



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-К72-5з	Колонна К72-5з	30
КЖН-К72-5ю	Колонна К72-5ю	31
КЖН-К72-5я	Колонна К72-5я	32
КЖН-К72-5-1	Колонна К72-5-1	33
КЖН-К72-5-2	Колонна К72-5-2	34
КЖН-К72-18а	Колонна К72-18а	35
КЖН-К72-18б	Колонна К72-18б	36
КЖН-К72-18в	Колонна К72-18в	37
КЖН-К72-18г	Колонна К72-18г	38
КЖН-К72-18д	Колонна К72-18д	39
КЖН-К72-18е	Колонна К72-18е	40
КЖН-КФ18-1а	Колонна КФ18-1а	41
КЖН-КФ18-1б	Колонна КФ18-1б	42
КЖН-КФ18-1в	Колонна КФ18-1в	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	47
КЖН-ПС600.12.20-П-3-Б	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-Б	48
КЖН-ПС600.12.20-П-3-В	Стеновая панель ПС600.12.20-П-3-В	49
КЖН-ПС600.18.20-П-1-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-1-А	50
КЖН-ПС600.18.20-П-3-А	Стеновая панель ПС600.18.20-П-3-А	51
КЖН-ПС295.12.20-П-А	Стеновая панель ПС295.12.20-П-А	51
КЖН-ПС625.12.20-П-21-А	Стеновые панели ПС625.12.20-П-21-А	52
КЖН-ПС625.12.20-П-22-А	Стеновые панели ПС625.12.20-П-22-А	52
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	60
3БДР18-4АIV-а	3БДР18-4АIV-а	
КЖИ-3БДР18-4АIV-б	Балка 3БДР18-4АIV-б	61
КЖИ-56-5АIV-а	Балки 56-5АIV-а 56-6АIV-а 56-5АIV-б	62
КЖИ-56-6АIV-а		
КЖИ-56-5АIV-б		
КЖИ-56-7АIV-а	Балки 56-7АIV-а 56-6АIV-б	63
КЖИ-56-6АIV-б		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-а	Ригели 2Р04.60-35АIV-а 2Р04.60-35АIV-б 2Р04.60-35АIV-в	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-б		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-в		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригели 2Р04.60-35АIV-г 2Р04.60-35АIV-д	65
КЖИ-2Р04.60-35АIV-д		
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригели 2РД4.60-66АIV-а 2РД4.60-66АIV-б	66
КЖИ-2РД4.60-66АIV-б		
КЖИ-50П25-1Т-А	Обвязочная балка 50П25-1Т-А	67
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я <sup>б</sup> (-17Я <sup>б</sup> )	Плуты ПВ4-2АIV-14Я <sup>б</sup> (-17Я <sup>б</sup> ) ПВ4-2АIV-14Я <sup>а</sup> (-17Я <sup>а</sup> )	68
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я <sup>а</sup> (-17Я <sup>а</sup> )		
КЖИ-ПВ14-3АIV-7Я <sup>б</sup> (-8Я <sup>б</sup> )	Плута ПВ14-3АIV-7Я <sup>б</sup> (-8Я <sup>б</sup> )	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я <sup>б</sup> -А	Плута ПГ-3АIV-8Я <sup>б</sup> -А	69
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я-г	Плута ПГ-3АIV-8Я-г	70
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	Плута ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	71
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	Плута ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	72
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	Плута ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	73
КЖИ-ПГТIV-1-А	Плута ПГТIV-1-А	74
КЖИ-ПГТIV-1 <sup>б</sup> -А	Плута ПГТIV-1 <sup>б</sup> -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Т-А	Плута ПРС56-15-6АIV-Т-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1	Перегородка ПГБ-1-Д-1	77
КЖИ-5,98x2,985 А л.1		5,98x2,985
КЖИ-ПГБ-1-А-1 А л.2		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 <sup>б</sup> -5-А	Лоток Л8 <sup>б</sup> -5-А	85
КЖИ-СКМ1	Стойка СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стойка СКМ2	
КЖИ-РК2-1	Столик РК2-1	87
КЖИ-РК2-2	Столик РК2-2	
КЖИ-МД1	Столик МД1	88
КЖИ-МС1-1	Узеление соединительное МС1-1	

## 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 <sup>а</sup> ; К30-7 <sup>б</sup>	Колонны К30-7 <sup>а</sup> К30-7 <sup>б</sup>	111
КЖИ-К30-7 <sup>в</sup> ; К36-2 <sup>а</sup>	Колонны К30-7 <sup>в</sup> К36-2 <sup>а</sup>	112
КЖИ-РЖ-1	Рама РЖ-1	113
КЖИ-РЖ-2	Рама РЖ-2	



## Технические требования

1. 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 14039-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы; СНЗ33-78, Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций; СНЗ13-65\*, Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
2. Плоские сетки и каркасы изготовлять с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. Все размеры даны по осям стержней.
3. Объединение плоских каркасов в пространственный каркас выполнять при помощи электросварочных клещей.
4. Приварку анкеров к пластинам, "втабр" выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса
5. Приварку анкеров к пластинам втабр кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.
6. Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки притяжными швами.
7. Сварку пластин и проката между собой выполнить 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.
8. Арматурные закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 19292-75\*, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
9. Закладные и соединительные элементы, специально оговоренные, должны быть защищены цинковым покрытием согласно требованиям СНИП 12-28-73\*, Толщина цинкового металлизационного покрытия 120-150 мкм, покрытия наносимого горячим цинкованием 50-60 мкм. Остальные покрываются слоем грунта ГФ-020.

### Условия привязки.

1. Опалубочные чертежи колонн и балок покрытия разработаны для основного варианта (I ветровой и III снеговой район). 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.
2. На опалубочных чертежах плит покрытия в марках плит не проставлены толщины утеплителя, которые проставляются при привязке.
3. При привязке проекта из альбома изымаются марки, не использованные в маркировочных следах и относящиеся к другим проектам серии.

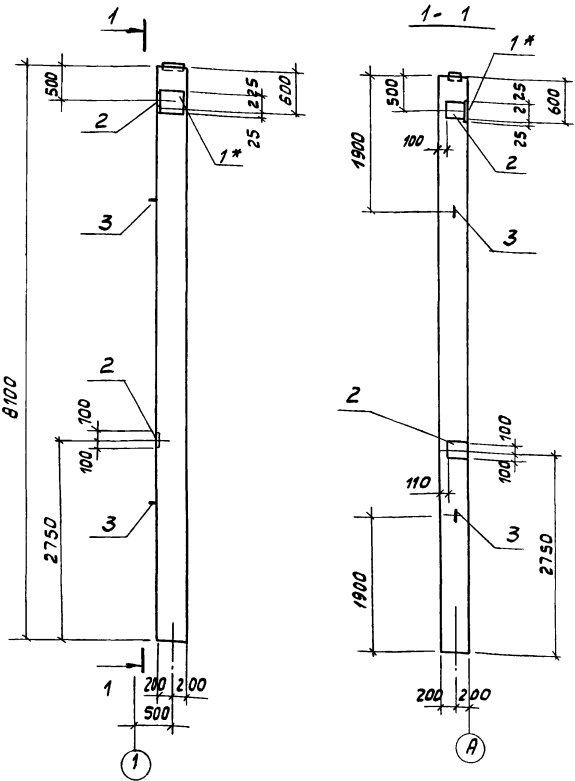
			ТП903-1-199		КЖИИТ		
И.изв.п.	И.изм.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	
И.изв.п.	И.изм.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	
И.изв.п.	И.изм.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	
И.изв.п.	И.изм.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	
И.изв.п.	И.изм.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	И.изм.п.	
Технические требования				Технический отдел		Латтипропром	

Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1,423-3 Вып. 2	М1-11	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.

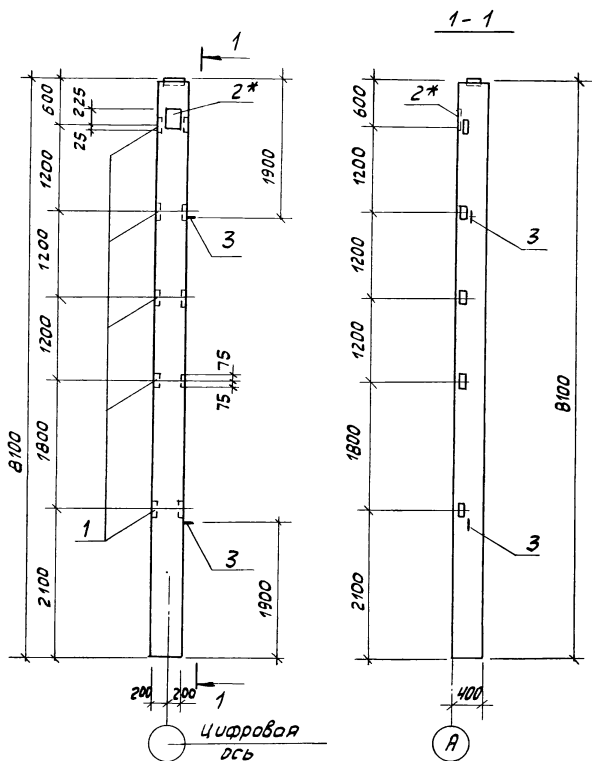
Марка элемента	Изделия закладные										всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А I		А II			ВСт 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
К72-5 а	Ø 6	Ø 16	Итого	Ø 12	Ø 14	Ø 22	Итого	б=10		Итого	16,9	26,9
	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9				

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



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.

		ТЛ 903-1-199		КЖИ - К72-5 а	
ТИП	Думан	Колонна К72-5 а		Станд.	Масштаб
				Р	3,3т
Нач. отд.	Рябуха			Лист	Листов 1
Н.конт.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ	
Н.конт.	Андреевская				
Рук.зр.	Варврик				
Ст.инж.	Яковчук				
Инж.	Степанова				



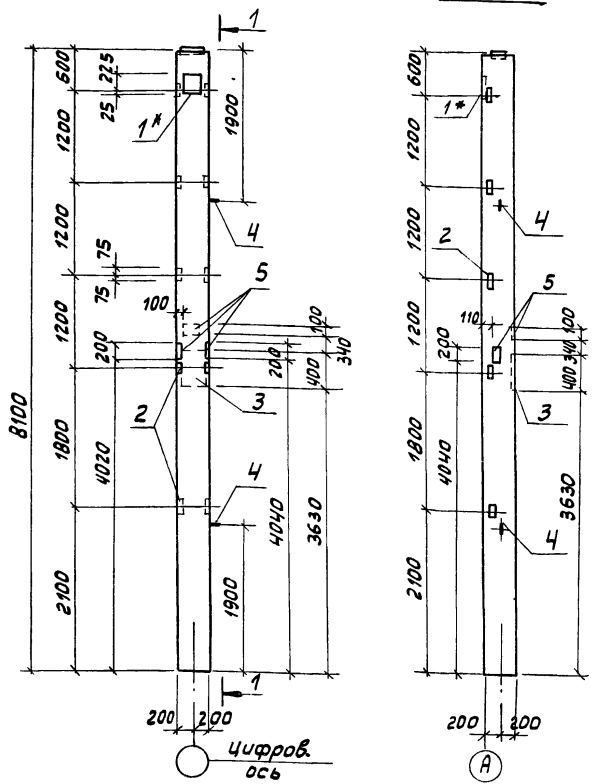
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	M16-200	2	

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	Диман	С	З	Я	
Ивч.омо	Рябчука	М	Л	С	
И.контр.	Андреевская				
Гладкост.	Андреевская				
Рук.ГР.	Бобчук				
Ст.инж.	Яковчук				
Инж.	Григорьянина				
				Колонна К72-5б	
				Сталь	Масса
				Р	3,3т
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



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	

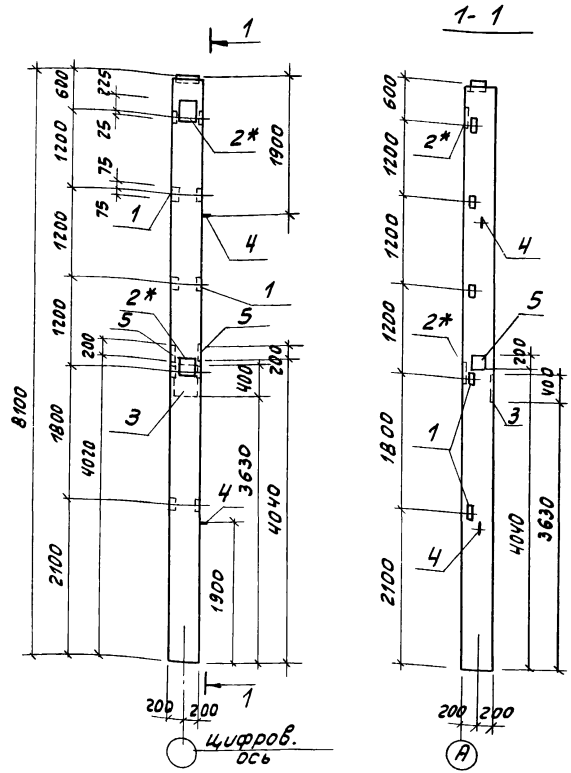
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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 Б3х5	ГОСТ 5915-70 Итого	ГОСТ 124	72,4	
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	43,5	7,2	7,2		0,6

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		Колонна	Сталь	Масса
Исполн.	Рубина	ИЛС	К72-5В	Р	3,3т
И.ком.	Игорьевская				1:50
П.конт.	Игорьевская			Лист	Листов 1
Рис. гр.	Заврык			ЛАТГИПРОПРОМ	
Сол. инж.	Яковчук				
Инж.	Степанова				

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



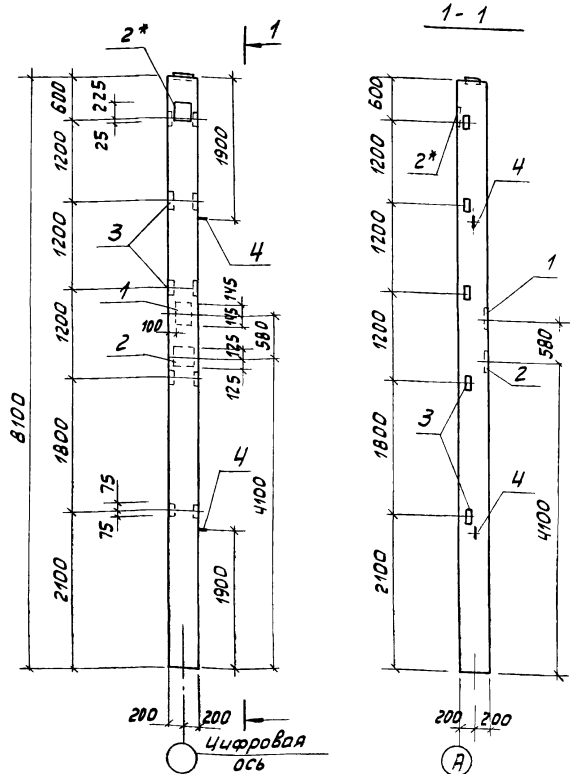
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										прокат марки				всего		
	Арматура класса А I					А III					ВСт 3кп2						
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72			ГОСТ 5915-70	
	Ø6	Ø10	Ø16	Итого	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Итого	6-8	6-10	6-20	Итого	63х6		Итого	Гайки М24
К72-52	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	Ø1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6	79,9

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

ТИП		Колонна		Станд. Масса		Максимум	
Материал		К72-52		Р 3,3		1:50	
Исполн.		Андреевский		Лист		Листов 1	
Провер.		Андреевский		ЛАТИПРОПРОМ			
Инж.пр.		Андреевский					
Инж.		Андреевский					



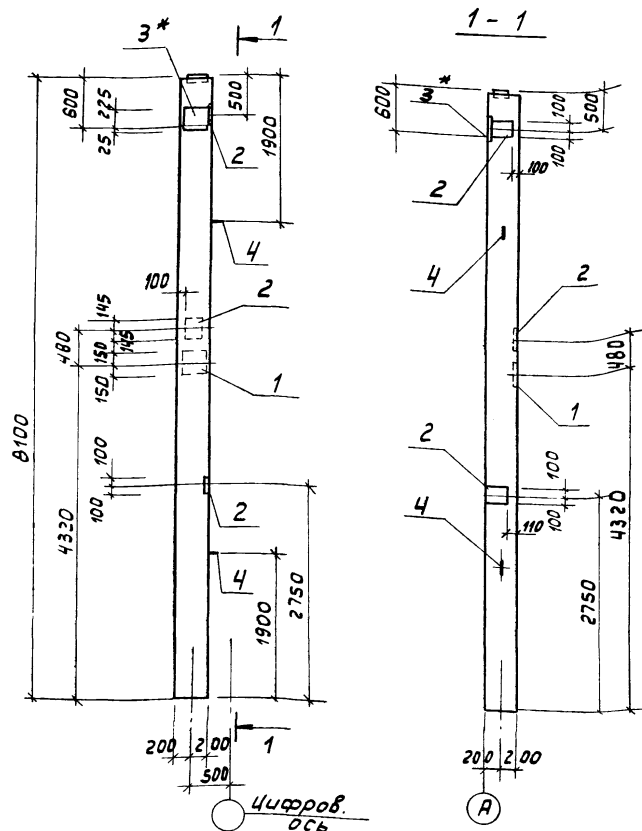
1. Колонну К72-5<sup>д</sup> изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.3 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып.1.
3. Закладное изделие поз. 2\* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

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 А I		А II		Прокат марки ВСт 3 кп 2								
	ГОСТ 5781-82											ГОСТ 19903-74	ГОСТ 8509-72 *
	φ 6	φ 16	шпозо	φ 12	φ 14	φ 22	шпозо	б-10	шпозо	б3х5			
К72-5 <sup>д</sup>	0,4	2,8	3,2	3,1	5,6	2,8	11,5	16,0	16,0	7,2	шпозо	7,2	37,9

		ТП903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>д</sup>			
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	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	3,3т	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	

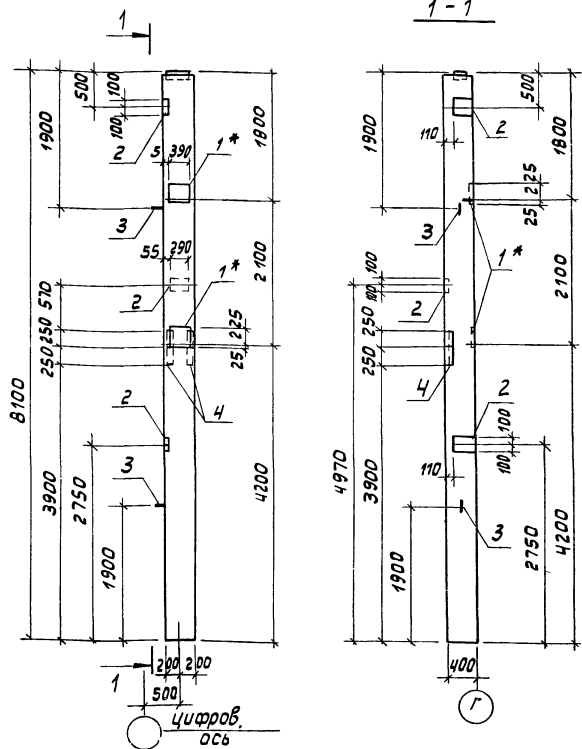
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										всего	
	арматура класса					прокат марки						
	А I		А III			ВСт 3 кл 2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ 6	φ 16	итого	φ 12	φ 14	φ 22	итого	δ=10			итого	
К 72-5 <sup>е</sup>	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<sup>е</sup> 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 <sup>е</sup>	
Гип	Ачман	С.С.Л.	Колонна К72-5 <sup>е</sup>	Сталь	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябиха	Рябиха		Р	3,3т	1:50
Н. конт.	Андреевская			Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андреевская			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. з.р.	Бобрык					
Ст. инж.	Яковчик					
инж.	Степанова					



№ докум.	30/12	№з.	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	

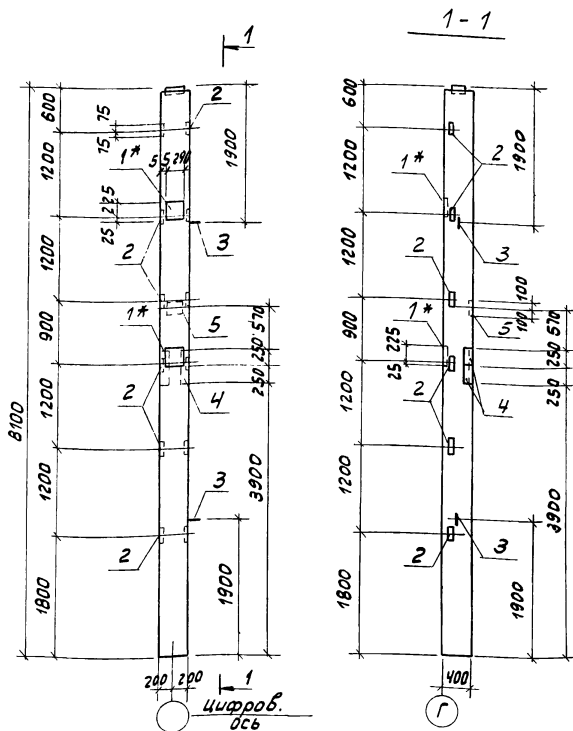
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А II					В СтЗ 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 эрн-том ГФ-020.

		ТП903-1-199 КЖИ-К72-5Ж					
ГМЛ	Диман	С	С	Колонна К72-5Ж	Итого Масса	Итого Шт	
НОВ. ИТОГ	Рубль	7000	7000		ρ	3,3т	1:50
И.К.И.И.И.	Бобчук				Лист	Листов 1	
С.Л.И.И.И.	Игорь				ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.К.З.Р.	Бобчук						
С.Л.И.И.И.	Игорь						
С.Л.И.И.И.	Игорь						





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		

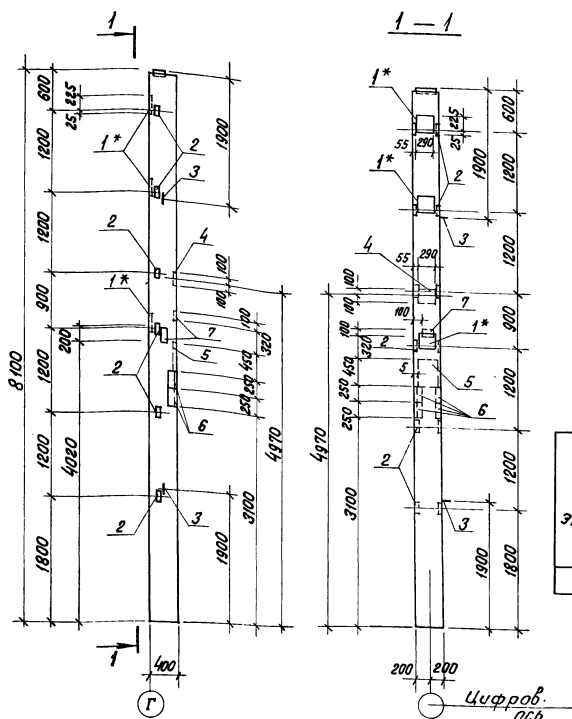
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

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	63x5	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		
Студия	Масса	Масштаб			
Р	3,3т	1:50	Колонна К72-54		
Лист	Листов 1				
ЛАТГИПРОПРОМ					

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



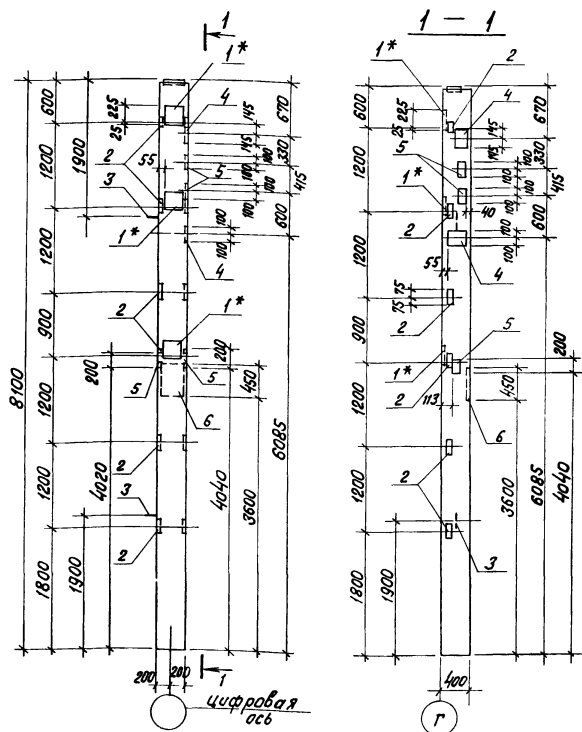
1. Колонну К72-5<sup>к</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Поз.	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 19903-74*												
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	φ10	φ8	φ10		φ12	φ16	φ20			
К 72-5 <sup>к</sup>	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

Типовой проект 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>к</sup>	
Колонна К72-5 <sup>к</sup>		Стальной	Масса
		р	3,3 т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



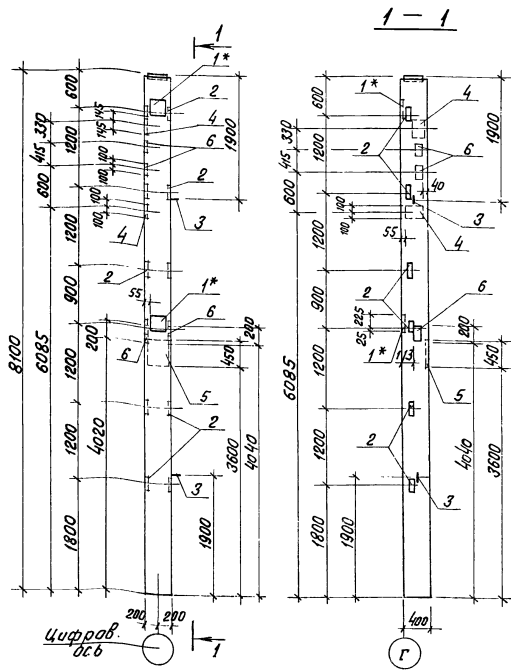
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
			1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-5	3
			2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6
			3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2
			4	1.423-3 вып. 2	М1-12	2
			5	1.400-6/76 вып. 1	М4-13	4
			6	1.438-1-3 вып. 1	МДЗ	1

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*										
К 72-5 <sup>л</sup>	φ6	φ10	φ16	Утолщ	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ	δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ	6х5	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 8509-70*	ГОСТ 10000-84
	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<sup>л</sup> 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.

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К 72-5 <sup>л</sup>	
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	Лист	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	

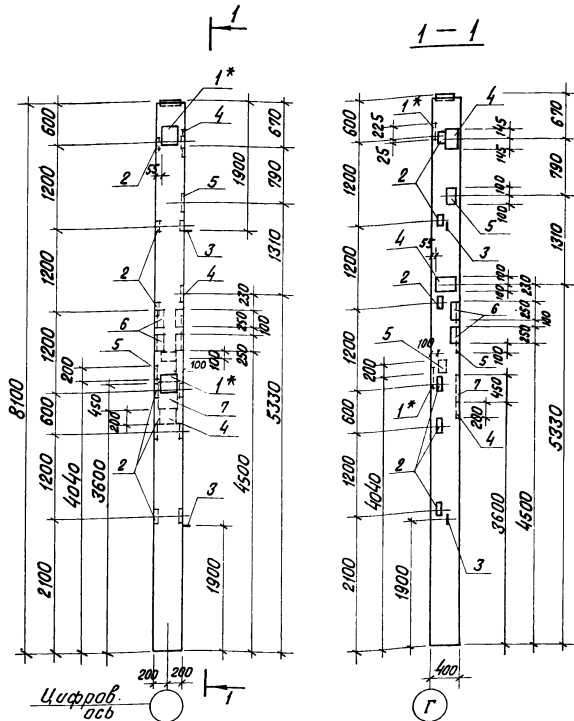
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса					Прокат марки										
	А I		А III			ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
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 поз.1\*- цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		тп 903-1-199		КЖИ-К72-5М	
ГЛАВНЫЙ ДИЗАЙНЕР		В.И.И.		Стандарт	
ПРОЕКТОР		В.И.И.		Масштаб	
И.КОНСТ. БОДРУК		В.И.И.		ρ 3,3т 1:50	
ПЛАНИРОВАНИЕ		В.И.И.		Лист	
РУК. ГР. БОДРУК		В.И.И.		Листов 1	
СТ. ИНЖ. ЯКОВЧИК		В.И.И.		ЛАТГИПРОПРОМ	
СТ. ТЕХН. ЗАМУРАВОВА		В.И.И.			

Титульный проект 903-1-199 Албом 5.14



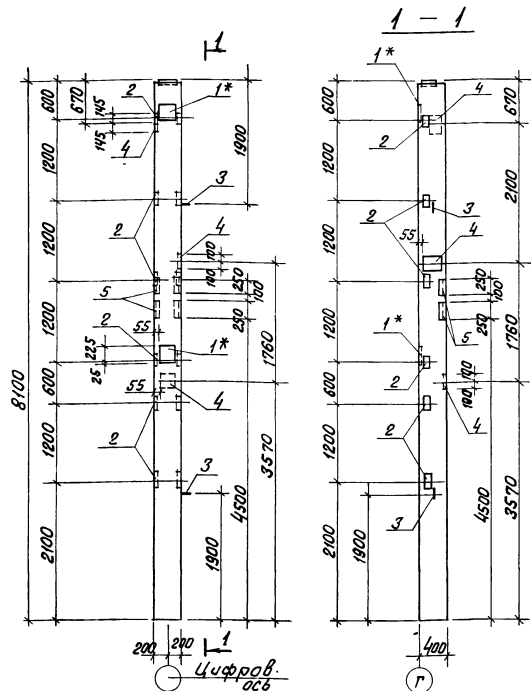
- Колонну К72-5<sup>н</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
- Закладные изделия поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Инв. номер	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
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		ВСтЗ кп 2														
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*														
	ф6	ф10	ф16	ф20	ф8	ф12	ф14	ф22	ф25	ш200	δ=8	δ=10	δ=20	ш200	δ=5	δ=7	ш200	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 1024
К72-5 <sup>н</sup>	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	114,9

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>н</sup>	
Исполн. п.п.	Д. Чуман	Колонна К72-5 <sup>н</sup>		р 3,3т 1:50	
Нач. авто.	Яковчук				
Н. конст.	Бадчук				
Н. конст. (инженер)	Яковчук				
Рук. гр.	Бадчук				
Ст. техн.	Яковчук	Латгипропром		Лист 1 из 1	
Ст. техн.	Земурова				



1. Колонну К72-5<sup>П</sup> 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.

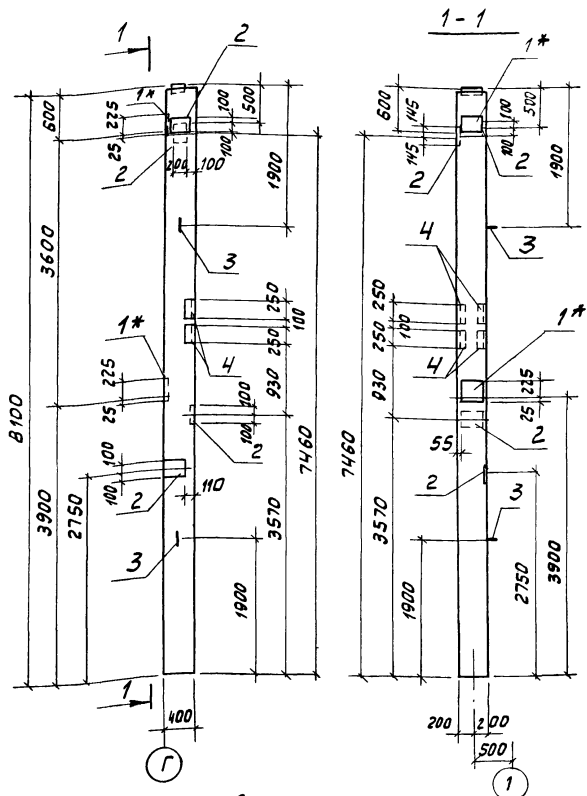
Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	М1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	3.400-6/76	МН4-30	4	

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 <sup>П</sup>	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	61,2

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>П</sup>	
Время	Длительность	Масса	Мощность	Лист	Листов
Нач. отк.	Рядук	3,3 т	1:50		
Н.контр.	Бобрук				
П.контр.	Андреев				
Рис. гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Кравчук				
Ст. техн.	Землянова				

Колонна К72-5<sup>П</sup>



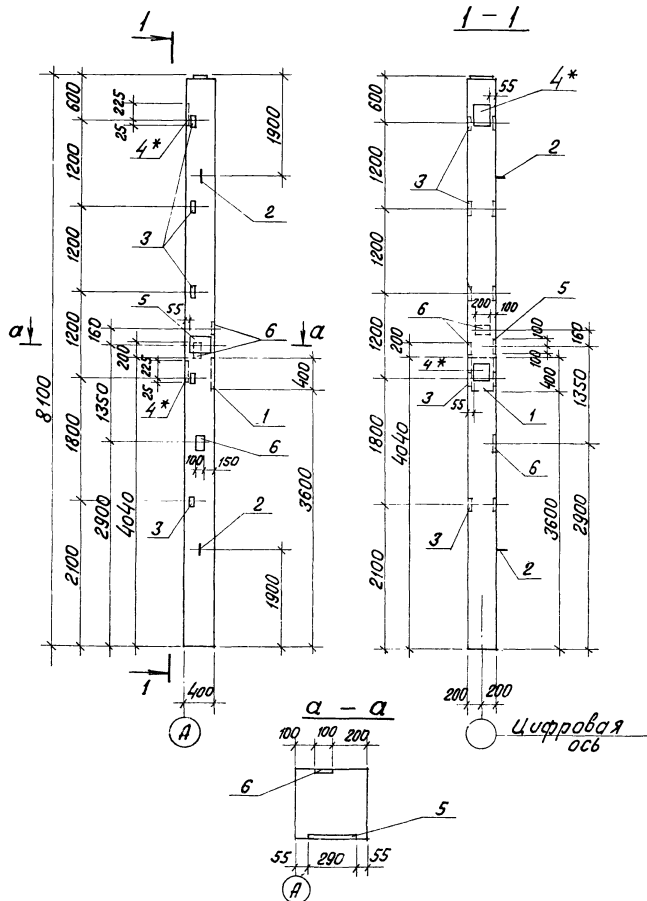
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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	Гладкая	Масса	Магштаб
Нач. отд.	Рябуча			Р	3эт	1:50
И.Контр.	Бобрук			Лист	Листов 1	
Гл.Контр.	Андрейчук			ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.К. гр.	Бобрук					
Ст. инж.	Яковлев					
Ст. техн.	Затураева					



Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>				
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	

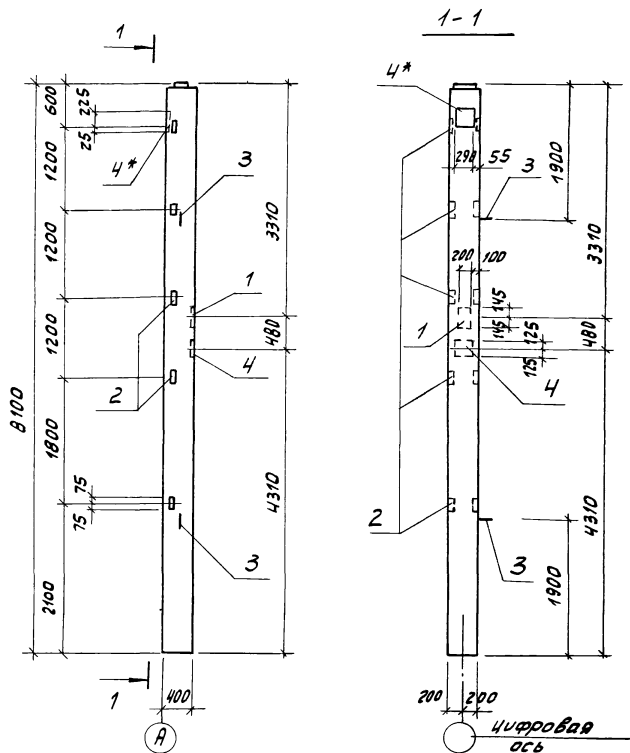
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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 <sup>с</sup>	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая	δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	Л 63×5	ГОСТ 809-72	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 К72-5<sup>с</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 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-К72-5 с	
Лист №	Листов	Колонна К72-5 <sup>с</sup>		Сталь	Масса
		Р	3,3Т	1:50	Максимум
				Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ					





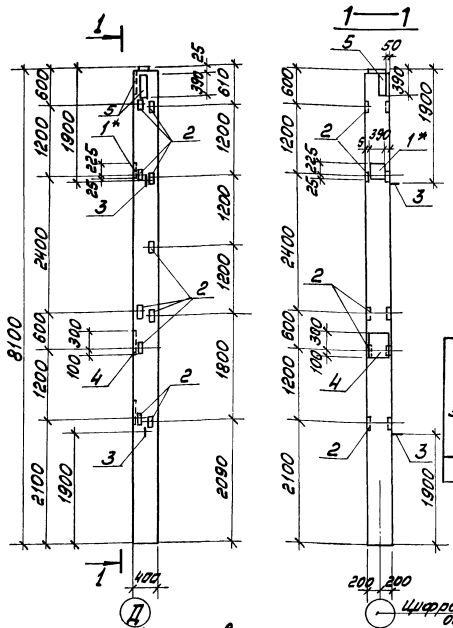
Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

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*				
φ6	φ16	шпала	φ12	φ14	φ22	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

- Колонны 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 <sup>м</sup>		Сталь		Масса		максимум	
Колонна K72-5 <sup>м</sup>		Р	33т	1:50			
		Лист	Листов 1				
		ЛАТТИПРОПРОМ					



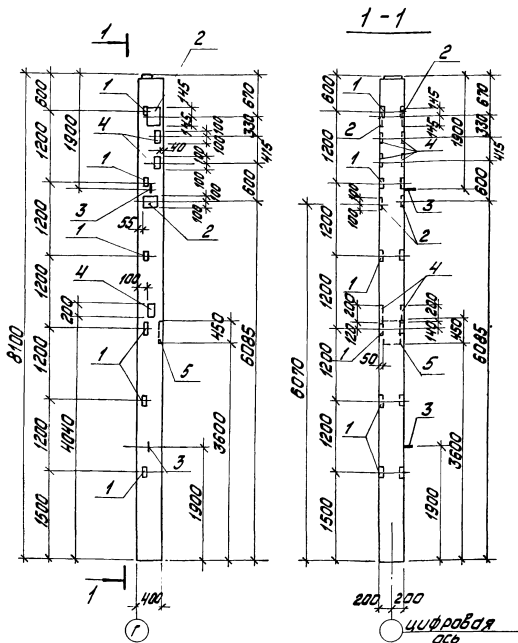
Ферма	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

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	φ14х5	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
К.инж.р. Думан С.И. Исполн. Рядуха М.С. Н.контр. Веражук В.Ф. С.контр. Митрофанов В.В. Руч.р. Веражук В.Ф. Ст.инж. Яковлев И.И. Ст.техн. Чирваев В.И.		Колонна К72-54	Стади. Масса/Масштаб ρ 3,37 1:50 Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



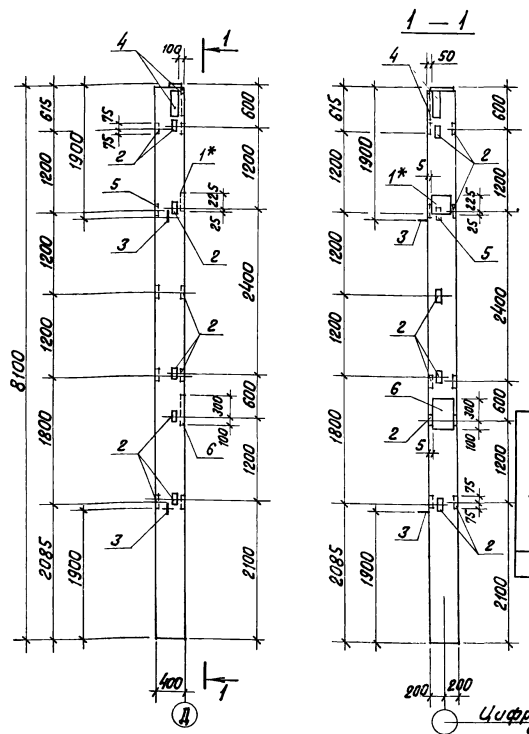
1. Колонны К72-5 $\phi$  изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.
3. Закладные изделия покрыть грунтом гф-020.

№ 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*							
	$\phi$ 10	$\phi$ 16	штырь	$\phi$ 12	$\phi$ 25	штырь	$\phi$ 8	$\phi$ 10	$\phi$ 20	штырь		$\phi$ 12,5	
К72-5 $\phi$	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

ТТ 903-1-199 КМН-К72-5 $\phi$		
Л.инж.пр. Душин	Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик
Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик
Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик
Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик
Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик
Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик	Л.инж.пр. Дубовик
Колонна К72-5 $\phi$		Сталь М16
р	3,3 м	1:50
Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ		



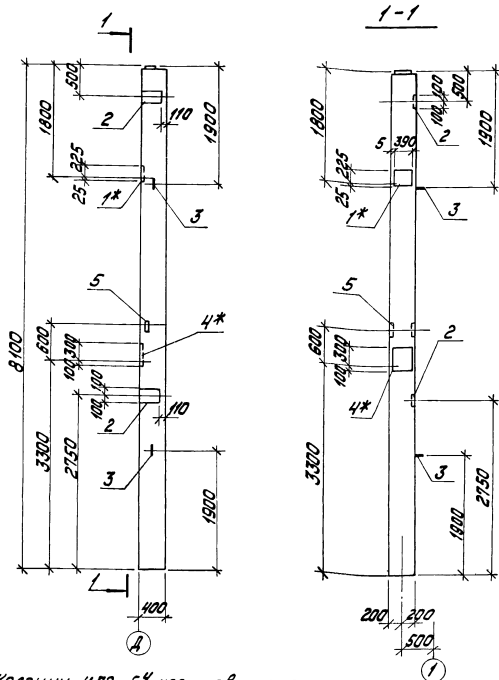
Индекс	Зона	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	ММ1-5	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
5			3.400-6/76	ММ1-11	1	
6			1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные																	
	Артатура класса							Прокат марки										
	А-III			А-I				ВСт3 кп2										
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 5781-70		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8509-72					
К 72-54	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	φ 25	φ 28	φ 10	φ 16	φ 18	φ 20	φ 24	φ 28	φ=10	φ=20	φ 200	φ 215	φ 220	74,6
	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

1. Колонну К72-54 изготовить по чертежам колонны К72-54 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. Закладное изделие поз. 1\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020. (при изготовлении)

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-54	
Гл. инж. Думан	И. 22	Колонна К72-54		Сталь	Масса
Нач. отд. Рязуха	И. 22			р	3,3 т
И. констр. Бобрук	И. 22			Лист	Листов 1
Гл. инж. Титовская	И. 22			ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр. Бобрук	И. 22				
Ст. инж. Яковчук	И. 22				
Ст. техн. Замуратов	И. 22				



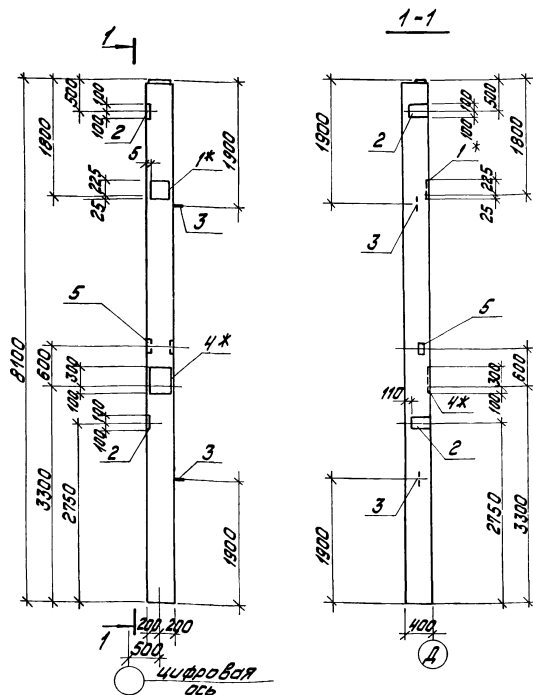
1. Колонну К72-5<sup>4</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.1\*,4\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Вариант	Возраст	Табл.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
		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-І					Арматура класса А-ІІІ									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*									
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø22	Ø25	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63		Ø75			
К72-5 <sup>4</sup>	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

ТЛ 903-1-199 - КЖИ-К72-5 <sup>4</sup>			
Л.инж. по	Л.уман	Л.С	Л.С
нач. отд.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
и.нач.от.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
Л.нач.от.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
Л.нач.от.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
Л.нач.от.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
Л.нач.от.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
Л.нач.от.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
Л.нач.от.	Л.В.Сид	Л.С	Л.С
<b>Колонна К72-5<sup>4</sup></b>			
Р	3,3 м	1:50	
Лист	Листов 1		
<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>			



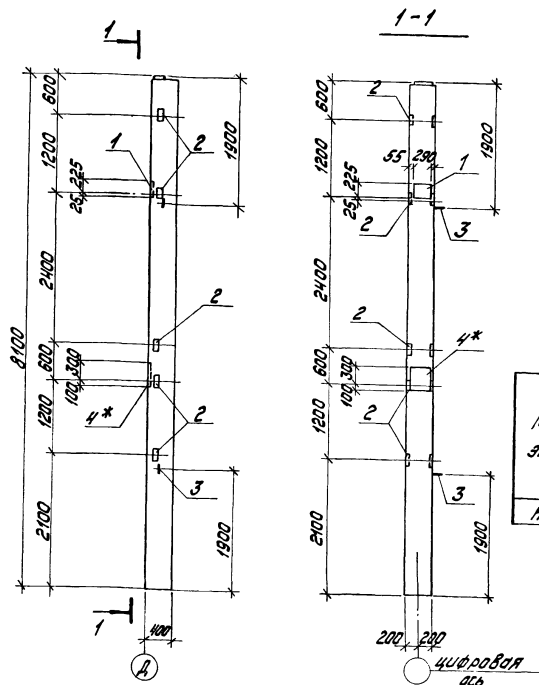
1. Колонну К72-5<sup>ш</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1\*, 4\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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*									
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*	ГОСТ 15903-74*					
К72-5 <sup>ш</sup>	31	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 <sup>ш</sup>	
Колонна К72-5 <sup>ш</sup>	Итого: Масса 3,3т 1:50
	Лист 1 из 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



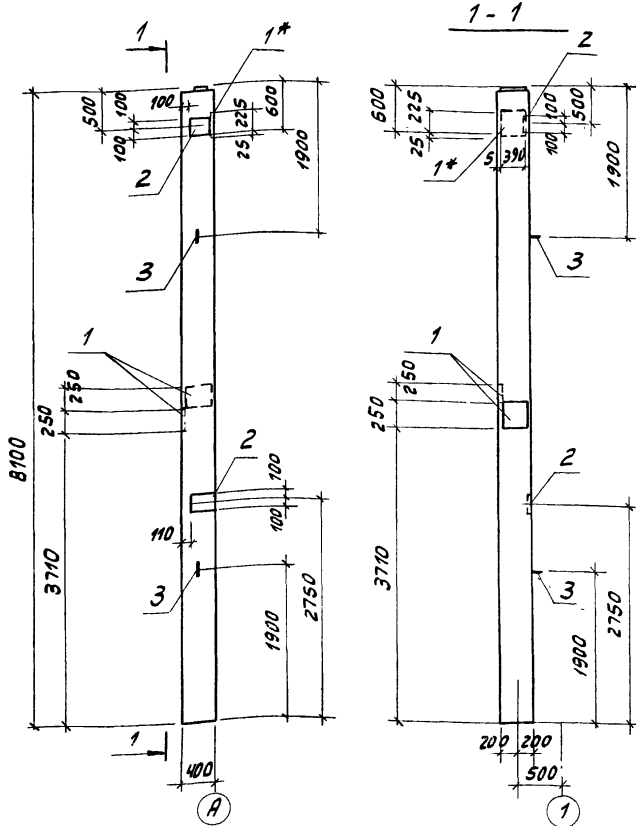
1. Колонну К72-544 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия па. 1\*, 4\* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020 (при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

Пор. №	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*	1.423-3	Вып.2	М1-5	М1-5	1	
2	1.423-3	Вып.2	М1-14	М1-14	5	
3	1.423-3	Вып.2	М16-200	М16-200	2	
4*	1.438.1-3	Вып.1	МД1	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	М16Ø6	Ø10	Ø16	М16Ø6	Б=20	Б=10	М16Ø6	Б3x5	М16Ø6	ГОСТ 5915-70*	ГОСТ 5915-70*	64,8
	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	

Т1.903-1-199 КЖИ-К72-544			
Колонна К72-544	Сталь	Масса	Момент
	ρ	3,37	1:50
	Лист	Листов	
ЛАТГИПРОПРОМ			



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
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

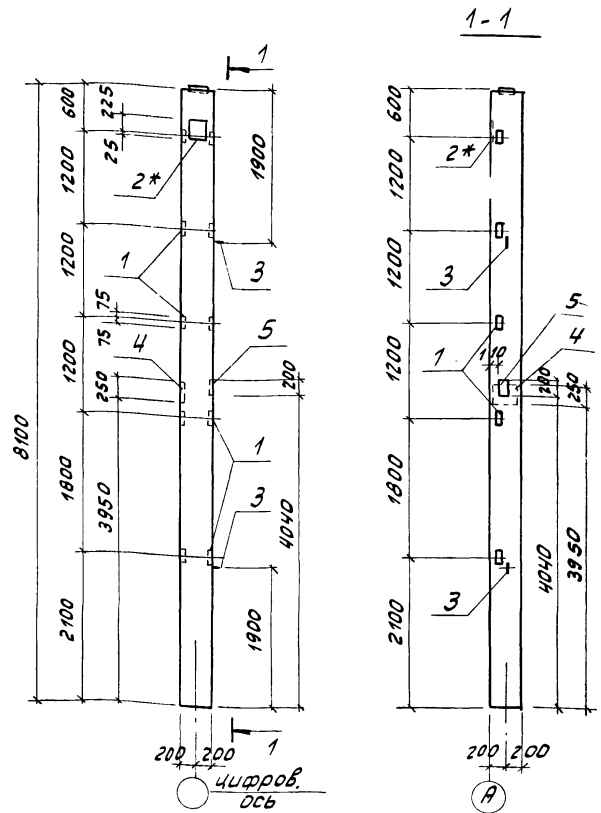
Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А-III					Прокат марки В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ12	φ14	φ22	шпоз	φ6	φ16	шпоз	φ=10		шпоз		
К72-53	2,8	8,4	4,2	15,4	0,6	2,8	3,4	36,8			36,8	55,6

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.

ТП 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



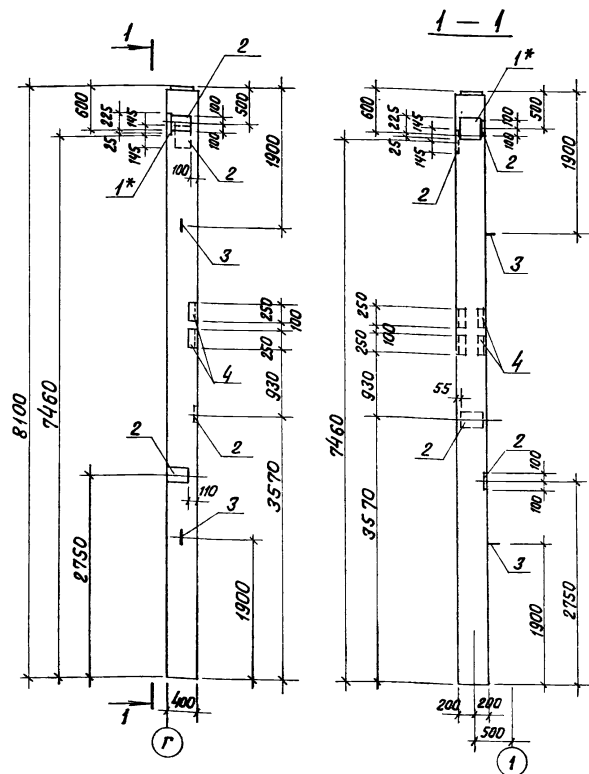
Верхняя зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
	2*	1.423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	3	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
	4	1.423-3 Вып.2	НМ1-11	1	
	5	1.400-6/76 Вып.1	МН-13	1	

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*				
К72-5 <sup>ю</sup>	φ6	φ16	итого	φ12	φ14	φ22	итого	δ=10	итого	δ=6,3х5	итого	
	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9	14,9	7,2		7,2

1. Колонну К72-5<sup>ю</sup> 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. пояснительно записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.2\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>ю</sup>	
ГИП. Думан Инж.авт. Рязчик Инж.ит. Андриевская Гл.инж. Андриевская Рук.зр. Бобрик Ст.инж. Яковчик Инж. Степанова	Колонна К72-5 <sup>ю</sup>	Стадия	Масштаб
		Р	3:3т 1:50
		Лист	Листов 7
ЛАТГИПРОПРОМ			



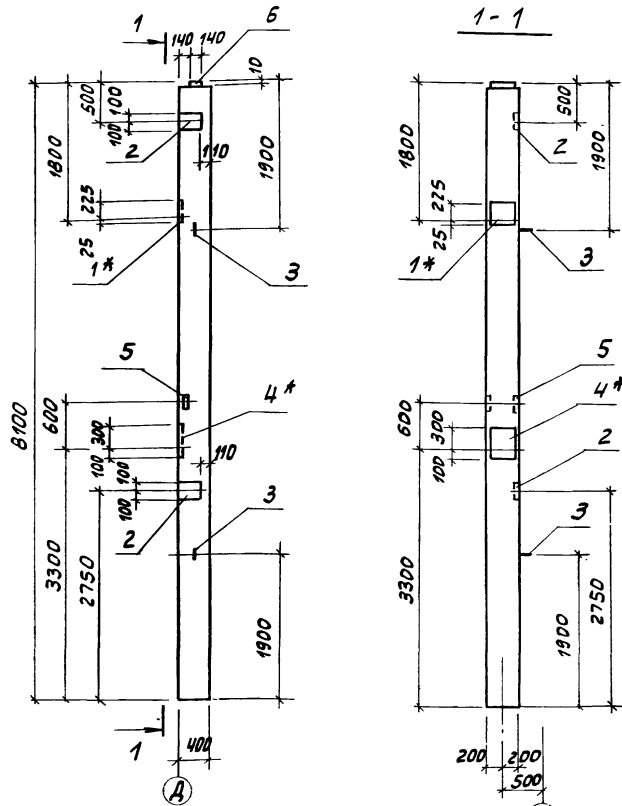
1. Колонну К72-5<sup>А</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	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						
	гост 5781-82					гост 19003-74						
К72-5 <sup>А</sup>	φ8	φ12	φ14	φ22	Утозо φ6	φ16	Утозо δ=10	Утозо L75×7	гост 8509-72*	Утозо	8,0	42,5
	1,6	4,2	2,8	1,4	10,0	0,2	2,8	3,0	21,5	21,5	8,0	8,0

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>А</sup>					
Гл. инж. Дуван	И. С.	Колонна К72-5 <sup>А</sup>				Масса	3,3т		
Нач. отд. Рыбка	И. С.					Мощность	1:50		
Инженер Бабчук	И. С.					Лист		Листов 1	
Инженер Антратов	И. С.					ЛАТГИПРОПРОМ			
Рук. пр. Бабчук	И. С.								
Ст. инж. Яковчик	И. С.								
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	шпозφ	φ12	φ14	φ22	φ25	шпозφ	δ=10	δ=20	шпозφ		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.

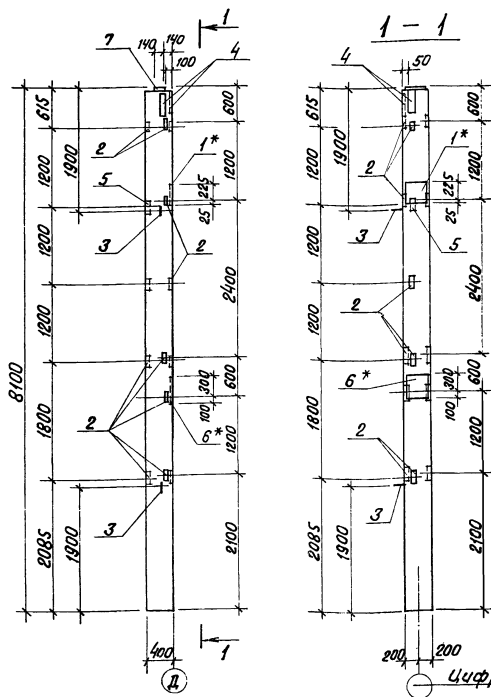
ТЛ903-1-199 КЖИ-К72-5-1

Колонна К72-5-1

Гип.	Ачман	Инж. С. С.
Нач. отд.	Рябуха	Инж. В. В.
Н.контр.	Бобрук	Инж. В. В.
Гл.контр.	Индриедина	Инж. В. В.
Руч.р.	Бобрук	Инж. В. В.
Стинж.	Яковчик	Инж. В. В.

Стация	Масса	Максимум
Р	3,3т	1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



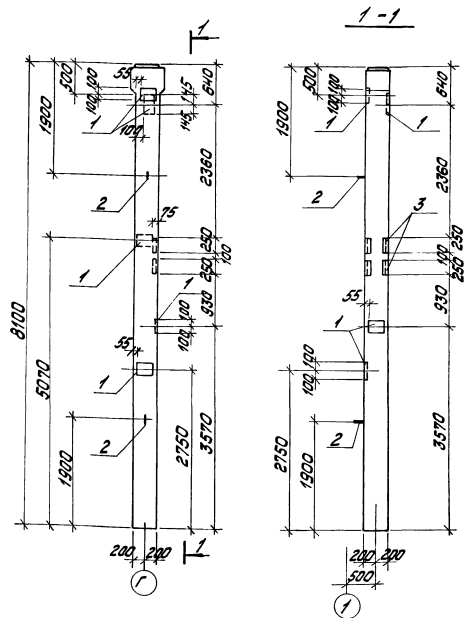
Формат	Вопрос	Гр.3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1*		1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6*		1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	
	7		1.423-3 вып. 2	М2-2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

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

		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<sup>а</sup> 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).

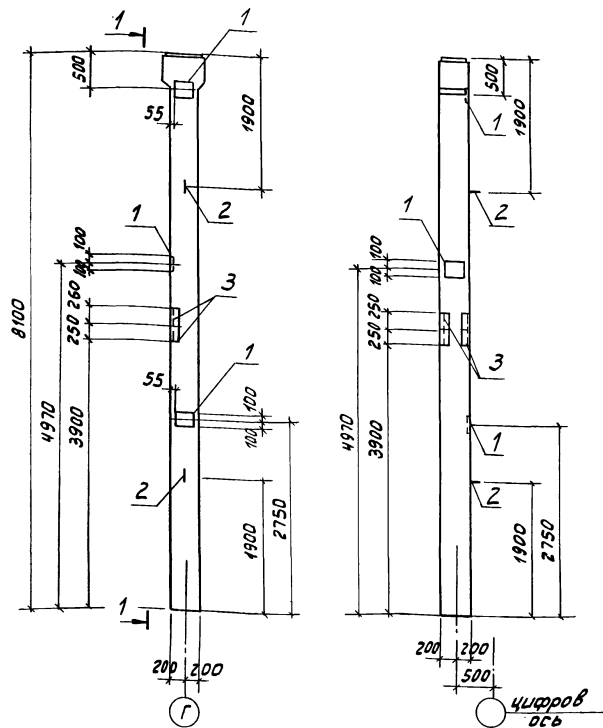
Марка	Возраст	№/гг	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
			1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
			1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
			3.400-6/76	МН4-30	4	

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 φ20		15x7		
К72-18 <sup>а</sup>	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	23,0	8,0	42,4

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18 <sup>а</sup>							
И.инж.п.	И.инж.п.	И.инж.п.	И.инж.п.	Колонна К72-18 <sup>а</sup>	Сталь	Марка	Максимум
					ρ	3,3 м	1:50
					Лист	Листов 1	
				<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>			

1-1



1. Колонну К72-18<sup>б</sup> 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

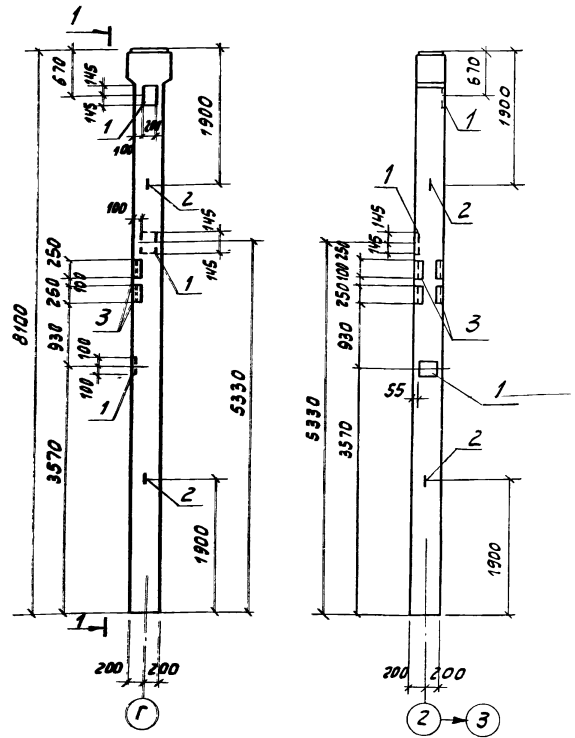
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып.2	М1-12	3	
		2	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
		3	3.400-6/76	МНЧ-30	4	

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 φ10	Итого φ12,5х7	Итого φ16	Итого φ20			
К72-18 <sup>б</sup>	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0		30,4

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 <sup>б</sup>		
Колонна К72-18 <sup>б</sup>				Стадиона	Масса	Масштаб
				Р	3,3т	1:50
				Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ						

1-1



1. Колонну К72-18<sup>в</sup> 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 Фзп.1.
3. Закладные изделия покр.ить грунтом ГФ.020 (при изгот.)

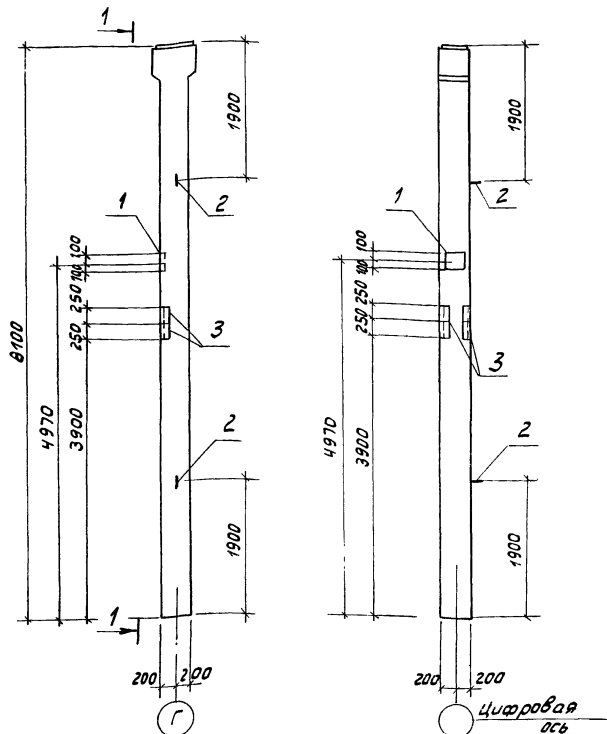
Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
	2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400.6/76	М16-30	4	

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 В 509-72*				
	Ø 8	Ø 12	Итого Ø 16	Итого Ø 10	Итого Ø 10	Итого Ø 12	Итого Ø 16	Итого Ø 18	Итого Ø 20	Итого Ø 25
К72-18 <sup>в</sup>	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0		30,4

		ТЛ903-1.199		КЖИ-К72-18 <sup>в</sup>			
Гип	Думан	ХЗЗ		Колонна К72-18 <sup>в</sup>	Стадия	Масса	Метки
нач. отв.	Рыбуха	ИКС			Р	3,3т	1:50
И.контр.	Бобчук				Лист	Листов 1	
Г.контр.	Андреевский				ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.к. зр.	Бобчук						
Ст. инж.	Яковчук						
Ст. техн.	Замочаева						

1-1



- Колонны К72-18<sup>2</sup> 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

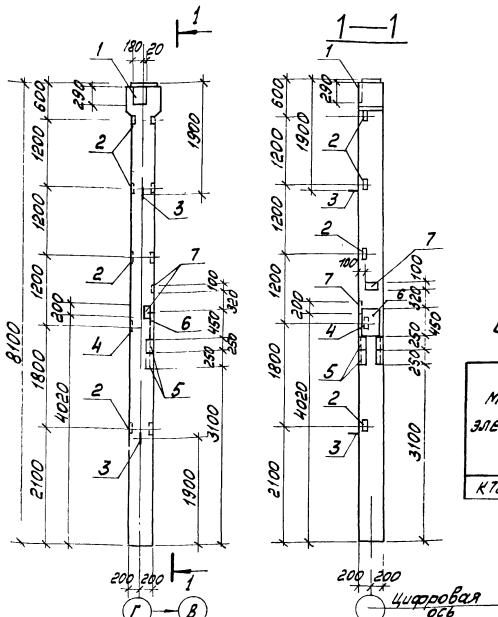
Формы зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	
	2	1.423-3 Вып. 2	М16-203	2	
	3	3.400-6/76	МИЧ-30	4	

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	75к7		Итого				
К72-18 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>		
Гип	Думан	И	Л	Стандия	Масса	Максимум
Нов. отп.	Рыбуха	И	Л	Р	33т	1:50
Н.Контр.	Бодрик	Б	С	Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андреевский	Л	С	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. зр.	Бодрик	Л	С			
Гл. инж.	Як. Звук	Л	С			
Ст. техник	Як. Звук	Л	С			





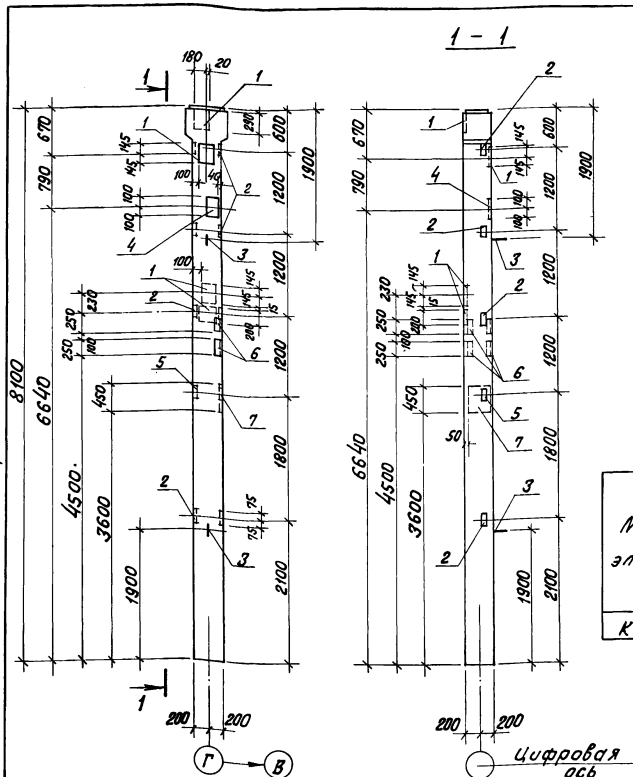
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Колонна	Элемент	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	

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки ВСт3 кп2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
	φ10	φ16	Углов φ8	φ12	φ25	Углов φ8	φ10	φ20	Углов φ5x5	φ75x7		ГОСТ 5915-70* м 24				
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 грунтовым 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 К 72-18<sup>е</sup> изготовить по чертежам колонны К 72-18 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)

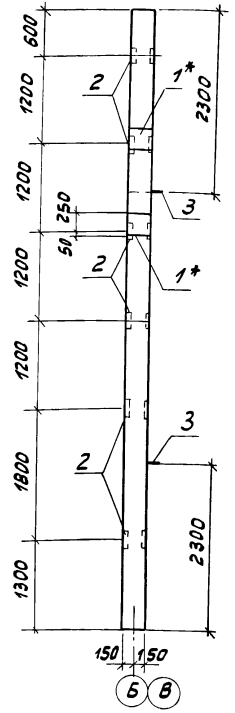
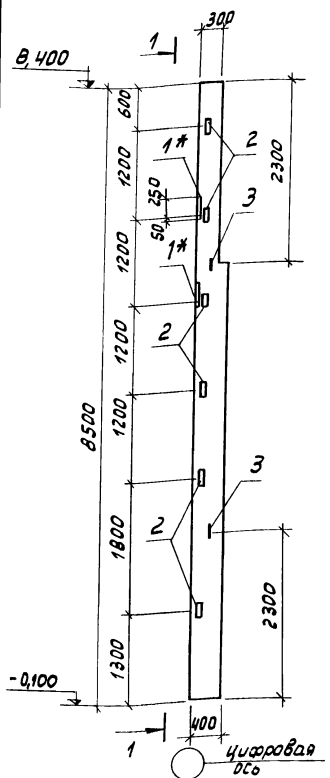
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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 *										
	φ 10	φ 16	Уголок φ 8	φ 12	φ 25	Уголок δ=8	δ=10	δ=20	Уголок 63x5	75x7		Уголок 75x5	Гайка М 24			
К 72-18 <sup>е</sup>	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-К 72-18 <sup>е</sup>	
Колонна К 72-18 <sup>е</sup>		Сталь	Масса	Масштаб	
		Р	3,3 т	1:50	
		Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



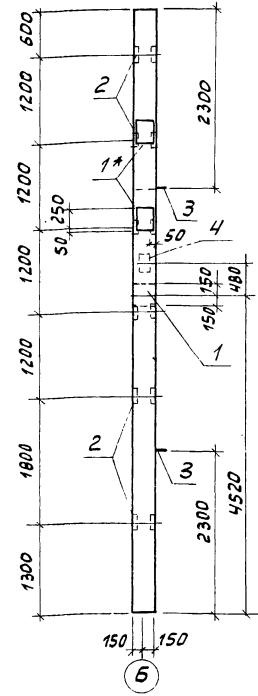
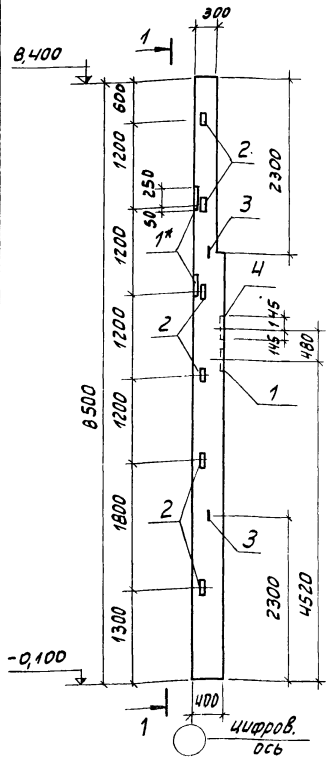
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	460-75 Вып. 1-2	МН10	2	
		2	460-75 Вып. 1-2	МН-В	6	
		3	460-75 Вып. 1-2	УП2-4	2	

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 φ=10	Итого φ=10	Итого 163x5	Итого	Итого	Итого		
КФ18-1а	6,4	6,4	2,0	2,0	14,2	14,2	11,4		11,4	34,0

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.

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.контр.	Андрейчук	И.С.		ЛАТГИПРОПРОМ		
р.к.зр.	Бабруч	И.С.				
ст.имж.	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

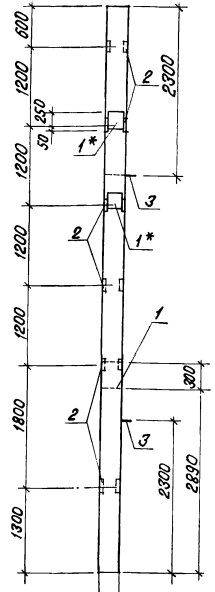
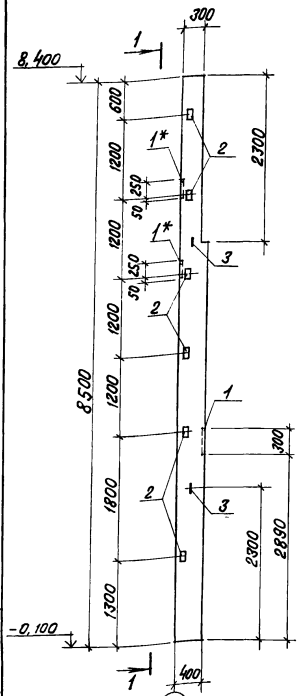
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть эрнитом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



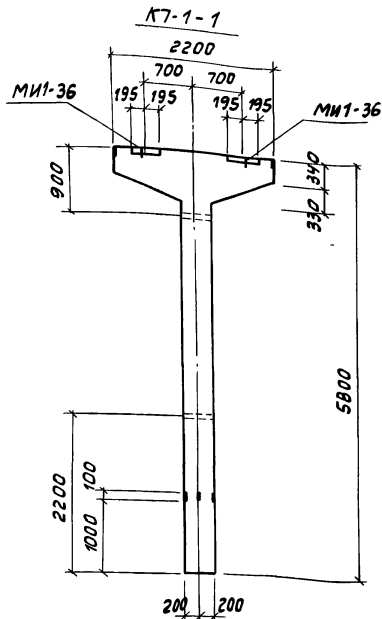
- 1 Колонны КФ18-1<sup>в</sup> изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1,1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
- 3 Закладное изделие поз 1\* - цинковать, остальные покрыть 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	ВСт3кп2					
	гост 5781-82			гост 19903-74*		гост 8509-72*			
φ12	Утолщ φ12	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10		
КФ18-1 <sup>в</sup>	9.0	9.0	2.0	2.0	21.3	21.3	11.4	11.4	43.7

Тп 903-1-199		КЖИ-КФ18-1 <sup>в</sup>	
Колонна КФ18-1 <sup>в</sup>	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 сразбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу.

ТП903-1-199 КЖИ-К7-1-1

КОЛОННА  
К7-1-1

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

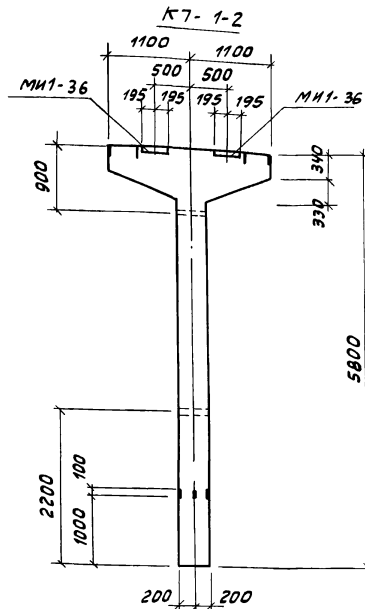
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Гип Думан  
Нач. отд. Рабиха  
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 сразбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу.

ТП903-1-199 КЖИ-К7-1-2

КОЛОННА  
К7-1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

Лист Листов 1

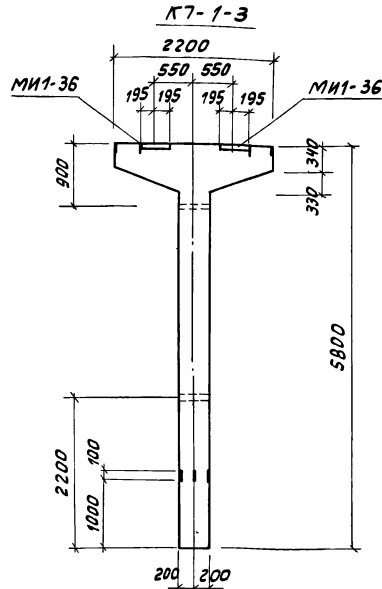
ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

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

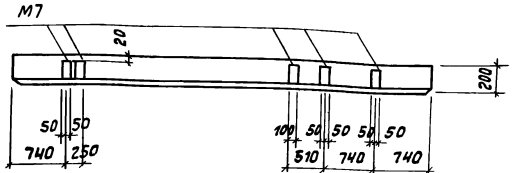
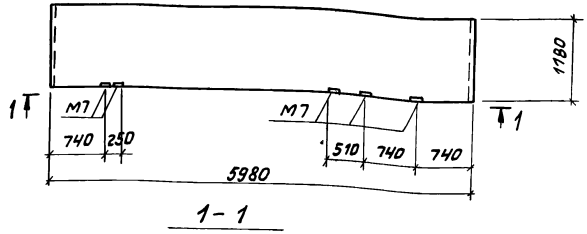
19462-17

45



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

1,8т

1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Имя, фамилия, отчество, должность, дата

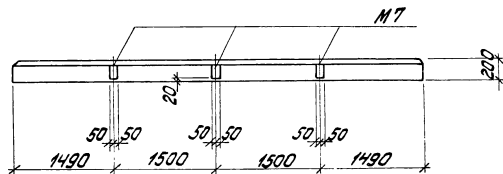
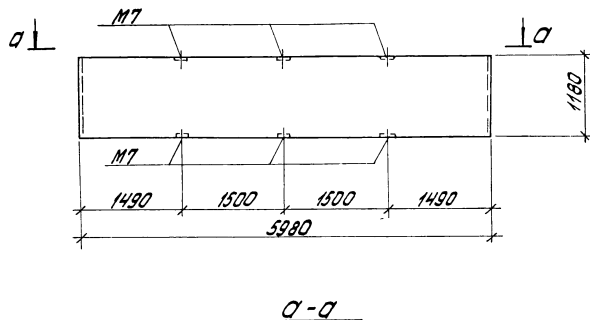
ГИП Думан  
Нач.отд. Рядука  
Н.Конт.Бобрук  
Г.Конт.Нарышкин  
РЧК.гр. Бобрук  
Ст.инж.Иполитова  
Ст.тех.Замураева

19462-17

46

### 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 ВСтЗ 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

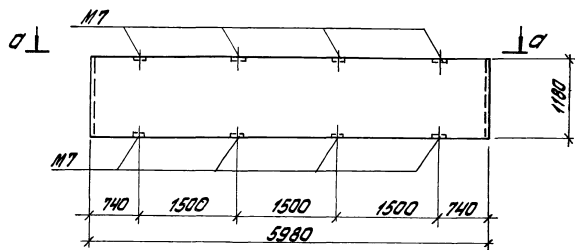
1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-А изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 вып.1 с прибрязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
В.инж.пр.	А.инж.	М.инж.	Стеновая панель
Н.ч.инж.	В.б.инж.	В.б.инж.	ПС600.12.20П-3-А
Н.ч.инж.	В.б.инж.	В.б.инж.	ρ 1,87 1:50
Н.ч.инж.	В.б.инж.	В.б.инж.	Лист 1
Ин.пр.	В.б.инж.	В.б.инж.	Листов 1
Ин.пр.	В.б.инж.	В.б.инж.	ЛАТГИПРОПРОМ
Ин.пр.	В.б.инж.	В.б.инж.	

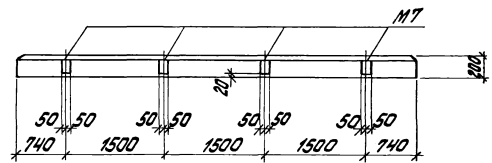


Спецификация изымаемых закладных изделий

Вид	Велич	Толк	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
			1.432-14/80 Вып. 3	Изделия закладные М7	2	



а - а

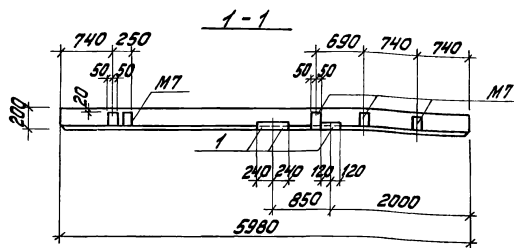
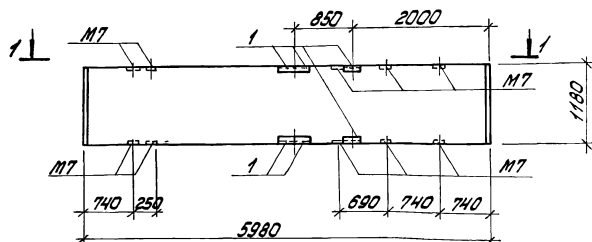


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2		Всего	
	гост 5781-82		гост 103-76			
	φ10	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.

		ТП903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-Б			
И.инж. Д.И.Синица		2.50.1		Стеновая панель	
И.инж. Д.И.Синица		100/1		ПС 600.12.20П-3-Б	
И.инж. С.В.Синица		100/1		р 1,8т 1:50	
И.инж. С.В.Синица		100/1		Лист Листов 1	
И.инж. С.В.Синица		100/1		ЛАТГИПРОПРОМ	



### Спецификация дополнительных закладных изделий

Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	1.432-14/80 Вып.3	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 К72				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		
	φ10	Итого	50х6	Итого	1,53х6	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.

П903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-В						
Стеновая панель ПС 600.12.20-П-3-В					Стандартная масса	
					ρ	1:50
					Лист	Листов 1
С.А.Колосов	Д.И.Мороз	С.С.Сидоркин	С.С.Сидоркин	С.С.Сидоркин		
Нач. отд. Рядынка	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер		
И.Колосов	В.Сидоркин	С.Сидоркин	С.Сидоркин	С.Сидоркин		
С.Колосов	А.И.Сидоркин	С.Сидоркин	С.Сидоркин	С.Сидоркин		
Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин		
Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин		
Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин		
Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин	Инж. С.Сидоркин		

### Спецификация дополнительных закладных изделий

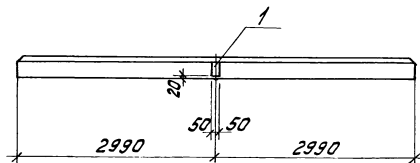
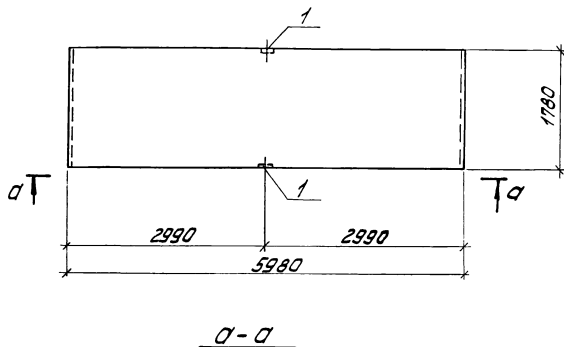
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

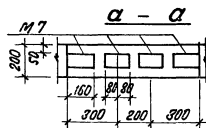
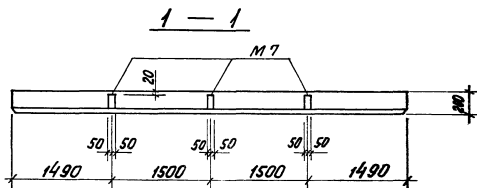
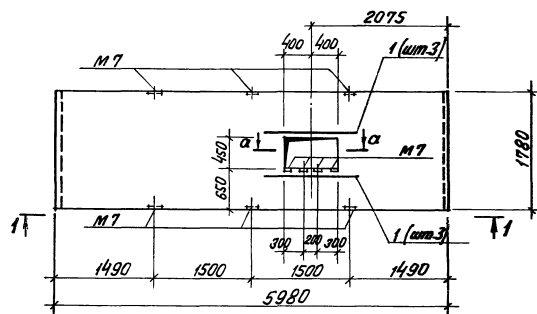
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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

ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.18.20П-1-А			Этап	
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	р	27 м
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	р	27 м
И.инж.пр.	И.инж.пр.	И.инж.пр.	лист	лист 1
Стеновая панель ПС600.18.20П-1-А			ЛАТГНИПРОМ	





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

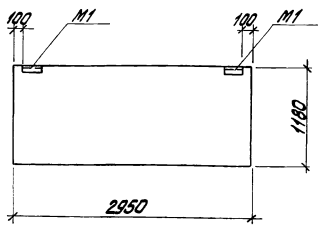
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

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. Думан С. В.	Инж. Рязук А. В.	Инж. Рязук А. В.	Инж. Рязук А. В.	Р	2,7 Т	
Инж. Рязук А. В.	Инж. Рязук А. В.	Инж. Рязук А. В.	Инж. Рязук А. В.	Лист	Листов 1	
Ст. тех. Утешаева	Ст. тех. Утешаева	Ст. тех. Утешаева	Ст. тех. Утешаева	ЛАТГИПРОПРОМ		

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновая 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 130мкм.

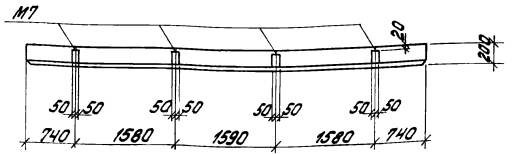
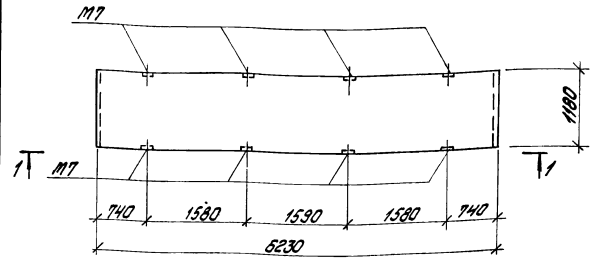
ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-П-А

И.инж.пр. А.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов

Стеновая панель ПС 295 12 20-П-А

Страна	Россия	Материал	Латипропром
ρ	0,97	Лист	Листов 1
<b>ЛАТИПРОПРОМ</b>			

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



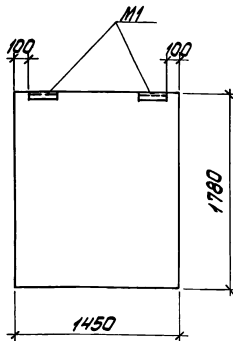
1. Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А и ПС 625.12.20-П-22-А изготовить по чертежам панелей ПС 625.12.20-П-21 и ПС 625.12.20-П-22 серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

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

И.инж.пр. А.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов  
И.инж.пр. В.Иванов  
И.инж.отр. В.Иванов

Стеновые панели ПС 625 12.20-П-21-А ПС 625 12.20-П-22-А

Страна	Россия	Материал	Латипропром
ρ	1,9т	Лист	Листов 1
<b>ЛАТИПРОПРОМ</b>			



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 Утолщение

Р 0,47

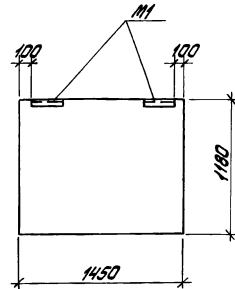
Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Эл.инж.пр. Дыман  
Нач. отд. Дядюха  
И.монтаж. Бабюк  
Эл.инж.пр. Андреев  
Рук. эр. Бабюк  
Ст.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 Утолщение

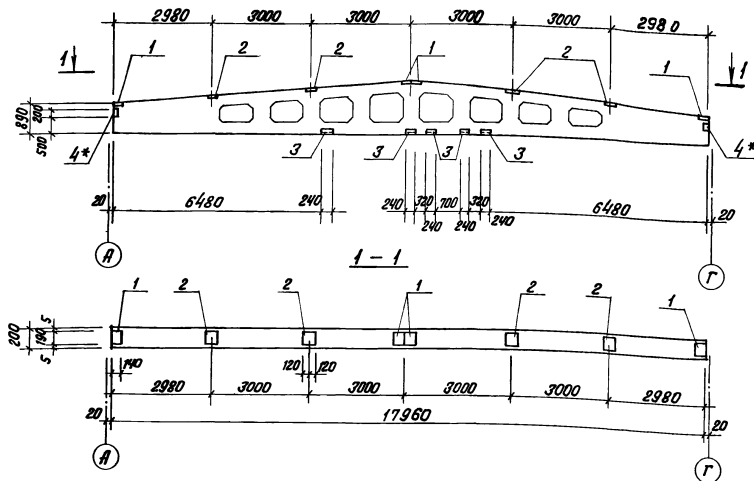
Р 0,47

Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

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



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	Итого	ГОСТ 8510-72*	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.

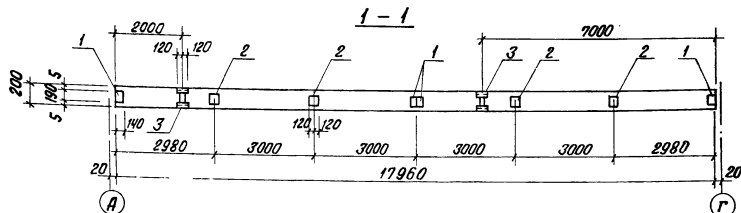
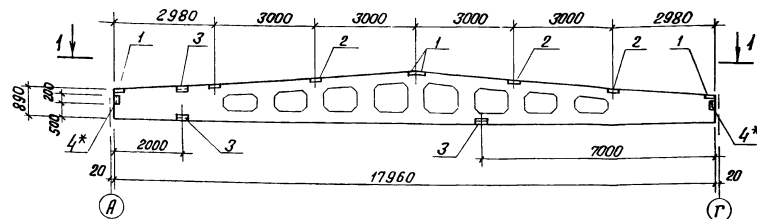
Формат	Страна	Пав.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400-6/76	вып.1	М4-22	5	
	4*	2.430-1	вып.0	МД1	2	

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						
	A-I	A-III	Ст 3 кп 2		Уголок				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 8024-74*	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 5067-70*				
φ6	φ8	φ10	5	6	8	10	12	15	
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

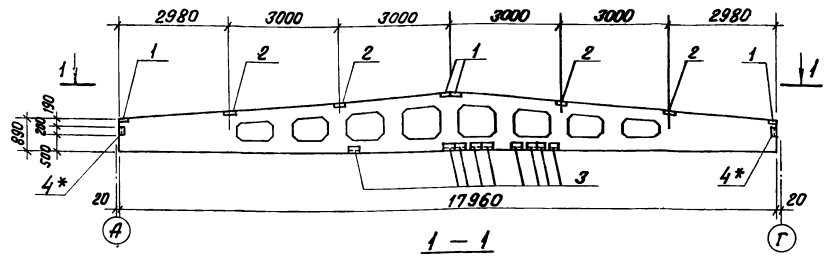


Позиция	Содержание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.400-6/76	вып.1	м4-1-3	4	
2	1.400-6/76	вып.1	м4-3-4	4	
3	1.400-6/76	вып.1	м4-22	3	
4*	2.430-1	вып.0	мд1	2	

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

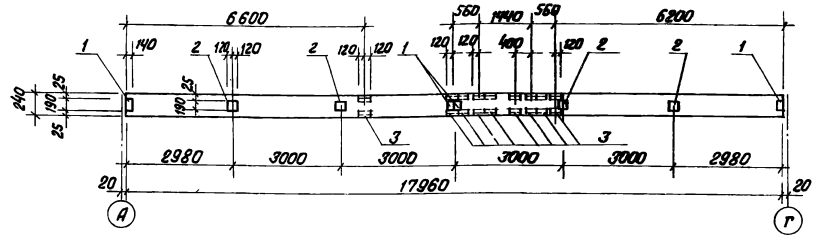


Таблицы проект 903-1-199 Албам 5.14



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

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса			Прокат марки					
	A-I	A-III	ГОСТ 5781-82	Вст 3 кп 2	ГОСТ 8510-72 * ЛПХ-80г 20x8 50x6	Итого			
ББДР18-ЗАИВ-а	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2

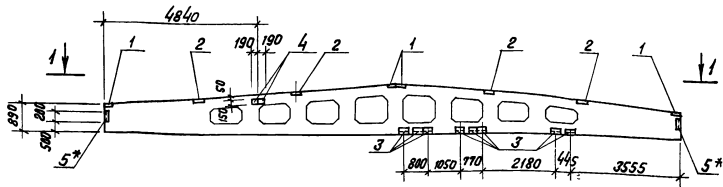


1. Балка ББДР18-ЗАИВ-а изготовить по чертежу балки ББДР18-ЗАИВ серии 1462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4\* цинковать, остальные покрыть грунтом гф-020.

Формат стали	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	мДЗ	2	

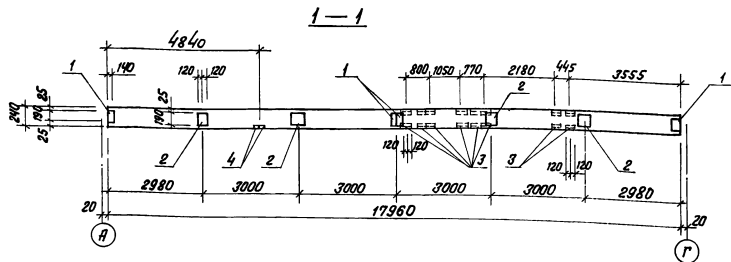
ТП 903-1-199			КЖИ-ББДР18-ЗАИВ-а		
Балка ББДР18-ЗАИВ-а			Сталь	Масса	Масштаб
			P	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

Личн. пр. Дуван  
Исполн. Рядуха  
Ин. контр. Индревская  
Гл. инженер. Индревская  
Рук. зр. Бобрук  
Ст. тех. Шапалова  
Ст. тех. Белоква



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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход		
	Арматура класса А-III				Прокат марки						
	Всг 3 кп 2		Всг 3 кп 2		Всг 3 кп 2		Всг 3 кп 2				
	гост 19903-74*	гост 8510-72*	гост 19903-74*	гост 8510-72*	гост 19903-74*	гост 8510-72*	гост 19903-74*	гост 8510-72*			
2БДР18-3АIV-б	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	41.0	3.6	41.6	4.8	64.0	72.2



1. Балку 2БДР18-3АIV-б 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.

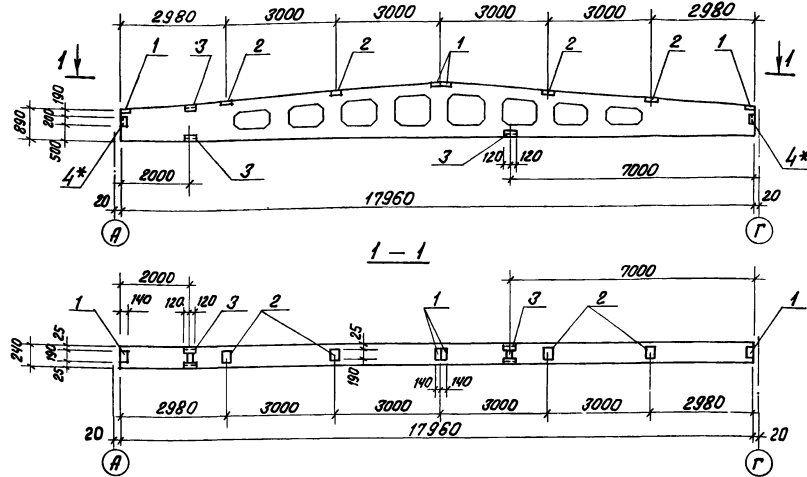
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
	1		1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	8	
	4		1.400 - 6/76 вып.1	М4-29-1	2	
	5*		2.432 - 1 вып.0	МДЗ	2	

Лист		Масса		Максимум	
Р	Ю.4Т	1:	100	Лист	Листов
тп 903-1-199 кжи-2БДР18-3АIV-б					
Балка 2БДР18-3АIV-б					
Латгипропром					

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

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход	
	Арматура класса А-I			Прокат марки ВСт3сп2					
	А-III			ВСт3сп2					
	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.



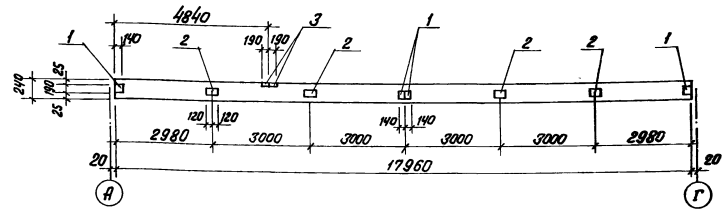
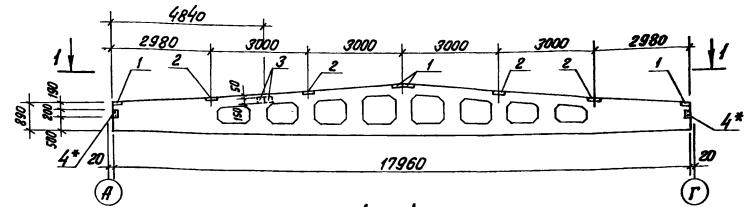
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
	1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

		ТЛ 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-I			Прокат марки					
	А-I	А-II	А-III	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 7067					
φ6	φ8	φ12	Умощ	δ=6	δ=8	δ=10	Умощ		
2БДР18-3А IV-2	0,2	2,0	1,2	3,4	14,0	3,6	4,8	22,4	25,8

1. Балку 2БДР18-3А IV-2 изготовить по чертежам балки 2БДР18-3А IV 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
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
	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-2БДР18-3А IV-2	
Балка 2БДР18-3А IV-2			
Масштаб	Р	Ю,4	1:100
Лист	Листов 1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

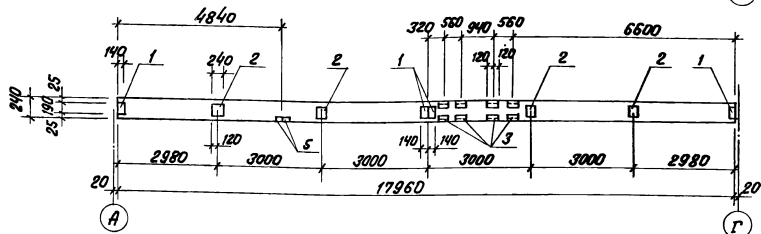
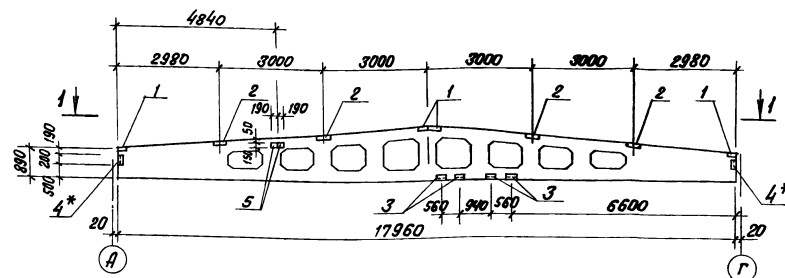
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

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

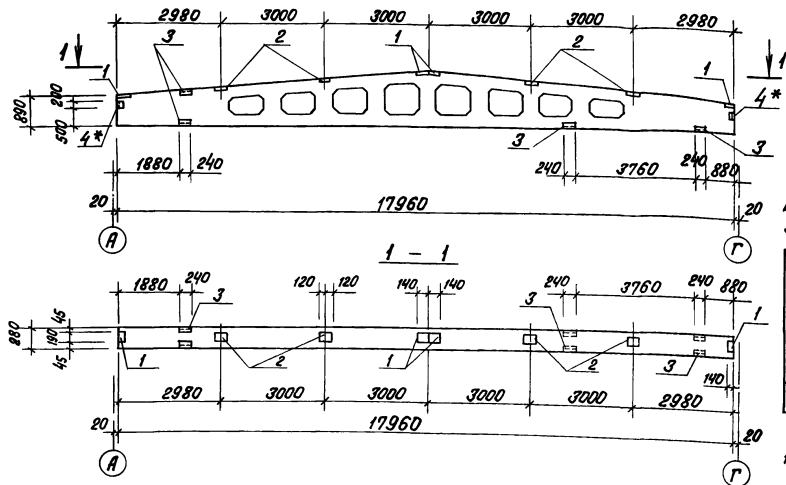
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Уголки						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19021-74		ГОСТ 8510-72						
2БДР18-ЗАIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	2.8	4.8	43.2	48.2

1. Балку 2БДР18-ЗАIV-9 изготовить по чертежам балки 2БДР18-ЗАIV 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
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
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-ЗАIV-9	
Балка 2БДР18-ЗАIV-9		Сталь	Масса
		Р	10,4
		Масштаб	1:100
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



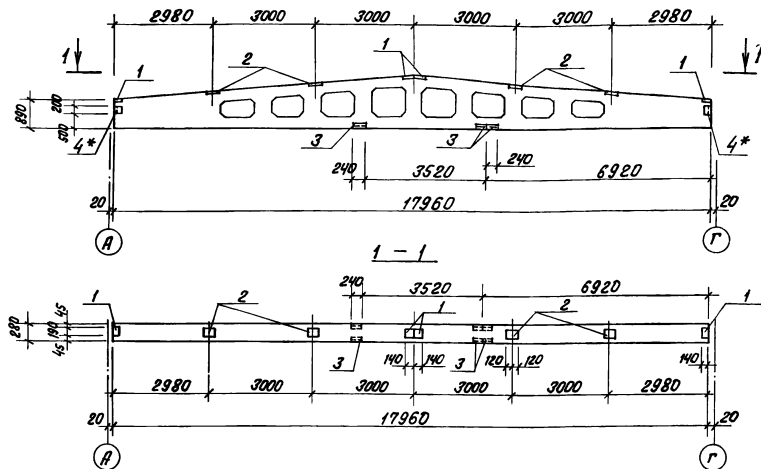
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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 5781-82 50x50	ГОСТ 5781-82 60x60	ГОСТ 5781-82 70x70		
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

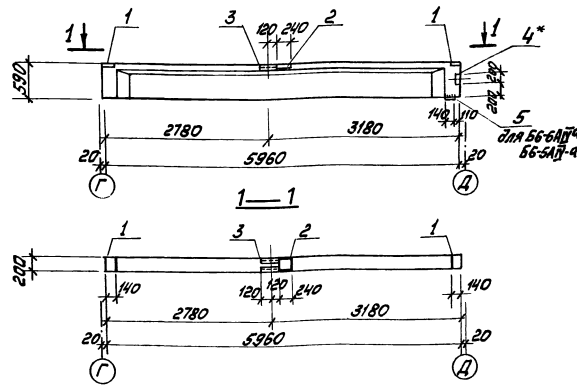
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход		
	Арматура класса А III			Прокат марки ВСтЗ кп 2					
	φ6	φ8	φ10	Всего	роста	роста		роста	Всего
ЗБДР-18-4А IV б	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

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	МД5	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
<b>Дополнительные закладные изделия</b> <b>Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а</b>				
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
<b>Б6-5АІV-б</b>				
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.

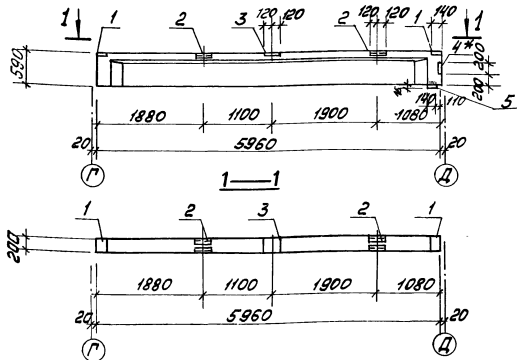
Ведомость расхода стали на элемент, кг

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
			<b>Дополнительные закладные изделия</b>			
		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	МСЧ	1



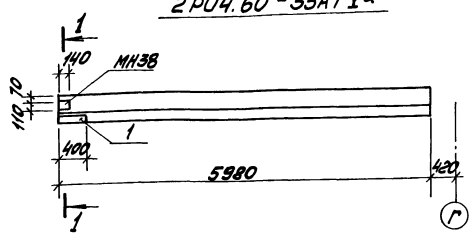
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4\* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

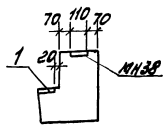
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ=8	δ=16	Утол		
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

ТП 903-1-199		КЖИ-Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	
КЖИ-Б6-7А IV-а	1,15т	1:50	
Балки Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б			
Лист		Листов	1
<b>ЛАТИПРОПРОМ</b>			

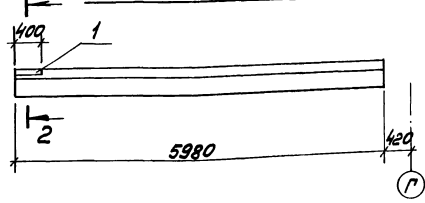
2Р04.60-35АТ $\bar{A}$



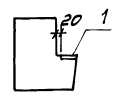
1-1



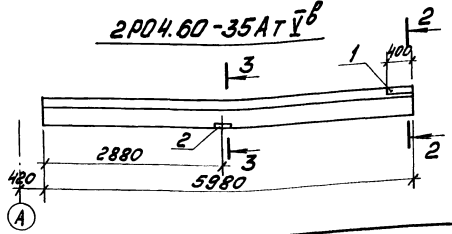
2Р04.60-35АТ $\bar{B}$



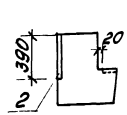
2-2



2Р04.60-35АТ $\bar{B}$



3-3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Класс	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

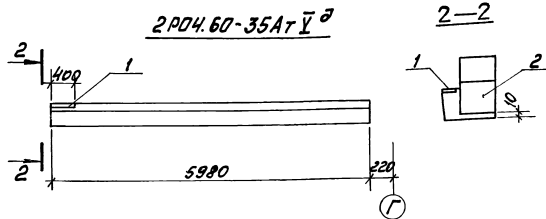
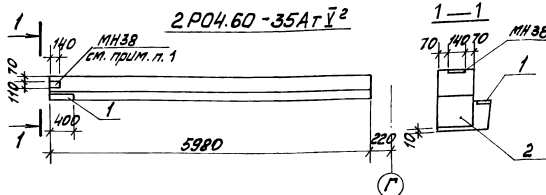
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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 $\bar{A}$	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

Рулевь 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 $\bar{B}$	
Рулевь 2Р04.60-35АТ $\bar{A}$ 2Р04.60-35АТ $\bar{B}$ 2Р04.60-35АТ $\bar{B}$		Таблица Массы Металла	
		Р	2,0т
		Лист	Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>2P04.60-35AT Y^2</b>					
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
1	1.020-1	вып. 3-7	МН41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	
<b>2P04.60-35AT Y^2</b>					
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
1	1.020-1	вып. 3-7	МН41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	

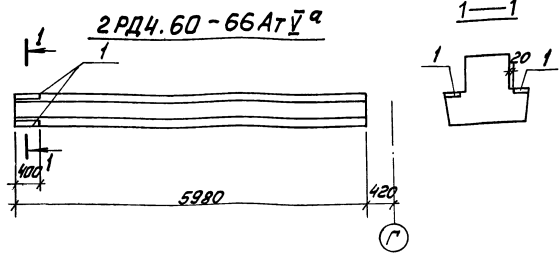
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса А III			Прокалты марки ВСтЗ к172				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74 *				
	φ8	φ14	Утолδ=8	δ=10	Утолδ=10	δ=12	Утолδ=12	
2P04.60-35AT Y^2	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5	
2P04.60-35AT Y^2								

1. Ригель 2P04.60-35AT Y^2 и 2P04.60-35AT Y^2 изготовить по чертежам марки 2P04.60-35AT Y^2 с дополнительными закладными изделиями и привязкой МН38 по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 вып.3-5.

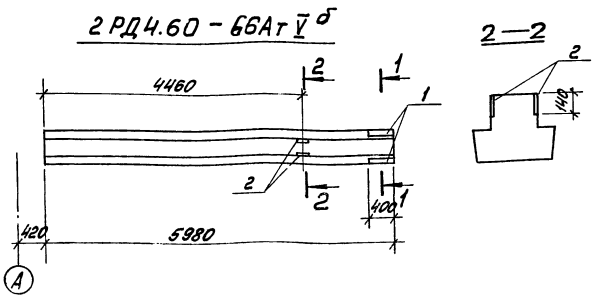
П.И.И.К.И. Душин Н.К.О.Т.Я. Рыбушко Н.К.О.Н.Т.А. Борзук Н.К.О.Н.Т.А. Шевелев Н.И.И.З.Б. Борзук М.И.И.Ж.Я. Ковачик		П.И.И.К.И. Душин Н.К.О.Т.Я. Рыбушко Н.К.О.Н.Т.А. Борзук Н.К.О.Н.Т.А. Шевелев Н.И.И.З.Б. Борзук М.И.И.Ж.Я. Ковачик		ТП 903-1-199 КЖИ-2P04.60-35AT Y^2 -2P04.60-35AT Y^2		Стадия Масса/Контракт		
				Ригели 2P04.60-35AT Y^2 2P04.60-35AT Y^2		ρ	2,0т	
						Лист	Листов 7	
<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>								

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



Фабрика	Завод	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>2RD4.60-66ATV<sup>a</sup></u>			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
			<u>2RD4.60-66ATV<sup>б</sup></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					
	Арматурная масса			Прокат		
	А III			ВстЗ кл2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		
	φ 8	φ 10	Штоко	δ=8	Штоко	Всего
2RD4.60-66ATV <sup>a</sup>	1,0	1,0	5,0		5,0	6,0
2RD4.60-66ATV <sup>б</sup>		1,8	1,8	7,0		8,8

1 Ригель 2RD4.60-66 ATV<sup>a</sup> и 2RD4.60-66ATV<sup>б</sup> изготовить по чертежам марки 2RD4.60-66ATV<sup>a</sup> и 2RD4.60-66ATV<sup>б</sup> 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-2RD4.60-66ATV <sup>a</sup> 2RD4.60-66ATV <sup>б</sup>	
		Ригели 2RD4.60-66ATV <sup>a</sup> 2RD4.60-66ATV <sup>б</sup>	
		Р	
		Лист 1 из 1	
		ЛАТГИПРОПРОМ	

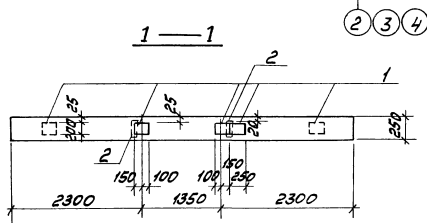
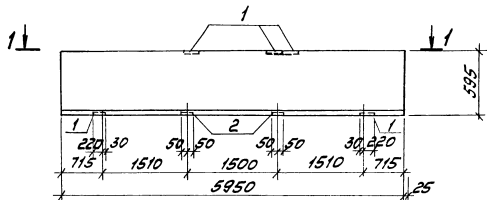
### Спецификация дополнительных закладных изделий

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

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

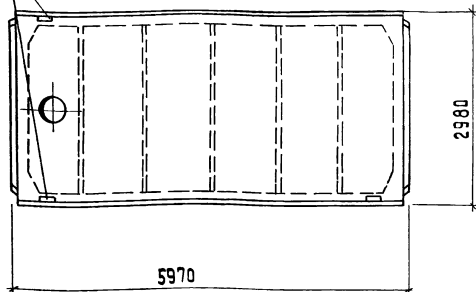
Марка элемента	Изоляция закладные						Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп2		Итого	всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
	φ 10	φ 12	Уголок 100×8	Штабель 200×10	Штабель		
Б0П25-1Т-А	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4

- 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	Вес	Объем
Диаметр	Рядка	Век	
Имя файла	Борис		
Гр. Ком. Инженер			
Рук. эр	Борис		
Ст. тех.	Инженер		
Ст. тех.	Зам. прораба		
Обязочная балка Б0П25-1Т-А			Стальной
			Масса
			Масштаб
			р 2,2т
			Лист 1
			Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			

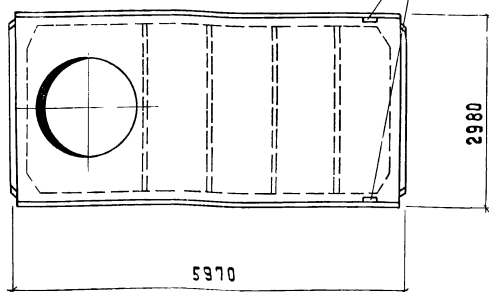
Закладные детали в ребре



Плиты марок ПВ4-2 Ат  $\bar{V}$ Т-14 я $\bar{b}$ (-17 я $\bar{b}$ ), ПВ4-2 Ат  $\bar{V}$ Т-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.	Радюха	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.				

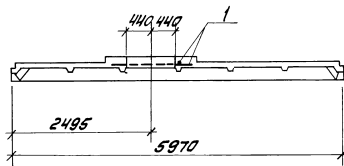
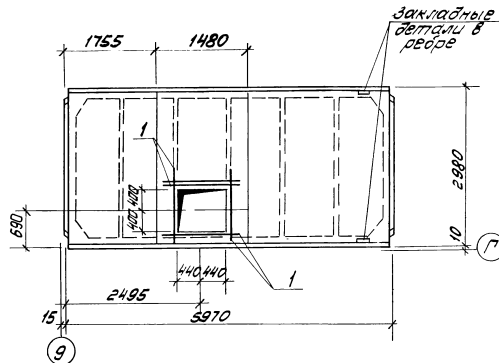
Закладные детали в ребре



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.

Имя и должность исполнителя и дата издания альбома

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.	Радюха	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.				



Кодом	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 <sup>3</sup>

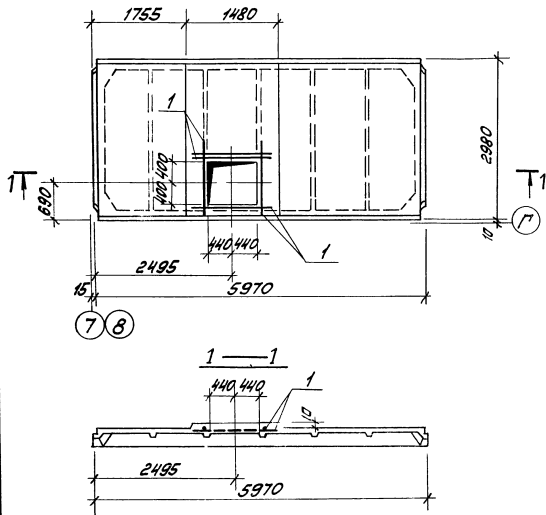
Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий расход
	Арматура класса			
	А III			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
	$\phi 12$	Итого	Итого	
ЛГ-ЗАУТ-8Я <sup>б</sup> -А	6,1	6,1	6,1	6,1

1. Плиты ЛГ-ЗАУТ-8Я<sup>б</sup>-А изготавливать в опалубке плиты ЛГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701ю-77, 22 701.1-77 с утеплителем по сечению 1.465-10 и дополнительной арматурой по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ЛГ-ЗАУТ-8Я <sup>б</sup> -А		Сталь	Масса	Масса
Плита ЛГ-ЗАУТ-8Я <sup>б</sup> -А		p	2,65т	1,50
		Лист	Листов 1	
		ЛАТГИПРОПРОМ		
		Формат А3		

19462-17 70



Идентификация	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	ГОСТ 5781-82	5	
<b>Детали</b>						
сталь $\Phi 12$ А III						
форматумная $\epsilon = 1350$						
<b>Материалы</b>						
ГОСТ 7473-76						
Бетон марки 300						
						0,26 м <sup>3</sup>

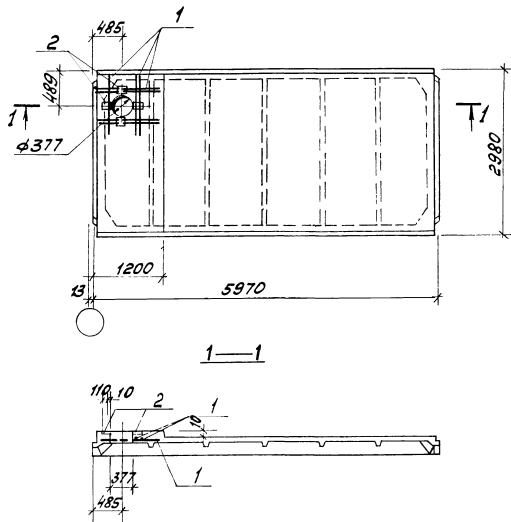
Ведомость расхода стали на дополнительные  
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий всего расход
	Арматура класса		Всего	
	А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\Phi 12$	Итого			
ПГ-3АТyT-8Я-Г	6,1	6,1	6,1	6,1

1. Плиты ПГ-3АТyT-8Я-Г 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-8Я-Г			
Исполнитель	Дизайнер	Проверенный	Статус
И. КОНОС	В. КОНОС	В. КОНОС	Масштаб
И. КОНОС	В. КОНОС	В. КОНОС	1:50
И. КОНОС	В. КОНОС	В. КОНОС	Лист
И. КОНОС	В. КОНОС	В. КОНОС	Листов
ЛАТГИПРОПРОМ			





Код	Диагн. №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Детали</b>		
	1	ГОСТ 5781-82	сталь А III арматурная φ12АIII	7	
			Дополнительные закладные изделия		
	2	ГОСТ 22701.5-77	МБ	4	
			<b>Материалы</b>		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м³

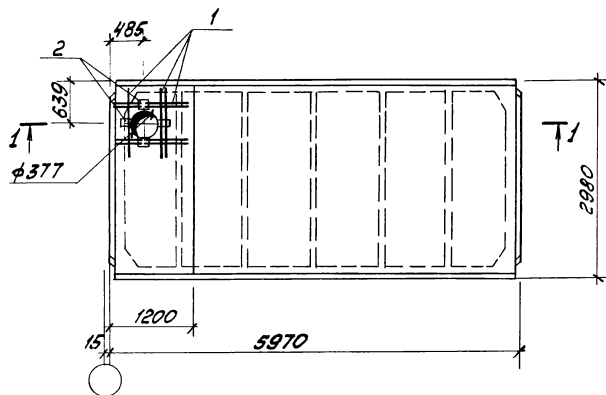
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса А III	Всего	Арматура класса А III	Процент марки ВЛЗ кл 2	Всего				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74*					
	φ12	Углов	φ10	Углов	Б-8	Углов			
ПГ-ЗАТІТ-7Я-А(8Я-А)	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

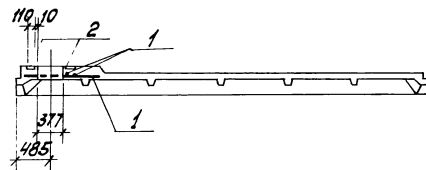
1. Плиты ПГ-ЗАТІТ-7Я-А и ПГ-ЗАТІТ-8Я-А изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАТІТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом лителем по серии 1.465-10.

ТЛ 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТІТ-7Я-А(8Я-А)		Стальной	Масса	Магистраль
ИЗ ИСПОЛ. АСФАЛТ	ИЗ ИСПОЛ. АСФАЛТ	р	2,65т	1:50
ИЗ ИСПОЛ. БИТУМНО-ПОЛИМЕРНОЕ	ИЗ ИСПОЛ. БИТУМНО-ПОЛИМЕРНОЕ	Плиты		Плиты
ИЗ ИСПОЛ. БИТУМНО-ПОЛИМЕРНОЕ	ИЗ ИСПОЛ. БИТУМНО-ПОЛИМЕРНОЕ	ЛАТГИПРОПРОМ		





1—1



Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\phi 12$ II $\sigma_s = 1160$	7	
			<u>Дополнительные закладные изделия</u>		
	2	ГОСТ 22701.5-77	М6	4	
			<u>Материалы</u>		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м <sup>3</sup>

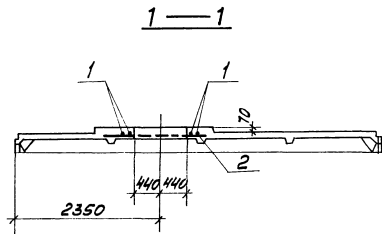
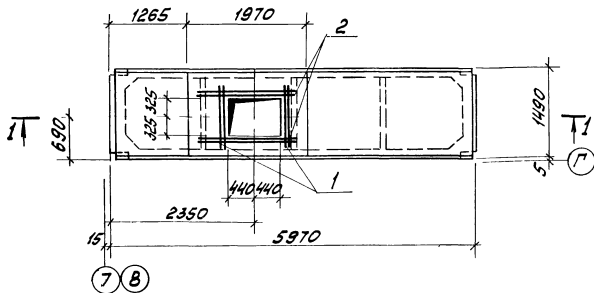
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса	Всего	Арматура класса	Прокат марки	Всего	Всего			
	A III	ГОСТ 5781-82	A III	ВСТЗ кг/2	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19904-74*	
	$\phi 12$	Угвоз	$\phi 10$	Угвоз $\delta = 8$	Угвоз				
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 лимитов по сержу 1.465-10.

		ТН 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	
П.И.И.К. ПО	В.С.И.М.А.Н.	Плита ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	Средняя масса
К.Е.Л.О.В.	В.Е.С.У.Х.О.		Р 2,657
И.И.И.Т.О.	С.О.Б.О.Р.У.К.		1:50
И.И.И.Т.О.	В.Е.С.У.Х.О.		Лист
И.И.И.Т.О.	С.О.Б.О.Р.У.К.		Листов 1
С.Т.И.К.	И.И.И.Т.О.		
С.Т.И.К.	В.Е.С.У.Х.О.		
С.Т.И.К.	В.Е.С.У.Х.О.		

ЛАТГИПРОПРОМ



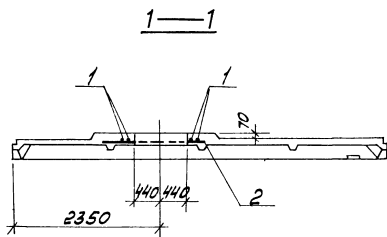
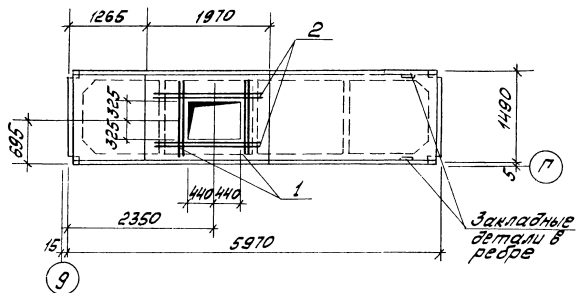
Формат Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме чанье
			<b>Детали</b>		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А Ш φ = 1250	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А Ш φ = 1600	4	
			<b>Материалы</b>		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м <sup>3</sup>

Ведомость расхода стали на дополни-  
тельные арматурные изделия

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

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 -1-А	
Плотность	Дурак	Плита ПАТ V 1,5x6,0 1-А	Кладка Масса/Масштаб
Нагрузка	Вдох		
Нормативная	Вдох		Лист 1 Листов 1
Литература	Вдох		ЛАТГИПРОПРОМ
Руч. зр. Б. Юрчик	Вдох		
Ст. инж. Валентина	Вдох		
Ст. тех. Замчалов	Вдох		



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 <sup>3</sup>

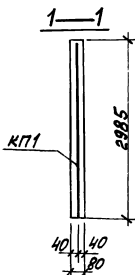
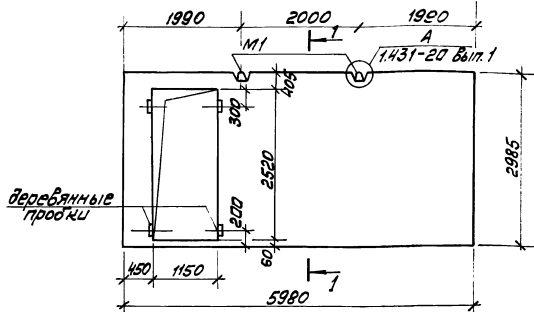
ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

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

1. Плиты ПАТ V 1,5x6,0 1<sup>б</sup>-А изготовить в опалубке плиты ПАТ V 1,5x6,0 1<sup>б</sup> 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 <sup>б</sup> -А	
Инженер	Думан	Плита ПАТ V 1,5x6,0 1 <sup>б</sup> -А	Стадия
Инженер	Васюк		Масштаб
Инженер	Бордык	р	1,5т
Инженер	Андреев		1:50
Инженер	Бордык	Лист	Листов
Инженер	Ильин		19
Инженер	Захарова	ЛАТГИПРОПРОМ	





Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Всего	АІ	АІІ	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	1шт	φ5	18,1	6,4	68,1	

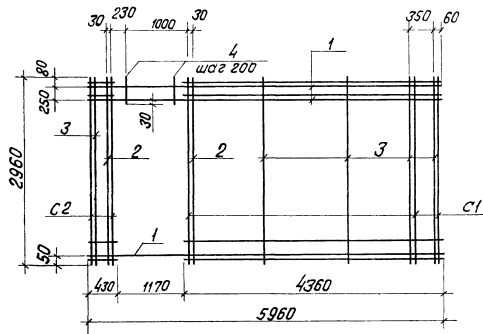
Спецификация элементов на перегородку

Код	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	
		Материалы		
	ГОСТ 7473 - 76	Бетон М100		0,39м <sup>3</sup>

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.

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

### Спецификация элементов каркаса



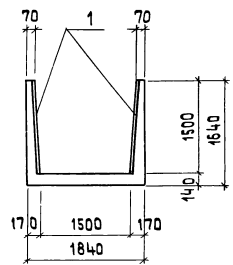
Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			тп 903-1-199 КЖИ-С1 от 5.14	С1	1	15,91кз
			тп 903-1-199 КЖИ-С2 от 5.14	С2	1	1,9кз
				Детали		
				φ16 А III гост 5781-82		
	1			ℓ = 5960	3	9,42кз
	2			ℓ = 2960	2	4,68кз
				φ8 А III гост 5781-82		
	3			ℓ = 2960	5	1,19кз
				φ5,8 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.

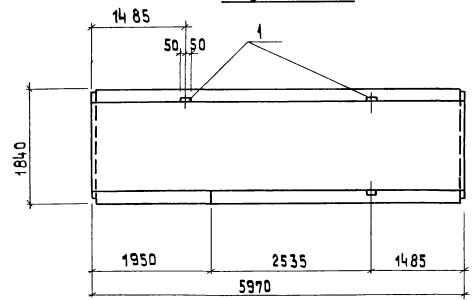
тп 903-1-199	КЖИ-пн5-1-А-1 5,98 × 2,985 А	лист 2
--------------	---------------------------------	-----------



1-1



Лу 18-8-А



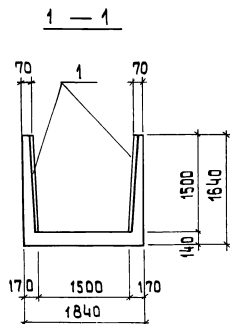
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

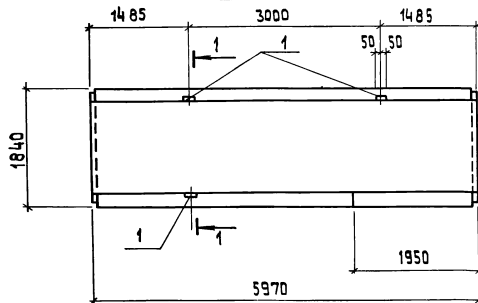
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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. 28.82	Лоток Лу 18-8-А	Стадия	Масштаб
Нач. отд.	Рябчиха	И. 28.82		Р	
Н. конст.	Андреевская	И. 28.82		Лист	Листов 1
Р.к. гр.	Бобрук	И. 28.82		ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. инж.	Кузнецова	И. 28.82			
Ст. тех.	Белякова	И. 28.82			



Лу 17 - 8Н - А



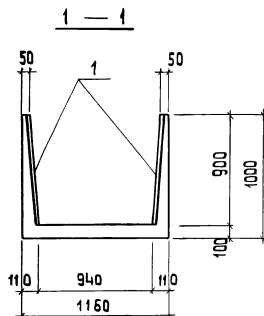
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

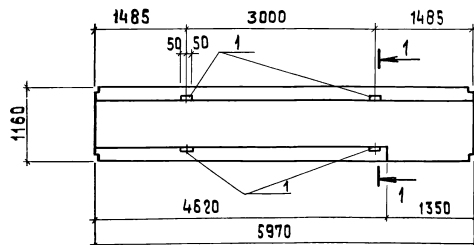
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

1. 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.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

Т.П. 903-1-199 - КЖИ - Лу 17-8Н-А			Стальная	Масса	Масштаб
Л. инж. рр. Думан	Рядучка	1:50	Р		1:50
Нач. отд. Кондр. Андреевская	Андреевская				
Л. конст. Андреевская	Андреевская				
ЧК. гр. Барчук	Барчук				
Ст. инж. Кузнецова	Кузнецова				
Ст. тех. Белякова	Белякова				
Лоток Лу 17-8Н - А			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		



Лч В-ВН-А



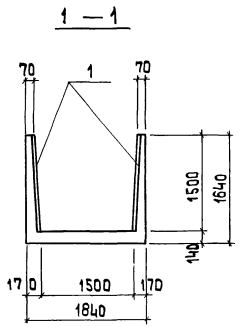
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 Дл. 514	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

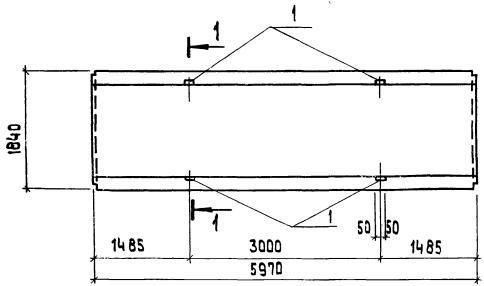
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф В	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

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	Рядуха	1/1
Нач.отд. Н.контр. А.конст. Рук.гр. М.инж. М.тех.	Андреевская	1/1
Лоток Лч В-ВН-А		Сталь Масса /Масштаб
		Р 1:50
		Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 18-3-А



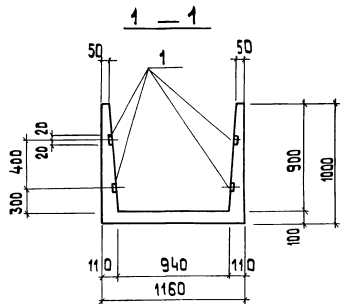
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Л 18-3-А	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

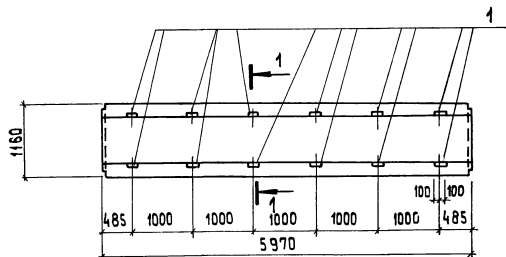
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

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			Стадия	Масштаб
Инженер	Л. Мухоморова	Л. Мухоморова	Р	1:50
Начальник участка	Рябенко	Рябенко	Лист	Листов 1
Инженер-проектировщик	А. Андреева	А. Андреева	ЛАТГИПРОПРОМ	
Инженер-проектировщик	А. Андреева	А. Андреева		
Инженер-проектировщик	В. Воробей	В. Воробей		
Ст. инженер	К. Кузнецова	К. Кузнецова		
Ст. тех.	Б. Беляева	Б. Беляева		



Л В - 5 - А



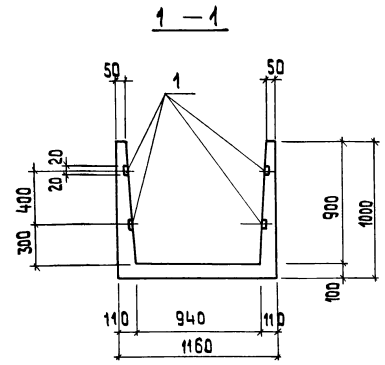
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

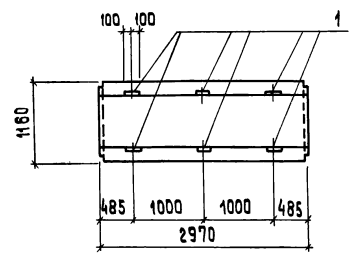
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
ЛВ-5-А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

1. Лоток ЛВ-5-А, изготовить по чертежам лотка ЛВ-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-ЛВ-5-А					
Д.инж.нр.	Думан	<i>[Signature]</i>	Лоток ЛВ-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>			



ЛВ-5\*-А



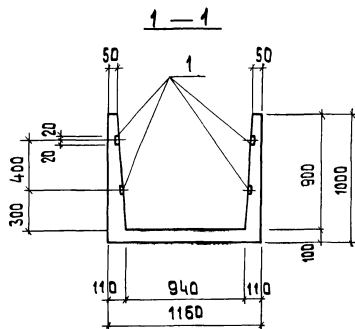
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

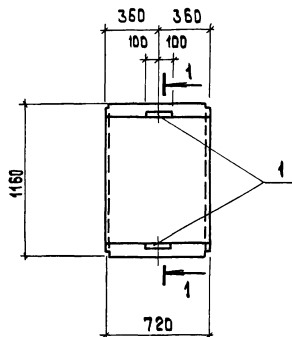
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали Вст 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
ЛВ-5*-А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

1. Лоток ЛВ-5\*-А изготовить по чертежам лотка ЛВ-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 - ЛВ-5* А		Стация	Масса	Масштаб
Инж. Д. Чман	Рядук	Лоток ЛВ-5*-А	Р	лист	1	Листов 1
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. Г. Р. Чук.	Бордук					
Инж. К. Кузнецов	Кузнецов					
Инж. М. Веллякова	Веллякова					



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	

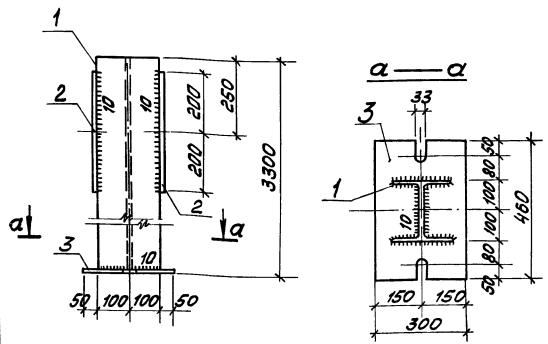
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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	Классиф. Масса	Масштаб
Л.инж.лр. Думан			Лоток	Р	1:25
Л.инж.лр. Рубоча			Л 8 г - 5 - А	Лист	Листов 1
Л.инж.лр. Анриевская				ЛАТГИПРОПРОМ	
Л.инж.лр. Анриевская					
Л.инж.лр. Бабчук					
Л.инж.лр. Кизирцова					
Л.инж.лр. 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

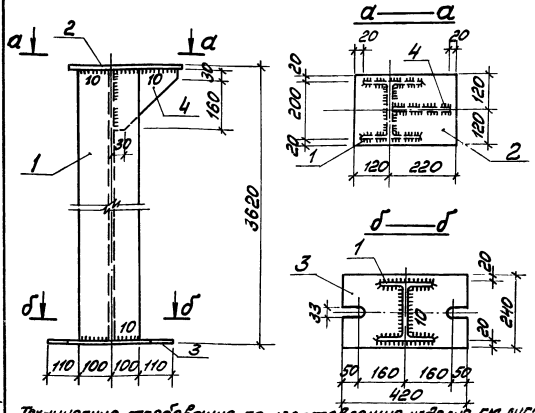
Стойка СКМ1

Сталь	Масса	Масса нет
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 нет
ρ	185,78	кг
Листы	1	Листов 1

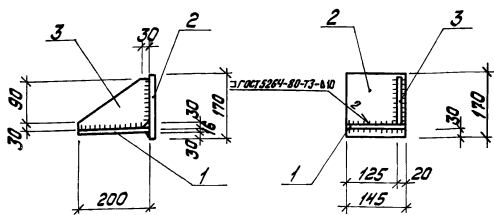
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*\* ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



Альбом 5.14

Таблицы проект 903-1-199



Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 $\rho=145$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 $\rho=145$	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 $\rho=200$	1	1,9 кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-77.
2. Толщина сварных швов  $t_{ш}=10$  мм.
3. Изделие цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-1

Столик  
РК2-1ВСТЗ КЛ2  
ГОСТ 380-71\*

Таблицы Масса Масса таб

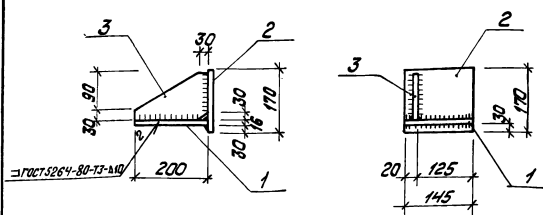
р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Лист 20

Таблицы проект 903-1-199 Альбом 5.14



Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -200x16 $\rho=145$	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -170x12 $\rho=145$	1	2,3 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -120x10 $\rho=200$	1	1,9 кг

1. Технические требования на изготовление см. лист КЖН-77.
2. Толщина сварных швов  $t_{ш}=10$  мм.
3. Изделие цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-2

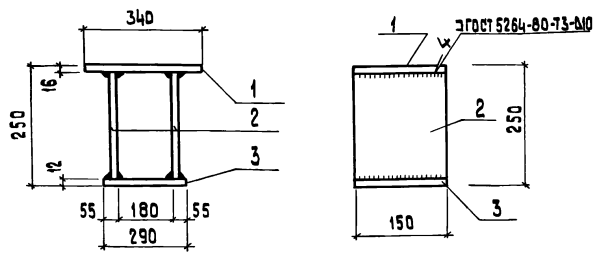
Столик  
РК2-2ВСТЗ КЛ2  
ГОСТ 380-71\*

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.

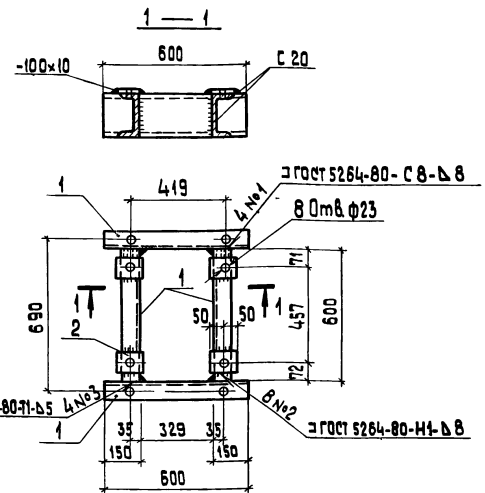
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x16 $P=340$	1	6,4 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=222$	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=230$	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

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

Сталек МД1	Стадия	Р	Масса	16,7 кг	Масштаб	1 лист	Листов	1
	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*		ЛАТГИПРОПРОМ					

формат А4



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

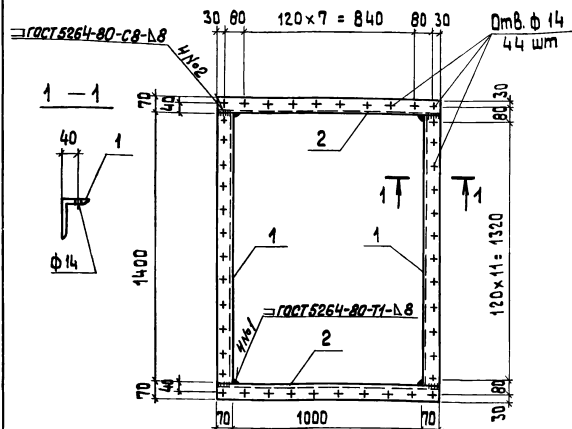
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 20 $P=600$	4	44,2 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -100x10 $P=100$	4	3,1 кг
Итого					47,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

Инж.пр. Думан	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробей	Ст.инж. Кузнецова	Ст.техн. Велякова
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-------------------	-------------------

Изделие соединительное МС1-1	Стадия	Р	Масса	47,3 кг	Масштаб	1:20
	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*		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=1400	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=140	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

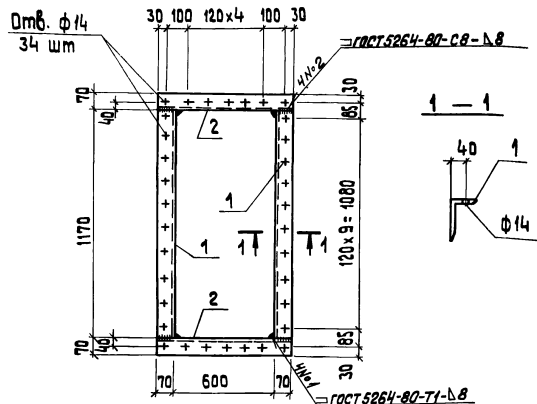
Вс. н.з. 3 кп.2  
ГОСТ 380-71 \*

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=1170	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P=140	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

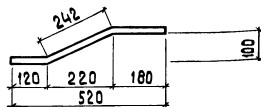
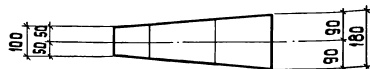
Вс. н.з. 3 кп.2  
ГОСТ 380-71 \*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

19462-17 90





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	

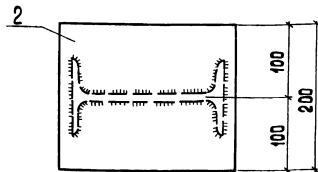
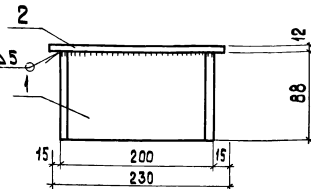
В Ст 3 кп 2  
ГОСТ 380-71\*

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 № 20	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	4,3 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

Изделие соединитель-  
ное МС2

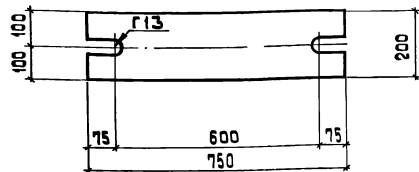
Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,0 кг	
Лист	Листов 1	

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

P 23,6 кг 1:10

Лист Листов 1

В ст 3 кп 2  
ГОСТ 380-71 \*

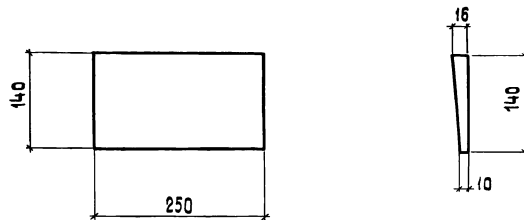
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

Инж. Думан  
Нач. отд. Рабочая  
И. контр. Андреевская  
Л. констр. Андреевская  
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

P 4,4 кг

Лист Листов 1

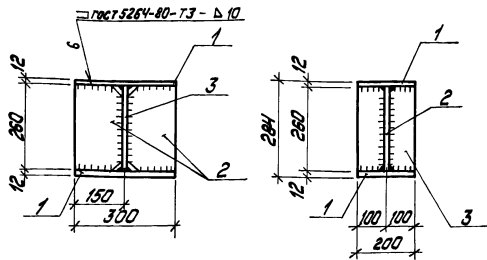
В ст 3 кп 2  
ГОСТ 380-71 \*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗДЕЛИЕ ПОСТАВЛЯЕТСЯ И ВСТАВАЕТСЯ В АЛБОМ

Инж. Думан  
Нач. отд. Рабочая  
И. контр. Бабрич  
Л. констр. Андреевская  
Рук. гр. Бабрич  
Ст. инж. Илюмитова  
Ст. техн. Замятеева



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

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x12 L=300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140x12 L=260	2	8,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x16 L=250	1	6,8кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС5

Изделие соединительное МС5

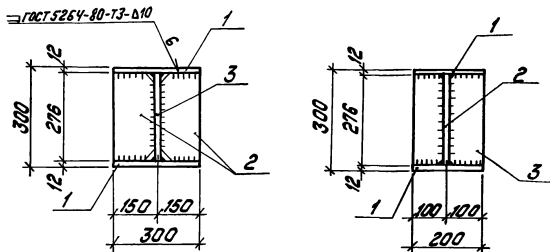
Статус	Масса	Масштаб
р	244 кг	
Лист	Листов	1

ВЛ.п3кп2  
ГОСТ 380-71\*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x12 L=300	2	9,4кг
	2	ГОСТ 103-76	сталь листовая -140x12 L=276	2	7,4кг
	3	ГОСТ 103-76	сталь листовая -200x16 L=276	1	7,0кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС6

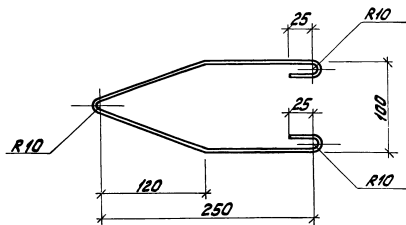
Изделие соединительное МС6

Статус	Масса	Масштаб
р	23,8кг	
Лист	Листов	1

ВСТ3кп2  
ГОСТ 380-71\*

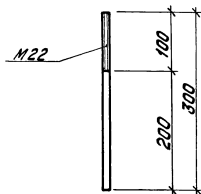
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 6727-80	Правилка $\phi 30 \times 1$ пружинная $R=650$	1	0,9 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС7						
Изделие соединительное МС7						
		Таблица Материал		Масса		
		Р	0,9 кг			
		Лист	Листа в 1			
		ЛАНТИПРОПРОМ				
Исполн.	Рябенко	М.С.				
Исполн.	Бабрык	С.В.				
И.контр.	Андреев	С.В.				
Дир. эк.	Бабрык	С.В.				
Арх.	Заде	С.В.				
И.пр.	Трухман	С.В.				
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*						



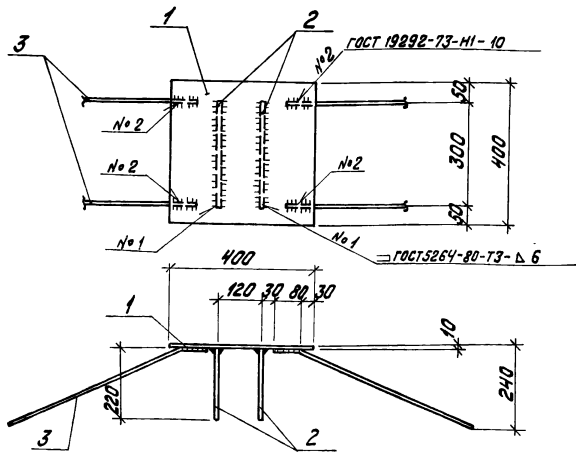
Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая $\phi 22$ $R=300$	1	0,9 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МСВ						
Изделие соединительное МСВ						
		Таблица Материал		Масса		
		Р	0,9 кг			
		Лист	Листа в 1			
		ЛАНТИПРОПРОМ				
Исполн.	Альмен	М.С.				
Исполн.	Рябенко	М.С.				
И.контр.	Бабрык	С.В.				
Дир. эк.	Андреев	С.В.				
И.пр.	Бабрык	С.В.				
И.пр.	Яковчик	С.В.				
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*						



Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

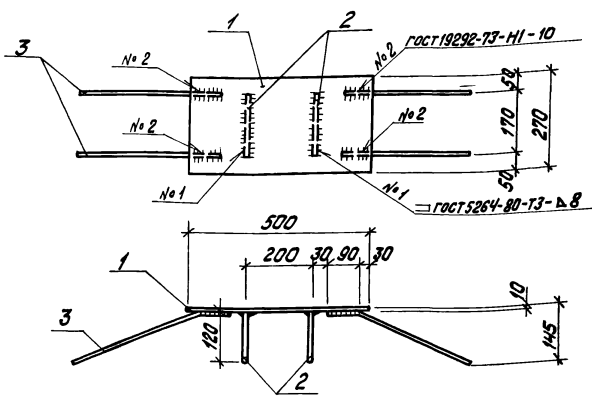
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x8 P=300	2	6,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AII P=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

И. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	И. контрол. А. И. Шевченко	И. констр. А. И. Шевченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. А. И. Шевченко	Инж. Степанов	И. инж. А. Чуман		И. контрол. А. И. Шевченко	И. констр. А. И. Шевченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. А. И. Шевченко	Инж. Степанов	И. инж. А. Чуман		И. контрол. А. И. Шевченко	И. констр. А. И. Шевченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. А. И. Шевченко	Инж. Степанов
								И. инж. А. Чуман	И. контрол. А. И. Шевченко														
Изделие закладное МН1-1								Итого Масса	Масса/шт														
								p	20,2 кг														
								Лист	Листов 1														
								Ø=10 - ВСтЗ кп2	} ГОСТ 380-71*														
								A III - 35Г															
								ЛАТИПРОПРОМ															

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199

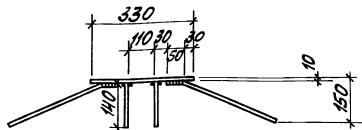
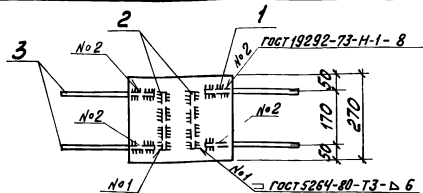


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

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=300	2	1,9 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AII P=580	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

И. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	И. контрол. А. И. Шевченко	И. констр. А. И. Шевченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. А. И. Шевченко	Инж. Степанов	И. инж. А. Чуман		И. контрол. А. И. Шевченко	И. констр. А. И. Шевченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. А. И. Шевченко	Инж. Степанов	И. инж. А. Чуман		И. контрол. А. И. Шевченко	И. констр. А. И. Шевченко	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. А. И. Шевченко	Инж. Степанов
								И. инж. А. Чуман	И. контрол. А. И. Шевченко														
Изделие закладное МН1-2								Итого Масса	Масса/шт														
								p	13,4 кг														
								Лист	Листов 1														
								Ø=10 - ВСтЗ кп2	} ГОСТ 380-71*														
								A III - 35Г															
								ЛАТИПРОПРОМ															



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая $\delta=330$	1	7,0 кг
		2	ГОСТ 103-76	сталь полусовая $\delta=10$	2	2,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\phi=8$ III $\delta=350$	4	0,6 кг

ТТ 903-1-199

КЖИ-МН1-3

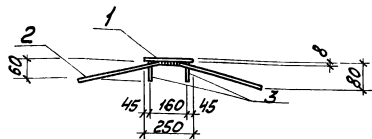
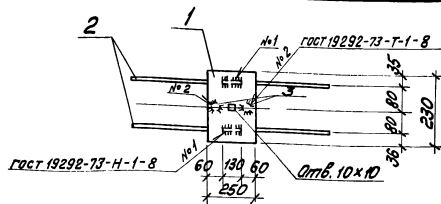
Изделие закладное  
МН1-3

Сталь Масса Массовое

P 9,8  
42

Лист Листов 1  
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая $\delta=230$ II $\phi=250$	1	3,6 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\phi=8$ III $\delta=580$	2	0,5 кг
		3	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\phi=8$ III $\delta=60$	2	0,1 кг

ТТ 903-1-199

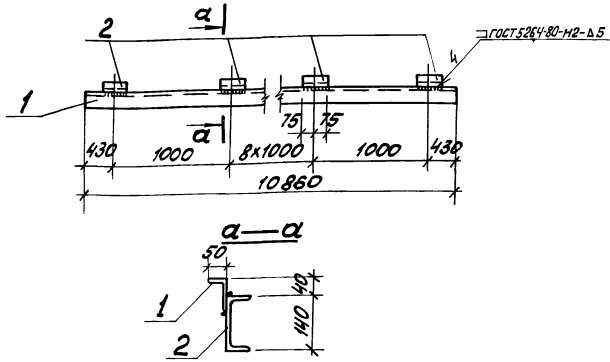
КЖИ-МН1-4

Изделие закладное  
МН1-4

Сталь Масса Массовое

P 4,2 кг

Лист Листов 1  
ЛАТГИПРОПРОМ



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

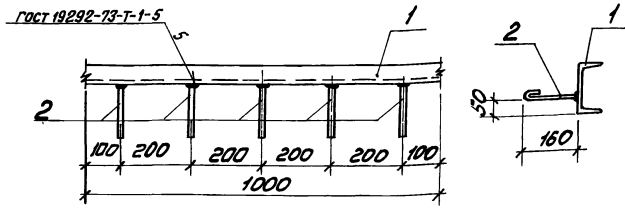
Формы Знаки	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			МН1-5		
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь 4Г2ЛБ $L_{175} \times 50 \times 6$ $L=10860$	1	61,9
	2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 14 $l=150$	11	20,3

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-5

Исполн. А.С.МАН  
Нач. отд. ПРОС. КО  
Инж. А.А.ИВАНОВ  
Инж. В.В.СЕРГЕЕВ  
Инж. В.В.БОБРУН  
Инж. И.И.ЯКОВЧУК  
Ст. техн. Г.В.ИВАНОВ

Изделие закладное МН1-5	Станд. Масса	Масштаб
	p 82,2	
В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
	ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат А4



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формы Знаки	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			МН1-6		
	1	ГОСТ 8540-72	Швеллер С 18 $l=1000$	1	16,3 кг
	2	ГОСТ 5781-82	ст. армат. ф 8-А1 $l=210$	5	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-6

Исполн. А.С.МАН  
Нач. отд. ПРОС. КО  
Инж. А.А.ИВАНОВ  
Инж. В.В.СЕРГЕЕВ  
Инж. В.В.БОБРУН  
Инж. И.И.ЯКОВЧУК  
Ст. техн. Г.В.ИВАНОВ

Изделие закладное МН1-6	Станд. Масса	Масштаб
	p 16,7	
В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
	ЛАТГИПРОПРОМ	

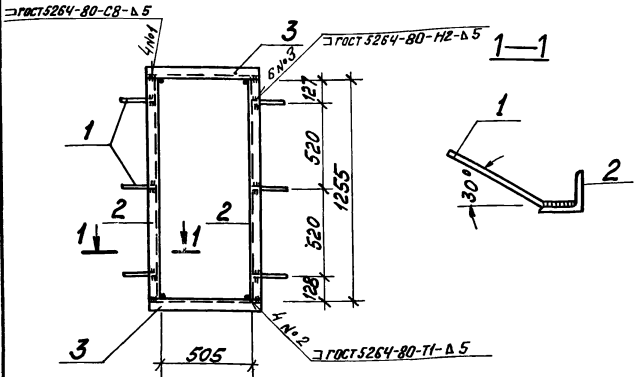
Изделие закладное МН1-6	Станд. Масса	Масштаб
	p 16,7	
В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
	ЛАТГИПРОПРОМ	

19462-17 98

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

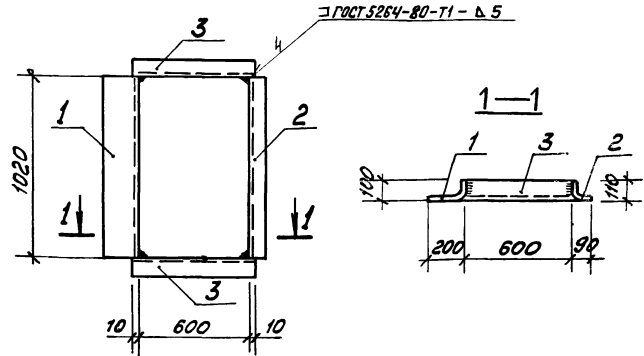
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-82	Сталь вольфрамовая	6	0,48 кг
2		ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
3		ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
				итого	17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

Итого		Станд.	Масса	Материал
р	17,70 кг			
Лист		Листов 1		
Вст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ		
ГОСТ 380-71*				

Формат А4

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



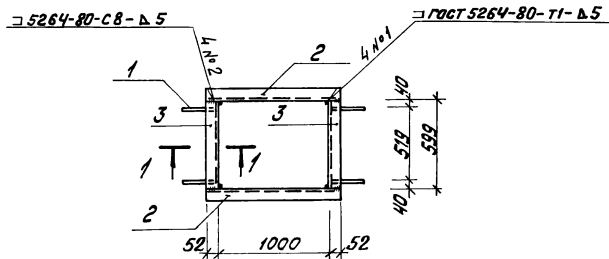
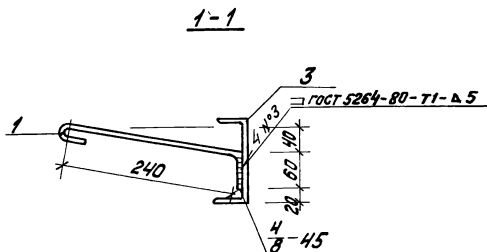
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

Итого		Станд.	Масса	Материал
р	30,2 кг			
Лист		Листов 1		
Вст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ		
ГОСТ 380-71*				

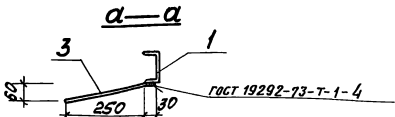
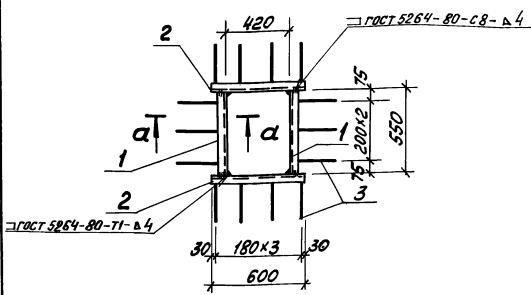
Формат А4



№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=240	4	0,52 кг
	2	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=45	2	15,14 кг
	3	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=52	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг

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

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8			
Исполн.	Дата	Масса	Масштаб
Начальн. Дьяченко	1990	28,16 кг	
Инж. Кондр. Бобрык	1990		
Инж. Констр. Андреев	1990		
Инж. Зав. Завде	1990		
Инж. Тейлсоне	1990		
Изделие закладное МН1-8			Лист 1 из 1
В.С.Т.Кл.2 ГОСТ 380-71*			ЛАТГИПРОПРОМ

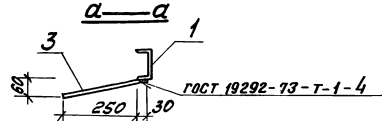
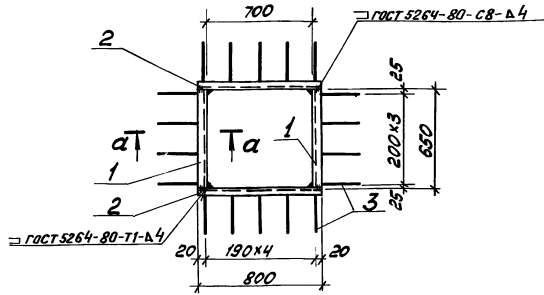


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

<b>ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-9</b>		<b>Изделие закладное МН1-9</b>		<b>Станд. Масса/Масштаб</b>	
		p 23,18 кг			
		Листы 1/1			
		С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 80-71*		<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>	

Формат А4

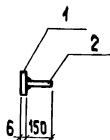
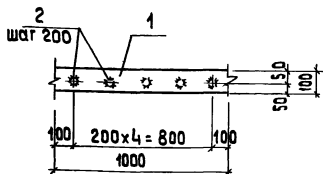


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

<b>ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-10</b>		<b>Изделие закладное МН1-10</b>		<b>Станд. Масса/Масштаб</b>	
		p 28,82 кг			
		Листы 1/1			
		С-ВСт3кп2 } ГОСТ А III-35ГС } 380-71*		<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>	

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

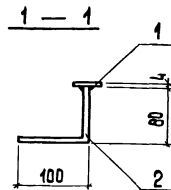
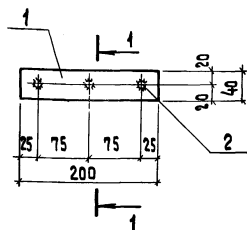
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан  
И.О.А.И.И. Рядча  
И.констр. Бобчук  
И.констр. Андриевская  
Р.чк.г.р. Бобчук  
Ст.инж. Кузнецова  
Ст.техн. Камыраева

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

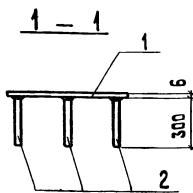
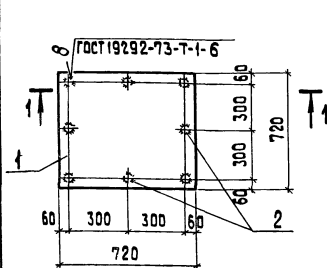
Лист 1 / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан  
И.О.А.И.И. Рядча  
И.констр. Андриевская  
И.констр. Андриевская  
Р.чк.г.р. Бобчук  
Ст.инж. Кузнецова  
Инж. Мабейка

ВСт 3кп 2 гост 380-71 \*



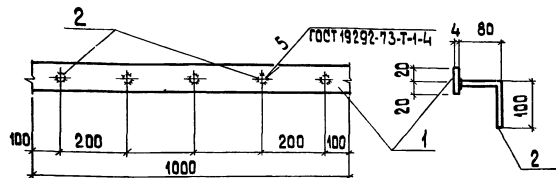
Технические требования по изготовлению изделия  
см. лист КЖИ-ТТ.

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 8 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			
ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71 * АШ-35 ГС			
ЛАТГИПРОПРОМ			

формат А4



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

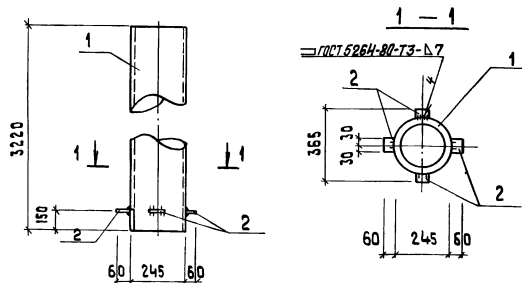
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МН4		
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 40x4 P=1800	1	1,25 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 А I; P=180	5	0,20 кг
Итого					1,45 кг

ТП 903-1-199 -КЖИ-МН4

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

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 Массив

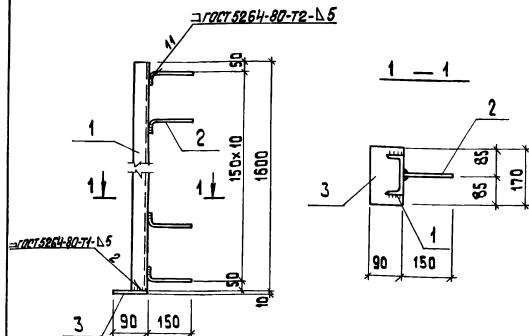
Р 1335 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2  
ГОСТ 380-74 \*

Л.инж.пр. Думан  
нач.отд. Рябчук  
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 Массив

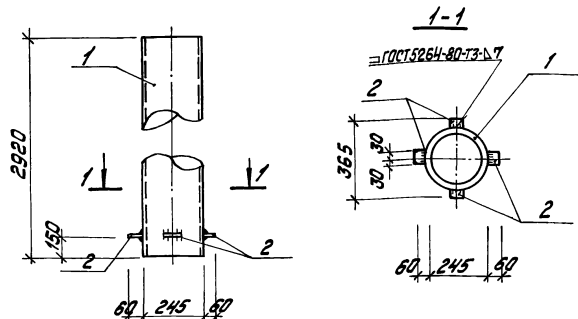
Р 218 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Л.инж.пр. Думан  
нач.отд. Рябчук  
Н.контр. Андриевская  
Л.контр. Андриевская  
ЧК. гр. Бабрык  
Ст.инж. Кузнецов  
Исп. Грищук



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

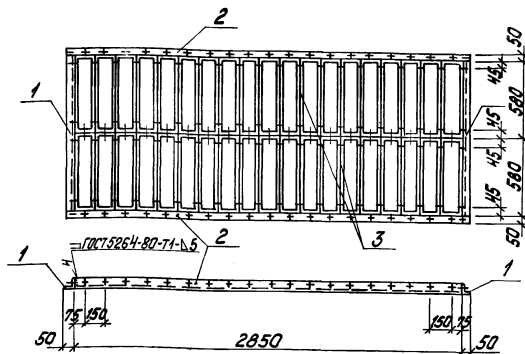
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\Phi 245 \times 7$ $L=2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $-50 \times 10$ $R=80$	4	1,2 кг

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 $L50 \times 5$ $R=760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 3$ $R=280$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й МН7 трасс-монтажные решетки №2 74-36-МТ7-71		38	41,80 кг
Итого					72,95 кг

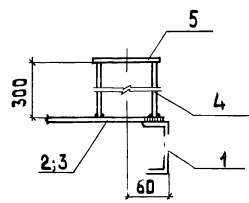
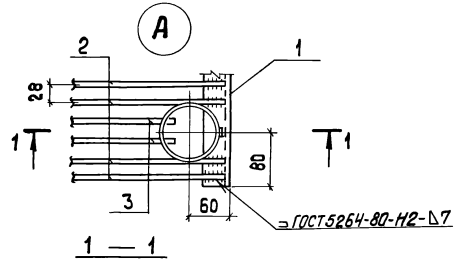
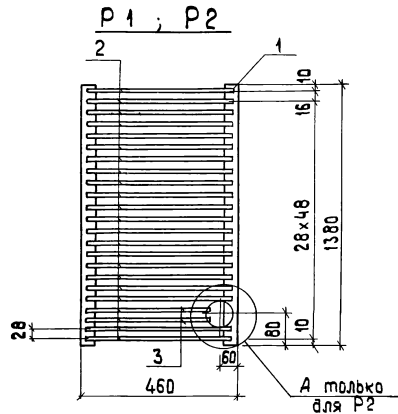
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

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

19462-17

105

Формат А4



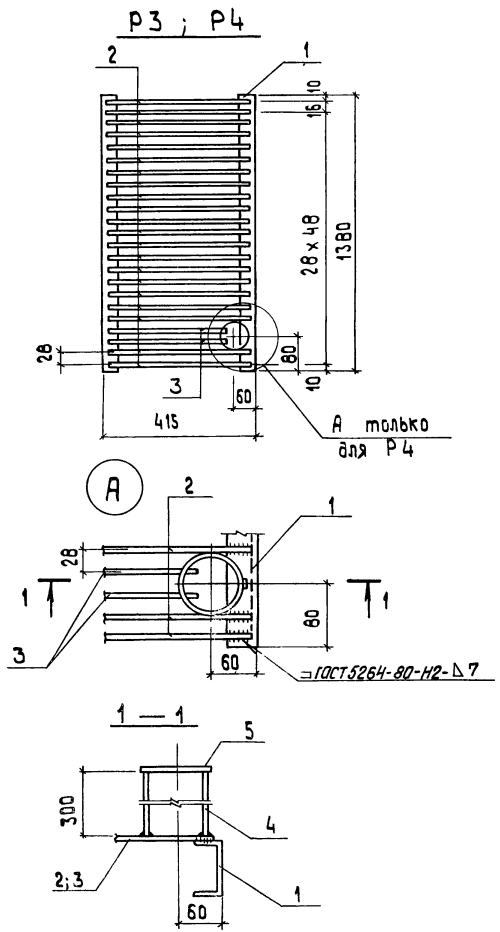
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>P 1</b>		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				<b>P 2</b>		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 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
				$\rho$	1:10
				Лист	Листов 1
		8 см 3 кв 2 АІ-В см 3 кв 2		ГОСТ 380-71 *	
				ЛАТГИПРОПРОМ	

Инж.пр. Думан  
Нач.отд. Рябчук  
Н.контр. Андриевская  
Н.контр. Андриевская  
Руч.гр. Бабурик  
Ст.инж. Кузнецова  
Ст.техн. Саморукова

Типовой проект 903-1-199 Албом 5-14

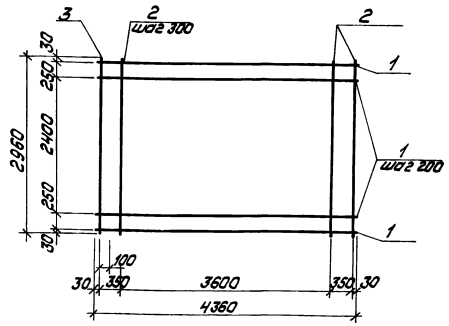


Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Р3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I \varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>Р4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 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.

ТП 903-1-199 -КЖИ - Р3; Р4			Сталь	Масса	Масштаб
Решетки Р3; Р4			Р	273 кг 30,3 кг	1:10
Лист 3 из 2			Лист	Листов 1	
В ст 3 кп 2 А I - в ст 3 пс 2			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. Заня	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Стержневая проволока		
1		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I l=4360	15	9,6 кг
2		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I l=2960	14	5,9 кг
3		ГОСТ 6727-80	φ5 Вр I l=3060	1	0,4 кг

ТП 903-1-199 КЖН-С1

Сетка арматурная С1

Материал Масса Указанная

ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

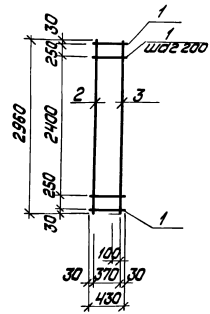
ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по  
нач. отк.  
контра.  
1.7  
20

Диаметр  
арматуры  
φ5 мм  
Шаг  
300 мм  
Шаг  
200 мм

Сетка  
арматурная  
С1

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

ТП 903-1-199 КЖН-С2

Сетка арматурная С2

Материал Масса Указанная

ρ 1,9 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

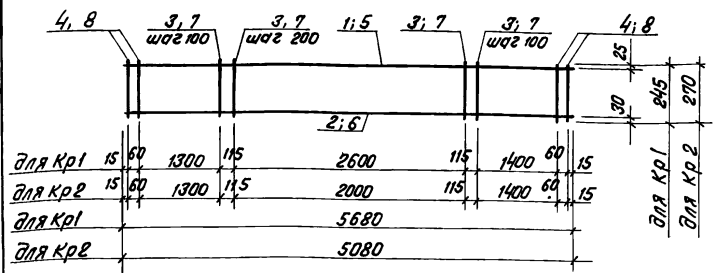
Линия по  
нач. отк.  
контра.  
1.7  
20

Диаметр  
арматуры  
φ5 мм  
Шаг  
200 мм

Сетка  
арматурная  
С2

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

Форм. Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Кр1</b>					
	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
<b>Кр2</b>					
	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  
Инж. Бобрин  
Инж. Степанова

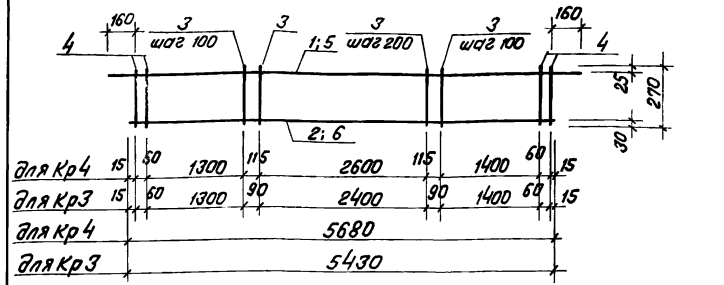
Корпусы Кр1, Кр2  
А I - ВСт3кп2 ГОСТ 380-71\*  
А III - 35ГС

Сталь Масса Мокшата  
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. Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Кр3</b>					
	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
<b>Кр4</b>					
	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  
Инж. Бобрин  
Инж. Степанова

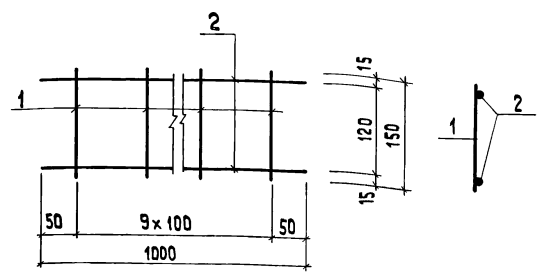
Корпусы Кр3; Кр4  
А I - ВСт3кп2 ГОСТ 380-71\*  
А III - 35ГС

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

19462-17

109

Формат А4



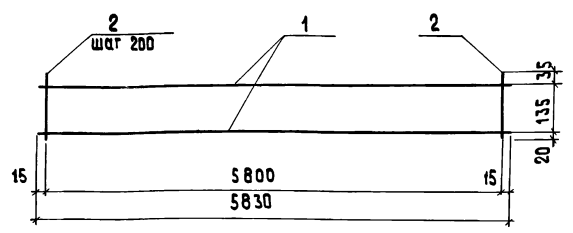
Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Форм.	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
				Р	0,6 кг
				Листов 1	
		Вст 5кп2		ЛАТГИПРОПРОМ	
		ГОСТ 380-71 *		формат А4	

Исполн. Рабочий [подпись]  
 И.контр. Бабчук [подпись]  
 С.к.гр. Инженерская [подпись]  
 С.к.гр. Бабчук [подпись]  
 Д.рх. Задне [подпись]  
 С.т.техн. Имане [подпись]

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5-14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

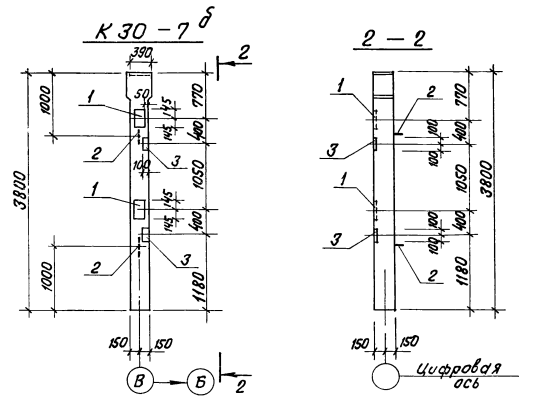
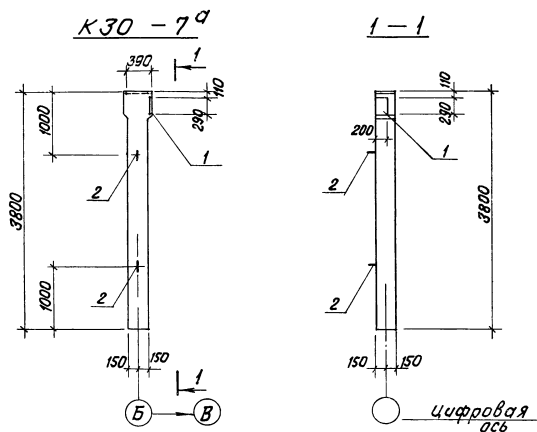
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 18 А Ш Р=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф6АТ Р=190	30	1,2 кг

		ТП 903-1-199		КЖИ-КР6	
		Каркас КР6		Стальная	Масса
				Р	30,2 кг
				Листов 1	
		АЭ-Вст 3кп2		ЛАТГИПРОПРОМ	
		АШ-35гс		формат А4	

Исполн. Думан [подпись]  
 И.контр. Рабочий [подпись]  
 С.к.гр. Инженерская [подпись]  
 С.к.гр. Бабчук [подпись]  
 С.т.техн. Яковчик [подпись]







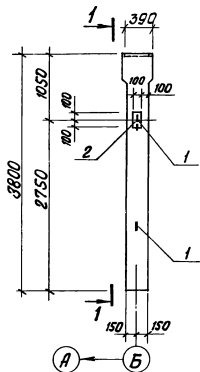
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<b>К30 - 7а</b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
<b>К30 - 7б</b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып.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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

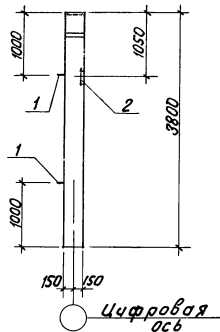
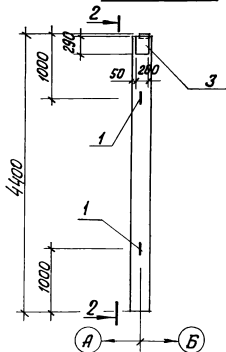
Марка элемента	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса			Прокат марки				
	А-I		А-III	Вст 3 кл 2				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*				
φ10	угол φ12	φ12	угол φ8	φ8	φ10	угол		
К30 - 7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6		4,6	6,9
К30 - 7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8

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.

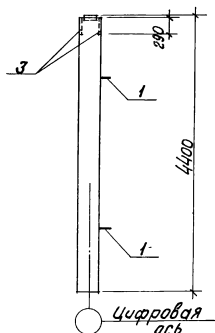
ТЛ 903-1-199			КЖИ-К30-7а, К30-7б		
Колонны К30-7а, К30-7б			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	0,93т	1:50
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

К 30 - 7<sup>б</sup>

1 — 1

К 36 - 2<sup>а</sup>

2 — 2



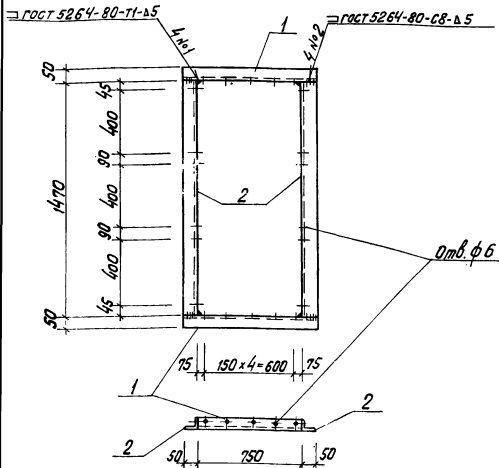
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>К 30 - 7<sup>б</sup></b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	2	1.400-6	/76	М4-13	1	
<b>К 36 - 2<sup>а</sup></b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	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 19003-74*					
	φ10	Уголок	φ12	Уголок	δ=8	δ=10			
К 30 - 7 <sup>б</sup>	0,9	0,9	1,3	1,3	1,3			1,3	3,5
К 36 - 2 <sup>а</sup>	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 <sup>б</sup> , К36-2 <sup>а</sup>			Сталь	Масса	Масштаб
Колонны К 30-7 <sup>б</sup> , К 36-2 <sup>а</sup>			Р	0,93т	1:50
			Лист	1,0т	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ					



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

№ материала	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L50x5, l=850	2	3,3 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L50x5, l=1470	2	5,6 кг
Итого:						17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

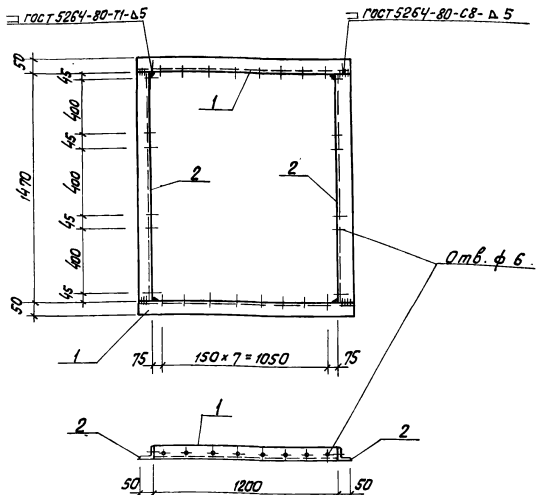
Рама РЖ-1

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

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71\* ЛАТГИПРОПРОМ

Проект: г. Думан  
Нач. отд. Рядуха  
Н. контр. Бабрук  
Гл. 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	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L50x5, l=1300	2	4,9 кг
		2	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L50x5, 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

Удоб. № табл. Титульный и дата встав. табл. №

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