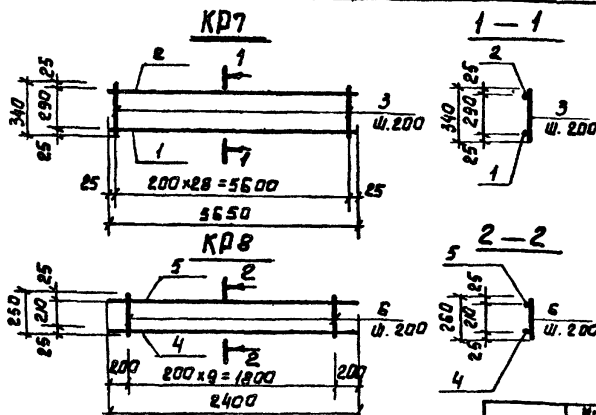
КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				КП4		
				ДЕТАЛИ		
		1	- КЖИ - КР4; КР5	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР4	2	219,4
		2	- КЖИ - КР4; КР5	ТО МЕ КР5	4	370,4
		3		Ф12А11 ГОСТ 5781-75 L=480	32	13,6
		4		Ф12 А11 ГОСТ 5781-75 L=600	16	8,5

ТП 903-1-170 - КЖИ - КП4

Исполн.	Руб. гр.	Гл. констр.	Ильч. отд.	Литер.	Масса	Масшт.
Руберовская	Сорокина	Гольденшино	ГМ	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП4.	См. табл.	Б/М
				Лист	Листов	
				САНТЕХПРОЕКТ		



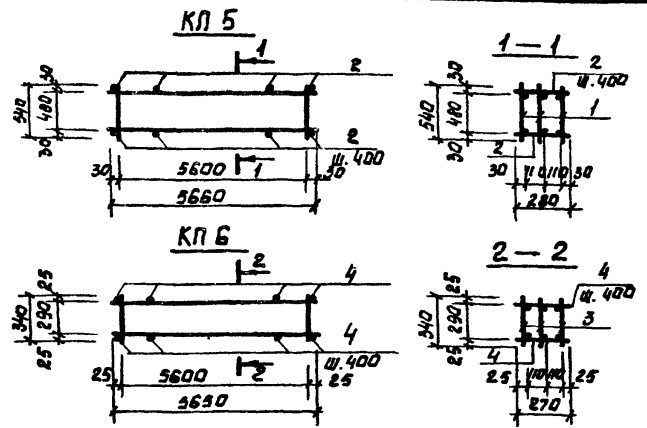
КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА КГ
КР7	24,0
КР8	9,9

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР7		
				ДЕТАЛИ		
		1		Ф22А11 ГОСТ 5781-75 L=5650	1	16,8 кг
		2		Ф12А11 " L=5650	1	3,0
		3		Ф6А11 " L=340	29	2,2
				КР8		
				ДЕТАЛИ		
		4		Ф22А11 ГОСТ 5781-75 L=2400	1	7,2
		5		Ф12А11 " L=2400	1	2,1
		6		Ф6 А11 " L=260	10	0,6

ТП 903-1-170 - КЖИ - КР7; КР8

Исполн.	Руб. гр.	Гл. констр.	Ильч. отд.	Литер.	Масса	Масшт.
Руберовская	Сорокина	Гольденшино	ГМ	КР7; КР8	См. табл.	Б/М
				Лист	Листов	
				САНТЕХПРОЕКТ		



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79

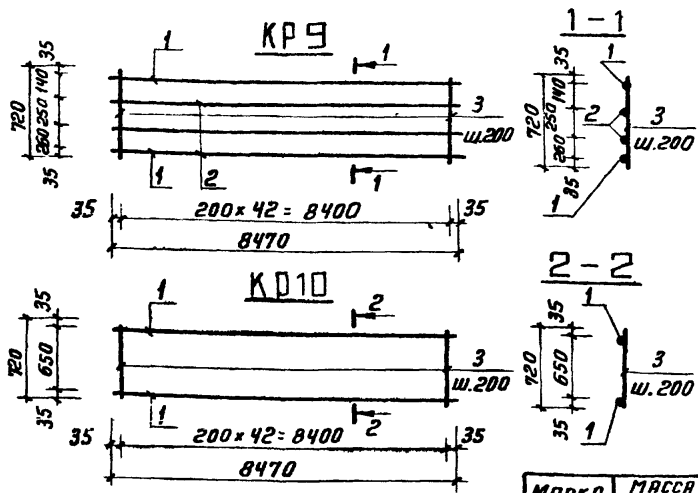
МАРКА	МАССА КГ
КП5	130,5
КП6	73,8

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				КП5		
				ДЕТАЛИ		
		1	- КЖИ - КР4; КР5	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР5	3	123,0
		2		Ф12А11 ГОСТ 5781-75 L=280	30	7,5
				КП6		
				ДЕТАЛИ		
		3	- КЖИ - КР7; КР8	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР7	3	72,0
		4		Ф6А11 ГОСТ 5781-75 L=270	30	1,8

ТП 903-1-170 - КЖИ - КП5; КП6

Исполн.	Руб. гр.	Гл. констр.	Ильч. отд.	Литер.	Масса	Масшт.
Руберовская	Сорокина	Гольденшино	ГМ	КП5; КП6	См. табл.	Б/М
				Лист	Листов	
				САНТЕХПРОЕКТ		

ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ ЭЛЕМЕНТА И ДАТА



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79

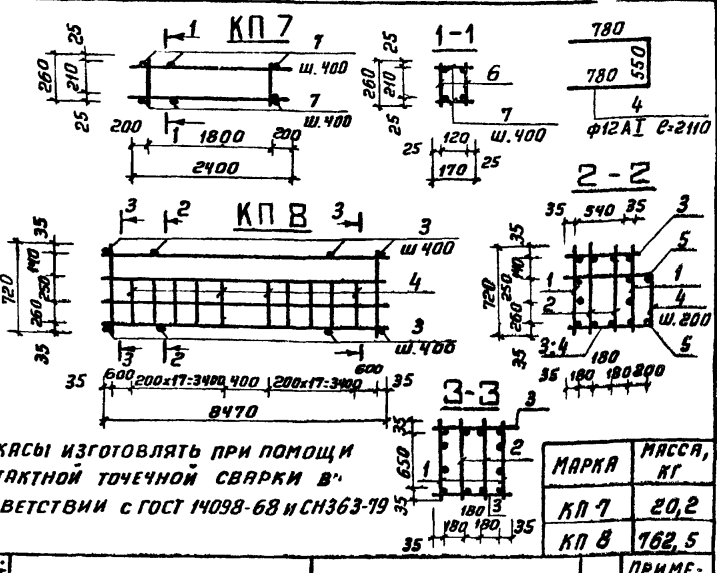
МАРКА	МАССА, КГ
КР9	184,5
КР10	134,0

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР9		
				ДЕТАЛИ		
	1		КЖИ-КР9; КР10	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР9	2	369,0 КГ
	2		КЖИ-КР9; КР10	ТО ЖЕ КР10	4	536,0 КГ
	3		Ф12АТ	ГОСТ 5781-75 R-910	84	68,0
	4		Ф12АТ	" R-2510	36	80,5
	5		Ф12АТ	" R-7300	2	13,0

ТП 903-1-170 - КЖИ-КР9; КР10

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	ЛИСТЕР	МАССА	МЯСШ.
					КР9; КР10		СМ.	Б/М
							ТАБЛ.	
							ЛИСТ	ЛИСТОВ
								САНТЕХПРОЕКТ

Исполн. Руберовская
Рук. гр. Сорокина
Гл. конс. Гольденшлагер
Нач. отд. ГИИ



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79

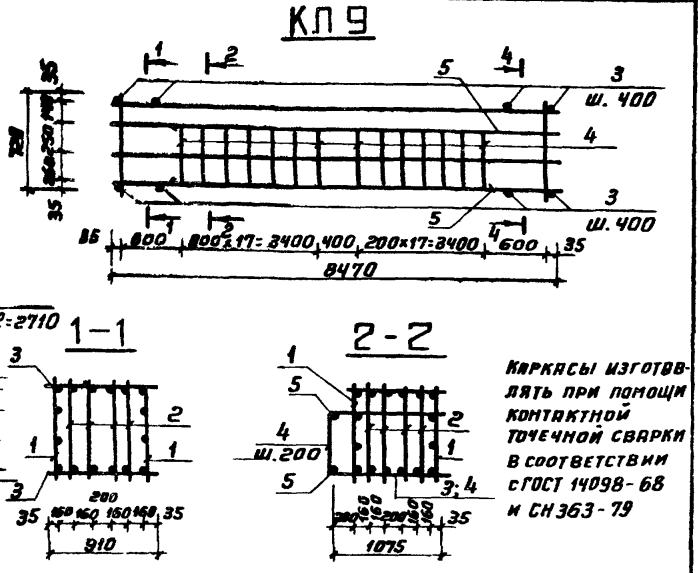
МАРКА	МАССА, КГ
КП7	20,2
КП8	162,5

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КП7		
				ДЕТАЛИ		
	6		КЖИ-КР7, КР8	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8	2	19,8 КГ
	7		Ф6АТ	ГОСТ 5781-75 R-170	10	0,4
				КП8		
				ДЕТАЛИ		
	1		КЖИ-КР9; КР10	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР9	2	369,0 КГ
	2		КЖИ-КР9; КР10	ТО ЖЕ КР10	2	268,0
	3		Ф12АТ	ГОСТ 5781-75 R-610	84	44,5
	4		Ф12АТ	" R-2110	36	68,0
	5		Ф12АТ	" R-7800	2	13,0

ТП 903-1-170 - КЖИ-КП7; -КП8

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ	ЛИСТЕР	МАССА	МЯСШ.
					КП7; КП8		СМ.	Б/М
							ТАБЛ.	
							ЛИСТ	ЛИСТОВ
								САНТЕХПРОЕКТ

Исполн. Руберовская
Рук. гр. Сорокина
Гл. конс. Гольденшлагер
Нач. отд. ГИИ



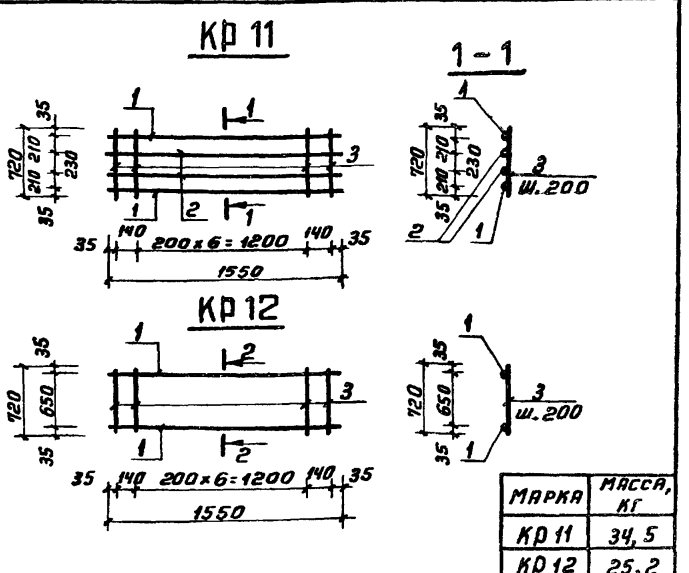
КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КП9		
				ДЕТАЛИ		
	1		КЖИ-КР9; КР10	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР9	2	369,0 КГ
	2		КЖИ-КР9; КР10	ТО ЖЕ КР10	4	536,0 КГ
	3		Ф12АТ	ГОСТ 5781-75 R-910	84	68,0
	4		Ф12АТ	" R-2510	36	80,5
	5		Ф12АТ	" R-7300	2	13,0

ТП 903-1-170 - КЖИ-КП9

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ЛИСТЕР	МАССА	МЯСШ.
					КП9		1066,5 КГ	Б/М
							ЛИСТ	ЛИСТОВ
								САНТЕХПРОЕКТ

Исполн. Руберовская
Рук. гр. Сорокина
Гл. конс. Гольденшлагер
Нач. отд. ГИИ



МАРКА	МАССА, КГ
КП11	34,5
КП12	25,2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КП11		
				ДЕТАЛИ		
	1		Ф32АТ	ГОСТ 5781-75 R-1550	2	19,5
	2		Ф32АТ	" R-1550	2	9,3
	3		Ф12АТ	" R-720	9	5,7
				КП12		
				ДЕТАЛИ		
	1		Ф32АТ	ГОСТ 5781-75 R-1550	2	19,5
	3		Ф12АТ	" R-720	9	5,7

ТП 903-1-170 - КЖИ-КП11 КП12

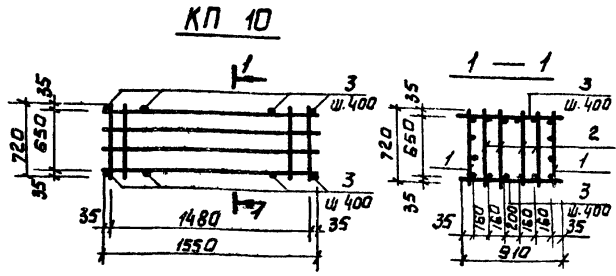
ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	ЛИСТЕР	МАССА	МЯСШ.
					КП11, КП12		СМ.	Б/М
							ТАБЛ.	
							ЛИСТ	ЛИСТОВ
								САНТЕХПРОЕКТ

Исполн. Руберовская
Рук. гр. Сорокина
Гл. конс. Гольденшлагер
Нач. отд. ГИИ

ПЛАНОВЫЙ ИВ

ПРОЕКТ 903-1-170

ИСПОЛНИ



КАРКАС ИЗГОТОВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СНЗБЗ-79.

КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
КП 10				
ДЕТАЛИ				
1	КЖИ-КР11; КР12	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР11	2	69,0
2	ТО МЕ	ТО МЕ КР12	4	100,8
		Φ12AII ГОСТ5781-75 L-910	10	8,1

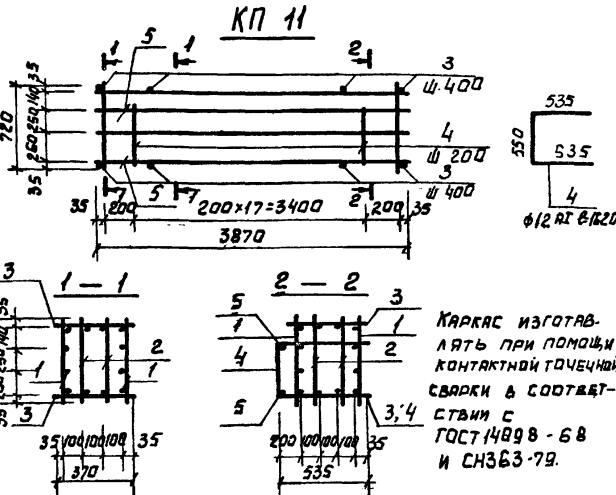
ТП 903-1-170 - КЖИ - КП 10

ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ЛИСТ	МАССА	МАССИТ.
			КП 10		177,9 кг	6/м
Исполн. РУБЕВОВА С.А. Руч. гр. СОРОКИНА С.В. Гл. кон. ГОЛЬДЕНЦИМОВЕР С.В. Нач. отд. ГИИ			САНТЕХПРОЕКТ			

ПЛАНОВЫЙ ИВ

ПРОЕКТ 903-1-170

ИСПОЛНИ

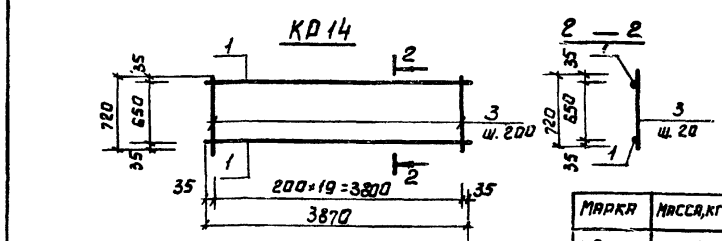
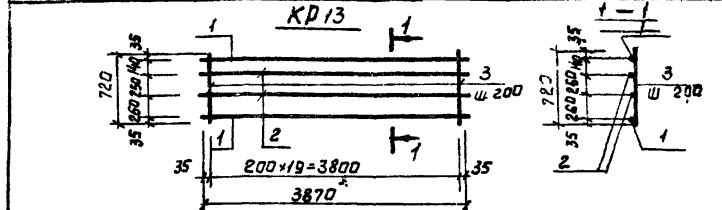


КАРКАС ИЗГОТОВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СНЗБЗ-79.

КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
КП 11				
ДЕТАЛИ				
1	КЖИ-КР13; КР14	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13	2	147,0 кг
2	ТО МЕ	ТО МЕ КР14	2	100,6
3		Φ12AII ГОСТ5781-75 L-370	22	7,3
4		Φ12AII " L-1620	18	26,0
5		Φ12AII " L-3500	2	6,2

ТП 903-1-170 - КЖИ - КП 11

ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ЛИСТ	МАССА	МАССИТ.
			КП 11		287,1 кг	6/м
Исполн. РУБЕВОВА С.А. Руч. гр. СОРОКИНА С.В. Гл. кон. ГОЛЬДЕНЦИМОВЕР С.В. Нач. отд. ГИИ			САНТЕХПРОЕКТ			

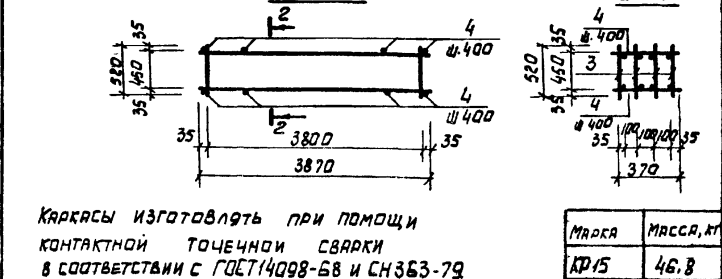
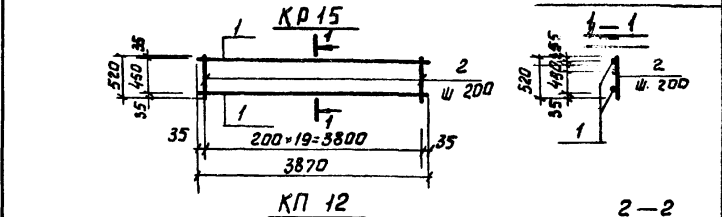


КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СНЗБЗ-79.

КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
КР13				
ДЕТАЛИ				
1		Φ28AII ГОСТ5781-75 L-3870	2	37,5
2		Φ22AII " L-3870	2	23,2
3		Φ12AII " L-720	20	12,8
КР14				
ДЕТАЛИ				
1		Φ28AII ГОСТ5781-75 L-370	2	32,5
3		Φ12AII L-720	20	12,8

ТП 903-1-170 - КЖИ - КР13; КР14

ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	ЛИСТ	МАССА	МАССИТ.
			КР13; КР14			
Исполн. РУБЕВОВА С.А. Руч. гр. СОРОКИНА С.В. Гл. кон. ГОЛЬДЕНЦИМОВЕР С.В. Нач. отд. ГИИ			САНТЕХПРОЕКТ			

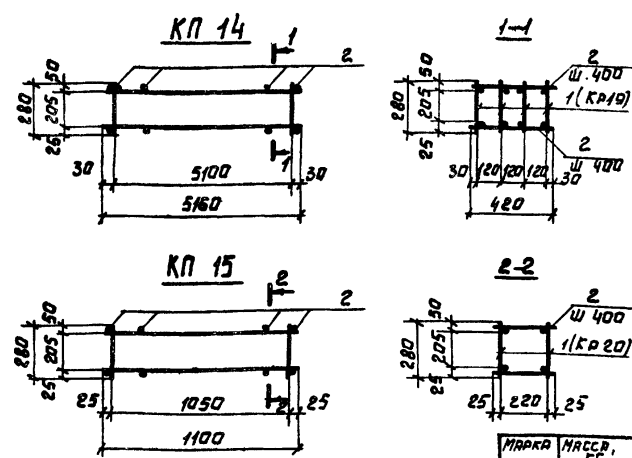


КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СНЗБЗ-79.

КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
КР15				
ДЕТАЛИ				
1		Φ28AII ГОСТ5781-75 L-3870	2	37,5
2		Φ12AII " L-520	20	9,3
КП 12				
ДЕТАЛИ				
3	КЖИ-КР15; КР12	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР15	4	187,2
4		Φ12AII ГОСТ5781-75 L-370	22	7,3

ТП 903-1-170 - КЖИ - КР15; КП 12

ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР15;	ЛИСТ	МАССА	МАССИТ.
			КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП 12.			
Исполн. РУБЕВОВА С.А. Руч. гр. СОРОКИНА С.В. Гл. кон. ГОЛЬДЕНЦИМОВЕР С.В. Нач. отд. ГИИ			САНТЕХПРОЕКТ			

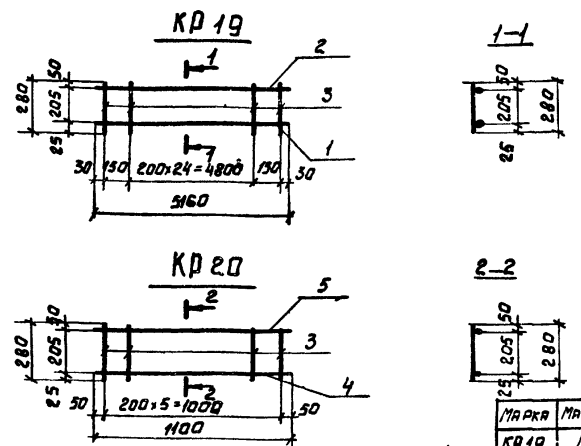


КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА, КГ
КП 14	170,9
КП 15	11,8

ФОРМАТ	ЗОНА	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				КП 14		
				ДЕТАЛИ		
	1		ТП 903-1-170 -КЖИ-КР19	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР19	4	161,2
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=420	26	9,7
				КП 15		
				ДЕТАЛИ		
	1		ТП 903-1-170 -КЖИ-КР20	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР20	2	8,8
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=420	8	3,0

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА				КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ	ЛИТЕР.	МАССА	МАСС.УТ.
				КП 14; КП 15.	Р		
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					САНТЕХПРОЕКТ		

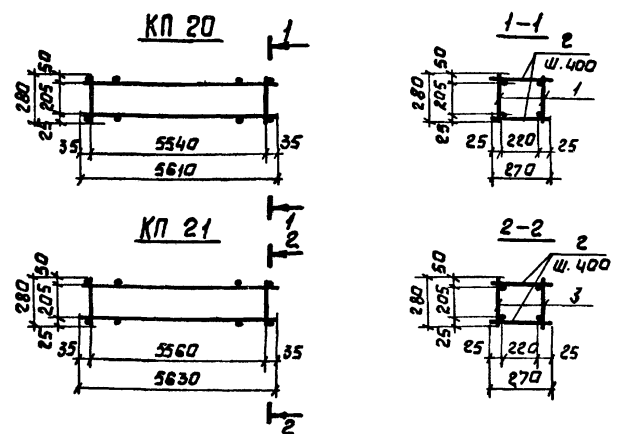


КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА, КГ
КР 19	40,3
КР 20	4,4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				КР 19		
				ДЕТАЛИ		
	1			φ32AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5160	1	32,6
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=5160	1	4,6
	3			φ8AII ГОСТ 5781-75 ℓ=280	28	3,1
				КР 20		
				ДЕТАЛИ		
	3			φ8AII ГОСТ 5781-75 ℓ=280	6	0,7
	4			φ20AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1100	1	2,7
	5			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=1100	1	1,0

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА				КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	ЛИТЕР.	МАССА	МАСС.УТ.
				КР 19; КР 20.	Р		
					СМ. ТАБЛ.		
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					САНТЕХПРОЕКТ		

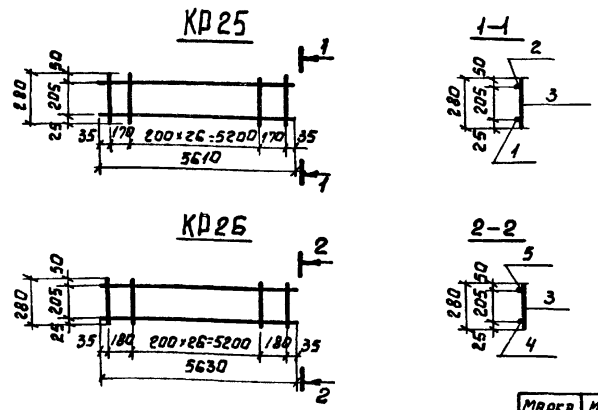


КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА, КГ
КП 20	53,4
КП 21	53,4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				КП 20		
				ДЕТАЛИ		
	1		ТП 903-1-170 -КЖИ-КР25	КАРКАС ПЛОСКИЙ	2	44,2
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=270	34	9,2
				КП 21		
				ДЕТАЛИ		
	3		ТП 903-1-170 -КЖИ-КР26	КАРКАС ПЛОСКИЙ	2	44,2
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=270	34	9,2

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА				КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ	ЛИТЕР.	МАССА	МАСС.УТ.
				КП 20; КП 21	Р		
					СМ. ТАБЛ.		
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					САНТЕХПРОЕКТ		



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА, КГ
КР 25	22,1
КР 26	22,1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				КР 25		
				ДЕТАЛИ		
	1			φ20AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5610	1	13,9
	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=5610	1	5,0
	3			φ8AII ГОСТ 5781-75 ℓ=280	29	3,2
				КР 26		
				ДЕТАЛИ		
	3			φ8AII ГОСТ 5781-75 ℓ=280	29	3,2
	4			φ20AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5630	1	13,9
	5			φ12AII ГОСТ 5781-75 ℓ=5630	1	5,0

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА				КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	ЛИТЕР.	МАССА	МАСС.УТ.
				КР 25; КР 26.	Р		
					СМ. ТАБЛ.		
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					САНТЕХПРОЕКТ		

Рольваг 903-1-170
 Типовой проект

КП 16

КП-17

КАРКАС ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА
КП-16	173,7
КП-17	72,1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВИШ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				КП 16		
				ДЕТАЛИ		
	1		ТП903-1-170	-КЖИ-КР21	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР21	4 163,2
	2				φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-420	28 10,5
				КП 17		
				ДЕТАЛИ		
	3		ТП903-1-170	-КЖИ-КР22	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР22	2 45,4
	4				φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-270	30 26,7

ТП903-1-170 -КЖИ КП 16; 17

ИЗМ. ЛИСТ И ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

ИСПОЛН. ФРЕНКЕЛЬ Ф.С.
 РИС. ГР. СОРОКИНА О.В.
 ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНШИЛТЕР А.В.
 НАЧ. ОТД. ГИИ

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП 16 КП 17

ЛИСТ МАССА М-Б

ЛИСТ ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ

КР 21

КР 22

КАРКАС ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА
КР 21	40,8
КР 22	22,7

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВИШ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				КР 21		
				ДЕТАЛИ		
	1			φ32AIII ГОСТ 5781-75 R-5270	1 33,3	
	2			φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-5270	1 4,6	
	3			φ8A2 ГОСТ 5781-75 R-280	27 2,9	
				КР 22		
				ДЕТАЛИ		
	4			φ20AIII ГОСТ 5781-75 R-5770	1 14,3	
	5			φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-5770	1 3,1	
	3			φ8A2 ГОСТ 5781-75 R-280	30 3,3	

ТП903-1-170 -КЖИ КР 21; 22

ИЗМ. ЛИСТ И ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

ИСПОЛН. ФРЕНКЕЛЬ Ф.С.
 РИС. ГР. СОРОКИНА О.В.
 ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНШИЛТЕР А.В.
 НАЧ. ОТД. ГИИ

КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР 21; КР 22.

ЛИСТ МАССА М-Б

ЛИСТ ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ

КР 22

КР 23

КАРКАС ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА
КР 22	67,7
КР 23	77,7

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВИШ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				КР 22		
				ДЕТАЛИ		
	1		ТП903-1-170	-КЖИ-КР27	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР27	2 41,0
	2				φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-270	30 26,7
				КР 23		
				ДЕТАЛИ		
	3		ТП903-1-170	-КЖИ-КР28	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР28	2 42,8
	2				φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-270	28 24,9

ТП903-1-170 -КЖИ КР 22; 23

ИЗМ. ЛИСТ И ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИСПОЛН. ФРЕНКЕЛЬ Ф.С.
 РИС. ГР. СОРОКИНА О.В.
 ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНШИЛТЕР А.В.
 НАЧ. ОТД. ГИИ

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП 22 КП 23

ЛИСТ МАССА М-Б

ЛИСТ ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ

КР 27

КР 28

КАРКАС ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 363-79.

МАРКА	МАССА
КР 27	20,5
КР 28	24,4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВИШ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				КР 27		
				ДЕТАЛИ		
	1			φ20AIII ГОСТ 5781-75 R-5270	1 13,0	
	2			φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-5270	1 4,6	
	3			φ8A2 ГОСТ 5781-75 R-280	27 2,9	
				КР 28		
				ДЕТАЛИ		
	4			φ20AIII ГОСТ 5781-75 R-5470	1 13,5	
	5			φ12A1 ГОСТ 5781-75 R-5470	1 4,8	
	3			φ8A2 ГОСТ 5781-75 R-280	28 3,1	

ТП903-1-170 -КЖИ КР 27; 28

ИЗМ. ЛИСТ И ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

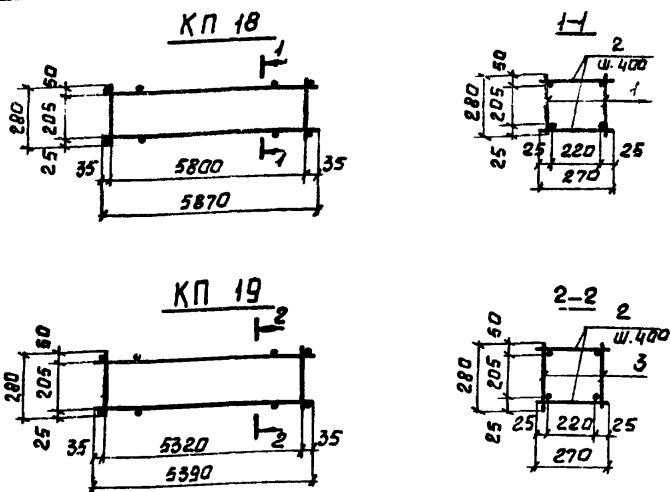
ИСПОЛН. ФРЕНКЕЛЬ Ф.С.
 РИС. ГР. СОРОКИНА О.В.
 ГЛ. КОНСТ. ГОЛЬДЕНШИЛТЕР А.В.
 НАЧ. ОТД. ГИИ

КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР 27; КР 28

ЛИСТ МАССА М-Б

ЛИСТ ЛИСТОВ

САНТЕХПРОЕКТ



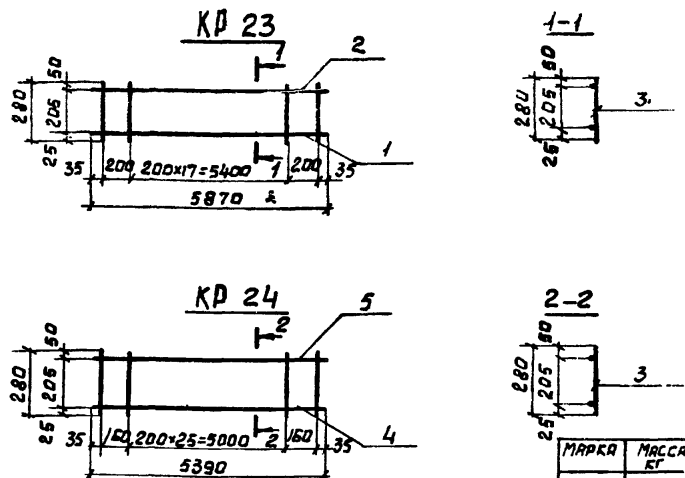
КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 14098-68 И СМ 363-79.

МАРКА	МАССА КГ
КП 18	51,5
КП 19	48,6

ФОРМ. ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>КП 18</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1		ТП 903-1-170 -КЖИ-КР23	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 23	2	43,8
2			Ф12А1 ГОСТ 5781-75 L=270	32	7,7
			<u>КП 19</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
3		ТП 903-1-170 -КЖИ-КР24	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 24	2	42,4
2			Ф12А1 ГОСТ 5781-75 L=270	26	6,2

ТП 903-1-170 - КЖИ-КП 18; КП 19

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП18; КП19.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
						Р	СМ. ТАБЛ.	
ИСПОЛН.	МУЛИКОВА					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
РУК. ГР.	СОРОКИНА					САНТЕХПРОЕКТ		
П. КОНСТ.	ГОЛДЕНШИКОВ							
НАЧ. ОТД.	ГИИ							



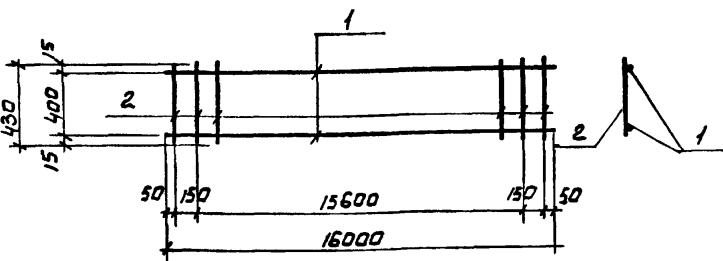
КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 14098-68 И СМ 363-79.

МАРКА	МАССА КГ
КР 23	21,9
КР 24	21,2

ФОРМ. ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>КР 23</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1			Ф20А1 ГОСТ 5781-75 L=5870	1	14,5
2			Ф12А1 ГОСТ 5781-75 L=5870	1	5,2
3			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 L=280	20	2,2
			<u>КР 24</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
3			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 L=280	28	3,1
4			Ф20А1 ГОСТ 5781-75 L=5390	1	13,3
5			Ф12А1 ГОСТ 5781-75 L=5390	1	4,8

ТП 903-1-170 - КЖИ-КР 23; КР 24

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР 23; КР 24.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
						Р	СМ. ТАБЛ.	
ИСПОЛН.	МУЛИКОВА					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
РУК. ГР.	СОРОКИНА					САНТЕХПРОЕКТ		
П. КОНСТ.	ГОЛДЕНШИКОВ							
НАЧ. ОТД.	ГИИ							

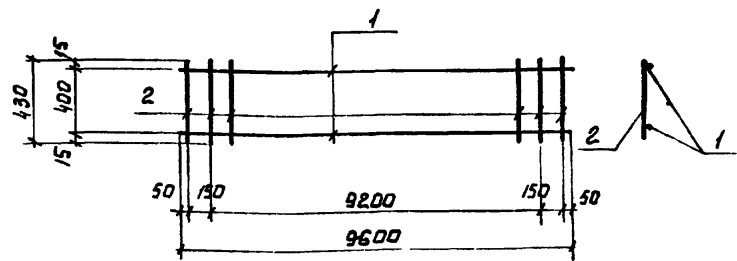


КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.

ФОРМ. ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1			Ф16А1 ГОСТ 5781-75 L=16000	2	50,6 кг
2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 L=430	83	14,1 кг

ТП 903-1-170 - КЖИ - КР 29

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 29	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
						Р	64,7 кг	Б/м
ИСПОЛН.	СОРОКИН					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
СТ. ИНЖ.	КОСТИН					САНТЕХПРОЕКТ		
РУК. ГР.	СОРОКИНА							
П. КОНСТ.	ГОЛДЕНШИКОВ							
НАЧ. ОТД.	ГИИ							



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.

ФОРМ. ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1			Ф16А1 ГОСТ 5781-75 L=9600	2	30,3 кг
2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 L=430	49	8,3 кг

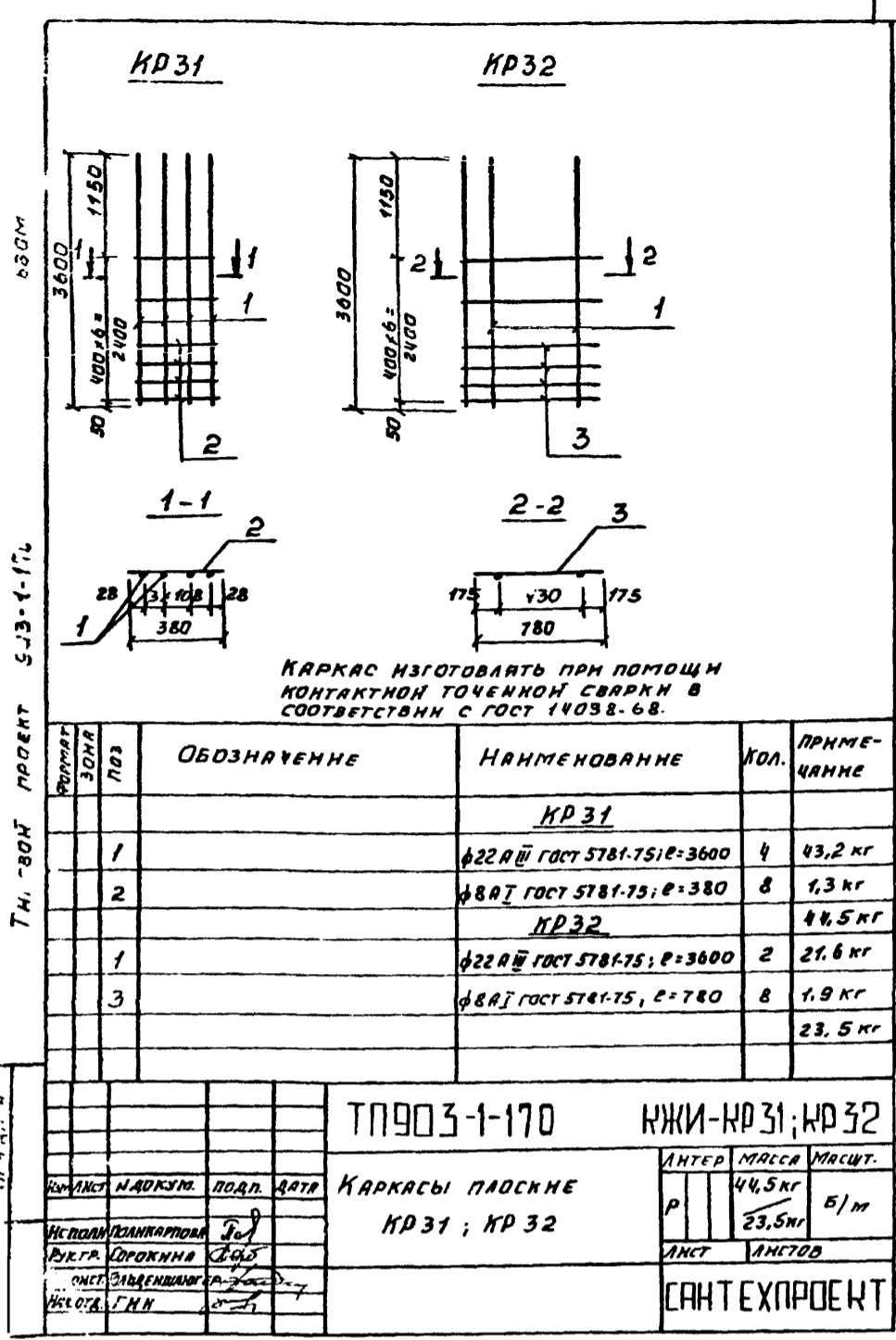
ТП 903-1-170 - КЖИ - КР 30

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 30	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
						Р	38,6 кг	Б/м
ИСПОЛН.	СОРОКИН					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
СТ. ИНЖ.	КОСТИН					САНТЕХПРОЕКТ		
РУК. ГР.	СОРОКИНА							
П. КОНСТ.	ГОЛДЕНШИКОВ							
НАЧ. ОТД.	ГИИ							

САД-1-111

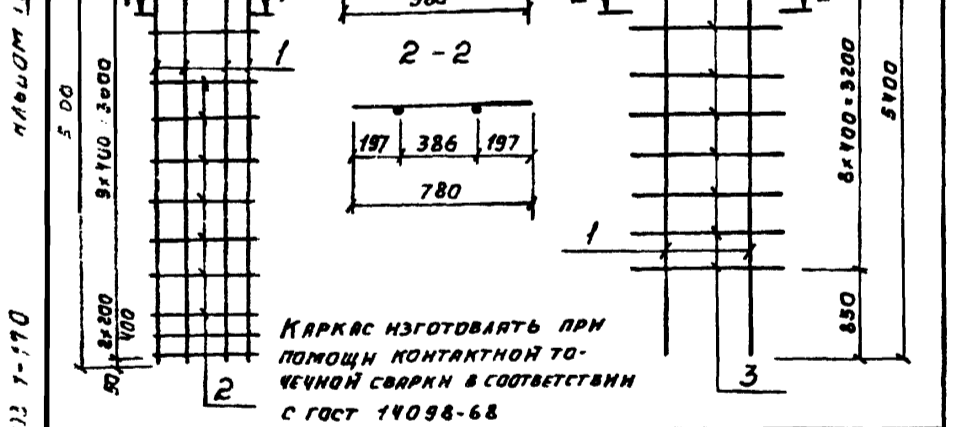
САД-1-111

САД-1-111



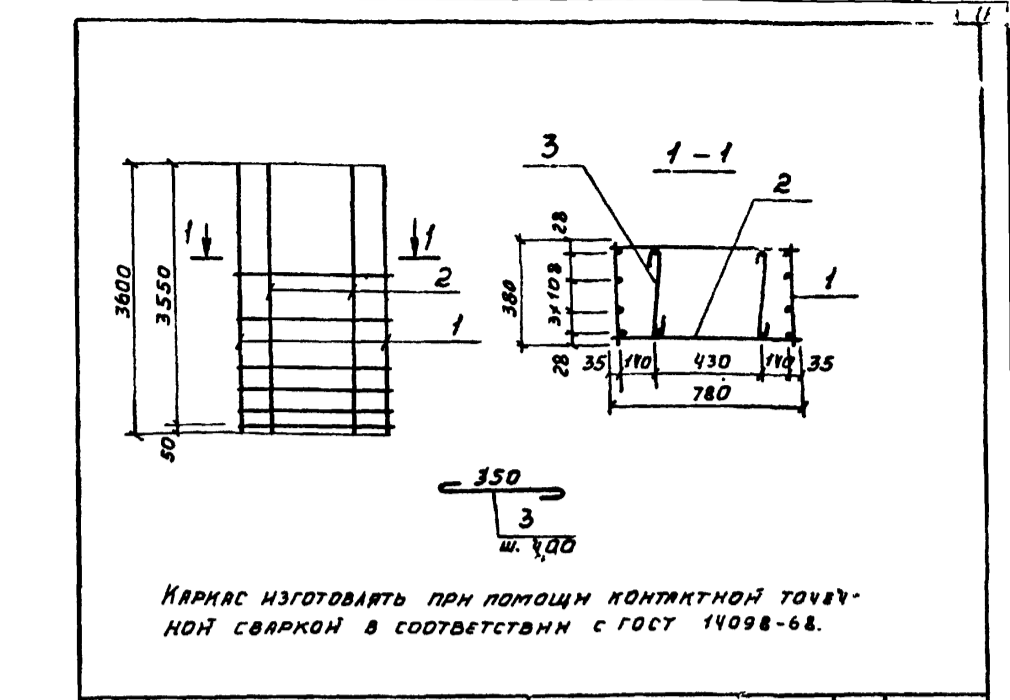
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				KP31		
		1		φ22 AII ГОСТ 5781-75; ρ=3600	4	43,2 кг
		2		φ8 AII ГОСТ 5781-75; ρ=380	8	1,3 кг
				KP32		44,5 кг
		1		φ22 AII ГОСТ 5781-75; ρ=3600	2	21,6 кг
		3		φ8 AII ГОСТ 5781-75; ρ=780	8	1,9 кг
						23,5 кг

ТП903-1-170				КЖИ-КР31; КР32			
ИСПОЛ.	ПОДПИСЬ	ПОДП.	ДАТА	АНТЕР	МАССА	МАСШТ.	
И.С. ПОДКОПАНОВА	И.С.	И.С.		Р	44,5 кг	5/м	
В.Г. СОРОКИНА	В.Г.	В.Г.		ЛНСТ	23,5 кг	5/м	
А.К. ПОДМЕНШИКОВ	А.К.	А.К.		ЛНСТ			
И.О. ГАИ	И.О.	И.О.					САИТЕХПРОЕКТ



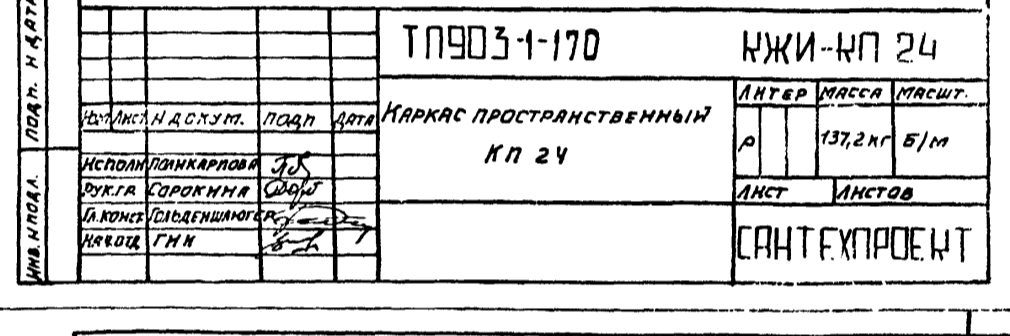
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				KP33		
		1		φ22 AII ГОСТ 5781-75; ρ=5400	4	64,8 кг
		2		φ8 AII ГОСТ 5781-75; ρ=380	13	2,1 кг
						66,9 кг
				KP34		
		1		φ22 AII ГОСТ 5781-75; ρ=5400	2	32,8 кг
		3		φ8 AII ГОСТ 5781-75; ρ=780	11	3,5 кг
						36,3 кг

ТП903-1-170				КЖИ-КР33; КР34			
ИСПОЛ.	ПОДПИСЬ	ПОДП.	ДАТА	АНТЕР	МАССА	МАСШТ.	
И.С. ПОДКОПАНОВА	И.С.	И.С.		Р	66,9 кг	5/м	
В.Г. СОРОКИНА	В.Г.	В.Г.		ЛНСТ	36,3 кг	5/м	
А.К. ПОДМЕНШИКОВ	А.К.	А.К.		ЛНСТ			
И.О. ГАИ	И.О.	И.О.					САИТЕХПРОЕКТ



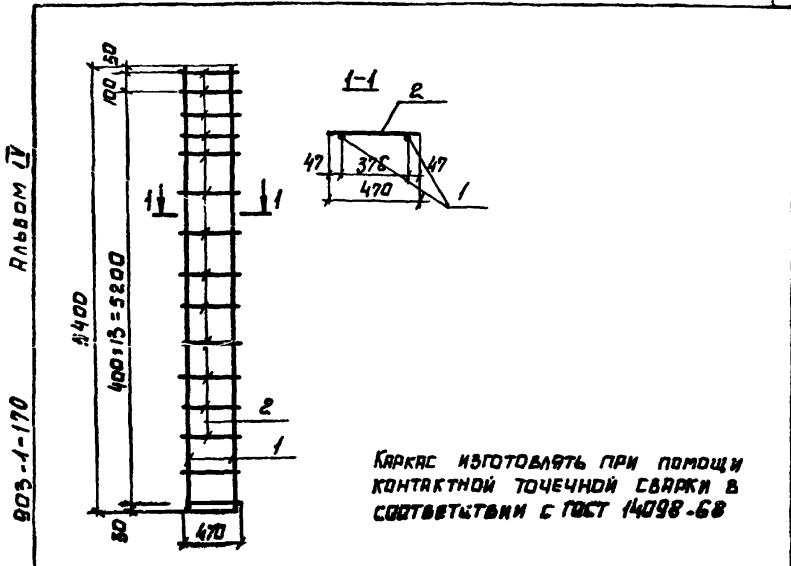
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР24		
		1	КЖИ-КР31; КР32	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР31	2	89,0 кг
		2	ТО МЕ	ТО МЕ КР32	2	47,0 кг
		3		φ6 AII ГОСТ 5781-75; ρ=500	12	1,2 кг

ТП903-1-170				КЖИ-КР24			
ИСПОЛ.	ПОДПИСЬ	ПОДП.	ДАТА	АНТЕР	МАССА	МАСШТ.	
И.С. ПОДКОПАНОВА	И.С.	И.С.		Р	137,2 кг	5/м	
В.Г. СОРОКИНА	В.Г.	В.Г.		ЛНСТ			
А.К. ПОДМЕНШИКОВ	А.К.	А.К.		ЛНСТ			
И.О. ГАИ	И.О.	И.О.					САИТЕХПРОЕКТ

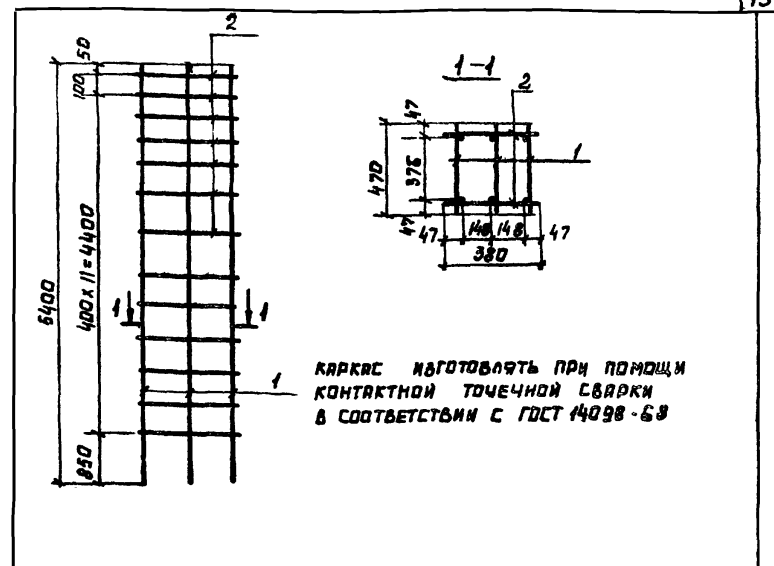


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР25		
		1	КЖИ-КР33; КР34	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР33	2	133,8 кг
		2	КЖИ-КР33; КР34	ТО МЕ КР34	2	72,6 кг
		3		φ6 AII ГОСТ 5781-75; ρ=500	22	2,4 кг

ТП903-1-170				КЖИ-КР25			
ИСПОЛ.	ПОДПИСЬ	ПОДП.	ДАТА	АНТЕР	МАССА	МАСШТ.	
И.С. ПОДКОПАНОВА	И.С.	И.С.		Р	208,8 кг	5/м	
В.Г. СОРОКИНА	В.Г.	В.Г.		ЛНСТ			
А.К. ПОДМЕНШИКОВ	А.К.	А.К.		ЛНСТ			
И.О. ГАИ	И.О.	И.О.					САИТЕХПРОЕКТ



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68



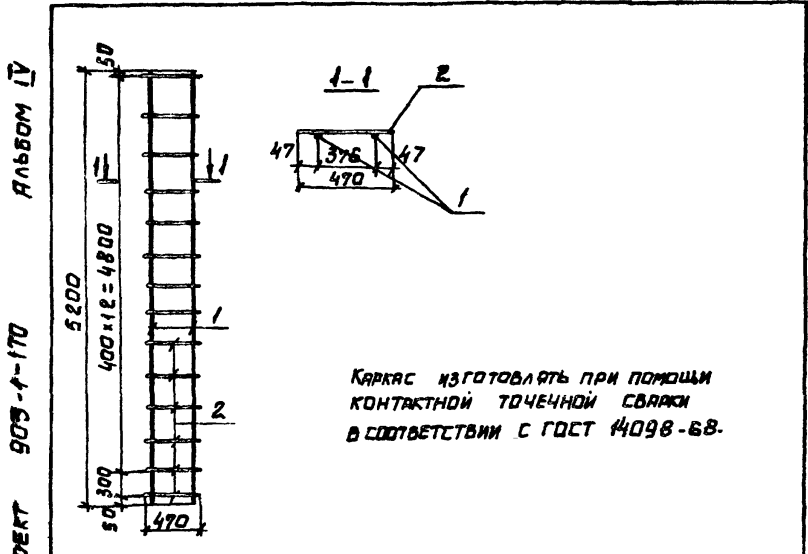
КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР38		
	1			Ф22 А ГОСТ 5781-75 Ø-5400	2	32,4 кг
	2			Ф8 А ГОСТ 5781-75 Ø-470	15	3,0 кг

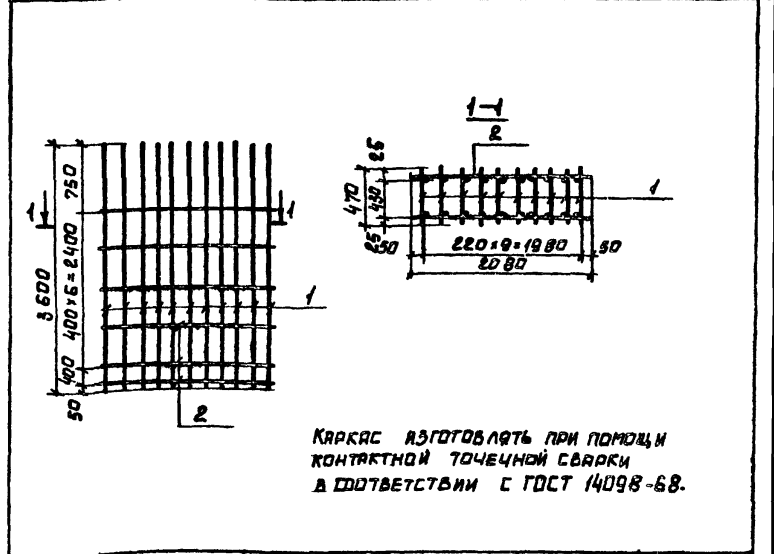
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР28		
	1		ТП 903-1-170-КЖИ-КР38	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР38	3	106,26
	2			Ф8 А ГОСТ 5781-75 Ø-380	25	2,3 кг

ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ТП 903-1-170- КЖИ-КР38				КАРКАС ПЛОСКИЙ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
КР38				КР38	Р	35,4 кг	Б/М
ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА				ЛИСТ ЛИСТОВ			
САНТЕХПРОЕКТ							

ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ТП 903-1-170- КЖИ-КР28				КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
КР28				КР28	Р	108,5 кг	Б/М
ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА				ЛИСТ ЛИСТОВ			
САНТЕХПРОЕКТ							



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР39		
	1			Ф22 А ГОСТ 5781-75 Ø-5200	2	31,2 кг
	2			Ф8 А ГОСТ 5781-75 Ø-470	14	2,8 кг

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР29		
	1		КЖИ-КР37	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР37	10	232,0
	2			Ф8 А ГОСТ 5781-75 Ø-2080	15	13,4 кг

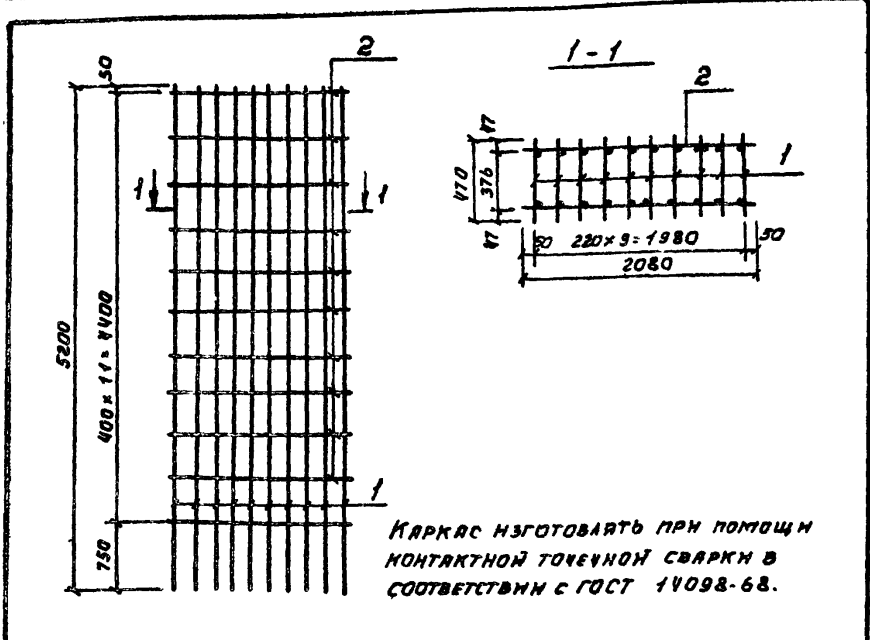
ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ТП 903-1-170- КЖИ-КР39				КАРКАС ПЛОСКИЙ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
КР39				КР39	Р	34,0 кг	Б/М
ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА				ЛИСТ ЛИСТОВ			
САНТЕХПРОЕКТ							

ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМЬ. И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА		ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ТП 903-1-170- КЖИ-КР29				КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТ.
КР29				КР29	Р	245,4	Б/М
ИСПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА				ЛИСТ ЛИСТОВ			
САНТЕХПРОЕКТ							

1644-05 24

Титульный лист проекта 903-1-170

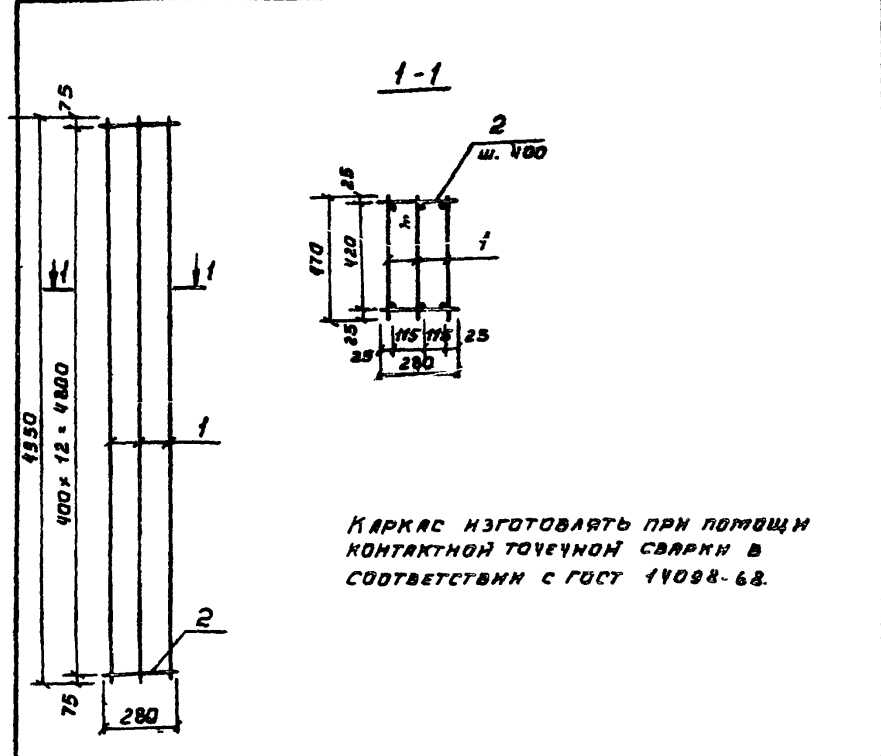
Мин. и подл. П. С. Г. И. И.



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.

ФОРМАТ	ЗОНА	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КП 30		
	1		КМН-КР39	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР39	10	340 кг
	2			Ф8А ГОСТ 5781-75; e=2080	22	18,5 кг

ТП903-1-170		КЖИ-КП 30	
ИЗМ.	ЛИСТ	И. ДОКУМ.	ПОДП.
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ			
Р		МАССА	МАСШТ.
		358,5 кг	Б/м
КП 30			
ИСПОЛН. ПОЛИКАРПОВА		АНСТ	
РУК. ГР. СОРОКИНА		ЛИСТОВ	
ГЛАВ. КОНСТ. ГОЛЫДЕНШИНА			
НАЧ. ОТД. ГИИ		САИТЕХПРОЕКТ	



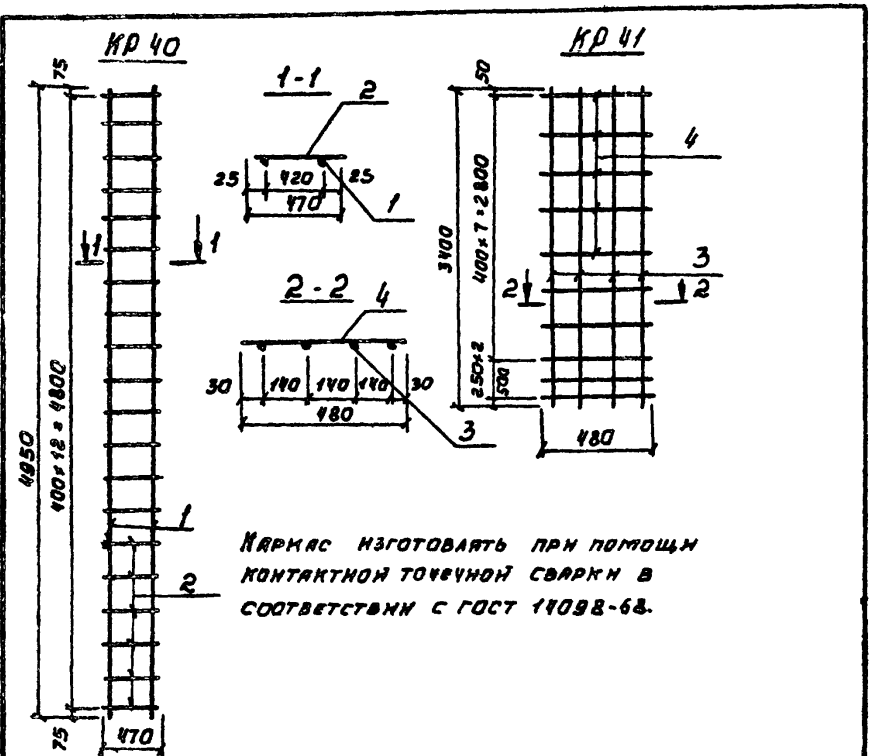
КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.

ФОРМАТ	ЗОНА	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КП 31		
	1		КМН-КР40, КР41	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 10	3	102,6 кг
	2			Ф8А ГОСТ 5781-75; e=280	26	2,4 кг

ТП903-1-170		КЖИ-КП 31	
ИЗМ.	ЛИСТ	И. ДОКУМ.	ПОДП.
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ			
Р		МАССА	МАСШТ.
		105,0 кг	Б/м
КП 31			
ИСПОЛН. ПОЛИКАРПОВА		АНСТ	
РУК. ГР. СОРОКИНА		ЛИСТОВ	
ГЛАВ. КОНСТ. ГОЛЫДЕНШИНА			
НАЧ. ОТД. ГИИ		САИТЕХПРОЕКТ	

Титульный лист проекта 903-1-170

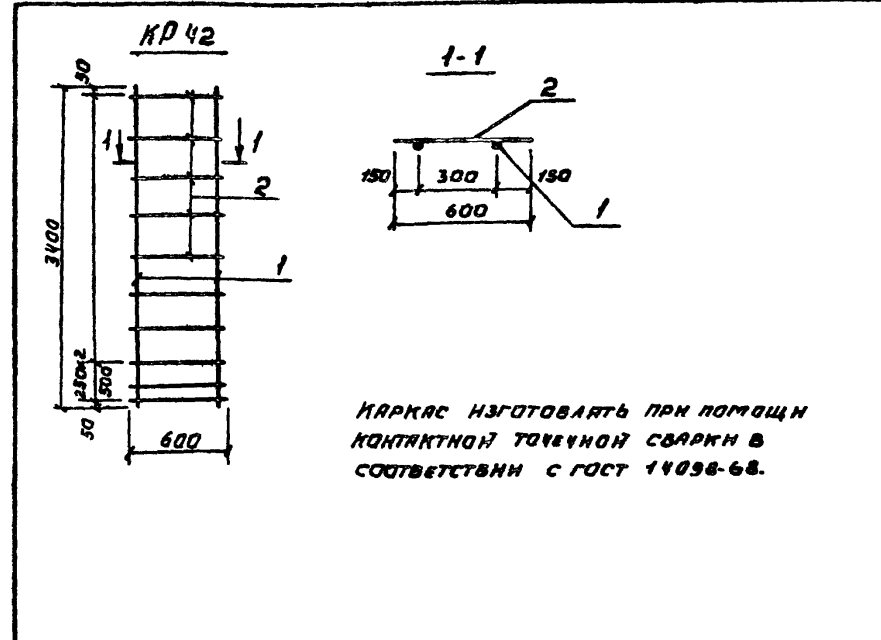
Мин. и подл. П. С. Г. И. И.



КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.

ФОРМАТ	ЗОНА	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				КР 40		
	1			Ф22 А ГОСТ 5781-75; e=4950	2	30,2 кг
	2			Ф8А ГОСТ 5781-75; e=470	13	4,0 кг
				КР 41		34,2 кг
	3			Ф22 А ГОСТ 5781-75; e=3400	4	40,8 кг
	4			Ф8А ГОСТ 5781-75; e=480	10	2,0 кг
						42,8 кг

ТП903-1-170		КЖИ-КР 40; КР 41	
ИЗМ.	ЛИСТ	И. ДОКУМ.	ПОДП.
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ			
Р		МАССА	МАСШТ.
		34,2 кг	Б/м
		42,8 кг	
КР 40; КР 41			
ИСПОЛН. ПОЛИКАРПОВА		АНСТ	
РУК. ГР. СОРОКИНА		ЛИСТОВ	
ГЛАВ. КОНСТ. ГОЛЫДЕНШИНА			
НАЧ. ОТД. ГИИ		САИТЕХПРОЕКТ	

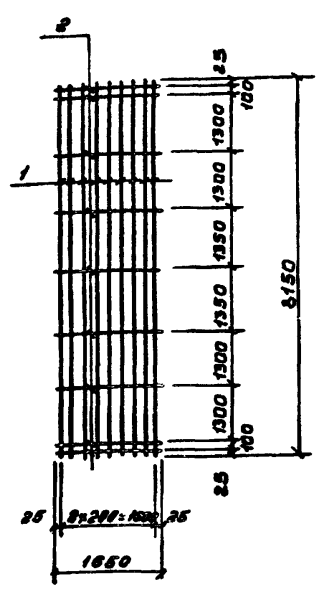


КАРКАС ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68.

ФОРМАТ	ЗОНА	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				КР 42		
	1			Ф22 А ГОСТ 5781-75; e=3000	2	20,4 кг
				Ф8А ГОСТ 5781-75; e=600	10	8,4 кг

ТП903-1-170		КЖИ-КР 42	
ИЗМ.	ЛИСТ	И. ДОКУМ.	ПОДП.
КАРКАС ПЛОСКИЙ			
Р		МАССА	МАСШТ.
		22,8 кг	Б/м
КР 42			
ИСПОЛН. ПОЛИКАРПОВА		АНСТ	
РУК. ГР. СОРОКИНА		ЛИСТОВ	
ГЛАВ. КОНСТ. ГОЛЫДЕНШИНА			
НАЧ. ОТД. ГИИ		САИТЕХПРОЕКТ	

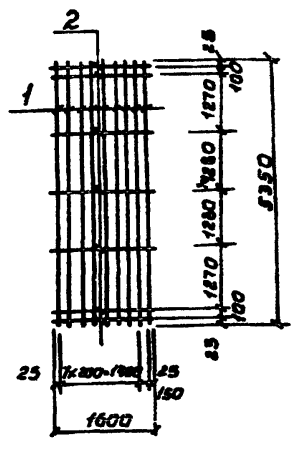
МАШОМ 11



СЕТКУ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-75, ГОСТ 14098-68 И СН 393-69.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДЕТАЛИ		
Б.Ч.	1		φ16 А ГОСТ 5781-75; с-8150	9	116,0 кг	
Б.Ч.	2		φ8 А ГОСТ 5781-75; с-1650	9	6,0 кг	

ТП 903-1-170		КЖИ-С1	
ИЗМ. ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ИСПОЛН.	Б.ДРЕВНУ	С.У.	
Р.У.К. Г.Р.	СОРОКИНА	С.У.	
ГЛА. КОНСТ.	ГОЛЫШНИКОВ	С.У.	
НАЧ. ОТД.	ГНН	С.У.	
СЕТКА		АНТЕР	МАССА
АРМАТУРНАЯ С1		Р	126,0 кг 1:10
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		Р	1
САИТЕХПРОЕКТ			



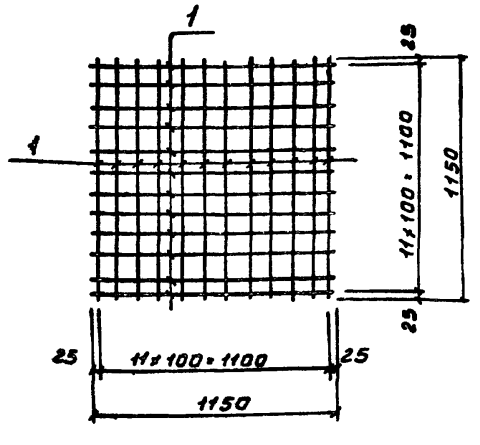
СЕТКУ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 ГОСТ 10922-75 И СН 393-69.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДЕТАЛИ		
Б.Ч.	1		φ16 А ГОСТ 5781-75; с-5350	9	76,0 кг	
Б.Ч.	2		φ8 А ГОСТ 5781-75; с-1600	7	4,5 кг	

ТП 903-1-170		КЖИ-С2	
ИЗМ. ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ИСПОЛН.	Б.ДРЕВНУ	С.У.	
Р.У.К. Г.Р.	СОРОКИНА	С.У.	
ГЛА. КОНСТ.	ГОЛЫШНИКОВ	С.У.	
НАЧ. ОТД.	ГНН	С.У.	
СЕТКА		АНТЕР	МАССА
АРМАТУРНАЯ С2		Р	80,5 кг 1:10
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		Р	1
САИТЕХПРОЕКТ			

АЛБОВОМ 17

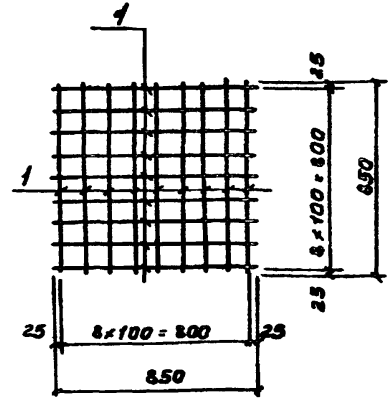
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-170



СЕТКУ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-75, ГОСТ 14098-68 И СН 393-69.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДЕТАЛИ		
Б.Ч.	1		φ10 А ГОСТ 5781-75; с-1150	24	17,0 кг	

ТП 903-1-170		КЖИ-С3	
ИЗМ. ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ИСПОЛН.	Б.ДРЕВНУ	С.У.	
Р.У.К. Г.Р.	СОРОКИНА	С.У.	
ГЛА. КОНСТ.	ГОЛЫШНИКОВ	С.У.	
НАЧ. ОТД.	ГНН	С.У.	
СЕТКА		АНТЕР	МАССА
АРМАТУРНАЯ С3		Р	17,0 кг 1:20
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		Р	1
САИТЕХПРОЕКТ			



СЕТКУ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-75, ГОСТ 14098-68 И СН 393-69.

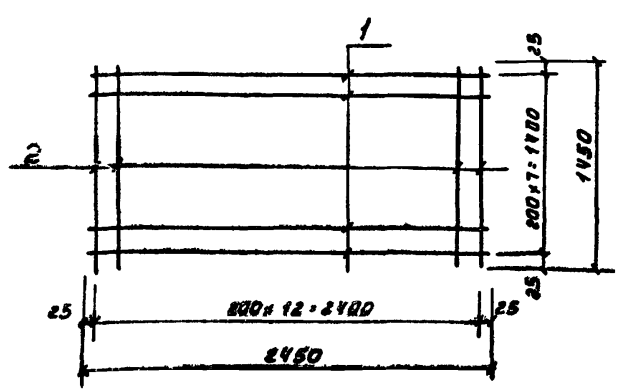
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ДЕТАЛИ		
Б.Ч.	1		φ10 А ГОСТ 5781-75; с-850	18	9,5 кг	

ТП 903-1-170		КЖИ-С4	
ИЗМ. ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ИСПОЛН.	Б.ДРЕВНУ	С.У.	
Р.У.К. Г.Р.	СОРОКИНА	С.У.	
ГЛА. КОНСТ.	ГОЛЫШНИКОВ	С.У.	
НАЧ. ОТД.	ГНН	С.У.	
СЕТКА		АНТЕР	МАССА
АРМАТУРНАЯ С4		Р	9,5 кг 1:20
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		Р	1
САИТЕХПРОЕКТ			

1647-05 17

Альбом 17

Титульный проект 903-1-170



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				ДЕТАЛИ		
	1		φ8A I ГОСТ 5781-75; с=2450		8	7,7 кг
	2		φ16A II ГОСТ 5781-75; с=1450		13	31 кг

Исполн. СОРОКИНА С.В.
 Ст. инж. КОСТИН А.В.
 Рук. гр. СОРОКИНА С.В.
 Л. КОНСТ. КОЛЫШЕНКО В.В.
 Нач. отд. ГИИ

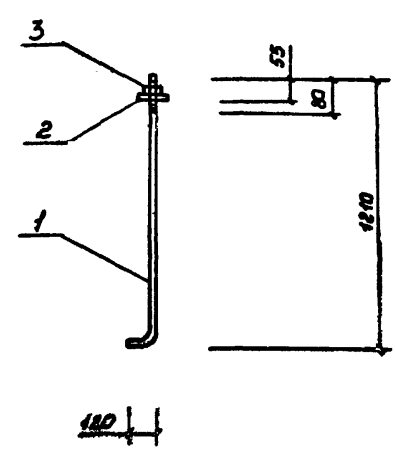
ТП 903-1-170 КЖИ-С5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С-5

АНТЕР МАССА МАСШТ. Р 38,7 кг Б/М

АНСТ АНСТОВ

САИТЕХПРОЕКТ



МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗпш2 с МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ ПО ГОСТ 2590-71.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				ДЕТАЛИ		
ВУ	1		φ30 ГОСТ 2590-71; с=1350		1	8,40 кг
У	2		ШАНГА М30 ГОСТ 4321-68		1	1,80 кг
У	3		ГЯНКА М30 ГОСТ 5915-70		1	0,22 кг

Исполн. СМЕРНОВА С.В.
 Рук. гр. СОРОКИНА С.В.
 Л. КОНСТ. КОЛЫШЕНКО В.В.
 Нач. отд. ГИИ

ТП 903-1-170 КЖИ-А-1

БОЛТ АНКЕРНЫЙ А-1

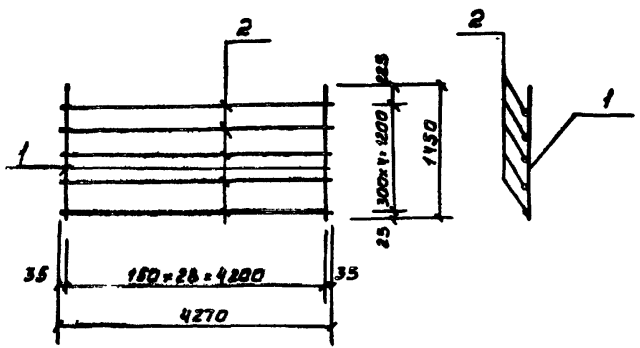
АНТЕР МАССА МАСШТ. Р 10,42 кг Б/М

АНСТ АНСТОВ

САИТЕХПРОЕКТ

Альбом 17

Титульный проект 903-1-170



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				ДЕТАЛИ		
	1		φ10A II ГОСТ 5781-75 с=1450		29	26,1 кг
	2		φ6A I ГОСТ 5781-75 с=4270		5	4,7 кг

Исполн. НИКИФОРОВА И.В.
 Рук. гр. СОРОКИНА С.В.
 Л. КОНСТ. КОЛЫШЕНКО В.В.
 Нач. отд. ГИИ

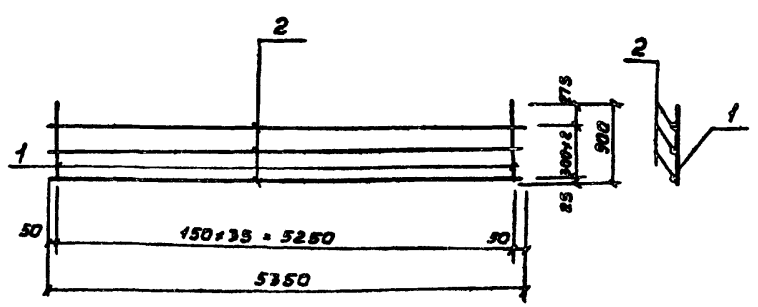
ТП 903-1-170 КЖИ-С-6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С-6

АНТЕР МАССА МАСШТ. Р 30,8 кг Б/М

АНСТ АНСТОВ

САИТЕХПРОЕКТ



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				ДЕТАЛИ		
	1		φ10A II ГОСТ 5781-75 с=900		36	18,4 кг
	2		φ6A I ГОСТ 5781-75 с=5350		3	3,5 кг

Исполн. НИКИФОРОВА И.В.
 Рук. гр. СОРОКИНА С.В.
 Л. КОНСТ. КОЛЫШЕНКО В.В.
 Нач. отд. ГИИ

ТП 903-1-170 КЖИ-С-7

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С-7

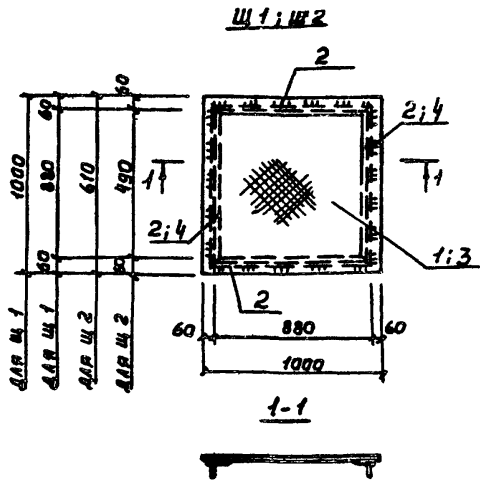
АНТЕР МАССА МАСШТ. Р 22,9 кг Б/М

АНСТ АНСТОВ

САИТЕХПРОЕКТ

Исполн. И

Проект 903-1-170



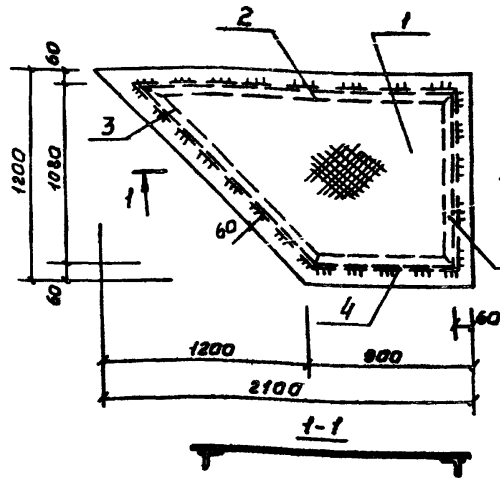
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА
3-42 ГОСТ 9467-75
СВАРНОЙ ШОВ
h = 4 мм.

Материал	Масса, кг
Щ1	51,0
Щ2	32,1

Ряд	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Щ1						
ДЕТАЛИ						
БУ	1			РНФЛСТ. ГОСТ 8568-77 1000x1000	1	42,3 кг
"	2			L40x4 ГОСТ 8509-72, e = 880	4	8,7 кг
Щ2						
ДЕТАЛИ						
БУ	3			РНФЛСТ. ГОСТ 8568-77 1000x610	1	25,4 кг
"	2			L40x4 ГОСТ 8509-72, e = 880	2	4,3 кг
"	4			L40x4 ГОСТ 8509-72, e = 190	2	2,4 кг

ТП903-1-170 КЖИ Щ1; Щ2

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Щиты	Стальные	Лист	Масса	Масшт.
Исполн.	Сергеева				Щ1; Щ2		Р	см табл.	Б/М
Рук. гр.	Сорокина						Лист	Листов	
Сл. констр.	Бальденшигер								
Нач. отд.	ГМН								САИТЕХПРОЕКТ

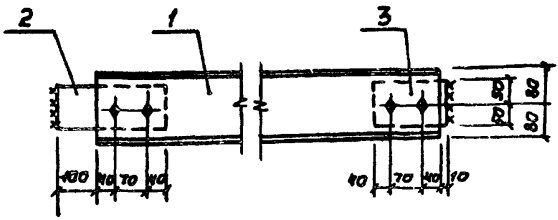


СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА 3-42
ГОСТ 9467-75.
СВАРНОЙ ШОВ
h = 4 мм.

Ряд	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Щ3						
ДЕТАЛИ						
БУ	1			РНФЛСТ. ГОСТ 8568-77 2100x1200	1	76,1 кг
"	2			L40x4 ГОСТ 8509-72, e = 2000	1	4,8 кг
"	3			L40x4 ГОСТ 8509-72, e = 1130	1	2,8 кг
"	4			L40x4 ГОСТ 8509-74, e = 820	1	2,0 кг
"	5			L40x4 ГОСТ 8509-71, e = 1080	1	2,7 кг

ТП903-1-170 КЖИ - Щ3

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Щит	Стальной	Лист	Масса	Масшт.
Исполн.	Сергеева				Щ3		Р	88,4 кг	1:25
Рук. гр.	Сорокина						Лист	Листов	
Сл. констр.	Бальденшигер								
Нач. отд.	ГМН								САИТЕХПРОЕКТ

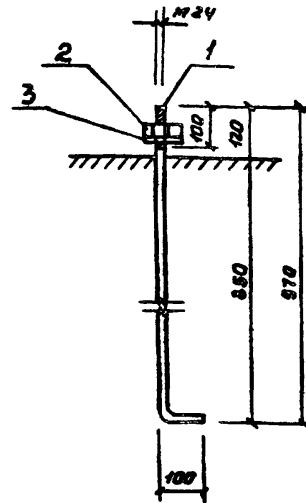


СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 3-42
ГОСТ 9467-75.

Ряд	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
МН1						
ДЕТАЛИ						
БУ	1			Ш16 ГОСТ 8239-72, e = 2040	1	32,4 кг
"	2			Б-10x100 ГОСТ 82-70, e = 250	1	2,0 кг
"	3			Б-10x100 ГОСТ 103-76, e = 160	1	1,3 кг

ТП903-1-170 - КЖИ - МН1

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Изделие	Металлическое	Лист	Масса	Масшт.
Исполн.	Сергеева				МН1		Р	35,7 кг	1:10
Рук. гр.	Сорокина						Лист	Листов	
Сл. констр.	Бальденшигер								
Нач. отд.	ГМН								САИТЕХПРОЕКТ



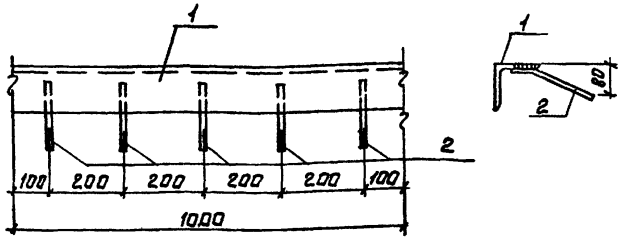
Материал - сталь марки ВСт5кп2 с метрической
резьбой по ГОСТ 2590-71.

Ряд	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
МН2						
ДЕТАЛИ						
БУ	1			Ф24x1 ГОСТ 2590-71 e = 1070	1	4,15 кг
"	2			Гайка М24 ГОСТ 5915-70	1	0,01
"	3			Шайба М24 ГОСТ 1371-68	1	0,01

ТП903-1-170 КЖИ - МН2

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Изделие	Закладное	Лист	Масса	Масшт.
Исполн.	Бальденшигер				МН2		Р	4,17 кг	1:10
Рук. гр.	Сорокина						Лист	Листов	
Сл. констр.	Бальденшигер								
Нач. отд.	ГМН								САИТЕХПРОЕКТ

ИЛИЗВОИ ПРИБЕКИ

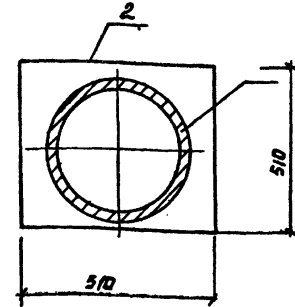
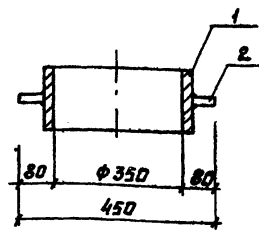


ФОРМ. ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		L 100x10 ГОСТ 8509-72 2x1000	1	15,1 кг
	2		φ 8xL ГОСТ 5781-75; 2x800	5	0,5

ТП 903-1-170 КЖИ-МН3

ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТЕР	МАССА	ЛИСТОВ
								15,7 кг	1:10
							ЛИСТ	ЛИСТОВ	
							САНТЕХПРОЕКТ		

ИСПОЛН. Сорокина Л.В.
 Р.К. Г.Р. Сорокина Л.В.
 ГЛАВ. КОМП. ПОЛЬВЕИЩАГОР
 ИИЧ. ОТД. ГИИ

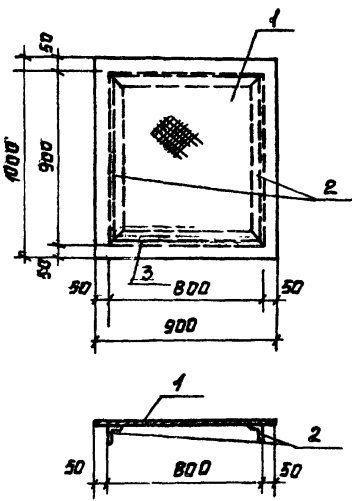


ФОРМ. ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		φ 8 x 510 ГОСТ 82-70 2x510	1	21,0 кг
	2		ТРУБА φ 350; ГОСТ 82-70 1x1	1	4,4 кг

ТП 903-1-170 -КЖИ-МН54

ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТЕР	МАССА	ЛИСТОВ
								35,0	
							ЛИСТ	ЛИСТОВ	
							САНТЕХПРОЕКТ		

ИСПОЛН. Сорокина Л.В.
 Р.К. Г.Р. Сорокина Л.В.
 ГЛАВ. КОМП. ПОЛЬВЕИЩАГОР
 ИИЧ. ОТД. ГИИ



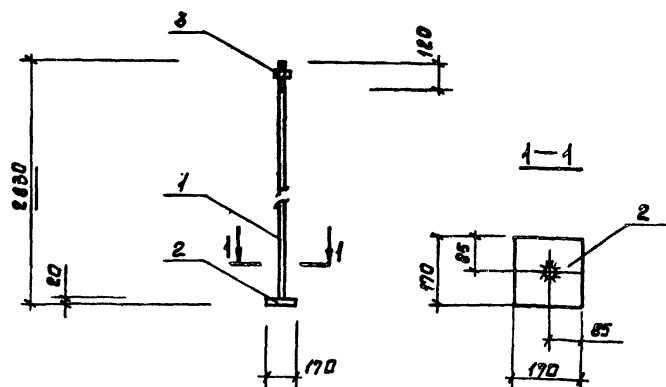
ФОРМ. ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
Б4	1		СТ. РИФН-Б-5ММ ГОСТ 8568-77 900x1000	1	38,1 кг
	2		L 40x4 ГОСТ 8509-72 2x900	2	4,34
	3		L 40x4 ГОСТ 8509-72 2x800	2	3,86

1. МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ ВСтЗ Кп2 по ГОСТ 380-71.
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42. ТОЛЩИНА ШВОВ 5ММ.

ТП 903-1-170 КЖИ-Щ-4

ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТЕР	МАССА	ЛИСТОВ
								46,3	
							ЛИСТ	ЛИСТОВ	
							САНТЕХПРОЕКТ		

ИСПОЛН. Сорокина Л.В.
 Р.К. Г.Р. Сорокина Л.В.
 ГЛАВ. КОМП. ПОЛЬВЕИЩАГОР
 ИИЧ. ОТД. ГИИ



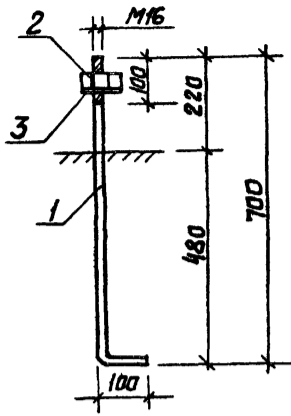
МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ Кп2 С
 МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ ПО ГОСТ 2590-71.
 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
 ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-75. ТОЛЩИНА ШВ = 8ММ.

ФОРМ. ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		φ 56 ГОСТ 2590-71, 2x200	1	34,50 кг
"	2		Б-20x170 ГОСТ 103-76, 2x170	1	4,54 кг
"	3		Гайка М 56 ГОСТ 5915-70	1	0,41 кг

ТП 903-1-170 КЖИ-А-2

ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМЯ ЛИСТА И ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТЕР	МАССА	ЛИСТОВ
								39,45 кг	5/1
							ЛИСТ	ЛИСТОВ	
							САНТЕХПРОЕКТ		

ИСПОЛН. Смирнова С.
 Р.К. Г.Р. Сорокина Л.В.
 ГЛАВ. КОМП. ПОЛЬВЕИЩАГОР
 ИИЧ. ОТД. ГИИ



МАТЕРИАЛ : СТАЛЬ МАРКИ ВСт3кп2
С МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ ПО ГОСТ 2590-71

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ
				ДЕТАЛИ		
		1		Ф 16 А1 ГОСТ 2590-71 L=1070	1	1,1 кг
		2		ГАЙКА М16 ГОСТ 5915-70	1	0,1 кг
		3		ШАЙБА М16 ГОСТ 11371-68	1	0,1 кг

ТП 903-1-170 КЖИ-А3

Болт анкерный
А-3

ЛИТЕР МАССА МАСШТ

Р 1,3 кг 1:10

Лист Листов

САНТЕХПРОЕКТ

Изм.	Лист	И Докум.	Подп.	Дата
Исполн.	Будревич			
Рук. гр.	Сорокина			
Гл. конст.	Гольденшигер			
Нач. отд.	Гин			