

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VI 1984 года

Заказ № 7826 Тираж 875 экз

Содержание альбома (начало)

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома (начало)	4
	Содержание альбома (продолжение)	5
	Содержание альбома (окончание)	6
КЖН-ТТ	Технические требования	7
КЖН-К72-5а	Колонна К72-5а	8
КЖН-К72-5б	Колонна К72-5б	9
КЖН-К72-5в	Колонна К72-5в	10
КЖН-К72-5г	Колонна К72-5г	11
КЖН-К72-5д	Колонна К72-5д	12
КЖН-К72-5е	Колонна К72-5е	13
КЖН-К72-5ж	Колонна К72-5ж	14
КЖН-К72-5и	Колонна К72-5и	15
КЖН-К72-5к	Колонна К72-5к	16
КЖН-К72-5л	Колонна К72-5л	17
КЖН-К72-5м	Колонна К72-5м	18
КЖН-К72-5н	Колонна К72-5н	19
КЖН-К72-5о	Колонна К72-5о	20
КЖН-К72-5п	Колонна К72-5п	21
КЖН-К72-5с	Колонна К72-5с	22
КЖН-К72-5т	Колонна К72-5т	23
КЖН-К72-5у	Колонна К72-5у	24
КЖН-К72-5ф	Колонна К72-5ф	25
КЖН-К72-5ч	Колонна К72-5ч	26
КЖН-К72-5ш	Колонна К72-5ш	27
КЖН-К72-5ц	Колонна К72-5ц	28
КЖН-К72-5ч	Колонна К72-5ч	29

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖН-К72-5 ^а	Колонна К72-5 ^а	30
КЖН-К72-5 ^ю	Колонна К72-5 ^ю	31
КЖН-К72-5 ^я	Колонна К72-5 ^я	32
КЖН-К72-5-1	Колонна К72-5-1	33
КЖН-К72-5-2	Колонна К72-5-2	34
КЖН-К72-18 ^а	Колонна К72-18 ^а	35
КЖН-К72-18 ^б	Колонна К72-18 ^б	36
КЖН-К72-18 ^в	Колонна К72-18 ^в	37
КЖН-К72-18 ^г	Колонна К72-18 ^г	38
КЖН-К72-18 ^д	Колонна К72-18 ^д	39
КЖН-К72-18 ^е	Колонна К72-18 ^е	40
КЖН-КФ18-1 ^а	Колонна КФ18-1 ^а	41
КЖН-КФ18-1 ^б	Колонна КФ18-1 ^б	42
КЖН-КФ18-1 ^в	Колонна КФ18-1 ^в	43
КЖН-К7-1-1	Колонна К7-1-1	44
КЖН-К7-1-2	Колонна К7-1-2	44
КЖН-К7-1-3	Колонна К7-1-3	45
КЖН-ПС600.12.20П-9-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-9-А	46
КЖН-ПС600.12.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-А	46
КЖН-ПС600.12.20-П-3-Б	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-Б	47
КЖН-ПС600.12.20-П-3-В	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В	48
КЖН-ПС600.18.20-П-1-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-1-А	49
КЖН-ПС600.18.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-3-А	50
КЖН-ПС295.12.20-П-А	Стеновая панель ПС295.12.20-П-А	51
КЖН-ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	Стеновые панели ПС625.12.20-П-21-А ПС625.12.20-П-22-А	51
КЖН-ПС145.18.20-П-А	Стеновая панель ПС145.18.20-П-А	52
КЖН-ПС145.12.20-П-А	Стеновая панель ПС145.12.20-П-А	52

Содержание альбома (продолжение)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-1БДР18-1АIV-а	Балка 1БДР18-1АIV-а	53
КЖИ-1БДР18-2АIV-а	Балка 1БДР18-2АIV-а	54
КЖИ-2БДР18-3АIV-а	Балка 2БДР18-3АIV-а	55
КЖИ-2БДР18-3АIV-б	Балка 2БДР18-3АIV-б	56
КЖИ-2БДР18-3АIV-в	Балка 2БДР18-3АIV-в	57
КЖИ-2БДР18-3АIV-г	Балка 2БДР18-3АIV-г	58
КЖИ-3БДР18-5АIV-а	Балка 3БДР18-5АIV-а	59
КЖИ-3БДР18-4АIV-а	Балка 3БДР18-4АIV-а	60
КЖИ-3БДР18-4АIV-б	Балка 3БДР18-4АIV-б	61
КЖИ-56-5АIV-а	Балка 56-5АIV-а	62
КЖИ-56-6АIV-а	Балка 56-6АIV-а	62
КЖИ-56-5АIV-б	Балка 56-5АIV-б	62
КЖИ-56-7АIV-а	Балка 56-7АIV-а	63
КЖИ-56-6АIV-б	Балка 56-6АIV-б	63
КЖИ-2Р04.60-35АIV-а	Ригелу 2Р04.60-35АIV-а	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-б	Ригелу 2Р04.60-35АIV-б	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-в	Ригелу 2Р04.60-35АIV-в	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригелу 2Р04.60-35АIV-г	65
КЖИ-2Р04.60-35АIV-д	Ригелу 2Р04.60-35АIV-д	65
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригелу 2РД4.60-66АIV-а	66
КЖИ-2РД4.60-66АIV-б	Ригелу 2РД4.60-66АIV-б	66
КЖИ-50П25-1Г-А	Обвязочная балка 50П25-1Г-А	67
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б)	Плита ПВ4-2АIV-14Я ^б (-17Я ^б)	68
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я ^а (-17Я ^а)	Плита ПВ4-2АIV-14Я ^а (-17Я ^а)	68
КЖИ-ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	Плита ПВ14-3АIV-7Я ^б (-8Я ^б)	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я ^б -А	Плита ПГ-3АIV-8Я ^б -А	69
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я-Г	Плита ПГ-3АIV-8Я-Г	70
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	Плита ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	71
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	Плита ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	72
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	Плита ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	73
КЖИ-ПГ-1АIV-1-А	Плита ПГ-1АIV-1-А	74
КЖИ-ПГ-1АIV-1 ^б -А	Плита ПГ-1АIV-1 ^б -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Г-А	Плита ПРС56-15-6АIV-Г-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1	Плиты ПГБ-1-Д-1	77
КЖИ-5,98x2,985 А	Плиты ПГБ-1-Д-1 5,98x2,985	78
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А	Плиты ПГБ-1-А-1	78
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А	Плиты ПГБ-1-А-1	78
КЖИ-ЛУ18-8-А	Лоток ЛУ18-8-А	79
КЖИ-ЛУ17-8Н-А	Лоток ЛУ17-8Н-А	80
КЖИ-ЛУ8-8Н-А	Лоток ЛУ8-8Н-А	81
КЖИ-Л18-3-А	Лоток Л18-3-А	82
КЖИ-Л8-5-А	Лоток Л8-5-А	83
КЖИ-Л8-5*-А	Лоток Л8-5*-А	84
КЖИ-Л8 ^б -5-А	Лоток Л8 ^б -5-А	85
КЖИ-СКМ1	Стойка СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стойка СКМ2	86
КЖИ-РК2-1	Столик РК2-1	87
КЖИ-РК2-2	Столик РК2-2	87
КЖИ-МД1	Столик МД1	88
КЖИ-МС1-1	Узеление соединительное МС1-1	88

Содержание альбома (окончание)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МС1-2	Изделие соединительное МС1-2	89
КЖИ-МС1-3	Изделие соединительное МС1-3	
КЖИ-МС1-4	Изделие соединительное МС1-4	90
КЖИ-МС1-5	Изделие соединительное МС1-5	
КЖИ-МС1	Изделие соединительное МС1	91
КЖИ-МС2	Изделие соединительное МС2	
КЖИ-МС3	Изделие соединительное МС3	92
КЖИ-МС4	Изделие соединительное МС4	
КЖИ-МС5	Изделие соединительное МС5	93
КЖИ-МС6	Изделие соединительное МС6	
КЖИ-МС7	Изделие соединительное МС7	94
КЖИ-МС8	Изделие соединительное МС8	
КЖИ-МН1-1	Изделие закладное МН1-1	95
КЖИ-МН1-2	Изделие закладное МН1-2	
КЖИ-МН1-3	Изделие закладное МН1-3	96
КЖИ-МН1-4	Изделие закладное МН1-4	
КЖИ-МН1-5	Изделие закладное МН1-5	97
КЖИ-МН1-6	Изделие закладное МН1-6	
КЖИ-МН1-7	Изделие закладное МН1-7	98
КЖИ-МН1-11	Изделие закладное МН1-11	
КЖИ-МН1-8	Изделие закладное МН1-8	99
КЖИ-МН1-9	Изделие закладное МН1-9	
КЖИ-МН1-10	Изделие закладное МН1-10	100
КЖИ-МН1	Изделие закладное МН1	101
КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	
КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3	102
КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МН5	Изделие закладное МН5	103
КЖИ-МН6	Изделие закладное МН6	
КЖИ-МН7	Изделие закладное МН7	104
КЖИ-МР1	Рама МР1	
КЖИ-Р1; Р2	Решетки Р1; Р2	105
КЖИ-Р3; Р4	Решетки Р3; Р4	106
КЖИ-С1	Сетка арматурная С1	107
КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	
КЖИ-Кр1; Кр2	Каркасы Кр1; Кр2	108
КЖИ-Кр3; Кр4	Каркасы Кр3; Кр4	
КЖИ-Кр5	Каркас Кр5	109
КЖИ-Кр6	Каркас Кр6	
КЖИ-Кр7	Каркас Кр7	110
КЖИ-К30-7 ^а ; К30-7 ^б	Колонны К30-7 ^а К30-7 ^б	111
КЖИ-К30-7 ^в ; К36-2 ^а	Колонны К30-7 ^в К36-2 ^а	112
КЖИ-РЖ-1	Рама РЖ-1	113
КЖИ-РЖ-2	Рама РЖ-2	

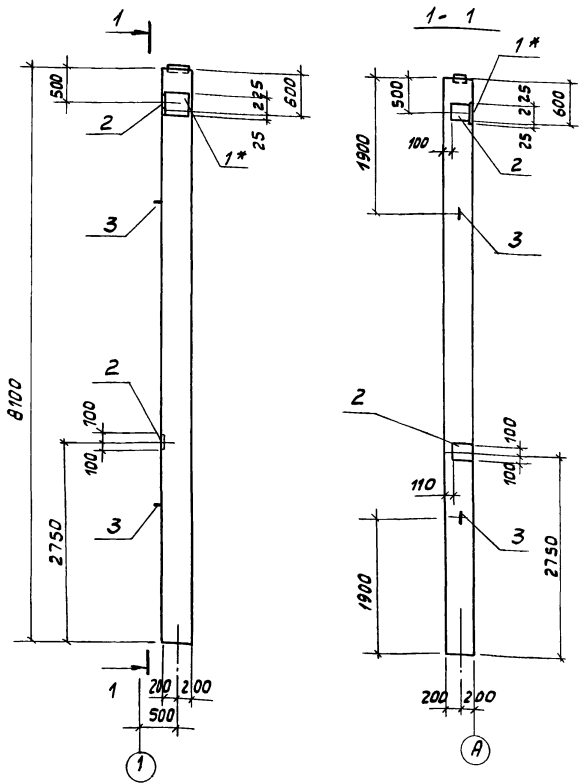
Технические требования

- Арматурные, закладные, соединительные изделия изготовить в соответствии с ГОСТ 19292-73, Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы конструктивных элементы, ГОСТ 5264-80, Швы сварных соединений: Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы; ГОСТ 4039-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы; СН 393-78, Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций; СН 313-65*, Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
- Плоские сетки и каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. Все размеры даны по осям стержней.
- Объединение плоских каркасов в пространственный каркас выполнять при помощи электросварочных клещей.
- Приварку анкеров к пластинам, «втабр» выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса
- Приварку анкеров к пластинам «втабр» кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.
- Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки притяжными швами.
- Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{шв} = 6 \text{ мм}$ (кроме оговоренных) и не более наименьшей толщины свариваемых элементов.
- Арматурные закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 19292-75*, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- Закладные и соединительные элементы, специально оговоренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СН 1171-28-73*, Толщина цинкового металлизационного покрытия 120-150 мкм, покрытие наносимого горячим цинкованием 50-60 мкм. Остальные покрываются слоем грунта ГФ-020.

Условия привязки.

- Опалубочные чертежи колонн и балок покрытия разработаны для основного варианта (I ветровой и III снеговой районы). Для иных сочетаний нагрузок разбивка закладных изделий не меняется, корректируются марки элементов по несущим способностям, а для балок закладные изделия в зависимости от ширины балки.
- На опалубочных чертежах плит покрытия в марках плит не проставлены толщины утеплителя, которые проставляются при привязке.
- При привязке проекта из альбома изымаются марки, не использованные в маркировочных схемах и относящиеся к другим проектам серии.

				ТП 903-1-199		КЖИИТ	
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №	И. изв. №
Технические требования				Технические требования		Технические требования	
Латгипропротм				Латгипропротм		Латгипропротм	



1. Колонну К72-5А изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.

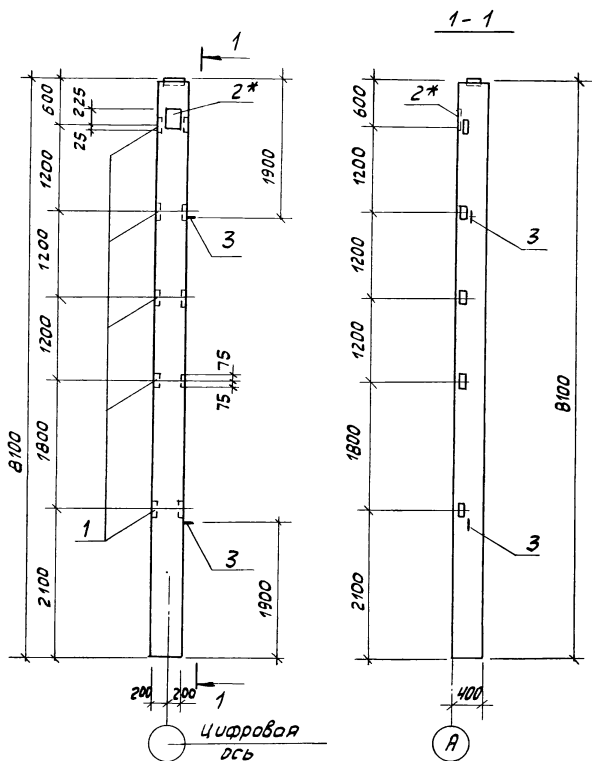
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								всего		
	Арматура класса				Прокат марки						
	А I		А II		ВСт 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*						
	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	б=10	Итого		
К72-5 А	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9		16,9	26,9

3. Закладное изделие поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТЛ 903-1-199		КЖИ - К72-5 А	
		Колонна К72-5 А		Станд. Масса	Масштаб
				Р	3,3т 1:50
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



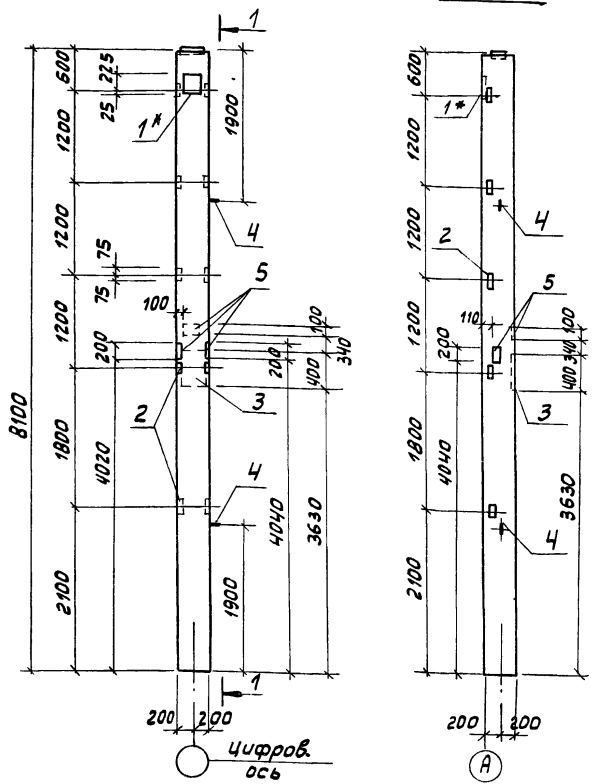
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	M16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст 3 К72						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
φ 6	φ 16	Итого	φ 12	φ 14	φ 22	Итого	δ=10	Итого	δ=15	Итого		
К72-5б	0,2	2,8	3,0	1,5	2,8	1,4	5,7	5,7	5,7	7,5	7,5	21,9

1. Колонну изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

				ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5б		
ТИП	дизан	СА	З	Я	КОЛОННА	Сталь	Масса	Масштаб
ИЗЧ.ОБО	Рябчука	М	Л	Р		3,3т	1:50	
И.КОНТ.	Андреевская			К72-5б	Лист	Листов 1		
ПЛАНИР.	Андреевская				ЛАТГИПРОПРОМ			
РИС.ГР.	Бобчук							
СТА.ИНЖ.	Яковчук							
ИНЖ.	Григорянца							



Форм. зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	1,423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	2	1,423-3 Вып.2	М1-14	5	
	3	1.438.1-3 Вып.1	МД 1	1	
	4	1,423-3 Вып.2	М16-200	2	
	5	1.400-6/76 Вып.1	МН-13	3	

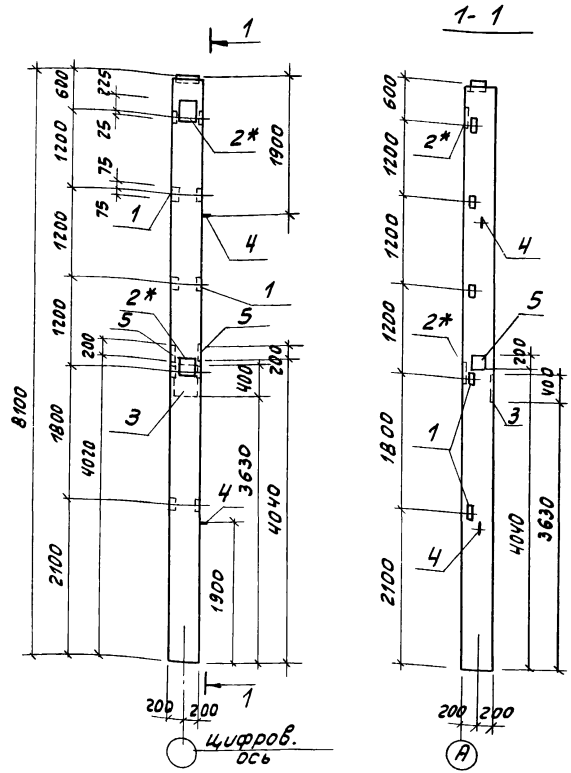
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные												всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
	φ6	φ10	φ16	Итого	φ12	φ14	φ22	φ25	Итого	б=8	б=10	б=20	Итого	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 124		
К72-5В	0,2	0,2	2,8	3,2	5,6	2,8	1,4	8,1		17,9	3,9	5,7	33,9	4,35	7,2	7,2	0,6	72,4

1. Колонну К72-5В изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать остальные покрыть грунтом ГФ-020

ТП 903-1-199			КЖИ-К72-5В		
ГИЛ	Думан		Сталь	Масса	Масштаб
Исполн.	Рубина		Р	3,3т	1:50
И.ком.	Игорьевская		Лист	Листов 1	
П.конт.	Игорьевская		ЛАТГИПРОПРОМ		
Рис. гр.	Зобрык				
Спр. инж.	Яковчук				
Инж.	Степанова				

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



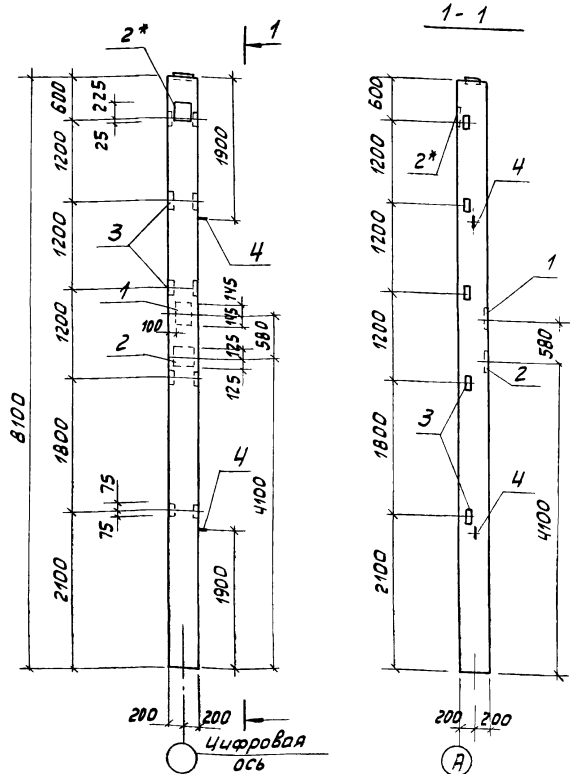
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные											всего					
	Арматура класса						прокат марки										
	А I			А III			ВСт 3кп2										
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5915-70						
Ø6	Ø10	Ø16	шпоз	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	шпоз	6-8	6-10	6-20	шпоз	63х6	шпоз	гайка М24		
К72-52	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	Ø,1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6	79,9

- Колонну К72-52 изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указанная по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
- Закладные изделия поз.2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТИП		Думан		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-52	
Исполн.		Рябыха		Колонна		Станд. Масса	
И.конт.		Андреевская		К72-52		Максимум	
У.конт.		Андреевская		Р		3,3	
Уч.зр.		Бобрук		Лист		Листов 1	
Ст.инж.		Яковчук		ЛАТИПРОПРОМ			
Инж.		Стародубова					



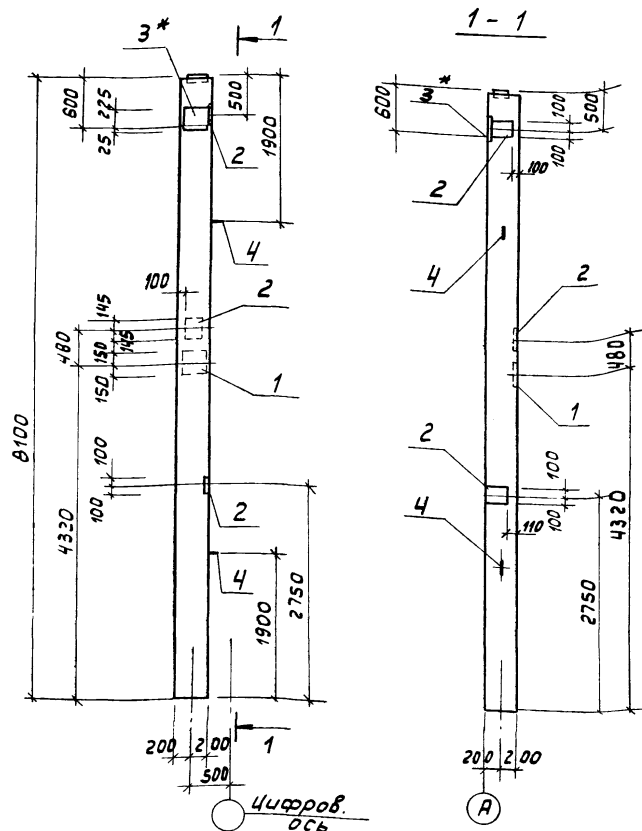
1. Колонну К72-5^д изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.3 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып.1.
3. Закладное изделие поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса		Прокат марки									
	А I		А II		Вст 3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82											
К72-5 ^д	φ6	φ16	шпозо	φ12	φ14	φ22	шпозо	б-10	шпозо	б3х5	шпозо	37,9
	0,4	2,8	3,2	3,1	5,6	2,8	11,5	16,0	16,0	7,2	7,2	

		ТП903-1-199		КЖИ-К72-5 ^д	
Глп нач. отд. И.конт. Гл.конт. Рук.гр. ст.инж. инж.	Думан Рябуха Видриевский Видриевский Бобрык Яковчик Степанова	ф.и.о. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И.	ф.и.о. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И. И.И.	Колонна	
				К72-5 ^д	
				Стадия	Масштаб
				Р	3,3г 1:50
				Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ					



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1,423-3 Вып. 3	НМ1-10	1	
		2	1,423-3 Вып. 3	М1-12	3	
		3*	1,423-3 Вып. 3	НМ 1-11	1	
		4	1,423-3 Вып. 3	М16-200	2	

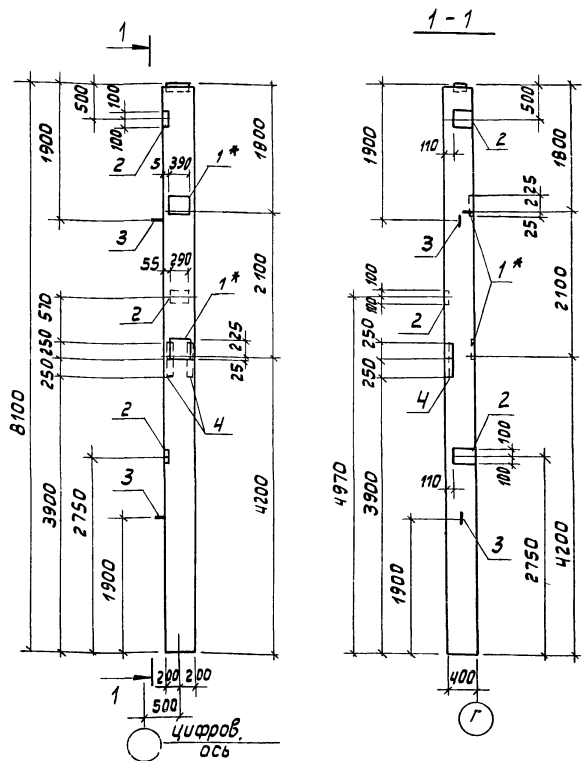
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										всего
	арматура класса					прокат марки					
	А I					А III					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	φ 6	φ 16	итого	φ 12	φ 14	φ 22	итого	δ=10		итого	
К 72-5 ^е	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	30,7		30,7	46,5

3. Закладные изделия поз. 3* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

1. Колонну К72-5^е изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 0.

		ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5 ^е	
Гип	Ачман	Колонна		Сталь	Масса
Нач. отд.	Рябиха	К72-5 ^е		ρ	3,3т
Н. конт.	Андреевская			Лист	Листов 1
Гл. конст.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. з.р.	Бобрык				
Ст. инж.	Яковчик				
инж.	Степанова				



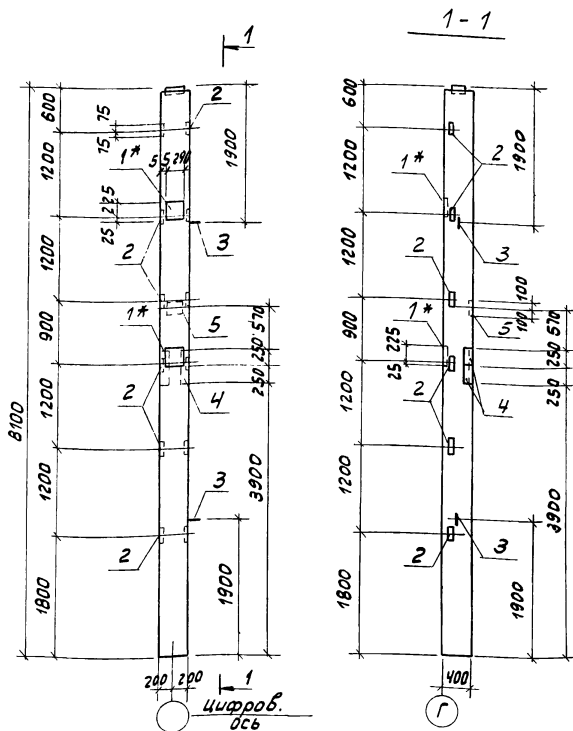
№ п/п	№ поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1*		1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	2	
2		1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
3		1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
4		3.400-6/76	ММН-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А II					В Ст3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74 ГОСТ 8509-72*							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Итого φ 6	φ 16	Итого 5-10	Итого	175x7	Итого			
К72-5*	1,6	4,2	5,6	2,8	14,2	0,4	28	3,2	29,2	29,2	8,0	8,0	54,6

1. Колонну К72-5* изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эпоксидной эмалью ПФ-020.

		ТП903-1-199 КЖИ-К72-5Ж					
ГМЛ	Диман	И	С	Колонна К72-5Ж	Итого Масса	Итого Шт	
НОВ. ИТОГ	Рубчик	И	С		ρ	3,3т	1:50
И.К.И.И.И.	Бобчук	И	С		Лист	Листов 1	
С.Л.И.И.И.	Игорь	И	С		ЛАТГИПРОПРОМ		



Формат	Дата	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
			Дополнительные закладные изделия				
		1*	1.423-3 Вып.2	НМ1-5	2		
		2	1.423-3 Вып.2	М1-14	6		
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2		
		4	3.400-6/76	МИЧ-30	4		
		5	1.423-3 Вып.2	М1-12	1		

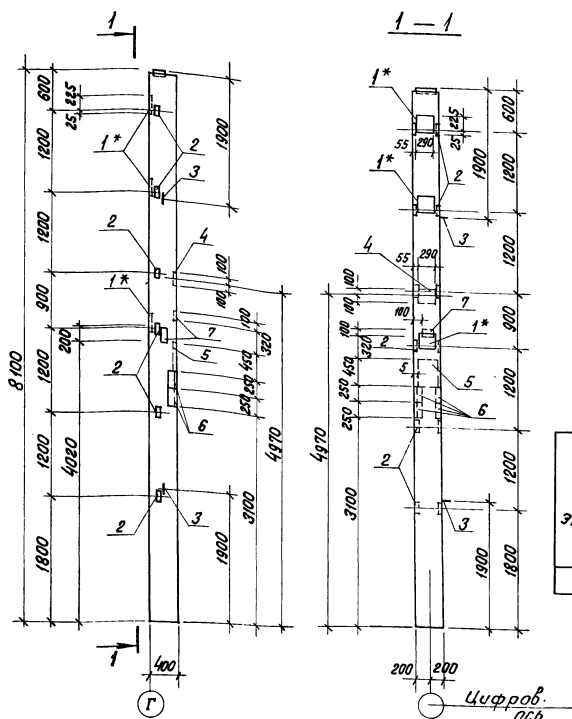
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные											Всего		
	Арматура класса А III						Прокат марки В Ст3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74		ГОСТ В509-72*					
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Итого φ 6	φ 16	Итого φ-10	Итого φ-12	163x5	175x7	Итого			
	К72-54	1,6	3,8	5,6	2,8	13,8	0,4	2,8	3,2	16,0	16,0		8,6	8,0

1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ.020.

				ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-54		
				Стандия	Масса	Масштаб
				Р	3,3т	1:50
				Лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ		

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



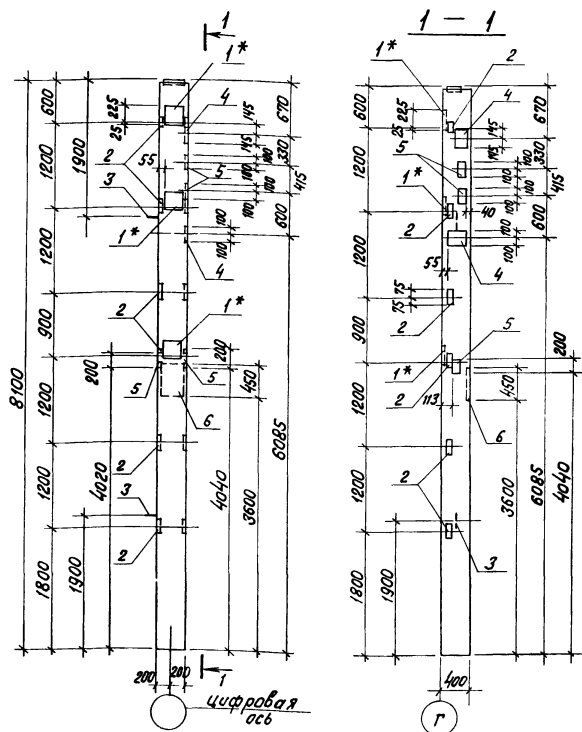
Порядк. номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-5	3	
2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4	1.423-3 вып. 2	М1-12	1	
5	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	
6	3.400-6/76	ММ4-30	4	
7	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные										Всего								
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст 3 кп 2													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74*													
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ25	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16									
К 72-5 ^к	0.6	0.2	2.8	3.6	1.6	6.0	8.4	4.2	8.1	28.3	2.6	21.7	37.0	61.3	8.6	8.0	16.6	0.6	110.4

1. Колонну К72-5^к изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Типовой проект 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^к	
Исполн. пр. В. Думан	Проверка В. Думан	Колонна К72-5 ^к	Стальной
Н. контр. В. Думан	М. Думан		Масса
Пл. проект. В. Думан	И. Думан		Месинимол
Рук. эк. В. Думан	И. Думан		р
Ст. инж. Яковлев	И. Думан		3,3 т
Ст. тех. Захаров	И. Думан	1:50	Лист
			Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ



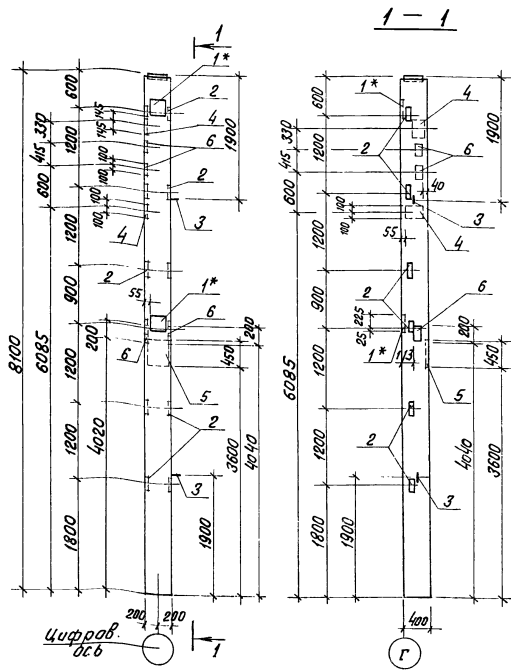
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1.423-3 вып.2	ММ1-5	3	
			2.1423-3 вып.2	М1-14	6	
			3.1423-3 вып.2	М16-200	2	
			4.1423-3 вып.2	М1-12	2	
			5.1400-6/76 вып.1	М4-13	4	
			6.1438-1-3 вып.1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные														Итого		
	Арматура класса							Прокат марки									
	А-I			А-III				ВСтЗ кп 2									
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*									
	φ6	φ10	φ16	Умощ	φ12	φ14	φ22	φ25	Умощ	δ=8	δ=10	δ=20	Умощ	δк.5	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 8509-70*	ГОСТ М 24
К 72-5 ^л	0.6	0.2	2.8	3.6	10.0	8.4	4.2	8.1	30.7	5.2	26.3	37.0	68.5	8.6	0.6	112.0	

1. Колонну К 72-5^л изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-Г20.

		ТП 903-1-199		КЖИ-К 72-5^л	
Уточн пр	Думан	С	С	Стандарт	Масштаб
Нач. отд	Рядука	Л	Л	р	3:3т
Н. констр	Бобрук	Л	Л	лист	листов 1
Гл. констр	Ильинский	Л	Л	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр	Бобрук	Л	Л		
Ст. инж.	Яковчук	Л	Л		
Ст. техн.	Затураева	Л	Л		



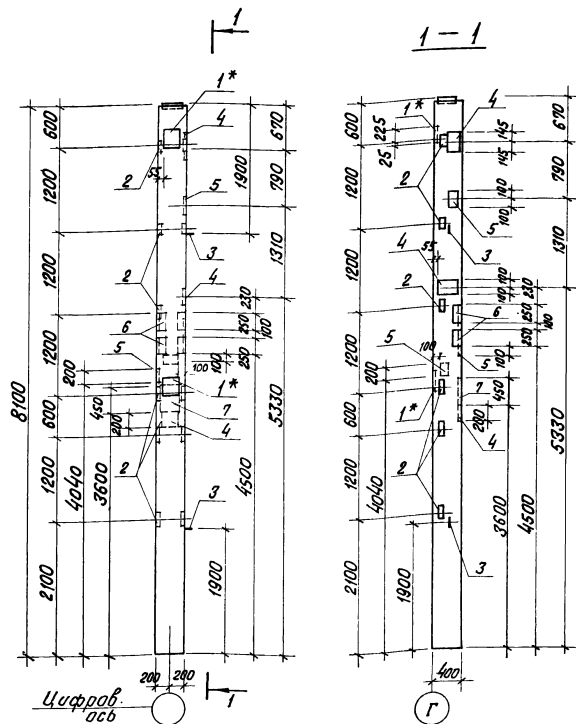
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
	2	1.423-3 вып.2	М1-14	6	
	3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
	4	1.423-3 вып.2	М1-12	2	
	5	1.438.1-3 вып.1	МЦЗ	1	
	6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ25	φ8	φ10	φ12	φ16	φ20						
К 72-5М	0,4	0,2	2,8	3,4	10,0	5,6	2,8	8,1	26,5	5,2	20,6	37,0	62,8	8,6	0,6	101,9

1. Колонну К72-5м изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указанная по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
3. Закладные изделия поз1*- цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТН 903-1-199		КЖИ-К72-5М	
Исполнитель	Проверка	Состав	Масштаб
Л.Контарь	Б.Борчук	ρ	3:3т 1:50
Л.Контарь	Л.И.Иванов	Лист	Листов 1
Дук. гр.	Б.Борчук	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж.	Яковчик		
Ст. техн.	Тамараева		



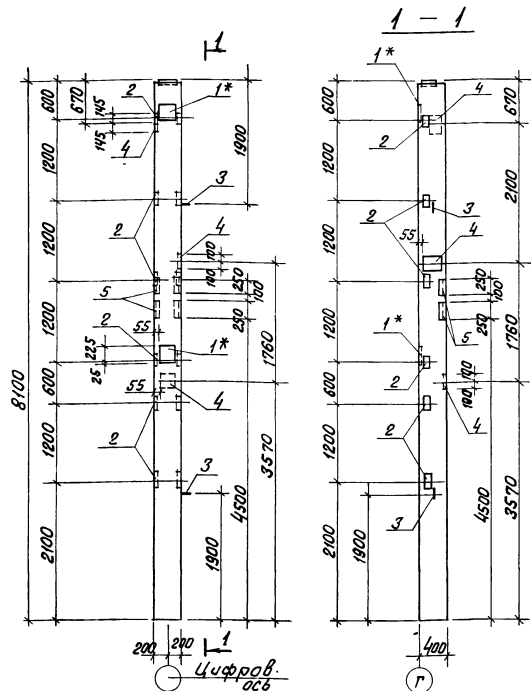
1. Колонны К72-5^н изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Инв. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	1.400-6/76 вып. 2	М4-13	3	
		6	3.400-6/76	МН4-30	4	
		7	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего							
	Арматура класса					Прокат марки												
	А I					А III												
	гост 5781-82					гост 19903-74*												
К 72-5 ^н	φ6	φ10	φ16	φ20	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углов. δ=8	δ=10	δ=20	Углов. δ=7	Углов. δ=7	гост 59570	гост 59570	гост 1024	
	а4	0,2	2,8	3,4	1,6	10,1	5,6	2,8	8,1	28,2	3,9	25,2	37,0	66,1	8,6	8,0	16,6	0,6

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^н	
Колонна К72-5 ^н		Сталь	Масса
ρ	3,3т	1:50	
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			



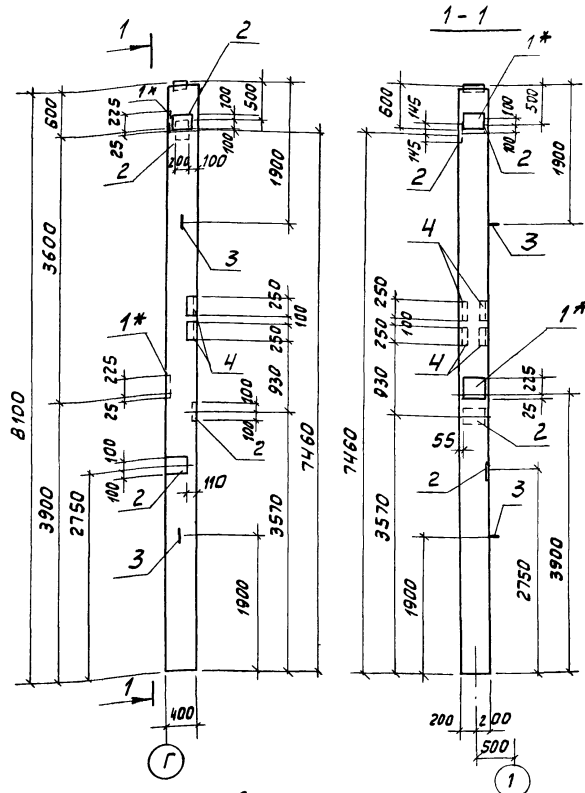
1. Колонну К72-5^П изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	М1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	3.400-6/76	МН4-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А-III					А-I								
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 1903-74*								
К72-5 ^П	φ8	φ12	φ14	φ22	Уголок	φ6	φ16	Уголок	δ=10	Уголок	δ=5	75*7	Уголок	
		1,6	6,2	5,6	2,8	16,2	0,4	2,8	3,2	25,2	25,2	8,6	8,0	16,6

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^П	
Вид	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса
Колонна К72-5 ^П	р	3,3 т	1:50		
	Лист		Листов	1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



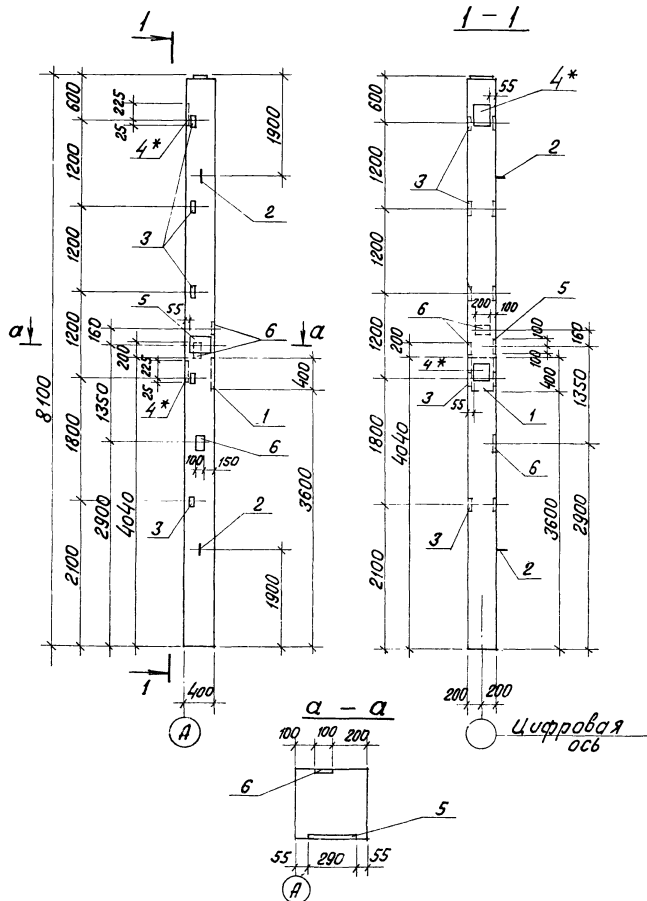
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	4	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-Б/76	МИЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные											Всего	
	Арматура класса						Прокат марки						
	А-III			А-I			ВСтЗ КЛ2						
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74 / ГОСТ 2509-72*						
	Ø 8	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø=10	Итого	75x7	Итого	
К72-5Р	1,6	5,6	5,6	2,8	15,6	0,4	2,8	3,2	33,8	33,8	8,0	8,0	60,6

ТП903-1-199			КЖИ-К72-5Р			
Гип	Дучман		Колонна К72-5Р	Стадия	Масштаб	
Нав.дир.	Рябуча			Р	3:1	1:50
И.констр.	Бобрук			Лист	Листов 1	
Гл.констр.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.	Бобрук					
Ст. инж.	Яковлев					
Ст. техн.	Затураева					



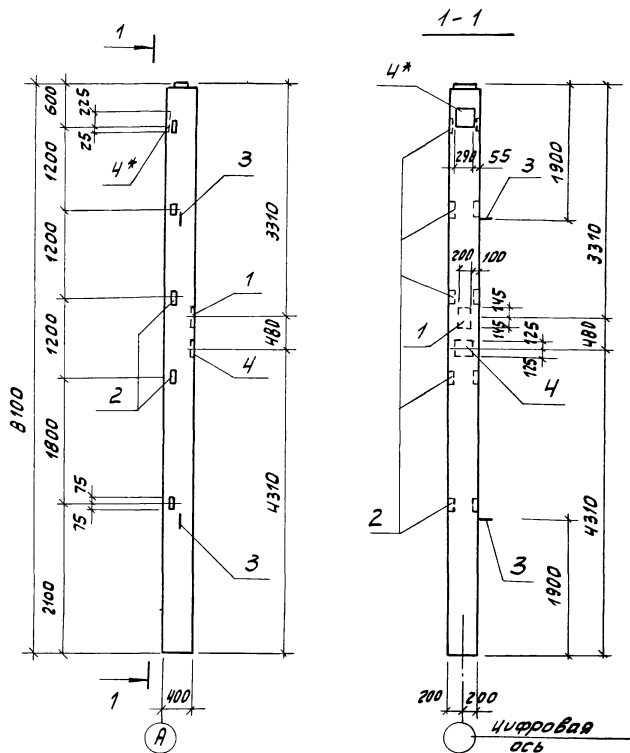
Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
2	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
3	1.423-3 вып.2	М1-14	5	
4*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
5	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего							
	Арматура класса					Прокат марки												
	А I		А III			Вст 3 кл 2												
	гост 5781-82					гост 18903-74*												
к 72-5 ^с	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая	δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	Л 63×5	гост * 8508-72	гост * 5915-70	гост * 10000 М 24	88,4
	0,4	0,2	2,8	3,4	6,9	5,6	2,8	8,1	23,4	3,9	16,0	33,9	53,8	7,2	0,6			

1. Колонну к 72-5^с изготовить по чертежам колонны к 72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями и по данному чертежу.
2. Закладные элементы поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом гф-020.

Тп 903-1-199		КЖИ-К 72-5 с	
Колонна К 72-5 ^с	Сталь	Масса	Максимум
	Р	3,3Т	1:50
Лист		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



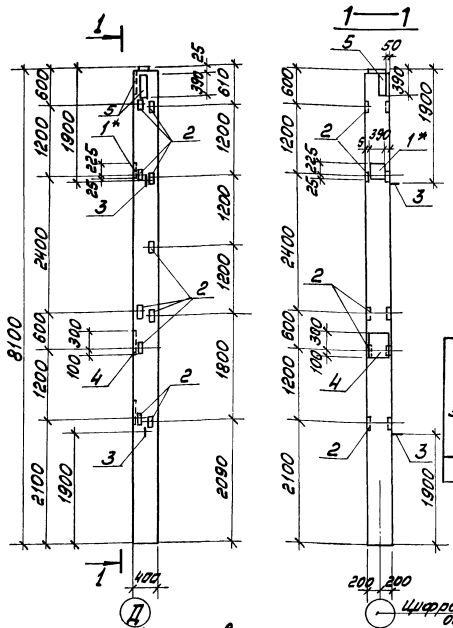
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 Вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 Вып.2	HM1-5	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные											
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст3 кл2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ * 8509-72		ГОСТ 19903-74*				
φ 6	φ 16	шпала	φ 12	φ 14	φ 22	шпала	163x5	шпала	б-10	шпала		
K72-5 м	0,4	2,8	3,2	3,0	5,6	2,8	11,4	7,2	7,2	16,0	16,0	37,8

- Колонну K72-5 м изготовить по чертежам колонны K72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Закладные элементы поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ - K72-5 ^м			
Гип	Ачман	Колонна K72-5 ^м	Сталь	Масса	Максимум
Нач. работ	Рябыла		P	33т	1:50
Н.Контр.	Андреевская		Лист	Листов 1	
Гл.Контр.	Андреевская		ЛАТТИПРОПРОМ		
Рук. зр.	Бабичук				
Гл.инж.	Яковчук				
Исполн.	Труфанкина				



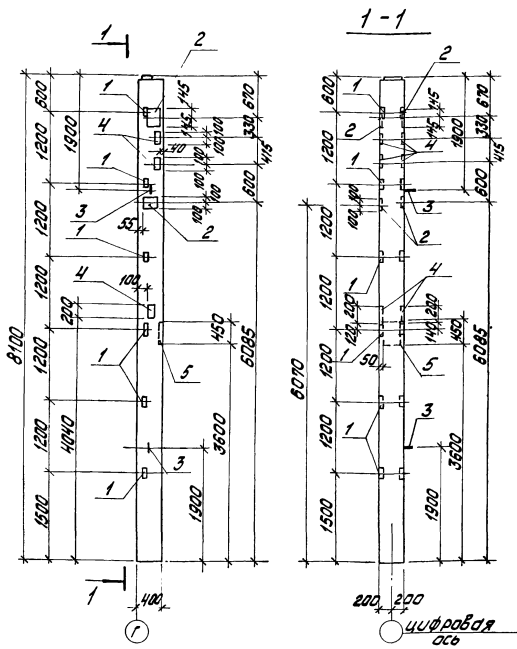
Ферма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные														всего			
	Арматура класса А-III							Прокат марки В Ст 3 кп 2										
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*										
	φ12	φ14	φ22	φ25	Углад	φ6	φ10	φ16	Углад	δ=8	δ=10	δ=20	Углад	φ13х5		Углад	φ14х2	Углад
К72-54	4,9	2,8	1,4	8,1	17,2	0,2	0,2	2,8	3,2	5,0	7,7	33,9	46,6	14,4	14,4	0,6	0,6	82,0

1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-02Г

		ТТ 903-1-199	КЖИ-К72-54
Инж.пр. Дуван Инж.пр. Рязань Инж.пр. Воронин Инж.пр. Мухоморов Инж.пр. Воронин Ст.инж. Яковлев Ст.тех. Ибрагимов		Колонна К72-54	Стади.Масса/Масштаб ρ 3,37 1:50 Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



№ элем.	№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.423-3 вып.2	М1-14	6	
2		1.423-3 вып.2	М1-12	4	
3		1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4		1.400-6/76 вып.1	М4-13	6	
5		1.438.1-3 вып.1	МД3	1	

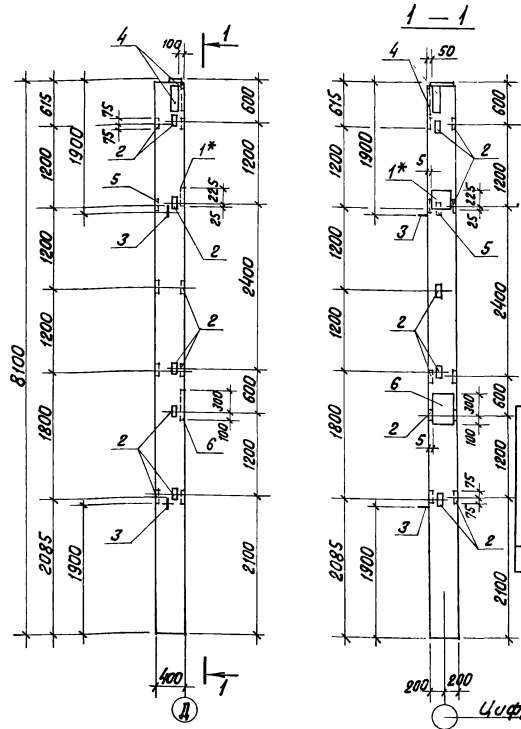
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										всего		
	Арматура класса АІ					Арматура класса АІІІ							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*							
	Ø10	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40			
К72-5 Ø	0,2	2,8	3,0	15,4	8,1	23,5	7,8	18,4	37,0	63,2	8,6	0,6	98,9

1. Колонны К72-5Ø изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
3. Закладные изделия покрыть грунтовым гФ-020.

ТТ 903-1-199 КМН-К72-5 Ø

Л.инж.пр. Душин Нач. отд. Дубович И.инж.пр. Бабич Л.инж.пр. Андрушечкин В.инж.пр. Бабич В.инж.пр. Яковлев Ст.тех. Захарова	Колонна К72-5 Ø	Сталин	Масса	Масштаб
		p	3,3 т	1:50
		Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ				



Индекс	Зона	гос.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	ММ1-5	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
5			3.400-6/76	ММ1-11	1	
6			1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные																		
	Арматура класса						Прокат марки												
	А-III			А-I			ВСтЗ кп2												
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 5781-70		ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72								
φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	φ 25	φ 28	φ 10	φ 16	φ 20	φ 22	φ 24	φ 28	φ 30	φ 35	φ 40	φ 50				
К 72-54	0,2	4,5	2,8	1,4	8,1	10,7	0,2	0,2	2,8	3,2	0,6	0,6	5,6	7,7	33,9	47,2	12,9	12,9	74,6

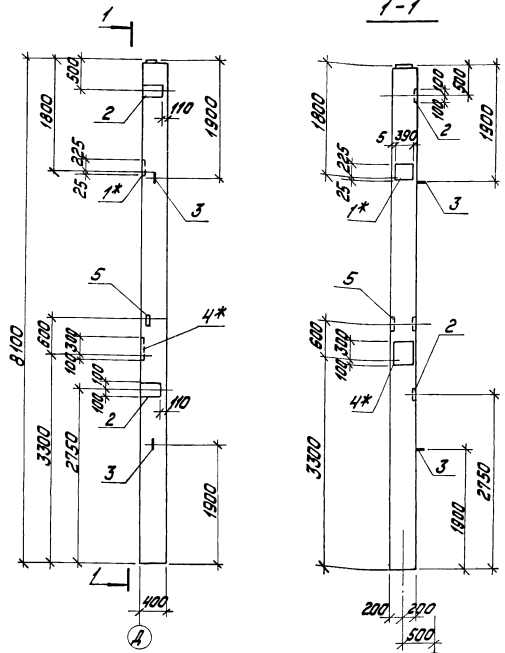
1. Колонну К 72-54 изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020. (при изготовлении)

Цифровая ось

		ТГ 903-1-199		КЖИ-К 72-54	
Гл. инж. Думан		Инж. Рязуха		Инж. Бабрук	
Инж. Мельничко		Инж. Бабрук		Инж. Бабрук	
Ст. инж. Бабрук		Ст. инж. Бабрук		Ст. техн. Заморова	
		Колонна К 72-54		Лист 1 из 1	
				ЛАНГИПРОПРОМ	

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Вариант	Возраст	1/103	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып.2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
		4*	1.438.1-3 Вып.1	МД1	1	
		5	1.423-3 Вып.2	М1-14	1	

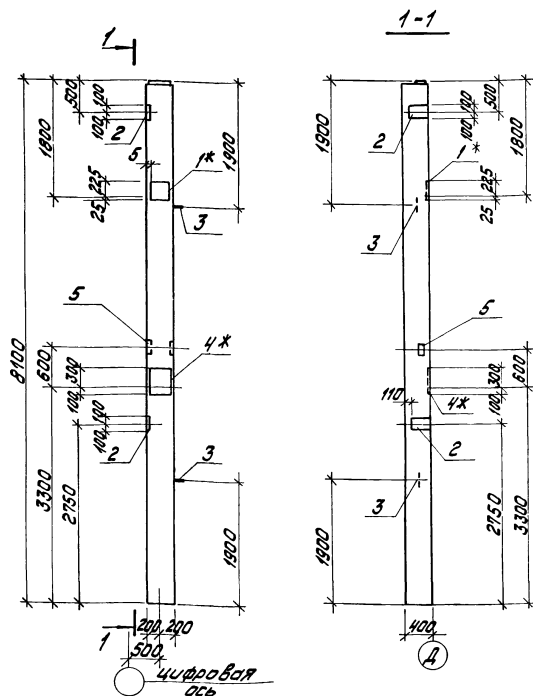
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего		
	Арматура класса А-I						Прокат марки В Ст 3 кл 2								
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*								
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Ø10	Ø20	Ø16	Ø15			
К72-5 ⁴	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	0,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

1. Колонны К72-5⁴ изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.1*,4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199 - КЖИ-К72-5 ⁴			
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман
И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман	И.инж. по. А.Уман

Колонна К72-5 ⁴		
р	3,3 м	1:50
Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ		



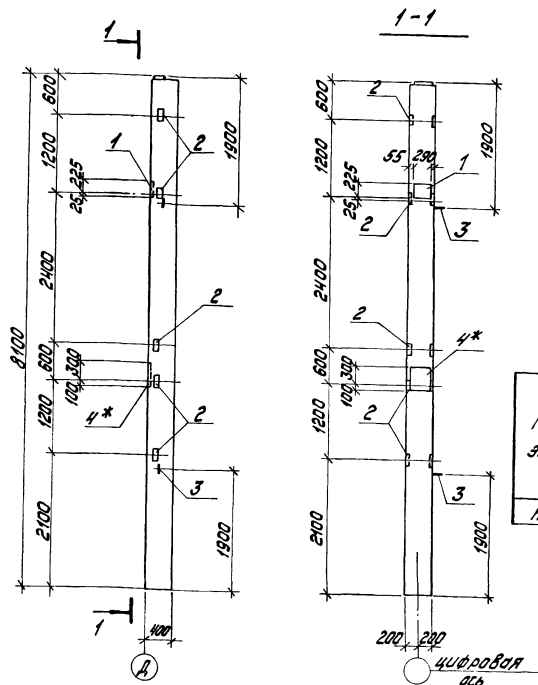
1. Колонну К72-5^ш изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1*, 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Марк	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*			1.423-3 вып.2	ММ1-11	1	
2			1.423-3 вып.2	М1-12	2	
3			1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4*			1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
5			1.423-3 вып.2	М1-14	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные											Всего:			
	Арматура класса А-III						Провит марки ВСтЗ кл 2								
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 15903-74*								
	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ φ6	φ10	φ16	Утолщ φ10	φ20	М16	φ3+5		ГОСТ 9224		
К72-5 ^ш	3,1	2,8	1,4	8,1	15,4	0,2	0,2	2,8	3,2	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

ТЛ903-1-199 КЖН-К72-5 ^ш	
Колонна К72-5 ^ш	Утолщ Марка ВСтЗ кл 2 ρ 3,3т 1:50
	Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



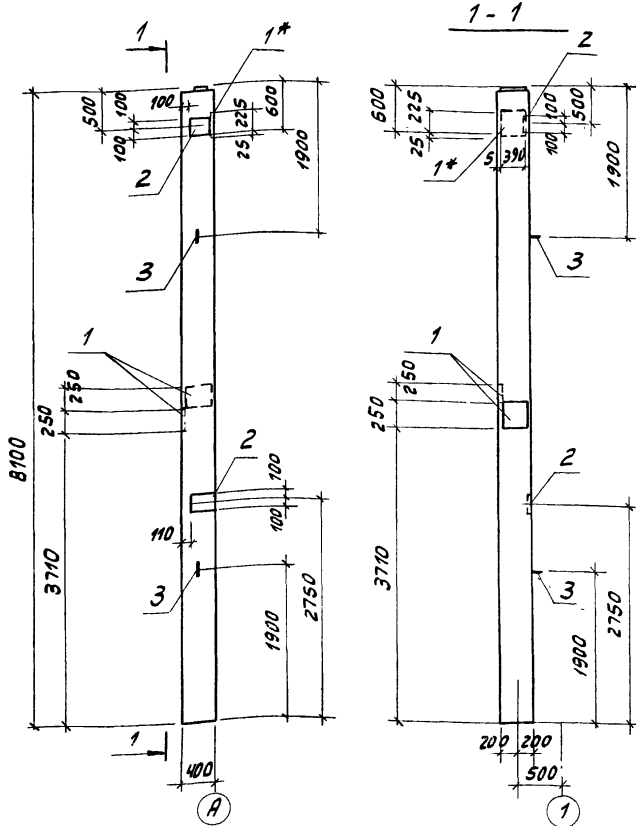
1. Колонну К72-544 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия па. 1*, 4* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

Пор. №	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*	1.423-3	Вып.2	М1-5		1	
2	1.423-3	Вып.2	М1-14		5	
3	1.423-3	Вып.2	М16-200		2	
4*	1.438.1-3	Вып.1	МД1		1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса					Прокат марки										
	А-III		А-I			В Ст 3п2										
	ГОСТ 5781-82															
К72-544	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Мног. Ø6	Ø10	Ø16	Мног. Ø=20	Ø=10	Мног. 163x5	Мног. 162x4	ГОСТ 5915-70* Мног. 162x4	ГОСТ 5915-70* Мног. 162x4			
	1,9	2,8	1,4	8,1	14,2	0,2	0,2	2,8	3,2	33,9	5,7	39,6	7,2	7,2	0,6	0,6

ТП.903-1-199 КЖИ-К72-544			
Колонна К72-544	Сталь	Масса	Множ-во
		ρ	3,37
	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Дополнительные закладные изделия			
	1*	1.423-3 Вып.2	НМ1-11	3	
	2	1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
	3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

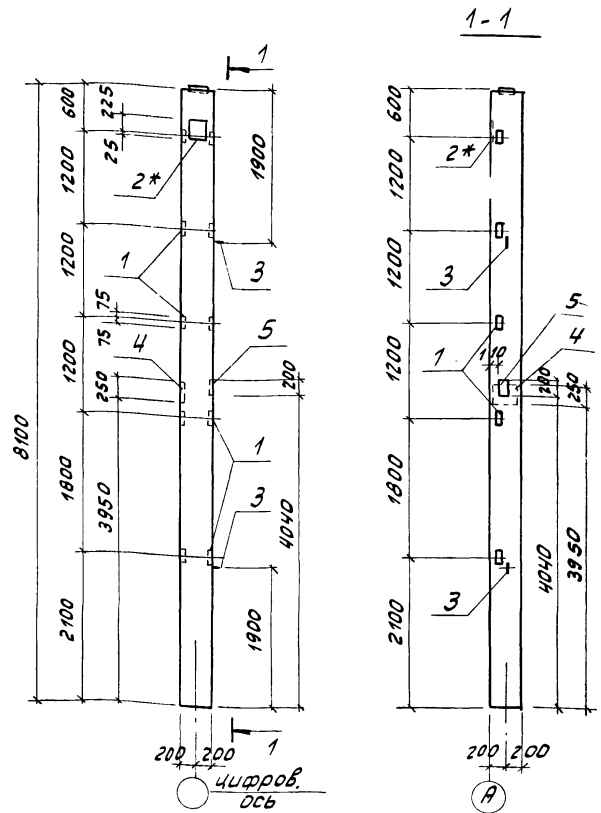
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А-III					Прокат марки В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ12	φ14	φ22	шпоз	шпоз	φ6	φ16	шпоз	шпоз	шпоз		
К72-53	2,8	8,4	4,2	15,4	0,6	2,8	3,4	36,8			36,8	55,6

1. Колонну К72-53 изготовить по чертежам колонны К72-53 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТН 903-1-199		КЖИ-К72-53	
Колонна К72-53		Стандия	Масса
		Р	3,3т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



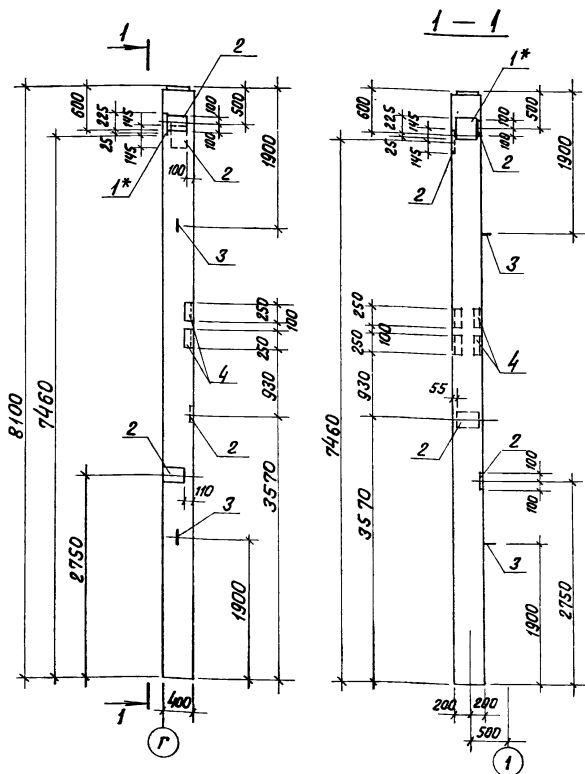
1. Колонну К72-5^ю изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительно записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Верхняя зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-14	5	
	2*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-5	1	
	3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
	4	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	1	
	5	1.400-6/76 Вып. 1	МН-13	1	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					пруток марки							
	А I		А III			ВСтЗ КрЗ							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*					
Ø6	Ø16	итого	Ø12	Ø14	Ø22	итого	Ø-10	итого	Ø63х5	итого	Ø20		
К72-5 ^ю	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9	14,9	7,2		7,2	37,9

ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^ю	
ГИП. Думан Инж. авт. Рядчик Инж. Андриевская Гл. кон. Андриевская Рук. зр. Бобрик Ст. инж. Яковчик Инж. Степанова	КОЛОННА К72-5 ^ю	Стадия	Масштаб
		Р	3:3т 1:50
		Лист	Листов 7
ЛАТГИПРОПРОМ			



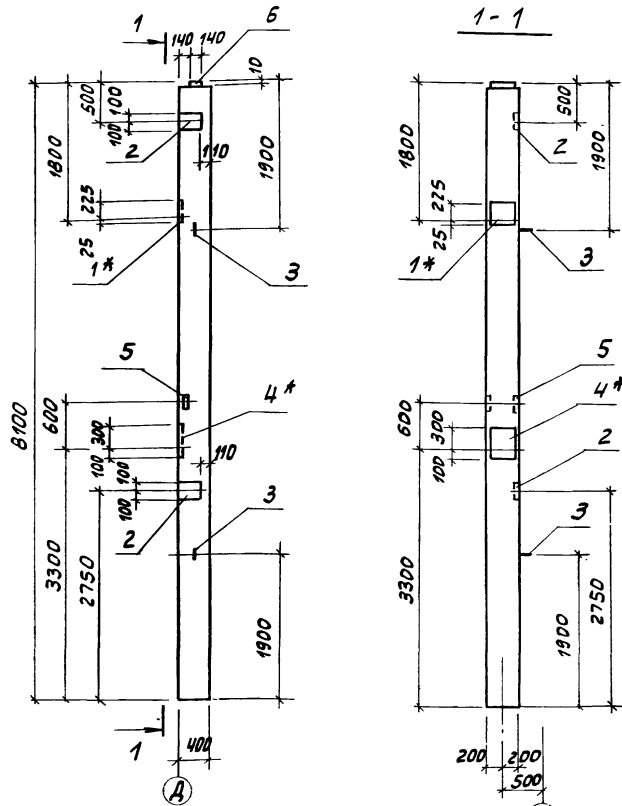
1. Колонну К72-5^я изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Порядк. номер	Вариант	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	МИЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса А-III					Прокат марки ВСт3 кп 2							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74							
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Утолщ.	φ 6	φ 16	Утолщ. δ=10	Утолщ. δ=15+7	Утолщ.			
К 72-5 ^я	1,6	4,2	2,8	1,4	10,0	0,2	2,8	3,0	21,5	21,5	8,0	8,0	42,5

		ТЛ 903-1-199	КЖИ-К72-5 ^я	Стандарт	Масса	Масштаб
Пр. инж. Дуван	И. С.	Колонна К72-5 ^я	р	3,3т	1:50	Лист 1
Нач. отд. Рыбка	И. С.					
Инженер Бабчук	И. С.					
Инженер Антребет	И. С.					
Рук. пр. Бабчук	И. С.					
Ст. инж. Яковчик	И. С.	ЛАТГИПРОПРОМ				
Ст. техн. Затураева	И. С.					



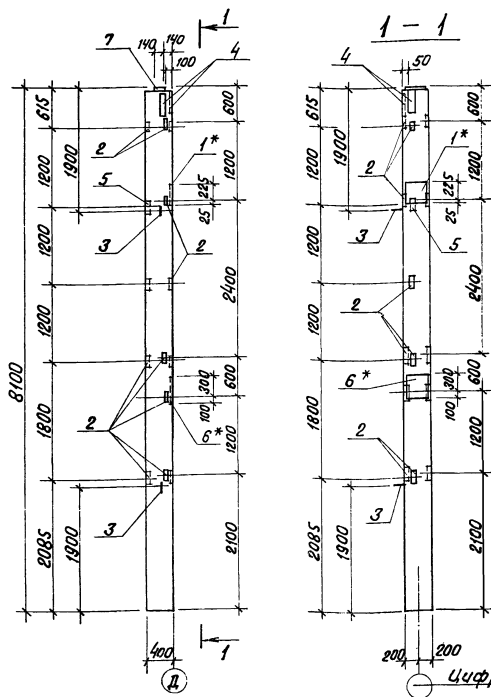
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	НМ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	
		6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные												Всего			
	Арматура класса А I						арматура класса А III									
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*									
	φ6	φ10	φ16	штырь	φ12	φ14	φ22	φ25	штырь	δ=10	δ=20	штырь		63x5	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*
К72-5-1	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	4,8	1,4	8,1	17,4	16,9	42,5	59,4	1,4		0,6	82,0

1. Колонну К72-5-1 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонны см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1*, 4* цинковать остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-5-1		
Гип. Ачман	Нач. отд. Рабуха	Колонна К72-5-1
Н.контр. Бобрук	Гл.контр. Андриедина	Руч.р. Бобрук
Ст.инж. Яковчик	Схем.	
Статус	Масса	Максимум
Р	3,3т	1:50
Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ		



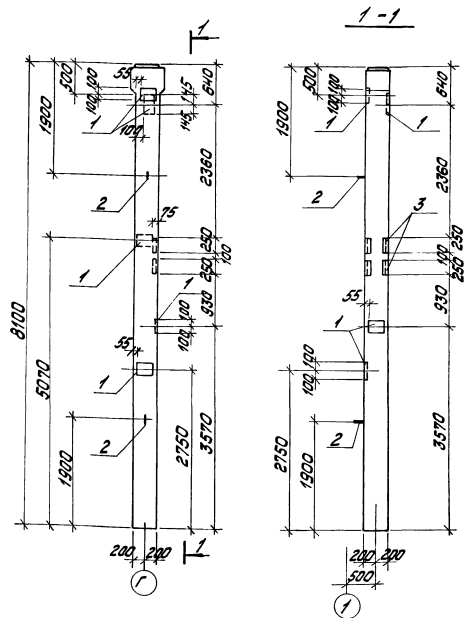
1. Колонну К72-5-2 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1*, 6* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Вопрос	Гр. 3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
		5	3.400-6/76	МН1-11	1	
		6*	1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	
		7	1.423-3 вып. 2	М2-2	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
К72-5-2	φ6	φ10	φ16	Углок	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углок	φ=8	φ=10	φ=20	Углок	ГОСТ 8509-72* 63x5	ГОСТ 5915-70* тачка м 24	0,6	85,2
	0,2	0,2	2,8	3,2	0,2	4,5	4,8	1,4	8,1	12,7	5,6	7,7	42,5	55,8	12,9			

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5-2		
		Колонна К72-5-2		Сталь	Масса	Масштаб
				р	3,3т	1:50
				лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ		



1. Колонну К72-18^а изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

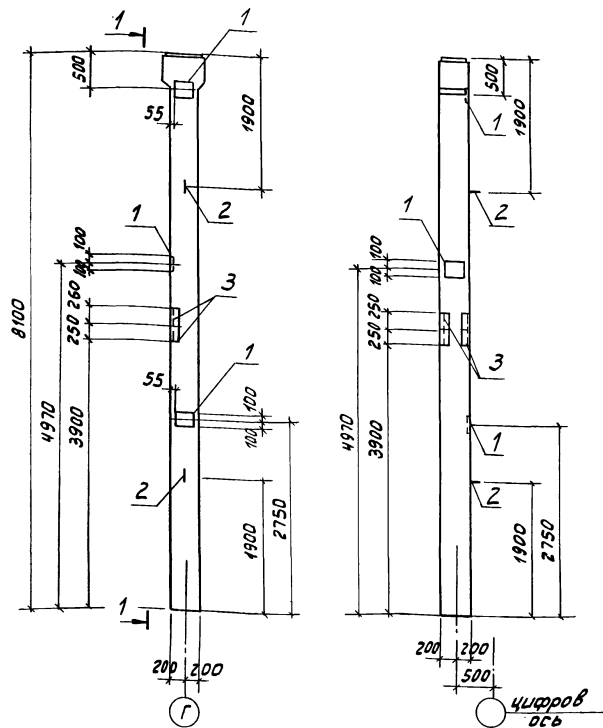
Марка бетона	№/гг	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
	2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	МН4-30	4	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	
	Арматура класса				Прокат марки			
	А-III		А-I		В ст.3 КП2			
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19003-74*	ГОСТ 8509-72*		
	φ12	φ8	Итого φ16		Итого Б-10	15х7		
К72-18 ^а	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	23,0	8,0	424

		ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18 ^а		
И.инж.м. Думан	И.инж.м. Думан	Колонна К72-18 ^а	Сталь Марка	Максимум
И.инж.м. Думан	И.инж.м. Думан		ρ	3,3 м
И.инж.м. Думан	И.инж.м. Думан		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ				

1-1



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	М1-12	3	
	2	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	МНЧ-30	4	

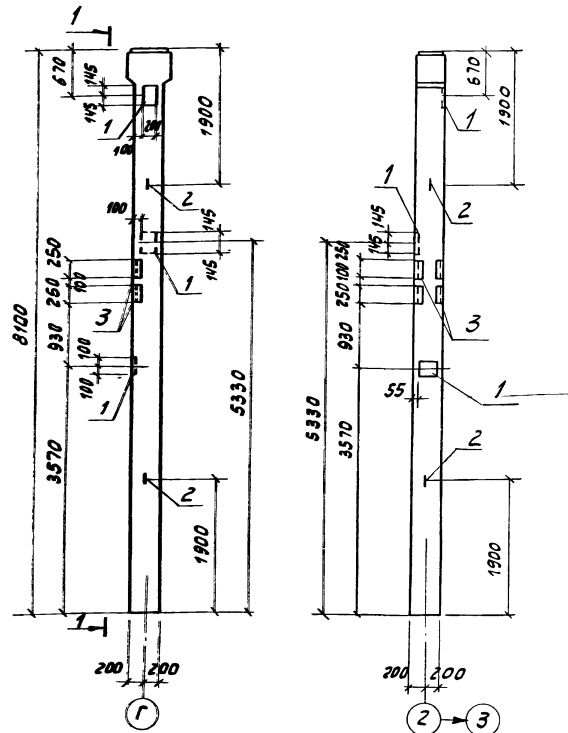
ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	
	Арматура класса				Прокат марки					
	А-III		А-I		В ст3 кп2					
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 1903-74* ГОСТ 8509-72*					
φ8	φ12	Итого φ16	Итого φ20	Итого φ28	Итого φ38	Итого φ45	Итого φ50	Итого φ60		
К72-18 ^б	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0		30,4

1. Колонну К72-18^б изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия покрыть грунтовым ГФ-020

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^б	
ТИП	Думан	М-С-Л	Колонна К72-18 ^б		
Исполн.	Рябуха	Иван	Сталь	Масса	Масштаб
И.контр.	Бордык	Иван	Р	3,3т	1:50
Проектант	Иванов	Иван	Лист	Листов 1	
Рис.зр.	Бордык	Иван	ЛАТИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Яковчик	Зуб			
Ст.техн.	Зимуров	Иван			

1-1



1. Колонну К72-18^в изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покр.ить грунтом ГФ.020 (при изгот.)

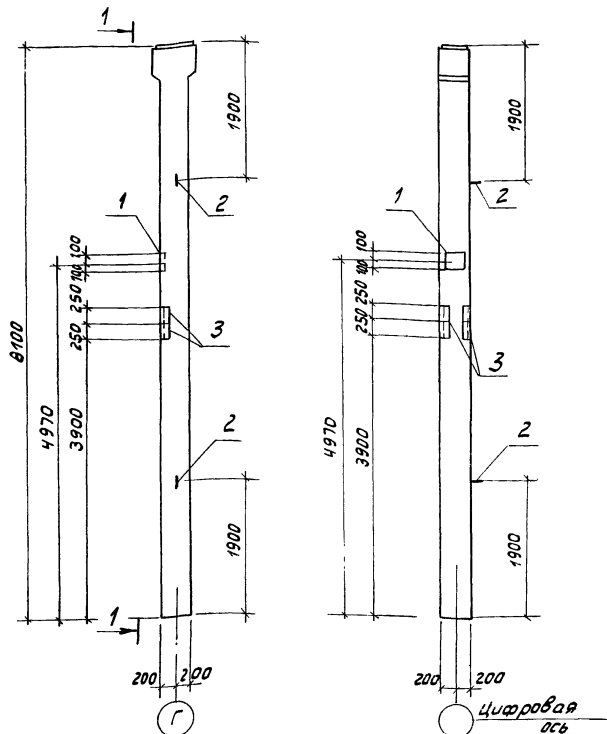
Формы Зона	№.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
	2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	М16-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные										
	Арматура класса					Прокат марки					
	А-III		А-I			В Ст 3 кп 2					
	ГСТ 5181-82					ГОСТ 19903-74		ГОСТ 8509-72*			
φ 8	φ 12	Итого φ 16		Итого	φ 10	Итого 175x7			Итого	Всего	
К72-18 ^в	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0			8,0

				ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-18 ^в	
Гип	Думан	ХЗСЖ		Колонна К72-18 ^в			
нач. отв.	Рыбуха	ИКС					
И.контр.	Бобчук			Стандартная масса	Метрическая		
Г.контр.	Андреевский			Р	3,3т	1:50	
Р.к. зр.	Бобчук			Лист		Листов 1	
Ст. инж.	Яковчук	Субер		ЛАТГИПРОПРОМ			
Ст. техн.	Замочаева	Зем					

1-1



- Колонны К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
- Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

Формы зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	
	2	1.423-3 Вып. 2	М16-203	2	
	3	3.400-6/76	МИЧ-30	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								Всего		
	Арматура класса				Прокат марки						
	А-III		А-I		ВСтЗ кп2						
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*		ГОСТ В509-72*				
φ В	φ 12	Итого φ 16	Итого φ 10	Итого	75x7		Итого				
К72-18 ²	1,6	1,4	3,0	2,8	2,8	4,6	4,6	8,0		8,0	18,4

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ²	
Гип	Думан	Станд	Масса
Нов. отд.	Рябуха	Р	33т
Н.контр.	Бодрик	Лист	Листов 1
Гл.контр.	Андреевская	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук.зр.	Бодрик		
Гл.инж.	Як.Звук		
Ст.техник	Як.Звук		

ТП 903-1-199

КЖИ-К72-18²Колонна К72-18²

Станд

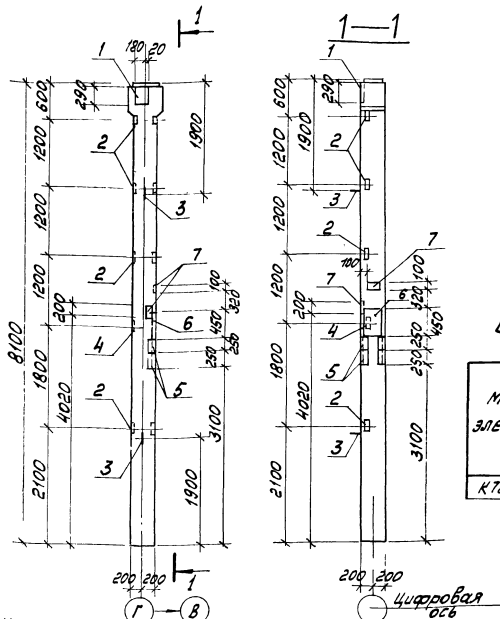
Масса

Р

Лист

Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



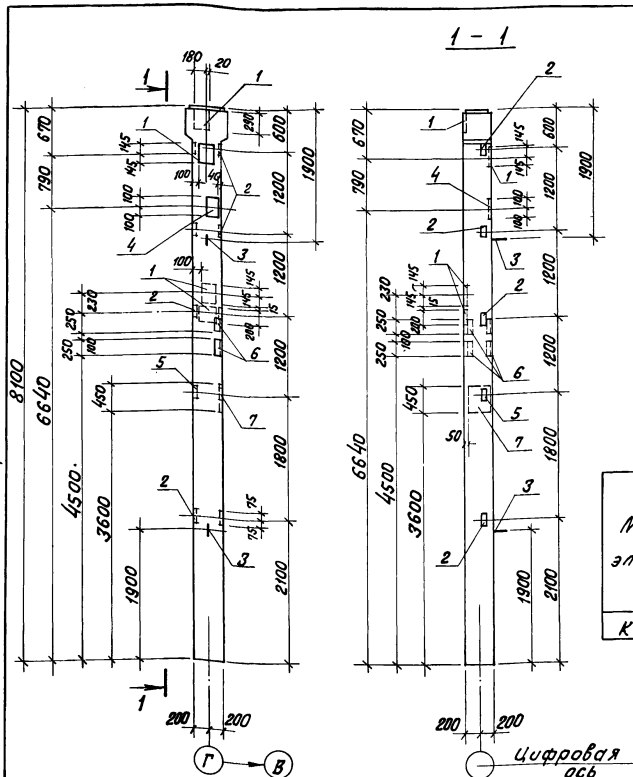
Колонна	Вып.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.423-3	Вып.1	М1-12	1	
2	1.423-3	Вып.1	М1-14	4	
3	1.423-3	Вып.1	М16-200	2	
4	3.400-6/76		МИ1-11	1	
5	3.400-6/76		МИ4-30	4	
6	1.438.1-3	Вып.1	МД3	1	
7	1.400-6/76	Вып.2	М4-13	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст3 кп2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
	φ10	φ16	Углов φ8	φ12	φ25	Углов φ8	φ10	φ20	Углов φ8	φ10						
K72-18a	0,2	2,8	3,0	1,8	5,3	8,1	15,2	3,2	4,6	37,0	44,8	5,6	8,0	13,6	0,6	77,2

1. Колонну K72-18a изготовить по чертежам колонны K72-18 по серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

ТП 903-1-199		КЖИ-K72-18a	
Колонна K72-18a		ρ	3,3т
		1:50	
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



1. Колонну К72-18^е изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

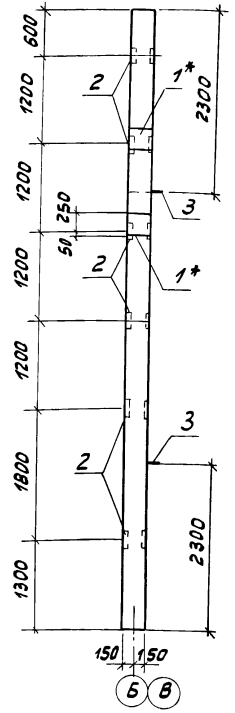
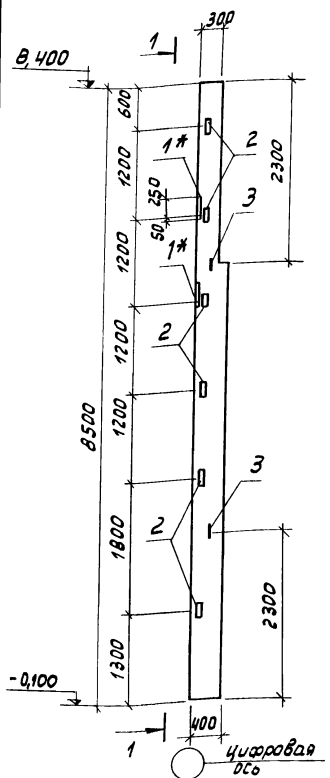
Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки А III										
	гост 5781-82					гост 19903-74*										
	φ10	φ16	Утолщ	φ8	φ12	φ25	Утолщ δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ 63x5		75x7	Утолщ гайка м 24			
К 72-18 ^е	0,2	2,8	3,0	1,8	9,5	8,1	19,4	3,2	18,4	37,0	38,6	5,7	8,0	13,7	0,6	95,3

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^е	
Колонна К72-18 ^е		Сталь	Масса	Масштаб	
		Р	3,3 т	1:50	
		Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



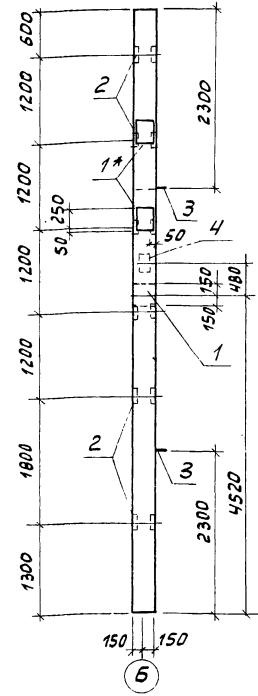
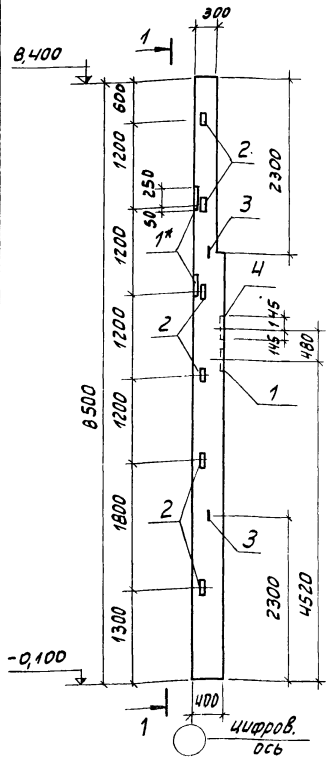
1. Колонну кФ18-1А изготовить по чертежам колонны кФ18-1 шифр 460-75 вып.1-1; 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	460-75 Вып. 1-2	МН10	2	
		2	460-75 Вып. 1-2	МН-В	6	
		3	460-75 Вып. 1-2	УП2-4	2	

Марка элемента	Изделия закладные						всего			
	Арматура класса			Прокат марки						
	А-III		А-I	В Ст 3 кл 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72*				
	φ12	Итого φ12	Итого δ=10	Итого 163x5		Итого				
кФ18-1А	6,4	6,4	2,0	2,0	14,2	14,2	11,4		11,4	34,0

ТЛ 903-1-199			КЖИ-кФ18-1А			
ТИП	Душман	И.С.С.	Колонна кФ18-1А	стадия	масса	масштаб
нач. авт.	Рябчик	И.С.		Р	2,38т	1:50
н. контр.	Бабруч	Бабруч		Лист	Листов 1	
гл. констр.	Андреев	И.С.		ЛАТГИПРОПРОМ		
р.к. зр.	Бабруч	Бабруч				
ст. и.ж.	Яковчик	С.К.				
ст. техн.	Замурава	И.С.				

1-1



Промышл. зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1, 1*	460-75 вып. 1-2	МН10	3	
	2	460-75 вып. 1-2	МНВ	6	
	3	460-75 вып. 1-2	ЧЛЗ-4	2	
	4	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								
	Арматура класса				Прокат марки				
	А-III		А-I		ВСтЗкп2				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72 *		
КФ18-1б	10,4	10,4	2,0	2,0	25,9	25,9	11,4	11,4	49,7

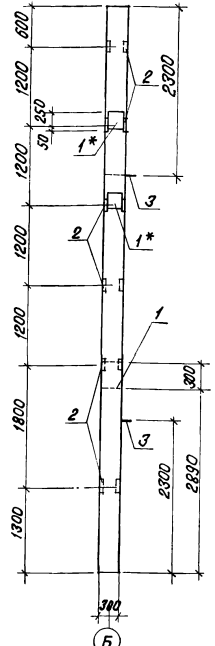
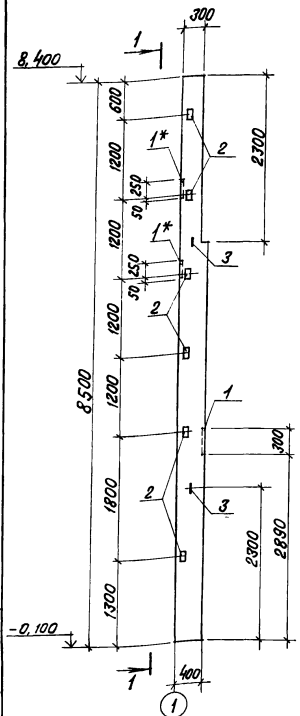
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрцитом ГФ-020.

ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
Колонна КФ18-1б	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	2,38г	1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199

1-1



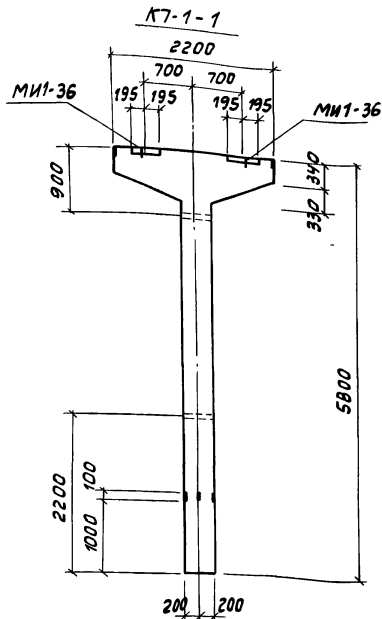
- 1 Колонны КФ18-1^в изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1,1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
- 3 Закладное изделие поз 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020

Порядковый номер	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1*	460-75 вып.1-2	МН10	3	
	2	460-75 вып.1-2	МН8	6	
	3	460-75 вып.1-2	УП2-4	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	ВСт3 кп 2					
	гост 5781-82			гост 19903-74*		гост 8509-72*			
φ12	Утолщ φ12		Утолщ δ=10	Утолщ δ=6,3×5		Утолщ			
КФ18-1 ^в	9,0	9,0	2,0	0,0	21,3	21,3	11,4	11,4	43,7

Тп 903-1-199		КЖИ-КФ18-1 ^в	
Колонна КФ18-1 ^в	Сталь	Масса	Максимум
	Р	2,38т	1,50
	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			
19462-17		44	
Объем 27			



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-1

КОЛОННА
К7-1-1

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

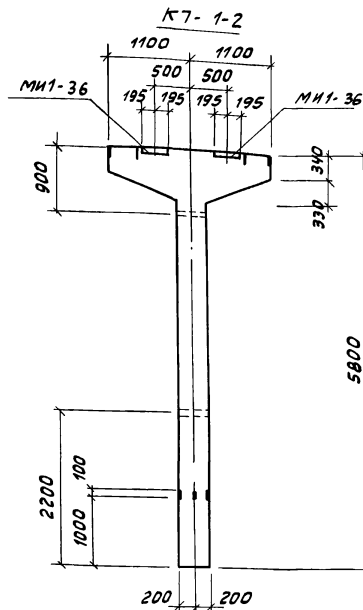
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Гип Думан
Нач. отд. Рабыха
И. Конст. Андреевская
Рук. зр. Бобрук
Ст. инж. Кузнецова
Ст. тех. Белюкова

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-2

КОЛОННА
К7-1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

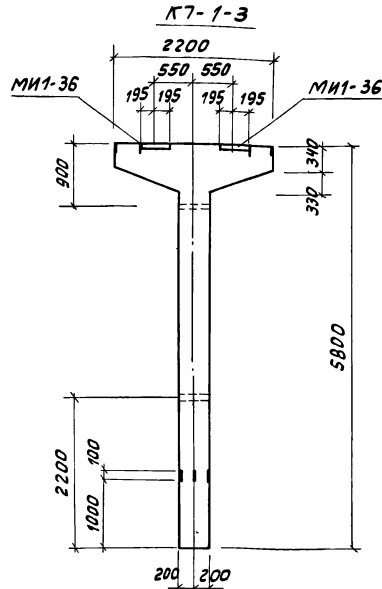
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

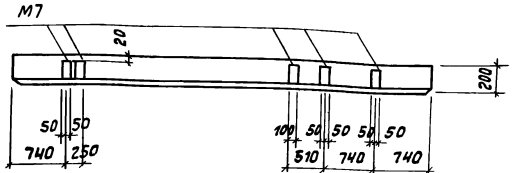
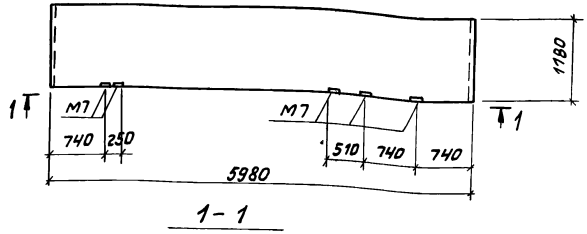
Имя на листе, Подпись и дата, Взам. инв. №

Гип Думан
Нач. отд. Рабыха
И. Конст. Андреевская
Рук. зр. Бобрук
Ст. инж. Кузнецова
Ст. тех. Белюкова



1. Колонну К7-1-3 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3,015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС 600.12.20П-9А изготовить по чертежам панели ПС 600.12.20П-9 серии 1432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу цинковать слоем 130 мкм
2. Закладные детали.

ТП 903-1-199 - КЖИ-К7-1-3

Колонна
К7-1-3

Стадия Масса Масштаб

Р

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Нарышкин
Г.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобрук
Ст.инж.Кузнецова
Ст.тех. Белякова

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС600.12.20П-9А

Стеновая панель
ПС600.12.20П-9А

Стадия Масса Масштаб

Р

1,87

1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Имя, фамилия, отчество, должность, дата

ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Бобрук
Г.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобрук
Ст.инж.Иполитова
Ст.тех.Замураева

19462-17

46

Титульный проект 903-1-199 Млвбм 5.14

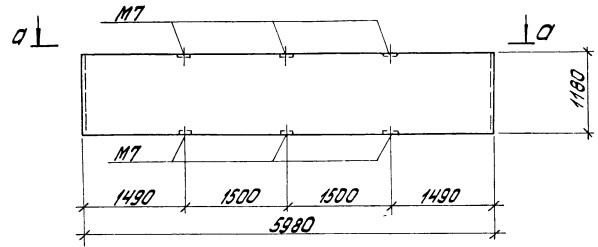
Спецификация изымаемых закладных изделий

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.432-14/80 вып.1	Изделия закладные М7	4	

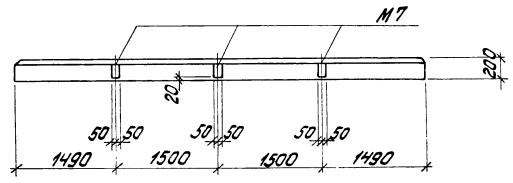
Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса АІІ		Прокат марки ВСт3 кп2		Всего		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
	φ10	Итого	100x8	Итого			
ПС600.12.20П-3-А	1,6	1,6	4,0	4,0	5,6	5,6	

1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-А изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 вып.1 с прибрязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.



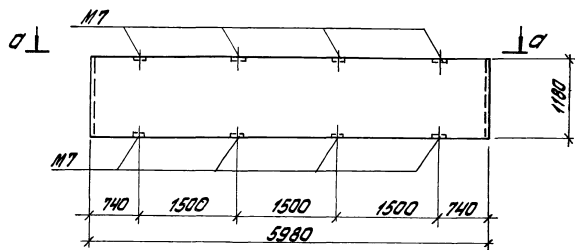
а-а



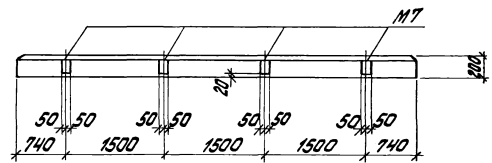
				ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	М.инж.	С.инж.	Стеновая панель ПС600.12.20П-3-А	Масса	Масштаб	
И.инж.атм.	В.инж.	И.инж.пр.	И.инж.пр.		ρ	1,87	1:50
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.пр.	И.инж.пр.		Лист	Листов 1	
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	ЛАТГИПРОПРОМ			

Спецификация изымаемых закладных изделий

Вид	Величина	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.432-14/80 Вып. 3	Изделия закладные М7	2	



a - a

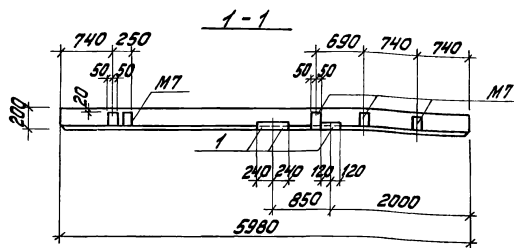
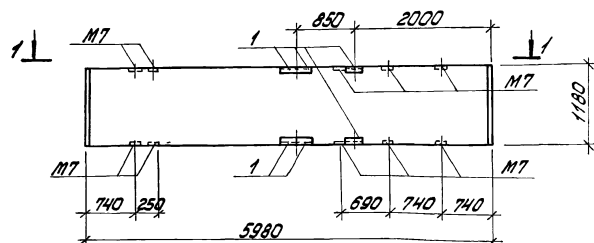


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Всего	Общий расход
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2			
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	Ø10	Итого - 100х8	Итого			
ПС600.12.20П-3-Б	0,8	0,8	2,0	2,0	2,8	2,8

1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-Б изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 Вып.1 с привязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

		ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-Б			
И.инж. Д.И.Сидорин	2.5.81	Стеновая панель ПС 600.12.20П-3-Б		Итого	Масса
И.инж. Д.И.Сидорин	10.1.81			р	1:50
И.инж. Д.И.Сидорин	10.1.81			Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



Спецификация дополнительных закладных изделий

Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.432-14/80 Вып.3	Изделия закладные М1	6	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса АIII		Прокат марки В Ст3 К12				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		
	φ10	Итого	50х6	Итого	153х6	Итого	
ПС 600.12.20-П-3-В	1,2	1,2	3,6	3,6	8,4	8,4	13,2

1. Стеновую панель ПС600.12.20-П-3-В изготовить по чертежу панели ПС600.12.20-П-3 серии 1.432-14/80 Вып.1 с расположением и привязкой закладных деталей по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

П1903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-В						
Стеновая панель ПС 600.12.20-П-3-В					Стандартная масса	
					ρ	1:50
					Лист	Листов
С.Колосов	С.Михайлов	С.С.С.С.				
Нач. отд. Рядынка	Н.Колосов	С.С.С.С.				
С.Колосов	С.Михайлов	С.С.С.С.				
С.Колосов	С.Михайлов	С.С.С.С.				
С.Колосов	С.Михайлов	С.С.С.С.				
С.Колосов	С.Михайлов	С.С.С.С.				

Спецификация дополнительных закладных изделий

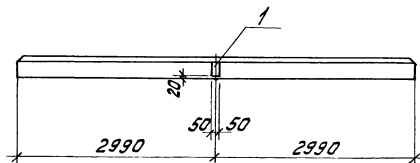
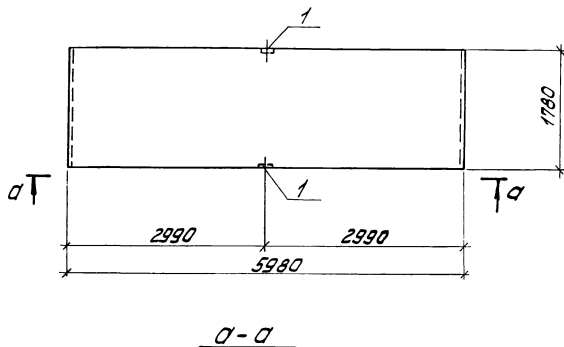
Кол-во	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Изделие закладное		
1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

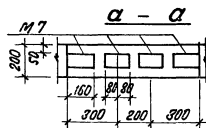
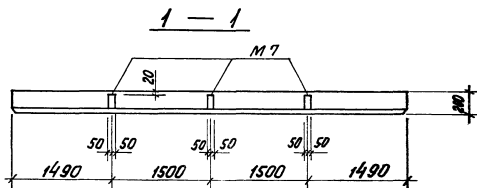
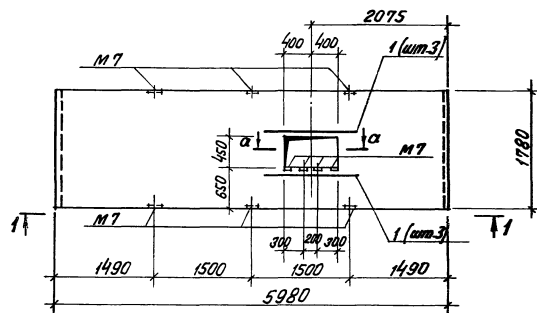
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки		Всего	расход	
	А II		ВСтЗкп2				
	Гост 5781-82		Гост 103-76				
	φ16	Итого	-100%	Итого			
ПС600.18.20П-1-А	0,8	0,8	2,0		2,0	2,8	

1. Стеновую панель ПС600.18.20П-1-А изготовить по чертежу панели ПС600.18.20П-1 серии 1.432-14/80 Вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

ТЛ 903-1-199-КЖИ-ПС600.18.20П-1-А			Этап	
Стеновая панель ПС600.18.20П-1-А			р	27 м
			лист	листов 1
			ЛАТГНИПРОМ	





Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III L = 1400	6	

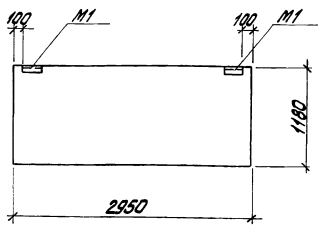
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Общий всего расход
	Арматура класса А III		
	ГОСТ 5781-82	Углого	
ПС 600.18.20-П-3-А	8.1	8.1	8.1

1. Стеновую панель ПС 600.18.20-П-3-А изготовить по чертежу панели ПС 600.18.20-П-3 серии 1.432-14/80 вып.1 с расположением закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТЛ 903-1-199 КЖИ-ПС 600.18.20-П-3-А			Стеновая	Масса	Масштаб
Уч. инж. Думанский	Инж. Думанский	Инж. Думанский	Р	2,7 т	
Инж. Думанский	Инж. Думанский	Инж. Думанский	Лист	Листов 1	
Инж. Думанский	Инж. Думанский	Инж. Думанский	ЛАТГИПРОПРОМ		

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14

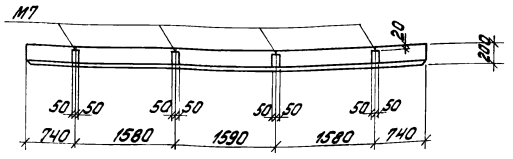
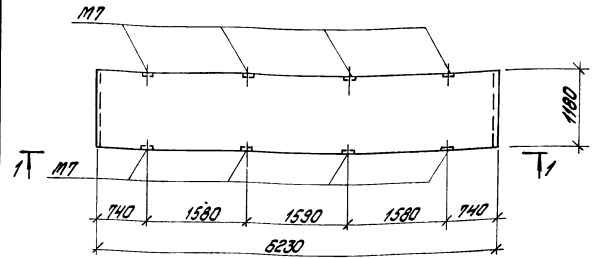


1. Стеновую панель ПС 295 12.20-П-А изготовить по чертежам панели ПС 295.12.20-П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС 295.12.20-П-А

И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	Стеновая панель ПС 295 12 20-П-А	Стандарт	Масса	Механика
И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов		р	0,97	
И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ						

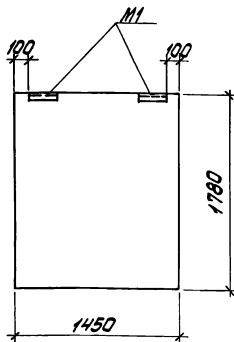
Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А и ПС 625.12.20-П-22-А изготовить по чертежам панелей ПС 625.12.20-П-21 и ПС 625.12.20-П-22 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС 625.12.20-П-21-А
ПС 625.12.20-П-22-А

И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	Стеновые панели ПС 625 12.20-П-21-А ПС 625 12.20-П-22-А	Стандарт	Масса	Механика
И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов		р	1,9 м	
И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	И.инж.пр. А.И.Михайлов	Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ						



1. Стеновую панель ПС145.18.20П-А изготовить по чертежам панели ПС145.18.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.

2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.18.20П-А

Стеновая панель
ПС 145.18.20-П-А

Сталь Масса Максимум

Р 0,47

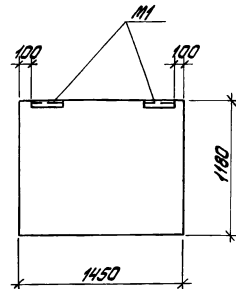
Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Эл.инж.пр. Дыман
Нач. отд. Дядюха
И.монтаж. Бабюк
Эл.инж.пр. Андреев
Рук. эр. Бабюк
Эл.инж. Ипполитов
Ст. техн. Замураев

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС145.12.20П-А изготовить по чертежам панели ПС 145.12.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.

2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А

Стеновая панель
ПС 145.12.20-П-А

Сталь Масса Максимум

Р 0,47

Лист Листов 1

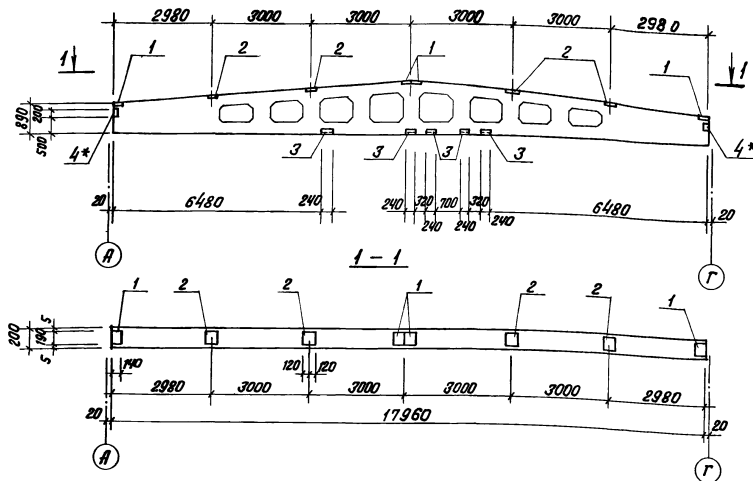
ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Эл.инж.пр. Дыман
Нач. отд. Дядюха
И.монтаж. Бабюк
Эл.инж.пр. Андреев
Рук. эр. Бабюк
Эл.инж. Ипполитов
Ст. техн. Замураев

19462-17

53



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на 1 элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт3 кп 2		ГОСТ 8510-72*				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	Итого	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 8510-72*	Итого			
φ6	φ8	φ10	φ5	φ6	φ8				
1БДР18-1АIV-а	1,2	3,2	1,0	5,4	14,0	4,8	26,0	44,8	50,2

1. Балку 1БДР18-1АIV-а изготовить по чертежам длины 1БДР18-1АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз.4 цинкуются, остальные покрыты грунтом гФ-020.

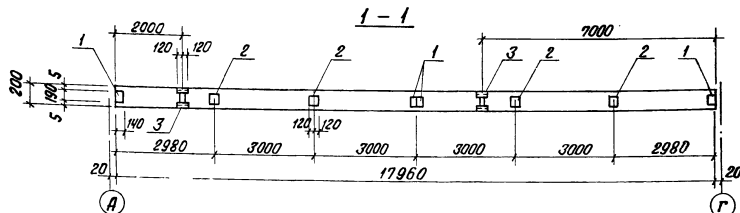
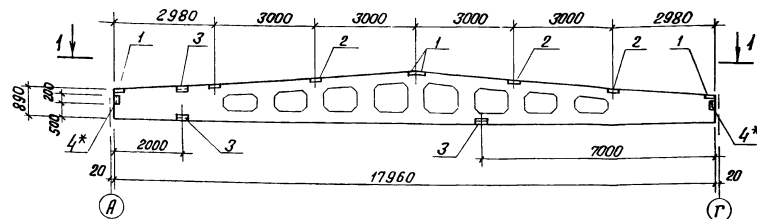
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	М4-22	5	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-1БДР18-1АIV-а	
Сталь	Масса	Мощность	
Р	8,5т	1:50	
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один эл., кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки						
	А-I	А-III	Ст 3 кп 2		Уголок				
			ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	
1БДР18-2АIV-а	1,2	2,4	0,6	4,2	14,0	4,8	15,6	34,4	38,6

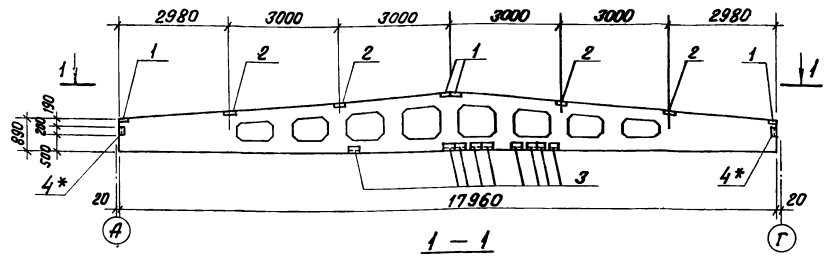
1. Балку 1БДР18-2АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-2АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Закладные изделия поз 4* цинковать, остальное покрыть грунтом ГФ-020



Позиция	Содержание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.400-6/76	вып.1	м4-1-3	4	
2	1.400-6/76	вып.1	м4-3-4	4	
3	1.400-6/76	вып.1	м4-22	3	
4*	2.430-1	вып.0	мд1	2	

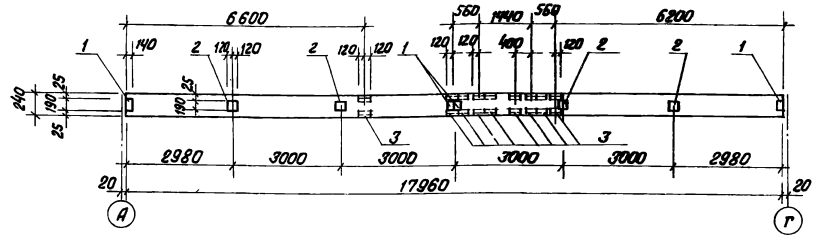
ТП 903-1-199			КЖИ-1БДР18-2АIV-а		
Балка 1БДР18-2АIV-а			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	8,5Т	1:100
			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		

Таблицы проект 903-1-199 Албам 5.14



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

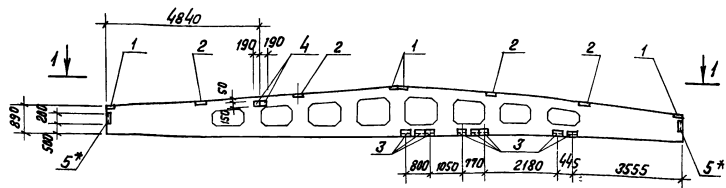
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-I			Арматура класса А-III					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82			
Б5ДР18-3АIV-а	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2



1. Балка Б5ДР18-3АIV-а изготовить по чертежу балки Б5ДР18-3АIV серии 1462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

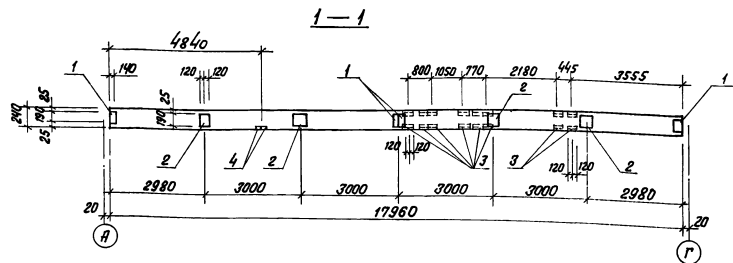
Формат	Станд.	ГОСТ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	м4-22-1	9	
	4*		2.432-1 вып.0	м4З	2	

ТП 903-1-199			КЖИ-Б5ДР18-3АIV-а		
Балка Б5ДР18-3АIV-а			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход		
	Арматура класса А-III				Прокат марки У1020						
	А-III		А-III		Всг 3 кп 2		Всг 3 кп 2				
	гост 5781-82		гост 19903-74*		гост 8510-72*		гост 1104-80*				
φ6	φ8	φ10	φ12	У1020	δ=6	δ=8	δ=10	δ=12	У1020		
2БДР18-3АIV-δ	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	4.0	3.6	4.6	4.8	64.0	72.2



1. Балку 2БДР18-3АIV-δ изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.5* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
		2	1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	М4-22-1	8	
		4	1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	
		5*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

тп 903-1-199 кжи-2БДР18-3АIV-δ

Балка 2БДР18-3АIV-δ

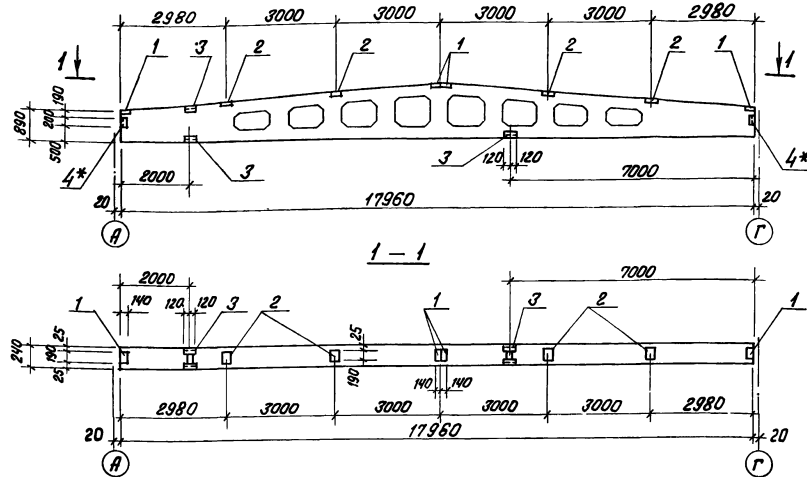
Свобод	Масса	Максимум
Р	Ю.4Т	1:100
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход	
	Арматура класса А-I			Прокат марки Вст 3 к п 2					
	А-III			Вст 3 к п 2					
	ГОСТ 5781-82	Умного	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	Умного		
2БДР18-3АII-в	0.2	2.6	0.6	3.4	14.0	41.6	4.8	62.4	63.8

1. Балку 2БДР18-3АII-в изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АII серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз. 4* цинковать остальными покрыть грунтом ГФ-020.



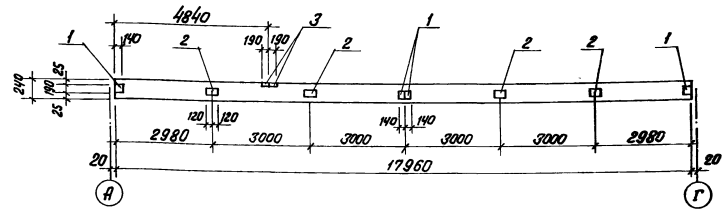
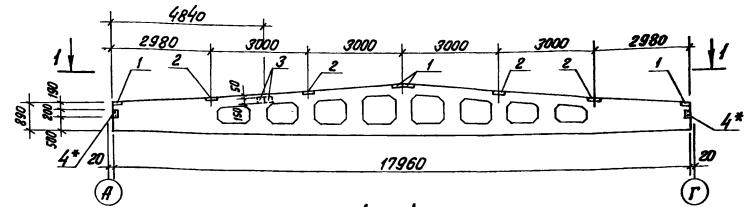
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

		ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АII-в	
		Балка 2БДР18-3АII-в		Ктобыл	Масса
				Р	1:100
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-І			Прокат марки					
	А-І	А-ІІ	А-ІІІ	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 7067					
φ6	φ8	φ12	Умощ	δ=6	δ=8	δ=10	Умощ		
2БДР18-3АІІ-2	0,2	2,0	1,2	3,4	14,0	3,6		4,8	22,4

1. Балку 2БДР18-3АІІ-2 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АІІ серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020



Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

ТП 303-1-199		КЖИ-2БДР18-3АІІ-2	
Балка 2БДР18-3АІІ-2			
Масштаб	Р	Ю,4	1:100
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

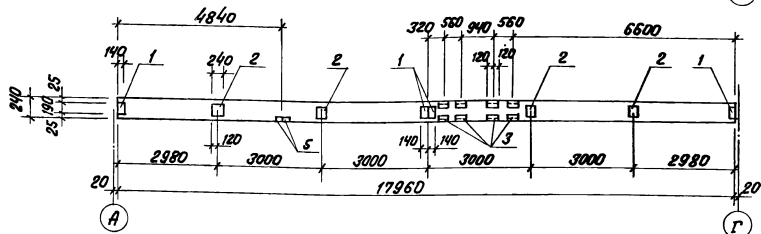
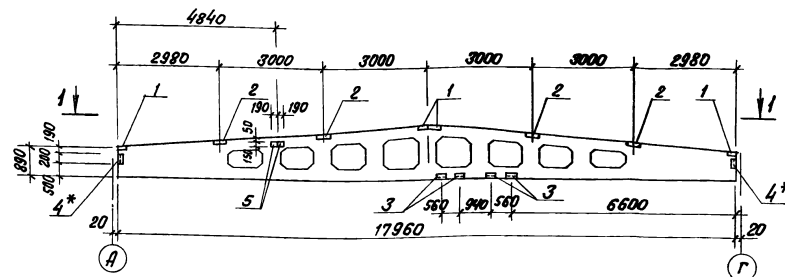
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

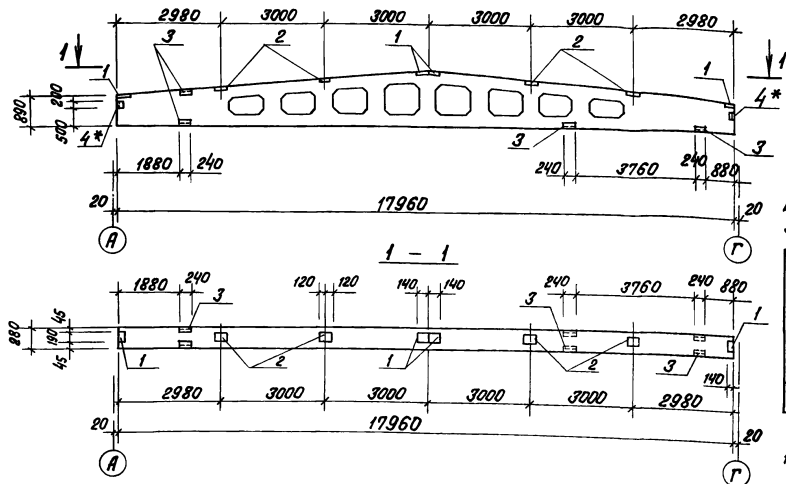
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Утолщ						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19023-74		ГОСТ 8510-72						
φ6	φ8	φ10	φ12	Утолщ	Утолщ	Утолщ					
2БДР18-3АIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	20.8	4.8	43.2	48.2

1. Балку 2БДР18-3АIV-9 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.



Порядк. Звезда	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
3		1.400-6/76 вып.1	М4-22-1	4	
4*		2.432-1 вып.0	МДЗ	2	
5		1.400-6/76 вып.1	М4-29-1	2	

		ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АIV-9	
		Балка 2БДР18-3АIV-9		Сталь	Масса
				Р	10,4
				Масштаб	1:100
				Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ			



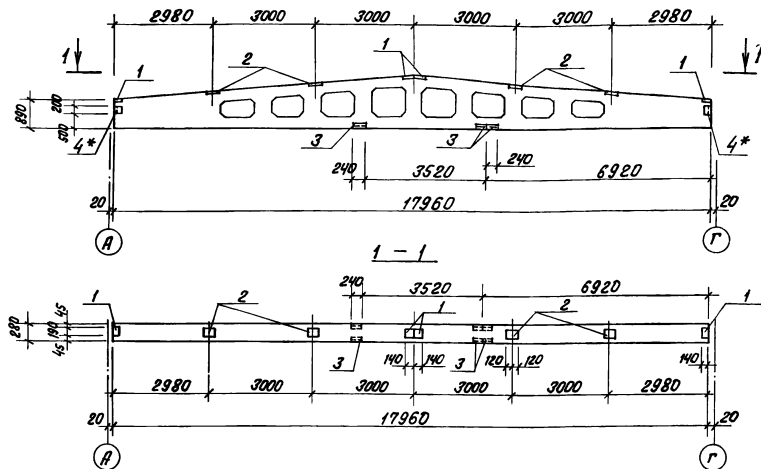
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса		Прокат марки						
	А I	А III	ВСт 3 кп 2		Уголок				
	φ 6	φ 8	φ 10	ГОСТ 19925-79 50x50	ГОСТ 8510-72 50x8	ГОСТ 1107-70 10x8			
ЗБДР18-5А II-a	0.2	3.6	1.2	5.0	14.0	7.6	20.8	42.4	47.9
ЗБДР18-4А II-a									

1. Балки ЗБДР18-5А II-a и ЗБДР18-4А II-a изготовить по чертежам балки ЗБДР18-5А II и ЗБДР18-4А II серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4
	2	1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4
	3	1.400-6/76	вып.1	М4-22-2	4
	4*	2.432-1	вып.0	МД5	2

ТН 903-1-199		КЖИ-ЗБДР18-5А II-a - ЗБДР18-4А II-a	
Балки		Р	121т 1:50
ЗБДР18-5А II-a		Лист Листов 1	
ЗБДР18-4А II-a		ЛАТГИПРОПРОМ	



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

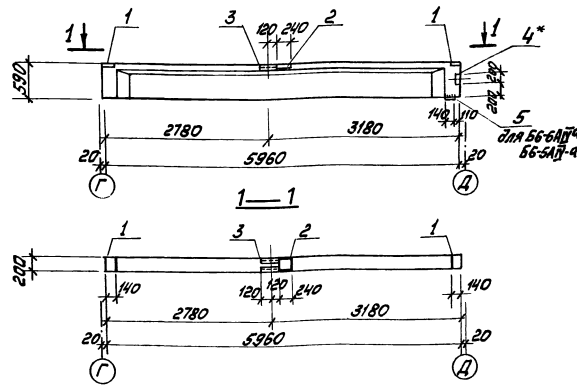
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход		
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСтЗ кп 2					
	φ6	φ8	φ10	Всего	роста 10х8	роста 110х8		Всего	
ЗБДР-18-4А IV б	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

1. Балку ЗБДР-18-4А IV б изготовить по чертежу балки ЗБДР-18-4А IV серии 1462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76	вып.1	М4-22-2	3	
	4*	2.432-1	вып.0	М4-5	2	

ТП 903-1-199		КЖИ-ЗБДР-18-4А IV б	
Балка		Сталь	Масса
ЗБДР-18-4А IV б		Р	12,1 т
		Листов	1 : 50
		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

Илловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а				
1	1.462-10	вып.2	М7	2
2	1.462-10	вып.2	М8	1
3	1.462-10	вып.2	М9	1
4*	2.432-1	вып.0	МД1	1
5	ТП 903-1-199 -МС4	КЖИ- а.л.5.14	МС4	1
Б6-5АІV-б				
1	1.462-10	вып.2	М7	2
2	1.462-10	вып.2	М8	1
3	1.462-10	вып.2	М9	1
4*	2.432-1	вып.1	МД1	1

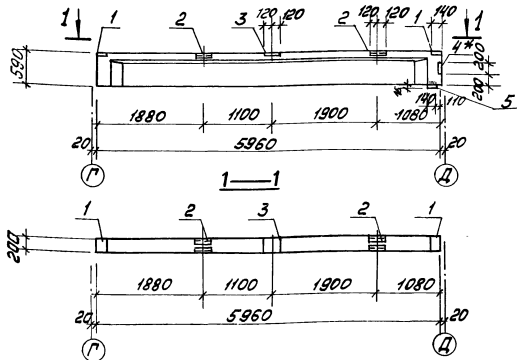
1. Балки Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а; Б6-5АІV-б изготовить по чертежам Б6-5АІV и Б6-6АІV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего			
	Арматура класса АІІІ					Прокат марки В ст 3 кп 2								
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-79*		ГОСТ 8510-72*						
	φ 8	φ 10	φ 6	φ 6	φ 6	φ 8	φ 16	φ 16	φ 16	φ 16				
Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	4,4	11,0	2,4	2,4	4,8	17,7
Б6-5АІV-б	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	—	6,6	2,4	2,4	4,8	13,3

ТП 903-1-199		КЖИ -	
Балки Б6-5АІV-а		Б6-6АІV-а	
Б6-5АІV-б		Б6-5АІV-б	
ρ	1,15т	1:50	
ЛАТТИПРОПРИМ			

Фарт.	Возв.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	1.462-10	Вып.2	М7	2
		2	1.462.10	Вып.2	М8	2
		3	1.462-10	Вып.2	М9	1
		4*	2.432-1	Вып.0	МД1	1
		5	ТП 903-1-199	КЖИ- ал. 5.14	МС4	1



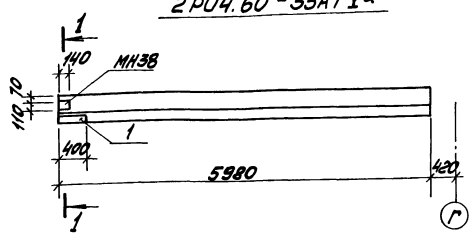
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

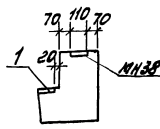
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокалты марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ=8	δ=16	Утол		
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

ТП 903-1-199		КЖИ-Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	
Страна	Масса	Масса	Масса
р	1,15т	1:50	
Лист	Листов	1	
ЛАТИПРОПРОМ			

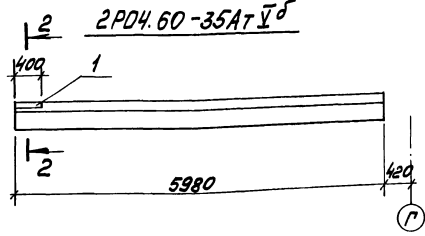
2Р04.60-35АТ \bar{A}



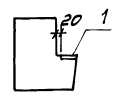
1-1



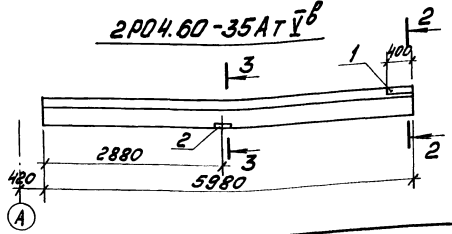
2Р04.60-35АТ \bar{B}



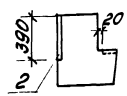
2-2



2Р04.60-35АТ \bar{B}



3-3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Клп	Примечание
	2Р04.60-35АТ \bar{A} , 2Р04.60-35АТ \bar{B}			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
	2Р04.60-35АТ \bar{B}			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
2	1.400-6/76 Вып.1	М1-6-4		1

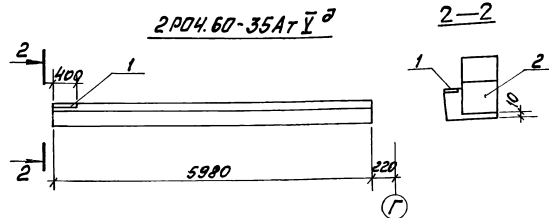
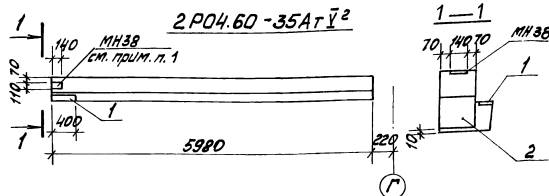
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Всего			
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп2					
	Гост 5781-82	Гост 19903-74*	Гост 5781-82	Гост 19903-74*				
2Р04.60-35АТ \bar{A}	ф8	ф12	l1020	δ=8	δ=10	l1020		
2Р04.60-35АТ \bar{B}	0,5	0,5	0,5	2,5		2,5	3,0	
2Р04.60-35АТ \bar{B}	0,5	1,2	1,7	3,5	6,1	9,6	11,3	

Рульез 2Р04.60-35АТ \bar{A} 2Р04.60-35АТ \bar{B} , 2Р04.60-35АТ \bar{B} изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АТ \bar{A} с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по банному чертежу.

		ТП 903-1-199	КНИ-2Р04.60-35АТ \bar{A} -2Р04.60-35АТ \bar{B} -2Р04.60-35АТ \bar{B}	
		Рульезы 2Р04.60-35АТ \bar{A} 2Р04.60-35АТ \bar{B} 2Р04.60-35АТ \bar{B}	Клп	2,0т
			Лист	Листов 1
			ЛАТИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-1-199 Альбом Б.И.



Кол-во	Прим.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^2$		
Дополнительные закладные изделия					
1		1.020-1 вып. 3-7	МН 41	1	
2		1.400-6/76 вып. 1	МЗ-18	1	
			2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^{\sigma}$		
Дополнительные закладные изделия					
1		1.020-1 вып. 3-7	МН 41	1	
2		1.400-6/76 вып. 1	МЗ-18	1	

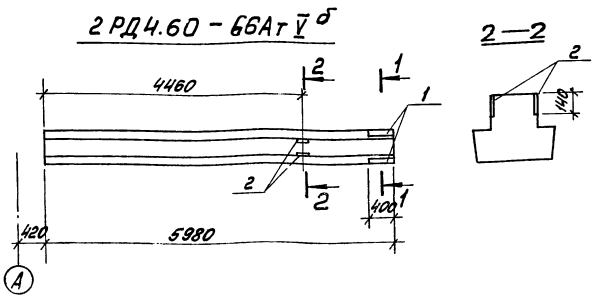
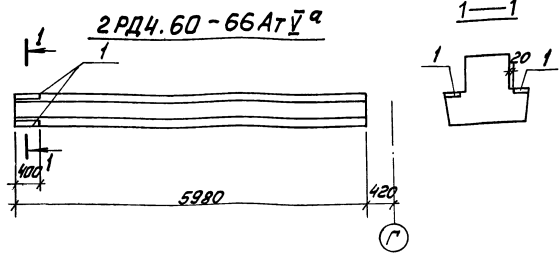
Ведомость раскода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса А III			Прокалты марки ВСтЗ к172			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74 *			
	$\phi 8$	$\phi 14$	Утолщ	$\delta=8$	$\delta=10$	Утолщ	
2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^2$	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5
2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^{\sigma}$							

1. Ригель 2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^2$ и 2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^{\sigma}$ изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^2$ с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 вып.3-5.

Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		ТП 903-1-199 КЖИ-2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^2$	
								-2Р04.60-35АТ $\bar{\bar{V}}^{\sigma}$	
Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН	
Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН	
Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН	
Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН	
Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН	
Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН	
Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН		Л. И. ДУДИН	

Типовой проект 903-1-199 Албам 5.14



Фабрика	Завод	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>2РД4.60-66АтІᶜ</u>			
			Дополнительные закладные изделия				
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2		
				<u>2РД4.60-66АтІᶜ</u>			
			Дополнительные закладные изделия				
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2		
	2	1.020-1	Вып. 3-7	МН38	2		

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					
	Арматура класса			Прокат марки		
	А III			Вст3 кп2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		
	φ 8	φ 10	Штоко	δ=8	Штоко	Всего
2РД4.60-66АтІᶜ	1,0	1,0	5,0		5,0	6,0
2РД4.60-66АтІᶜ		1,8	1,8	7,0	7,0	8,8

1 Ригель 2РД4.60-66 АтІᶜ и 2РД4.60-66АтІᶜ
изготовить по чертежам марки 2РД4.60-66АтІᶜ
и 2РД4.60-66АтІᶜ с дополнительными закладными
изделиями по банному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 Вып. 3-5.

		ТП 903-1-199 МЖИ-2РД4.60-66АтІᶜ	
		2РД4.60-66АтІᶜ	
		Ригели 2РД4.60-66АтІᶜ	
		2РД4.60-66АтІᶜ	
Климов И.И.	Иванов	Иванов	
Мин. отв. Рязань	Мин. отв. Рязань	Мин. отв. Рязань	
И. Кондр. Бобочка	И. Кондр. Бобочка	И. Кондр. Бобочка	
С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.	
		Р	
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	

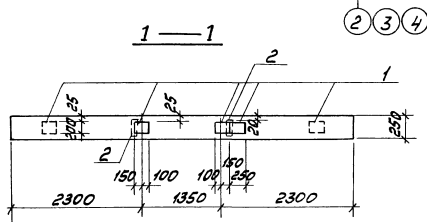
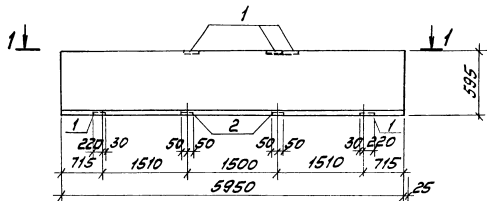
Спецификация дополнительных закладных изделий

№ по порядку	Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Изделия закладные		
1		ГОСТ 24893.2-81	М1	5	
2		ГОСТ 24893.2-81	М6	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

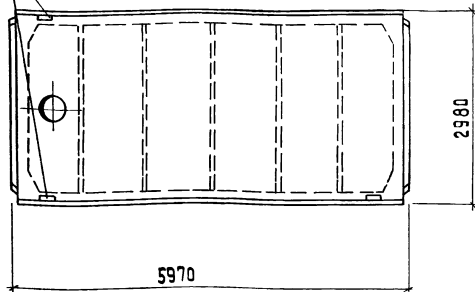
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп2		Итого	всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
	φ 10	φ 12	Уголок 100×8	Штабл 200×10	Итого		
Б0П25-1Т-А	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4

- Обязочную балку Б0П 25-1Т-А изготовить по чертежам балки Б0П25-1Т ГОСТ 24893.0-81 ГОСТ 24893.2-81 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.



ТП 903-1-199-КЖИ-Б0П25-1Т-А			
Длина	Дыма	Итого	Обязочная балка Б0П25-1Т-А
Диаметр	Рядка	Итого	Сталь
Итого	Борозка	Итого	Масса
Пр. концы	Борозка	Итого	Масса
Рядка	Борозка	Итого	Лист
Сталь	Борозка	Итого	Листов 1
Сталь	Борозка	Итого	Латипропром
Сталь	Борозка	Итого	

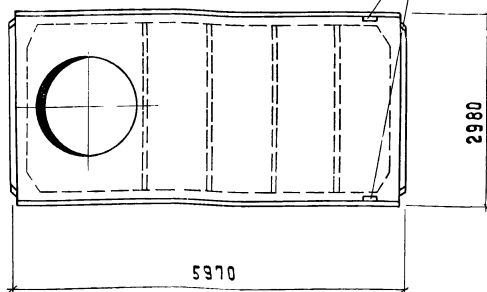
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}), ПВ4-2 Ат \bar{V} -14 я \bar{a} \bar{b} (-17 я \bar{a} \bar{b}) изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил.3 с ориентацией закладных изделий и отверстий по данному чертежу.

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З.	ТП 903-1-199-КЖИ-ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}) ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я \bar{a} \bar{b} (-17 я \bar{a} \bar{b})	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радуха	М.С.З.		Плиты ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}) ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я \bar{a} \bar{b} (-17 я \bar{a} \bar{b})	Р	3,30т
Л.констр.	Бобрык	М.С.З.		Лист	Листов	1
Л.констр.	Андреевская	М.С.З.		ЛАТГИПРОПРОМ		
уч.гр.	Бобрык	М.С.З.		формат А4		
Л.инж.	Ипполитова	М.С.З.				
ст.техн.	Затирева	М.С.З.				

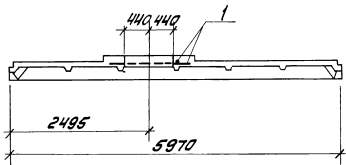
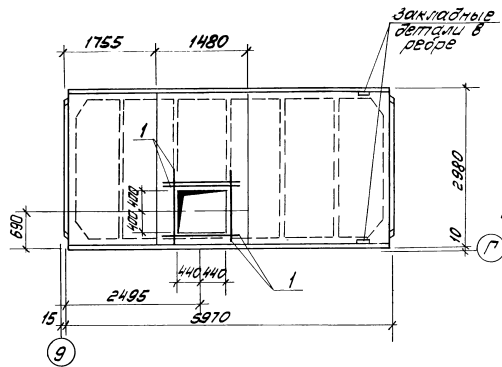
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я \bar{b} и ПВ14-3Ат \bar{V} Т-8 я \bar{b} изготовить по ГОСТ 22701.2-77, 22701.0-77 прил.3 с ориентацией закладных изделий и отверстий по данному чертежу.

Л.инж.пр. Думач М.С.З.

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З.	ТП 903-1-199 КЖИ-ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я \bar{b} (-8 я \bar{b})	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радуха	М.С.З.		Плита ПВ14-3Ат \bar{V} Т-7 я \bar{b} (-8 я \bar{b})	Р	3,40т
Л.констр.	Бобрык	М.С.З.		Лист	Листов	1
Л.констр.	Андреевская	М.С.З.		ЛАТГИПРОПРОМ		
уч.гр.	Бобрык	М.С.З.		формат А4		
Л.инж.	Ипполитова	М.С.З.				
ст.техн.	Затирева	М.С.З.				



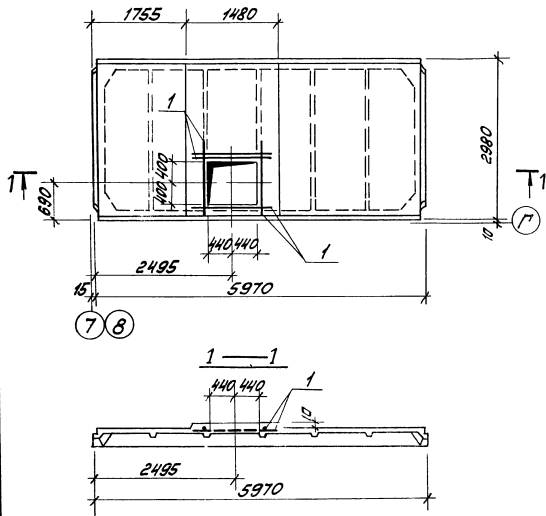
Код	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=12$ А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий расход
	Арматура класса А III		Итого	
	$\phi 12$	Итого		
ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А	6,1	6,1	6,1	6,1

1. Плиты ПГ-ЗАУТ-8Я^Б-А изготавливать в опалубке плиты ПГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701ю-77, 22 701.1-77 с утеплителем по сечу 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А			
Изменить: Думан Лавров И. КОСТА БОБРОВ И. КОСТА ШУЛЬЦЕВ РЫКОВ БОБРОВ С. П. ШИШОВ С. П. ШИШОВ С. П. ШИШОВ	Плита ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А	Сталь	Масса
		р	2,65т
		Лист	Листов
		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат А3	



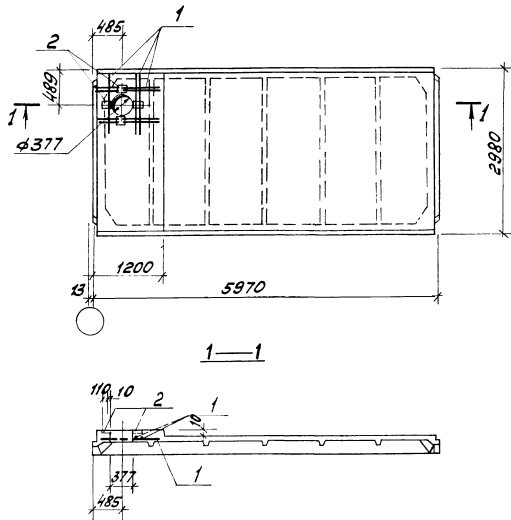
Идентификация	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	ГОСТ 5781-82	5	
Детали						
				сталь		
				φ 12 А III		
				формативная		
				с=1350		
Материалы						
				ГОСТ 7473-76		
				Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий всего расход
	Арматура класса		Всего	
	А III			
	ГОСТ 5781-82			
	φ 12	Итого		
ПГ-3АТyT-8YA-G	6,1		6,1	6,1

1. Плиты ПГ-3АТyT-8YA-G изготовить в опалубке плиты ПГ-3АТyT по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с утеплителем серии 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АТyT-8YA-G			
Исполнитель	Дизайнер	Проверенный	Статус
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Масштаб
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	ρ 2,65 1:50
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Лист
И. КОНОН	С. БОБОВИЧ	И. КОНОН	Листов
ЛАТГИПРОПРОМ			



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
1	ГОСТ 5781-82	сталь А III арматурная $\phi=12$ и $\phi=10$	7	
Дополнительные закладные изделия				
2	ГОСТ 22701.5-77	МБ	4	
Материалы				
	ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

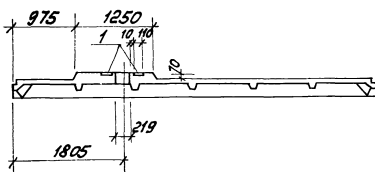
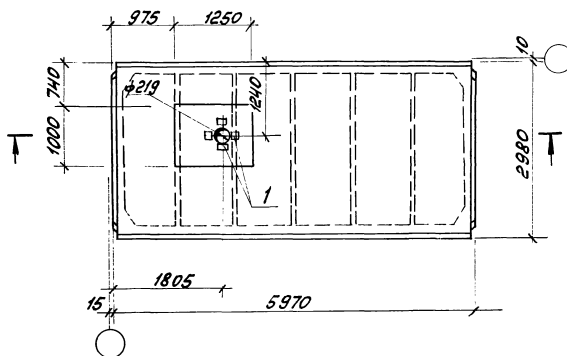
ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса		Арматура класса		Процент марки				
	A III	Всего	A III	ВЛЗ кл 2	Всего				
ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74*					
	$\phi 12$	Углов	$\phi 10$	Углов	Б-8	Углов			
ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А и ПГ-ЗАТ-ИТ-8Я-А изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАТ-ИТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с утеплителем по серии 1.465-10.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А(-8Я-А)			
№	Имя	Подпись	Дата
1	Иванов		1992.10
2	Петров		1992.10
3	Сидоров		1992.10
4	Михайлов		1992.10
5	Васильев		1992.10
6	Куликов		1992.10
7	Лебедев		1992.10
8	Земляков		1992.10

Плита ПГ-ЗАТ-ИТ-7Я-А(-8Я-А)		Стальной	Масса	Машиной
		p	2,65т	1:50
		Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ				



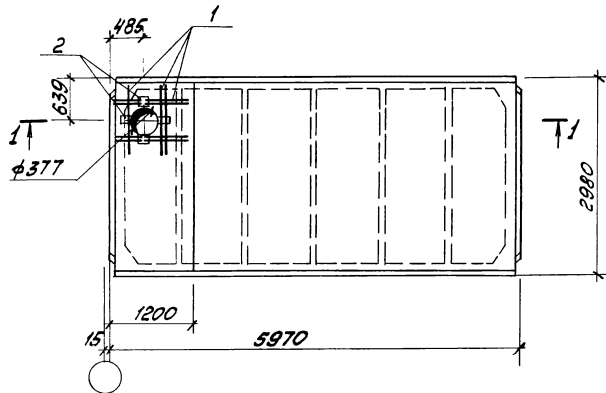
Форм. Бюдж. Гол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	Дополнительные закладные изделия		
		ГОСТ 22701.5-77	4	
		М6		
		Материалы		
		ГОСТ 7473-76		0,09 м ³
		Бетон марки 300		

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

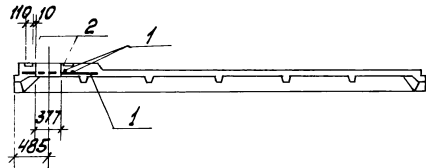
Марка элемента	Изделия закладные				Всего	Общий расход	
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кл 2				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74"	ГОСТ 19903-74"	ГОСТ 19903-74"			
ПГ-ЗАТ-Т-7А-Б(8А-Б)	φ 10	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	5,2

1. Плиты ПГ-ЗАТ-Т-7А-Б и ПГ-ЗАТ-Т-8А-Б изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАТ по ГОСТ 22701.0-77; ГОСТ 22701.1-77, с утеплителем по серии 1.465-10.

		тп 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТ-Т-7А-Б(8А-Б)		Сталь	Масса	Масштаб	
Д.И.Климаков	Д.И.Климаков	Плиты			p	2,65Т	1:50
Н.И.Климаков	В.В.Рябуха	ПГ-ЗАТ-Т-7А-Б(8А-Б)					
Н.И.Климаков	В.В.Рябуха			Лист	Листов 1		
Н.И.Климаков	В.В.Рябуха				ЛАТТИПРОПРОМ		
И.И.Климаков	В.В.Рябуха						
С.С.Климаков	В.В.Рябуха						
С.С.Климаков	В.В.Рябуха						
С.С.Климаков	В.В.Рябуха						
С.С.Климаков	В.В.Рябуха						



1—1



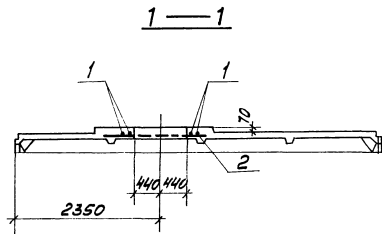
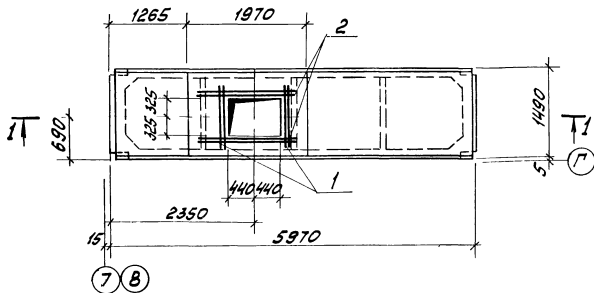
Форм	Зона	Тол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	ГОСТ 5781-82	сталь $\Phi 12$ II арматурная $\sigma_s = 1160$	7	
				<u>Дополнительные закладные изделия</u>		
		2	ГОСТ 22701.5-77	M6	4	
				<u>Материалы</u>		
			ГОСТ 7473-76	Беттон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса			Арматура класса		Прокат марки				
	A III	Всего		A III	ВСТЗ кг/2	Всего				
	$\Phi 12$	Углов		$\Phi 10$	Углов $\delta=8$	Углов				
ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	7,2	7,2	7,2	1,6		1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-ЗАУТ-7Я-В и ПГ-ЗАУТ-8Я-В изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701.0-77, 22701.1-77 с учетом лителем по серж 1.465-10.

				ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)			
				Плита ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)			
				Средняя масса		Масса т/шт	
				p	2,657	1:50	
				Лист		Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ			



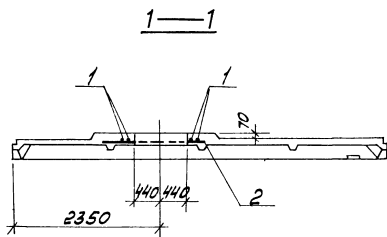
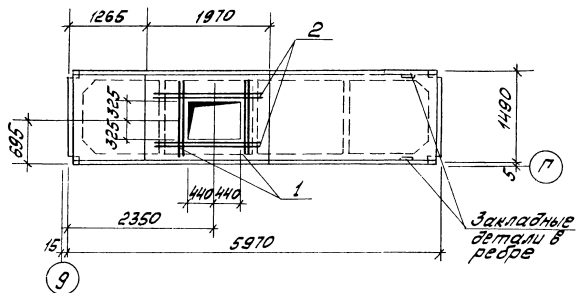
Формат листа	№ п.з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чанье
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

Ведомость расхода стали на дополни-
тельные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные		Всего	Общий расход
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
ПАТ V 1,5x6,0	φ 12	Шпоза	10,1	10,1
ПАТ V 1,5x6,0	10,1	10,1	10,1	10,1

1. Плиты ПАТ V 1,5x6 -1-А изготовить в опалубке плиты ПАТ V 1,5x6 -1 по серии 1.465-7 Вып. 3 с дополнительными арматурными изделиями по данному чертежу.

ТЛ 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 -1-А	
Плотность	Дурак	Плита ПАТ V 1,5x6,0 1-А	Кладка
Начало	Вдох		Масса
Н.конт	Водок	р 1,5т	1:50
Н.конт	Водок		Лист
Руч. зр.	Б. Юрчик	ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж.	В. Пилипав		
Ст. тех.	В. Мичурин		



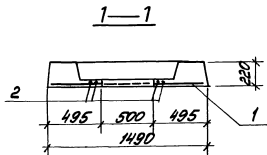
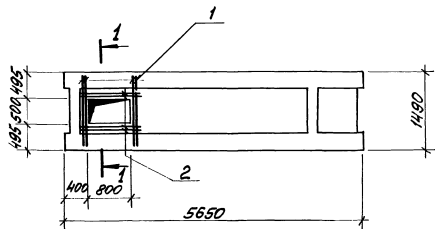
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные		Всего расход	Площадь
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\phi 12$		Итого		
ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	10,1	10,1	10,1	10,1

1. Плиты ПАТ V 1,5x6,0 1^б-А изготовить в опалубке плиты ПАТ V 1,5x6,0 1^б по серии 1.465-7 вып. 3 с ориентацией закладных изделий по данному чертежу и дополнительной арматурой.

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А
Инженер Думан	Проверка	Плита ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А
Исполн. Бобрык		р 1,5т 1:50
С. КОМ. Андреевский		Лист 1 из 1
С. КОМ. Бобрык		ЛАТГИПРОПРОМ
С. КОМ. Шаймуратов		
С. КОМ. Захаров		



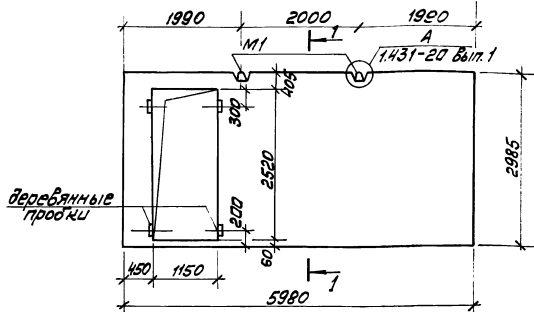
арматура	Элемент	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
	1		ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\phi 10A_{III} \ell = 1200$	4	
	2		ГОСТ 5781-82	$\phi 10A_{III} \ell = 1200$	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Всего
	Арматура класса A III			
	ГОСТ 5781-82			
ПРС56-15-6АТІТ-А	$\phi 10$		Итого	6,4
	6,4		6,4	

1. Плиты ПРС56-15-6АТІТ-А изготовить в отапли-
ке плиты ПРС56-15-6АТІТ серии 1.041-1 вып. 4
с дополнительной арматурой по данному чертежу

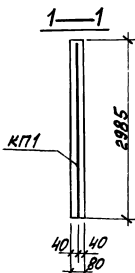
ТЛ 903-1-199		КЖИ-ПРС56-15-6АТІТ-А	
			Сталь класс Масса
	Литва ПРС 56-15-6АТІТ-А	р	2,5т
		Лист	Листов 1
		ЛАТВИПРОПРОМ	



Спецификация элементов на перегородку

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Перегородка ППБ-1-Д-1 5,98×2,985		
		Сборочные единицы Каркас		
	лист 2	КП1	1	
	1.431-20 Вып.7 4.1	Изделие закладное М1	2	
	ГОСТ 7473 - 76	Материалы Бетон М100		0,39м ³

1. Перегородку ППБ-1-Д-1 5,98×2,985 А изготовить по чертежам перегородки ППБ-1-Д-1 серии 1.431-20 Вып.1 с изменением по данному чертежу.

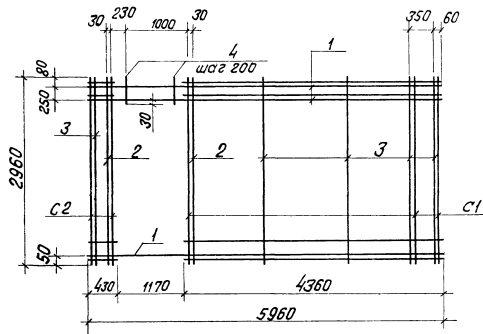


Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Всего	Общий расход
	Арматура класса А III		Вр1			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5727-80		
ППБ-1-Д-1 5,98×2,985 А	φ16	φ8	φ5		φ16	
	37,6	3,6	43,6	18,1	18,1	68,1

ТП 903-1-199		КЖИ ППБ-1-Д-1 5,98×2,985 А	
Перегородка	ППБ-1-Д-1 5,98×2,985 А	Сталь	Масса
		ρ	2,917
		Лист	Листов
		ЛАТИПРОПРОМ	

Спецификация элементов каркаса

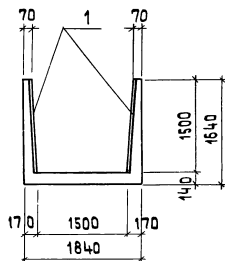


Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			тп 903-1-199 КЖИ-С1 дл 5,14	С1	1	15,91кз
			тп 903-1-199 КЖИ-С2 дл 5,14	С2	1	1,9кз
				Детали		
				φ 16 А III гост 5781-82		
		1		ℓ = 5960	3	9,42кз
		2		ℓ = 2960	2	4,68кз
				φ 8 А III гост 5781-82		
		3		ℓ = 2960	5	1,19кз
				φ 5,8 P I гост 6727-80		
		4		ℓ = 360	5	0,055кз
				Итого		59,275кз

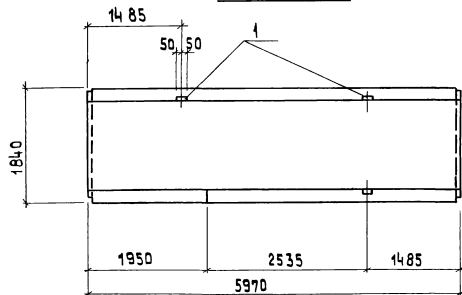
1. Указания по изготовлению каркаса
см. серию 1.431-20 вв.ч. 7 часть 1.

тп 903-1-199	КЖИ-пп5-1-А-1 5,98 × 2,985 А	лист 2
--------------	---------------------------------	-----------

1-1



Лу 18-8-А



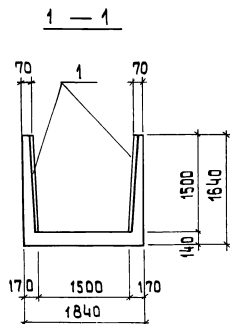
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

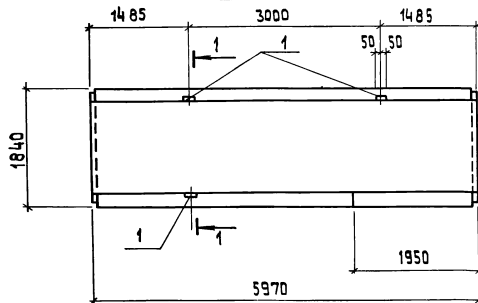
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

1. Лоток Лу 18-8-А изготовить по чертежам лотка Лу 18-8 серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть слоем грунта ГФ-020.

			ТП 903-1-199 КЖИ - Лу 18-8-А			
Д. инж. по	Думан	И. С. К.	Лоток Лу 18-8-А		Стадия	Масштаб
Нач. отд.	Рябича	И. С. К.	Р		1:50	Лист
Н. конст.	Андреевская	И. С. К.				
Р.К. гр.	Бобрук	И. С. К.	Лоток Лу 18-8-А		Листов	1
Ст. инж.	Кузнецова	И. С. К.				
Ст. тех.	Белякова	И. С. К.			ЛАТГИПРОПРОМ	



Лу 17 - 8Н - А



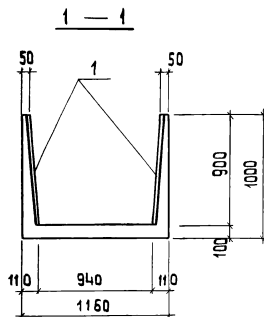
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

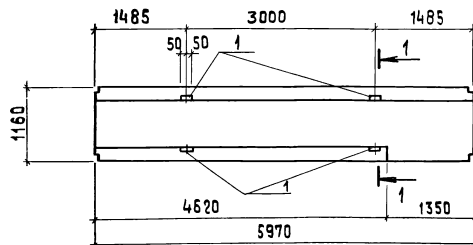
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

- Лоток Лу 17-8Н-А изготовить по чертежам лотка Лу 17-8Н серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

Т.П. 903-1-199 - КЖИ - Лу 17-8Н-А			Стальная	Масса	Масштаб
Л.И.И.И.И.И.	Думан	14.5.82	Р		1:50
Нач. отд.	Рябуча				
Н.Контр.	Андреевская				
А.Контр.	Андреевская				
ЧК. Гр.	Борчук				
Ст. инж.	Кузнецова				
Ст. тех.	Белякова				
Лоток Лу 17-8Н - А			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		



Лч В-ВН-А



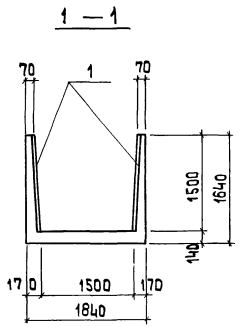
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 ДЛ. 5-14	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

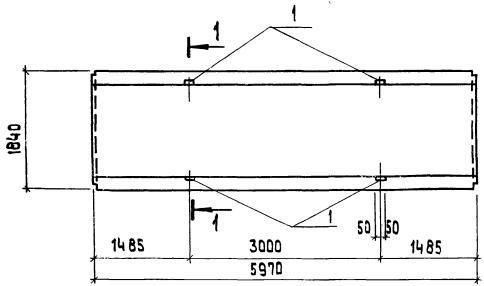
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф В	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

1. Лоток Лч В-ВН-А изготовить по чертежам лотка Лч В-ВН серии 3.008-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

ТП 903-1-199 КЖИ-ЛчВ-ВН-А					
Инж.пр.	Думан				
Нач.отд.	Рябуха				
Н.контр.	Андреевская				
Инж.конст.	Андреевская				
Уч.пр.	Бабрик				
Инж.	Кузнецова				
Тех.	Белякова				
Лоток Лч В-ВН-А				Сталь	Масса / Масштаб
				Р	1:50
				Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ					



Л 18-3-А



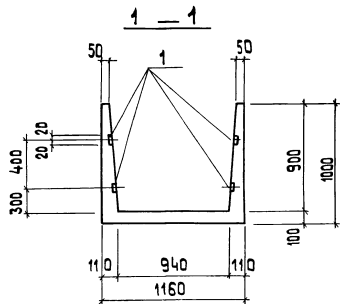
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Л 18-3-А	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

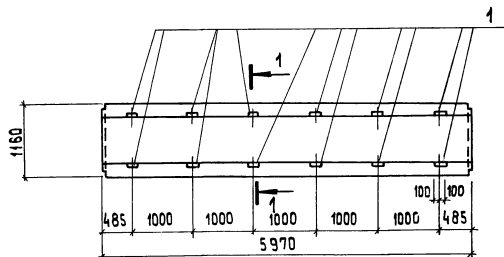
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

1. Лоток Л18-3-А изготовить по чертежам лотка Л16-3 серии 3.006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

ТП 903-1-199 КЖИ-Л18-3-А					
И.инж.	Нач. отд.	Проектант	Лоток Л18-3-А	Стадия	Масштаб
С.И.Иж.	Л.И.Иж.	Л.И.Иж.	Лоток Л18-3-А	Р	1:50
И.констр.	И.констр.	И.констр.		Лист	Листов 1
С.инж.	С.инж.	С.инж.		ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст.тех.	Ст.тех.	Ст.тех.			



Л 8 - 5 - А



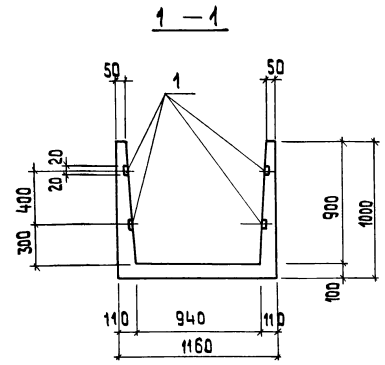
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

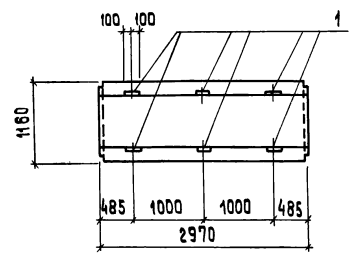
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
Л 8 - 5 - А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

1. Лоток Л8-5-А, изготовить по чертежам лотка Л8-5 серии 3,006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

ТП 903-1-199 - КЖИ-Л8-5-А					
Д.инж.нр.	Лучман	<i>[Signature]</i>	Лоток Л 8 - 5 - А	Стадия	Масштаб
Нач.отд.	Рябуха	<i>[Signature]</i>		Р	1:50
И.контр.	Андреевская	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1
Д.конст.	Андреевская	<i>[Signature]</i>		ЛАТГИПРОПРОМ	
Руч.гр.	Бобруч	<i>[Signature]</i>			
Ст.инж.	Кузнецова	<i>[Signature]</i>			
Ст.тех.	Белякова	<i>[Signature]</i>			



Л 8-5* - А



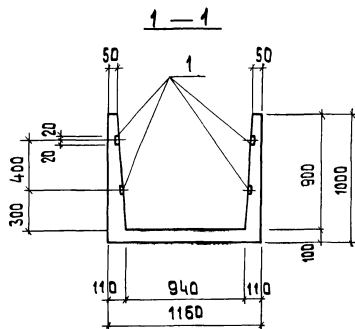
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

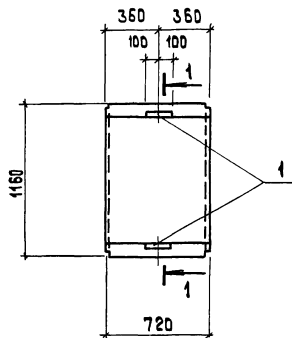
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
Л 8-5* - А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

1. Лоток Л8-5* - А изготовить по чертежам лотка Л8-5 серии 3.006-2 вып II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

		ТП 903-1-199 КЖИ - Л8-5* - А		Стандия	Масса	Масштаб
Инж. Д. Чман	Рядук	Лоток Л 8-5* - А	Р	лист	листо в 1	1:50
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. Г. Р. Чук.	Бордук					
Инж. К. Кузнецов	Кузнецов					
Инж. М. Веллякова	Веллякова	ЛАТГИПРОПРОМ				



Л 8 г - 5 - А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199- кжи-мн2 Ал. 5.14	МН2	4	

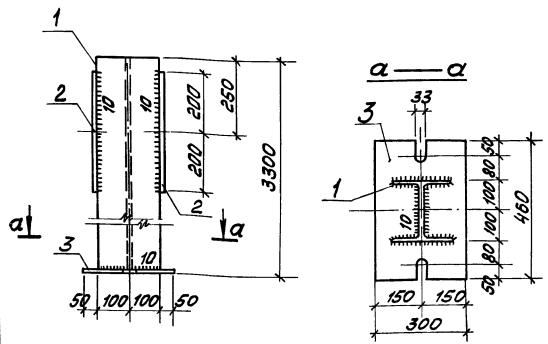
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-І		Прокат		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБ	Итого	40x4	Итого	
Л 8 г - 5 - А	0,6	0,6	1,0	1,0	1,6

1. Лоток Л 8 г - 5 - А изготовить по чертежам лотка Л 8 г - 5 серии 3,006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

ТП 903-1-199 - кжи-18г-5-А					
Линк	Думан	Рубоча	Лоток	Масса	Масштаб
Л.инж. Думан			Лоток	Р	1:25
Л.инж. Рубоча			Л 8 г - 5 - А	Лист	Листов 1
Л.инж. Анриевская				ЛАТИПРОПРОМ	
Л.инж. Анриевская					
Л.инж. Бабчук					
Л.инж. Кизирцова					
Л.инж. Белякова					

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Формат листа	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр 20 кг	1	155,1кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 40Х	2	4,52кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300Х34	1	15,19кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

Стойка СКМ1

Сталь Масса Масса/шт

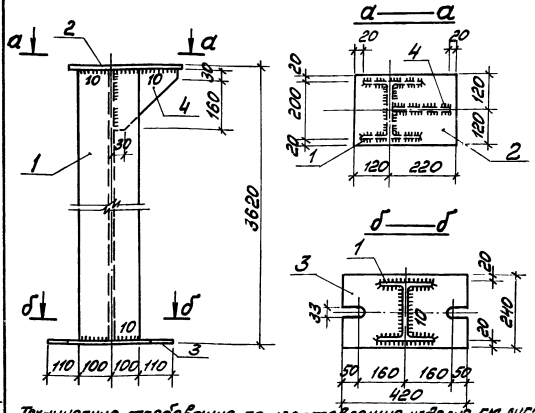
ρ 179,52 кг

Листы 1 Листов 1

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Формат листа	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр 20 кг	1	164,5кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 40Х	1	9,0кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200Х34	1	11,1кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200Х6	1	1,88кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ2

Стойка СКМ2

Сталь Масса Масса/шт

ρ 185,78 кг

Листы 1 Листов 1

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71** ЛАТГИПРОПРОМ

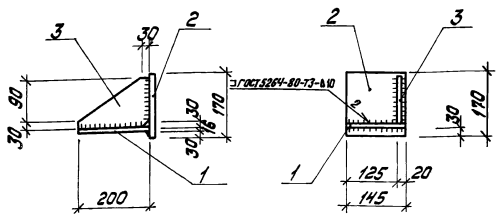
Формат А4

Листы 1-3 Формат А4

Листы 1-4 Формат А4

Альбом 5.14

Таблицы проект 903-1-199



Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200×16 $\rho = 145$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170×12 $\rho = 145$	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120×10 $\rho = 200$	1	1,9 кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-ТТ.
2. Толщина сварных швов $t_{ш} = 10 \text{ мм}$.
3. Изделие цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-1

Столлик
РК2-1ВСтЗ Кп2
ГОСТ 380-71*

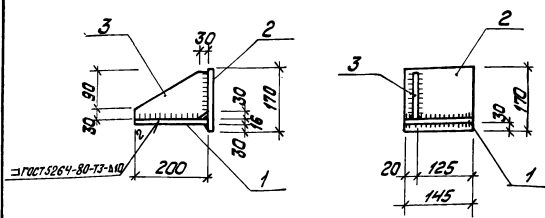
Таблицы Масса Масса таб

р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Таблицы проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200×16 $\rho = 145$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170×12 $\rho = 145$	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120×10 $\rho = 200$	1	1,9 кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-ТТ.
2. Толщина сварных швов $t_{ш} = 10 \text{ мм}$.
3. Изделие цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-2

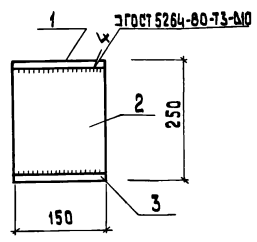
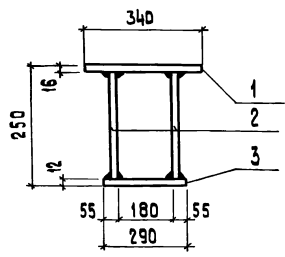
Столлик
РК2-2ВСтЗ Кп2
ГОСТ 380-71*

Таблицы Масса Масса таб

р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



1. Высота сварных швов $h_w = 10$ мм
2. Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

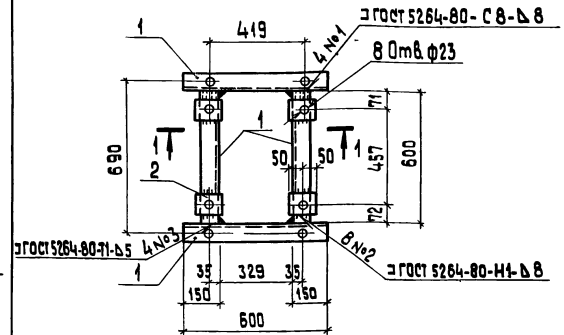
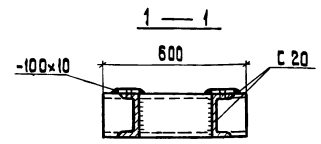
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x16 $P=340$	1	6,4 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=222$	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=222$	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

Инж.пр. Дуван	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробей	Ст.инж. Яковлев
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-----------------

Сталек МД1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	16,7кг	
Вст3 кл2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4



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

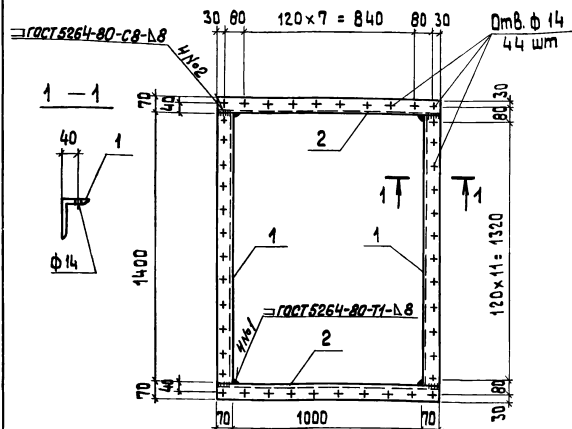
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 20 $P=600$	4	44,2 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x10 $P=100$	4	3,1 кг
Итого					47,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

Инж.пр. Дуван	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробей	Ст.инж. Кузнецова	Ст.техн. Веляева
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-------------------	------------------

Изделие соединительное МС1-1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	47,3кг	1:20
Вст3 кл2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 14,00	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 11,40	2	24,9 кг
Итого						55,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

Изделие соединительное МС1-2

Стадия Масса Масштаб
Р 55,4 кг 1:15

Лист Листов 1

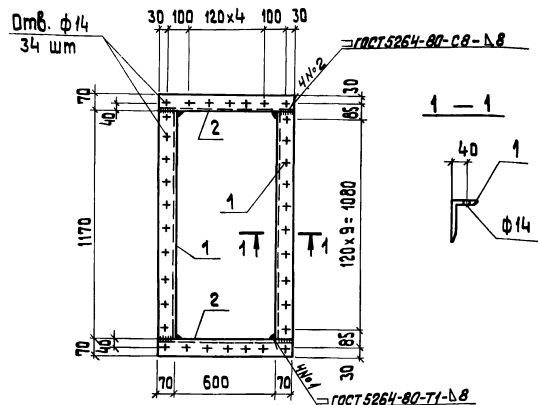
В С.н 3 кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 11,40	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 14,00	2	16,2 кг
Итого:						41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

Изделие соединительное МС1-3

Стадия Масса Масштаб
Р 41,8 кг 1:15

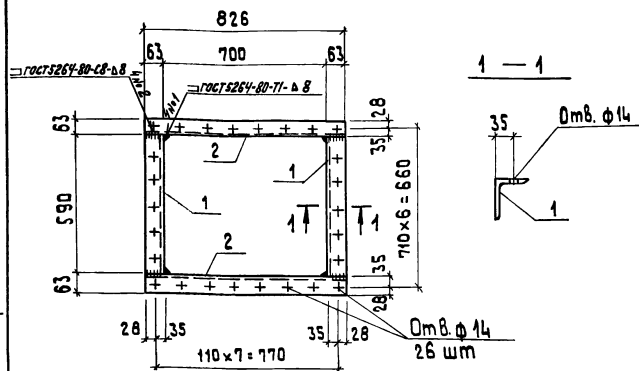
Лист Листов 1

В С.н 3 кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

19462-17 90

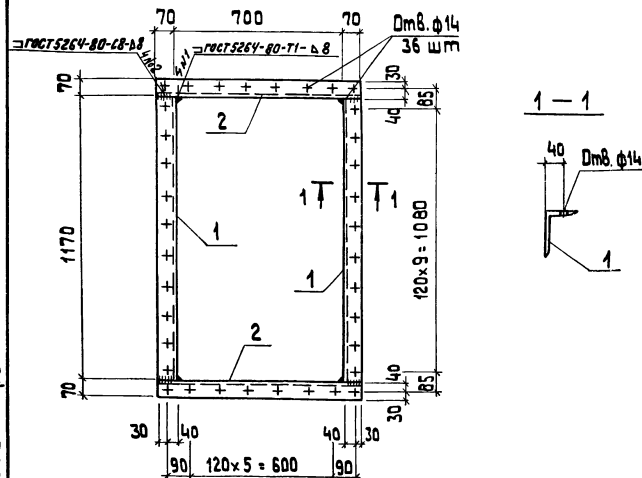


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 100×65×8 P = 5,90	2	11,7 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 100×63×8 P = 8,26	2	16,3 кг
				Итого		28,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС 1-4

Издательство		Издатель	Страниц	Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Издательство	Р	28,0 кг	1:15
Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.пр. Рабуца	Инж.пр. Рабуца	Всего	3 кп	2	
Инж.пр. Кузнецова	Инж.пр. Кузнецова	ГОСТ	380-71 *		ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.пр. Беляева	Инж.пр. Беляева				

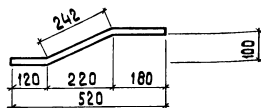
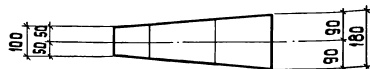


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 110×70×8 P = 11,70	2	25,5 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 110×70×8 P = 8,40	2	18,3 кг
				Итого		43,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС 1-5

Издательство		Издатель	Страниц	Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Издательство	Р	43,8 кг	1:15
Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.пр. Рабуца	Инж.пр. Рабуца	Всего	3 кп	2	
Инж.пр. Кузнецова	Инж.пр. Кузнецова	ГОСТ	380-71 *		ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.пр. Беляева	Инж.пр. Беляева				



Технические условия на изготовление
ам. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	6,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1

Изделие соединитель-
ное МС1

Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,1 кг	1:10
Лист	Листов 1	

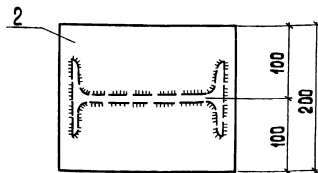
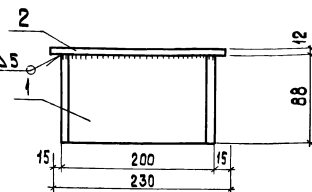
В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199

Альбом 5.14



Технические условия на изготовление
см. лист КЖИ-ТТ. Изделие цинковать слоем 130 мкм

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				МС2		
		1	ГОСТ 8239-72 *	Двутавр $\varnothing = 20$ $\varnothing = 88$	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\varnothing = 230$	1	4,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

Изделие соединитель-
ное МС2

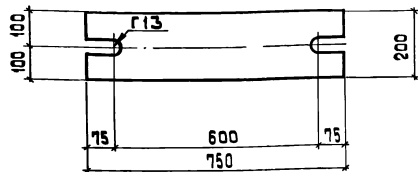
Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,0 кг	
Лист	Листов 1	

В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17

92



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая - 200x20 P=750	1	23,6 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 3

Изделие соединительное МС3

Сталь Масса Масштаб

Р 23,6 кг 1:10
Лист Листов 1

Вст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

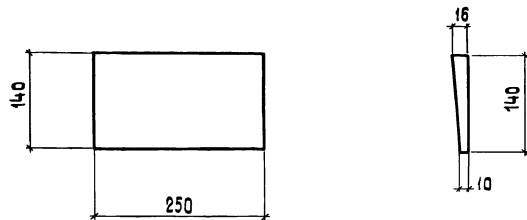
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
Инж. констр. Андрейевская
Рук. гр. Бабрич
Ст. инж. Яковчик

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая - 140x16 P=230	1	4,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 4

Изделие соединительное МС4

Сталь Масса Масштаб

Р 4,4 кг
Лист Листов 1

Вст 3 кп 2
ГОСТ 380-71 *

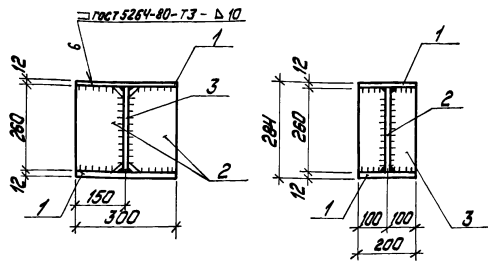
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗВ. НЕ ПОДПИСАНЫ И ВСТАВКА НЕ СДЕЛАНА

Инж. Думан
Нач. отд. Рабочая
Инж. констр. Бабрич
Рук. гр. Бабрич
Ст. инж. Илюмитова
Ст. техн. Замятеева

19462-17 93



1. Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.
2. Высота сварных швов $h=10$ мм

Условное обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1 ГОСТ 103-76	сталь листовая - 200x12 L=300	2	9,4 кг
2 ГОСТ 103-76	сталь листовая - 140x12 L=260	2	8,4 кг
3 ГОСТ 103-76	сталь листовая - 200x16 L=250	1	6,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС 5

Изделие соединительное МС 5

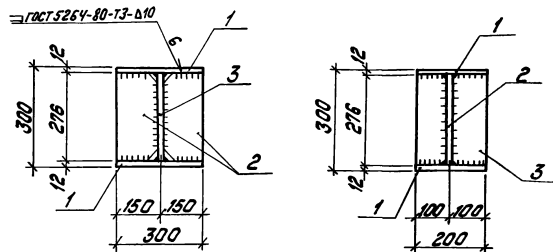
Условное обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
р 244 кг			
лист	листов 1		

ВЛ.пз кг2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Технические требования на изготовление изделия смотри лист КЖИ-ТТ.
2. Высота сварных швов $h_w=10$ мм.

Условное обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1 ГОСТ 103-76	сталь листовая - 200x12 L=300	2	9,4 кг
2 ГОСТ 103-76	сталь листовая - 140x12 L=276	2	7,4 кг
3 ГОСТ 103-76	сталь листовая - 200x16 L=276	1	7,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС 6

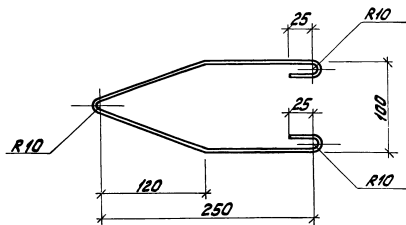
Изделие соединительное МС 6

Условное обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
р 23,8 кг			
лист	листов 1		

ВСТЗ кг2
ГОСТ 380-71*

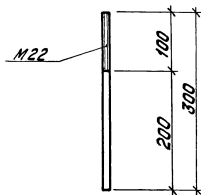
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 6727-80	Правильная проволока $\phi 3,0$ $R=650$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС7						
Изделие соединительное МС7						
		Титан		Масса		
		Р	0,9 кг			
		Лист		Листов 1		
		ЛАНТИПРОПРОМ				
Исполн.	Рябчук	М.С.				
Исполн.	Бабрык	С.В.				
И.контр.	Андреев	С.В.				
Дир. эк.	Бабрык	С.В.				
Арх.	Заде	С.В.				
И.контр.	Трухман	С.В.				
		ВСт 3кп2		ГОСТ 380-71*		

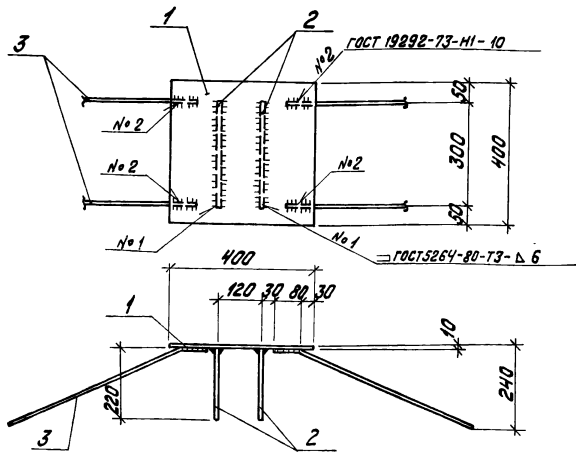


Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая $\phi 22$ $R=300$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МСВ						
Изделие соединительное МСВ						
		Титан		Масса		
		Р	0,9 кг			
		Лист		Листов 1		
		ЛАНТИПРОПРОМ				
Исполн.	Альмен	М.С.				
Исполн.	Рябчук	М.С.				
И.контр.	Бабрык	С.В.				
Дир. эк.	Андреев	С.В.				
И.контр.	Бабрык	С.В.				
И.контр.	Яковчук	С.В.				
		ВСт 3кп2		ГОСТ 380-71*		

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

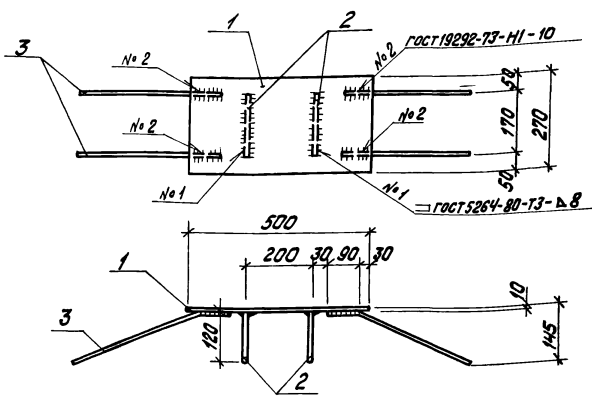
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=170	2	6,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII P=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

В. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	Н. контрол. Андрейченко	В. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. Я. Якович	Инж. Степанов	Изд. №	Итого Масса		Масштаб
								р	20,2 кг	
							Изд. №	МН1-1		
							Лист	Листов 1		
							Ø=10 - ВСт3 кп2 А III - 35Г	ГОСТ 380-71*		ЛАТИПРОПРОМ

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



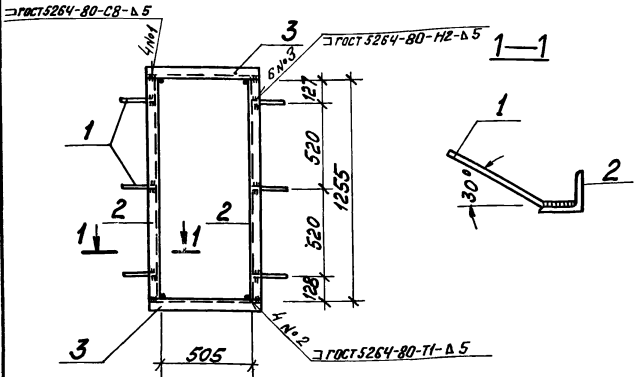
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	10,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=170	2	1,9 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII P=580	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

В. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	Н. контрол. Андрейченко	В. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. Я. Якович	Инж. Степанов	Изд. №	Итого Масса		Масштаб
								р	13,4 кг	
							Изд. №	МН1-2		
							Лист	Листов 1		
							Ø=10 - ВСт3 кп2 А III - 35Г	ГОСТ 380-71*		ЛАТИПРОПРОМ

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



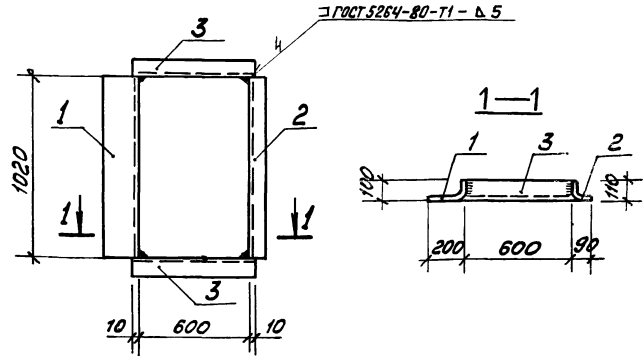
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь вольфрамовая	6	0,48 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
итого					17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

Исполн. Рядуха И.А. Н.контр. Бобрык В.В. Инж.пр. Бобрык В.В. Арх. Зорде О.С. Ст.тех. Ткаченко В.С.	Изделие закладное МН1-7		Станд. Масса	Масштаб
	р	17,70 кг	Лист	Листов 1
Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14

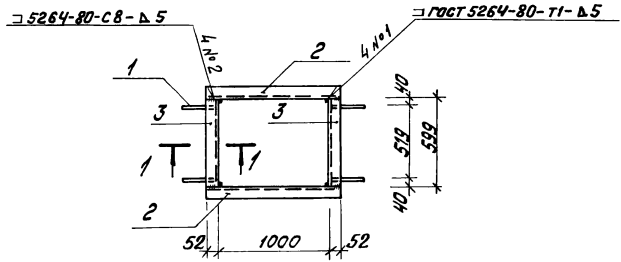
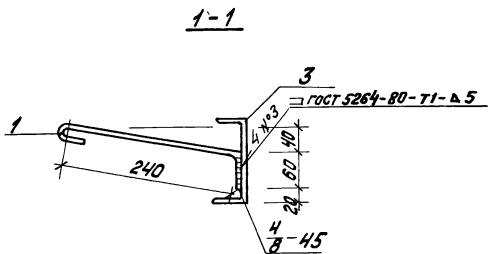


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	12,0 кг
	2	ГОСТ 19772-74*	Сталь углеродистая	1	7,7 кг
	3	ГОСТ 19772-74*	Сталь углеродистая	2	10,5 кг
Итого					30,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-11

Исполн. Рядуха И.А. Н.контр. Бобрык В.В. Инж.пр. Бобрык В.В. Арх. Зорде О.С. Ст.тех. Ткаченко В.С.	Изделие закладное МН1-11		Станд. Масса	Масштаб
	р	30,2 кг	Лист	Листов 1
Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		Формат А4

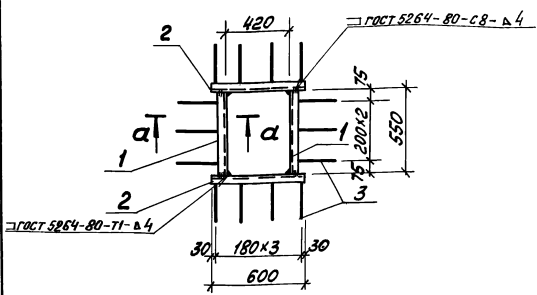


№ п/п	№ материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=340	4	0,52 кг
2		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=104	2	15,14 кг
3		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=599	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг

Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-Т1.

			ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8	
			Изделие закладное МН1-8	
			Стадия	Масса
			р	28,16 кг
			Лист	Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ	
Начальн. Дьяченко Инж. Контр. Бобрык Инж. Контр. Андреев Рук. з.д. Бобрык Инж. Завед. От пр. ин. Тепловые			В. С. Т. 3. Кн. 2 ГОСТ 380-71*	

Таблицы проекта 903-1-199 Альбом С.14

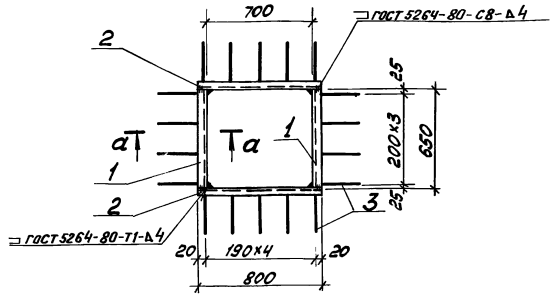


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>МН1-9</u>		
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 $l=550$	2	9,46 кг
2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 $l=600$	2	12,04 кг
3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. Ф8А III $l=290$	14	1,68 кг

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-9	
Исполнитель	Д.Мухоморов	Изделие закладное МН1-9	Станд. Масса Масситов р 23,18 кг
Исполнитель	В.Рябенко		
Исполнитель	В.Бороч	Листы 1/1	Латгипропром
Исполнитель	В.Бороч		
Исполнитель	В.Бороч	С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 80-71*	
Исполнитель	В.Бороч		

Формат А4

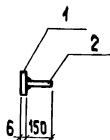
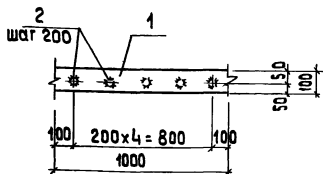


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ.

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>МН1-10</u>		
1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 $l=650$	2	11,18 кг
2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 $l=800$	2	13,48 кг
3	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. Ф8А III $l=290$	18	2,16 кг

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-10	
Исполнитель	Д.Мухоморов	Изделие закладное МН1-10	Станд. Масса Масситов р 28,82 кг
Исполнитель	В.Рябенко		
Исполнитель	В.Бороч	Листы 1/1	Латгипропром
Исполнитель	В.Бороч		
Исполнитель	В.Бороч	С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 380-71*	
Исполнитель	В.Бороч		

Формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x6 p=1000	1	4,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арм. ф 8 А III p=150	5	0,3 кг

ТП 903-1- КЖИ-МН1

Изделие закладное МН1

Стадия Масса Масштаб

Р.П. 5,0 кг

Лист 1 / Листов 1

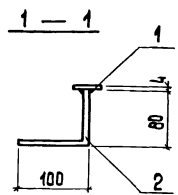
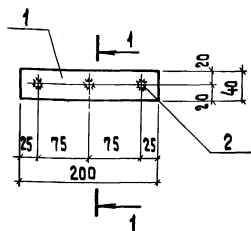
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Инж. Думан
И.Контр. Рядча
Л.Контр. Бобчук
Л.Контр. Андриевская
Рук. гр. Бобчук
Ст.инж. Кузнецова
Ст.техн. Камышева

ВСт 3кп
АШ-35 гс } гост 380-71 *

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН2		
		1	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -40x4 p=200	1	0,25 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I p=180	3	0,15 кг
Итого:						0,40 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН2

Изделие закладное МН2

Стадия Масса Масштаб

Р 0,40 кг 1:5

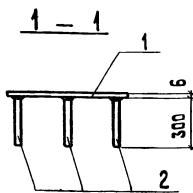
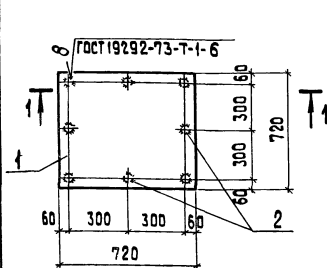
Лист 1 / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Инж. Думан
И.Контр. Рядча
Л.Контр. Андриевская
Л.Контр. Андриевская
Рук. гр. Бобчук
Ст.инж. Кузнецова
Инж. Лаврика

ВСт 3кп 2 гост 380-71 *



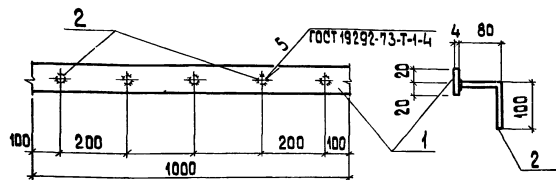
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МНЗ		
	1	ГОСТ 19903-74 *	Сталь листовая -720x6 P=720	1	24,4 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. Ф 6 А III P=300	8	4,0 кг
Итого					25,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МНЗ

Длина	Ширина	Масса	Масштаб
Р	25,4 кг	1:20	
Лист	Листов 1		
Изделие закладное МНЗ		Латгипропром	
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 * АШ-35 ГС			

формат А4



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

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МН4		
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 40x4 P=1800	1	1,25 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А I; P=180	5	0,20 кг
Итого					1,45 кг

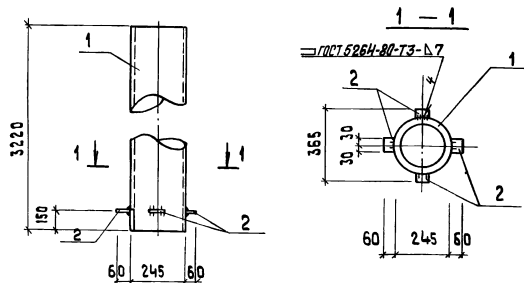
ТП 903-1-199 - КЖИ-МН4

Длина	Ширина	Масса	Масштаб
Р	1,45 кг		
Лист	Листов 1		
Изделие закладное МН4		Латгипропром	
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 *			

19462-17

103

формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8732-78	Труба ф 245x7 $\rho=3220$	1	132,3 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 60x10 $\rho=60$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН5

Изделие
закладное МН5

Сталь: Масса [Масштаб]

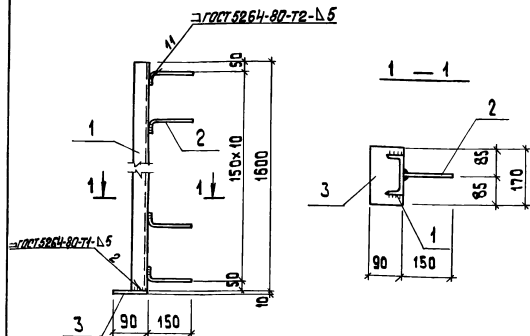
Р 1335 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2
ГОСТ 380-74 *

Л.инж.пр. Думан
Нач.монта Рубча
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук



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

Зона	Форм.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С14 $\rho=1600$	1	19,7 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь формованная ф 8 АIII $\rho=200$	11	0,9 кг
		3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая - 90x10 $\rho=170$	1	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН6

Изделие
закладное МН6

Сталь: Масса [Масштаб]

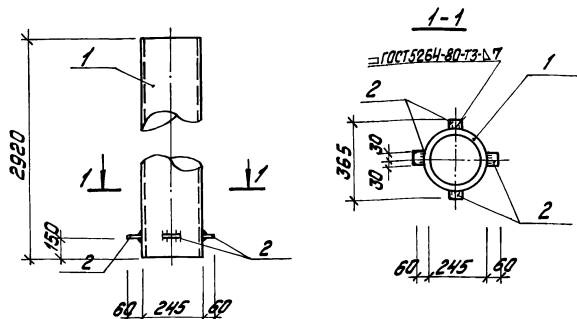
Р 218 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2 }
АIII-35 ГС } ГОСТ 380-74 *

Л.инж.пр. Думан
Нач.монта Рубча
Н.контр. Андриевская
Л.контр. Андриевская
ЧК. гр. Бабрык
Ст.инж. Кузнецов
Исп. Грищук



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

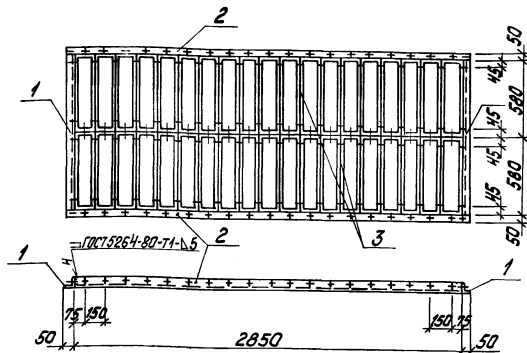
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 245 \times 7$ $R=2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -50×10 $R=80$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖН-МН7

Изделие		Сталь	Масса	Материал
закладное МН7		Р	121,2 кг	
В Ст3 кп2		Лист	Листов 7	
ГОСТ 36-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $R=7760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $R=7760$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й МН7 трасс-Материаловый расчет №2 74-36-КП7-71	Механический 3-й МН7 трасс-Материаловый расчет №2 74-36-КП7-71	38	41,80 кг
				Итого	72,95 кг

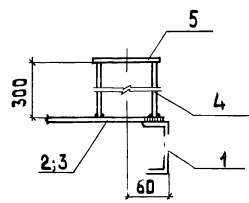
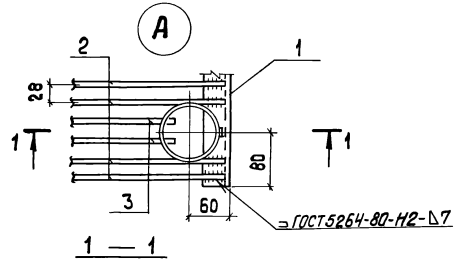
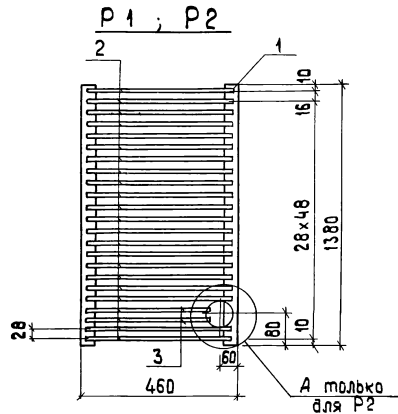
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

Изделие		Сталь	Масса	Материал
Р01МА МР1		Р	72,95 кг	
В Ст3 кп2		Лист	Листов 7	
ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ		

19462-17

105

Формат А4



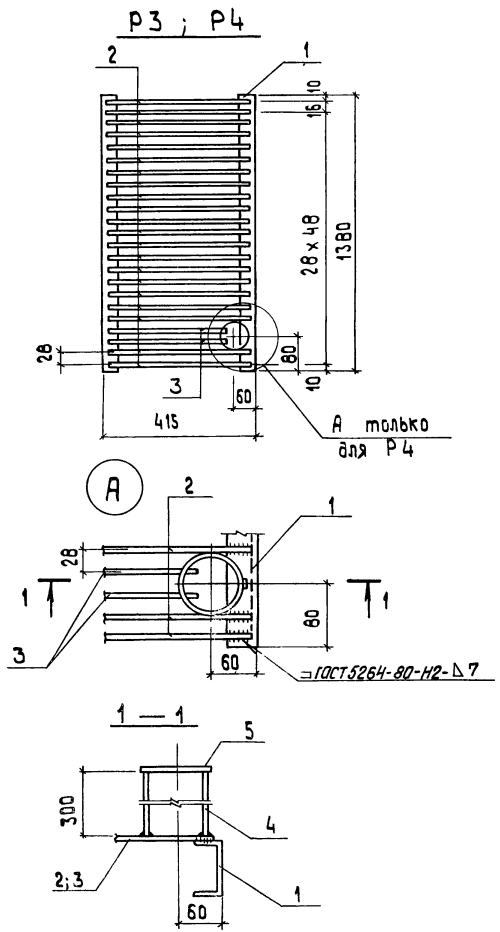
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				P 1		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				P 2		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	48	8,3 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 370$	2	0,4 кг
		4	ГОСТ 10704-76 *	Труба 80x4,0 $\rho = 300$	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -130x5 $\rho = 130$	1	0,7 кг
				Итого:		31,2 кг

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

		Т П 903-1-199		КЖИ-Р1, Р2	
		Решетки Р1; Р2.		Сталь	Маасса
				ρ	1:10
				Лист	Листов 1
		8 см 3 кв 2 АІ-В см 3 кв 2		ГОСТ 380-71 *	
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Л. И. М. пр. Думан
Нач. отв. Рябчука
Н. контр. Андриевская
Н. контр. Андриевская
Руч. гр. Бабурк
Ст. инж. Кузнецова
Ст. техн. Самчукова

Титовой проект 903-1-199 Албом 5-14

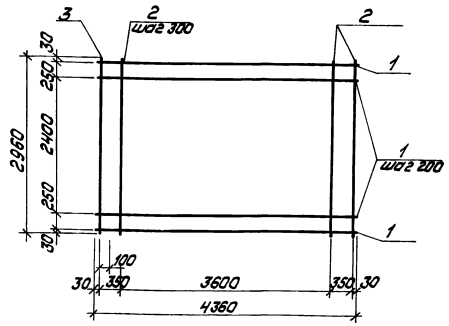


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>P3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>P4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	48	7,5 кг
		3	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 325$	2	0,3 кг
		4	ГОСТ 10704-76*	Труба 80x4,0 $\varnothing = 300$	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	сталь полосовая -130x5 $\varnothing = 130$	1	0,7 кг
				Итого:		30,3 кг

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

ТН 903-1-199 -КЖИ - P3; P4			Стальная масса	Масштаб
Решетки P3; P4			P 273 кг / 30,3 кг	1:10
Лист 3 из 2			Лист	Листов 1
ЛТИ-ВСТЗ пс2			ЛАТИПРОПРОМ	

Технический проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению сеток см. пояснительную записку серии 1.431-20 вып.7 ч.1

Форм.	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
	1		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=4360	15	3,6 кг
	2		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=2960	14	5,9 кг
	3		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С1

Сетка арматурная С1

Материал Масса Указанная

ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Длина по
Нач. отк.
4 метра
1.7 метра
20
20

Диаметр
ВЯЖКА
ВЯЖКА
ВЯЖКА
ВЯЖКА
ВЯЖКА

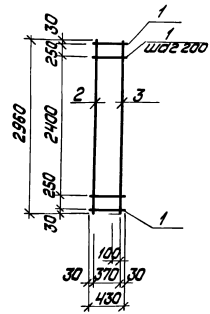
Шаг
300
300
300
300
300

Шаг
300
300
300
300
300

Шаг
300
300
300
300
300

Шаг
300
300
300
300
300

Технический проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению сеток см. пояснительную записку серии 1.431-20 вып.7 ч.1

Форм.	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержневая проволока		
	1		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=430	15	1,1 кг
	2		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=2960	1	0,4 кг
	3		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I r=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-С2

Сетка арматурная С2

Материал Масса Указанная

ρ 1,9 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

К. С. Копылов

Длина по
Нач. отк.
4 метра
1.7 метра
20
20

Диаметр
ВЯЖКА
ВЯЖКА
ВЯЖКА
ВЯЖКА
ВЯЖКА

Шаг
200
200
200
200
200

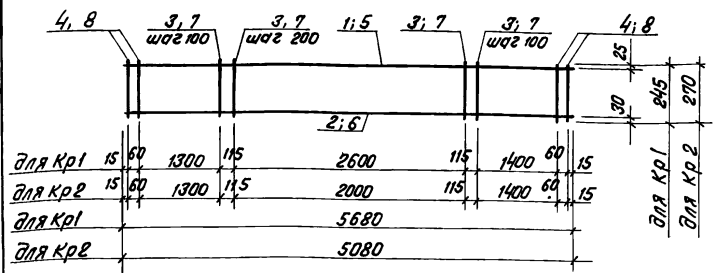
Шаг
200
200
200
200
200

Шаг
200
200
200
200
200

Шаг
200
200
200
200
200

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Кр1						
	1	ГОСТ 5781-82		Сталь армат ф 10 А III $l=5680$	1	3,5 кг
	2	ГОСТ 5781-82		ф 20 А III $l=5680$	1	14,0 кг
	3	ГОСТ 5781-82		ф 8 А I $l=245$	41	4,1 кг
	4	ГОСТ 5781-82		ф 10 А III $l=245$	4	0,6 кг
				Итого		22,2 кг
Кр2						
	5	ГОСТ 5781-82		Сталь армат ф 10 А III $l=5080$	1	3,1 кг
	6	ГОСТ 5781-82		ф 20 А III $l=5080$	1	12,6 кг
	7	ГОСТ 5781-82		ф 8 А I $l=270$	38	4,1 кг
	8	ГОСТ 5781-82		ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
				Итого:		20,5 кг

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
И. контр. Бобрин
Т.п. канц. Индреевская
Рук. гр. Бобрин
Ст. инж. Яковчук
С. инж. Степанова

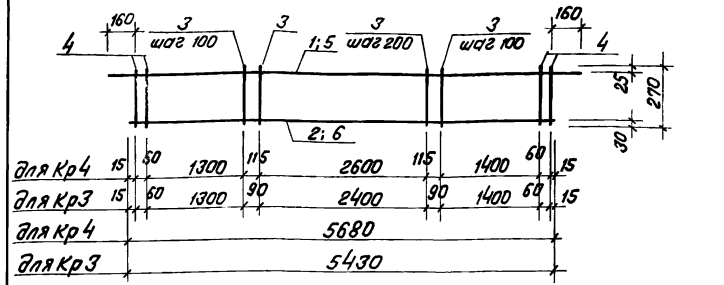
Коркасы
Кр1, Кр2
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ
А III - 35ГС } 380-71*

Сталь Масса Максимум
Р 22,2 кг
20,5 кг
Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Кр3						
	1	ГОСТ 5781-82		Сталь арматурная ф 10 А III $l=5430$	1	3,4 кг
	2	ГОСТ 5781-82		ф 25 А III $l=5430$	1	20,9 кг
	3	ГОСТ 5781-82		ф 8 А I $l=270$	40	4,4 кг
	4	ГОСТ 5781-82		ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
				Итого:		29,4 кг
Кр4						
	5	ГОСТ 5781-82		Сталь арматурная ф 10 А III $l=5920$	1	3,6 кг
	6	ГОСТ 5781-82		ф 20 А III $l=5680$	1	14,0 кг
	3	ГОСТ 5781-82		ф 8 А I $l=270$	41	4,4 кг
	4	ГОСТ 5781-82		ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
				Итого		22,7 кг

тп 903-1-199 КЖИ-Кр3; Кр4

Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
И. контр. Бобрин
Т.п. канц. Индреевская
Рук. гр. Бобрин
Ст. инж. Яковчук
С. инж. Степанова

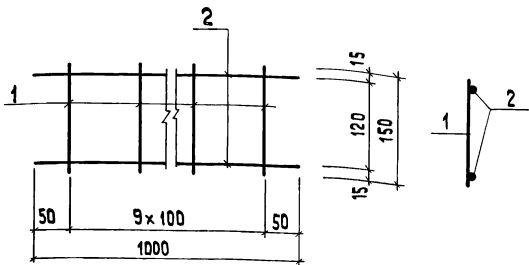
Коркасы
Кр3; Кр4
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ
А III - 35ГС } 380-71*

Сталь Масса Максимум
Р 29,4 кг
22,7 кг
Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17

109

Формат А4



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 6727-80	Сталь арматурная Ф 4 Б Т Р=150	10	0,2 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А Т Р=1000	2	0,4 кг
				Итого		0,6 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР5

Каркас КР5

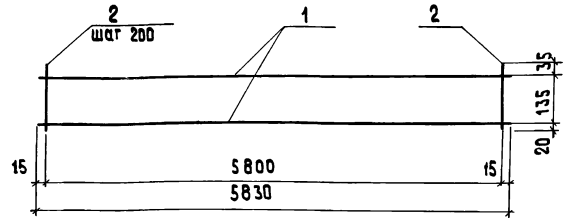
Стальная	Масса	Масштаб
Р	0,6 кг	
Лист 1 листов 1		

Вст 5кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Рядука Вадим
Инженер: Бабчук Андрей
Сек. гр.: Бабчук Андрей
Арх.: Задан
Ст. техн.: Иманов

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5-14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 18 А Ш Р=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф 6 А Т Р=190	30	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР6

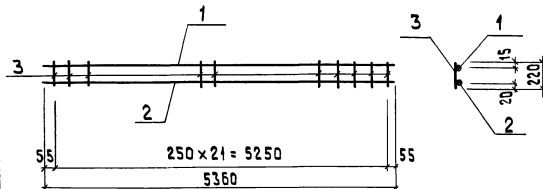
Каркас КР6

Стальная	Масса	Масштаб
Р	30,2 кг	
Лист 1 листов 1		

АЭ-Вст 3кп2
АШ-35гс } ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ
формат А4

Исполнитель: Думан
Инженер: Рядука Вадим
Сек. гр.: Бабчук Андрей
Арх.: Бабчук Андрей
Ст. техн.: Яковлев



Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ

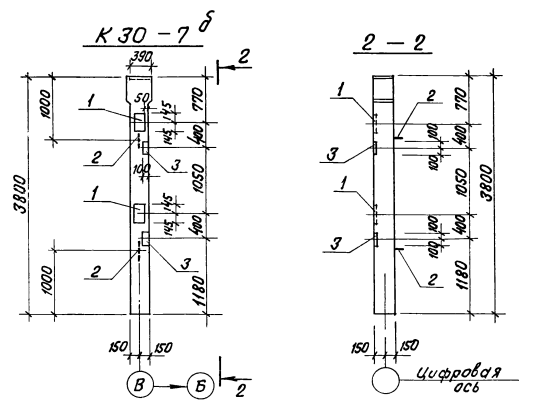
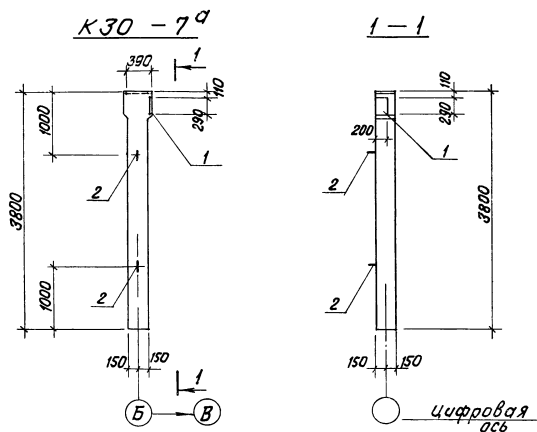
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>К; 7</u>		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 10 А I П ρ = 5360	1	3,3 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 20 А III П ρ = 5360	1	13,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I П ρ = 220	22	1,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-Кр 7		Стодия	Масса	Масштаб
Каркас Кр 7		Р	17,6 кг	
Лист		Листов 1		
АТ-Вст 3 кп 2; А III-35 ГС, ГОСТ 380-71 *		ЛАТГИПРОПРОМ		
		формат А4		

Инж. Думан
Нач. отд. Рабуха
Н.комб. Рабуха
Д.спец. Шумицкая
Р.чк. Рабуха
Ст.техн. Грицук

Инж. Думан
Нач. отд. Рабуха
Н.комб. Рабуха
Д.спец. Шумицкая
Р.чк. Рабуха
Ст.техн. Грицук

ЛАТГИПРОПРОМ



Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
К30 - 7а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
К30 - 7б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
	3	1.400-6/76 вып. 1	М4 - 13	2		

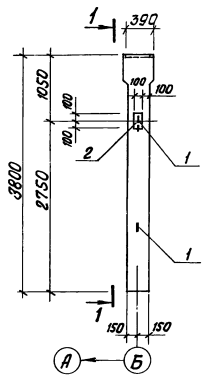
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-I	А-III		Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	уголок	φ12	уголок	δ=8	δ=10	уголок		
К30-7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6			4,6	6,9
К30-7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8	18,1

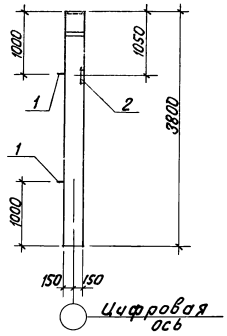
1. Колонны изготовить по серии 1.423-3 вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Закладные элементы покрыть слоем грунта ГФ-020.

ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б			
Литник пр. Думан	Рядук	Колонны К30-7а, К30-7б	Сталь	Масса	Масштаб
Нач. отд. Инженерская	Инженерская		Р	0,93т	1:50
Гл. кон. Инженерская	Инженерская		Лист	Листов 1	
Рук. гр. Рядук	Рядук		ЛАТИПРОПРОМ		
Ст. отв. Яковчик	Яковчик				
Успол. Гривачина	Гривачина				

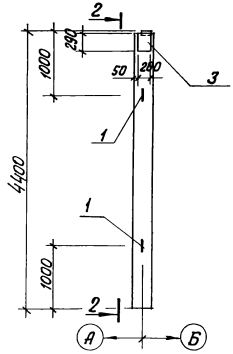
К 30 - 7^б



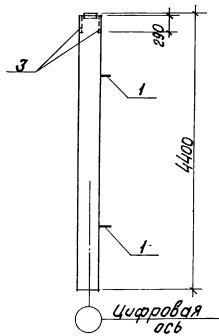
1 - 1



К 36 - 2^а



2 - 2



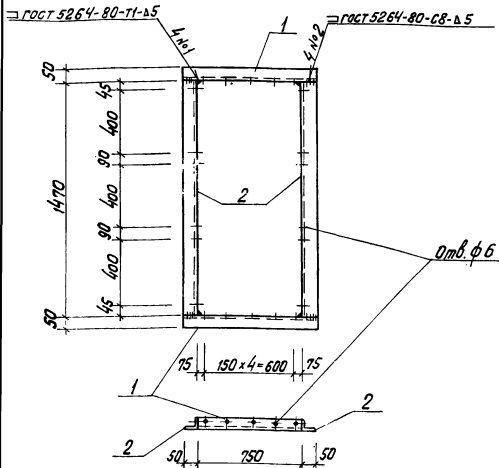
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К 30 - 7^б						
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 вып.2	М10-150	2	
		2	1.400-6/76	М4-13	1	
К 36 - 2^а						
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 вып.2	М10-150	2	
		3	1.423-3 вып.2	М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса			Прокат марки				
	A-I	A-III		Вст 3 кл 2				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*				
	φ10	φ12	φ12	φ8	φ10			
К 30 - 7 ^б	0,9	0,9	1,3	1,3	1,3		1,3	3,5
К 36 - 2 ^а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6		4,6	6,9

1. Колонны изготовить по серии 1.423-3 вып.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу
2. Закладные элементы покрыть слоем грунта ГФ-820

			ТЛ 903-1-199 КЖИ-К30-7^б, К36-2^а		
			КОЛОННЫ		
			К 30-7^б, К 36-2^а		
			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	0,93т 1,0т	1:50
			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

№ материала	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. $L50 \times 5, L=850$	2	3,3 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. $L50 \times 5, L=1470$	2	5,6 кг
Итого:						17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

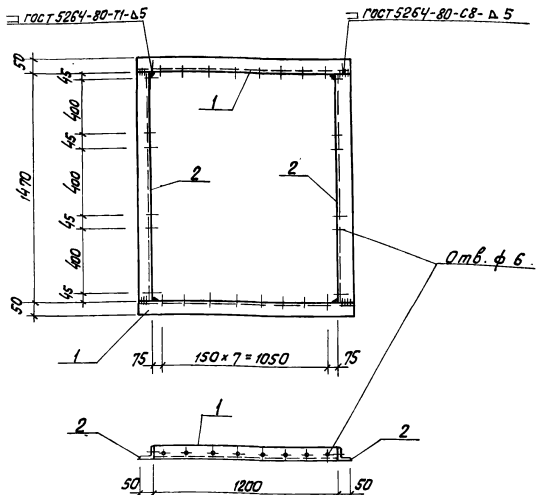
Рама РЖ-1

Станд.	Масса	Максимум
Р	17,8 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Проект: Думан
Нач. отд. Рядуха
Н. контр. Бабрук
Ин. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Т. инж. Умаров

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

№ материала	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. $L50 \times 5, L=1300$	2	4,9 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. $L50 \times 5, L=1470$	2	5,6 кг
Итого:						22,0 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Станд.	Масса	Максимум
Р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Услов. № табл. Типовой и детали. Внутр. отв. ф 6

Проект: Думан
Нач. отд. Рядуха
Н. контр. Бабрук
Ин. констр. Андреевская
Рук. гр. Бабрук
Т. инж. Умаров