

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-1-143

КОТЕЛЬНАЯ  
с 3<sup>мя</sup> водогрейными котлами  
КВ-ГМ-10 для открытой системы  
ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ  
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

Альбом II/2

14788 - 05  
ЦЕНА 1-50

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 1151 Тираж 1050 экз

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-143

## КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ ВОДОГРЕЙНЫМИ КОТЛАМИ КВ-ГМ-10 ДЛЯ ОТКРЫТОЙ СИСТЕМЫ ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ. ТОПЛИВО-ГАЗ И МАЗУТ.

### СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Тепломеханическая часть. Комплектация котельной. Установка оборудования. Газовоздухопроводы. Газоснабжение.
Альбом I/1	Тепломеханическая часть. Трубопроводы котельной. Химводоочистка.
Альбом II	Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи и нулевой цикл.
Альбом II/1	Архитектурно-строительная часть. Конструкции.
Альбом II/2	Архитектурно-строительная часть. Тепловые узлы.
Альбом III	Электротехническая часть.
Альбом III/1	Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноблочные.
Альбом IV	Автоматическое регулирование и тепловой контроль.
Альбом IV/1	Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики.
Альбом IV/2	Сочленения механизмов с регулировочными органами.
Альбом V	Сантехнические устройства. Тепловые сети.
Альбом VI	Сети. Часть 1, 2.
Альбом VII	Заказные спецификации.

### ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Тел. пр. 907-2-151 АЛТРАЧЭС; ТНЧ2495	Труба дымовая кирпичная Н-500 мм, Д <sub>в</sub> =2,1 м (распространяет, Теплопроект" в Ленинград).
Тел. министр 3.907-5 АЛ ТНЧ 5781	Световое ограждение высотных дымовых труб Н-500 мм (распространяет "Теплопроект" в Москва).
Тел. пр. 905-39 Вып. 1 (кап. 1), Вып. 1 (кап. 3 ч. 1, 2), Вып. 15 (кап. 1, 2, 3), Вып. 29 (кап. 1, 2, 3).	Газорегуляторный пункт для снижения давления газа (распространяет ЦУТТ в Москва).

## АЛЬБОМ II/2

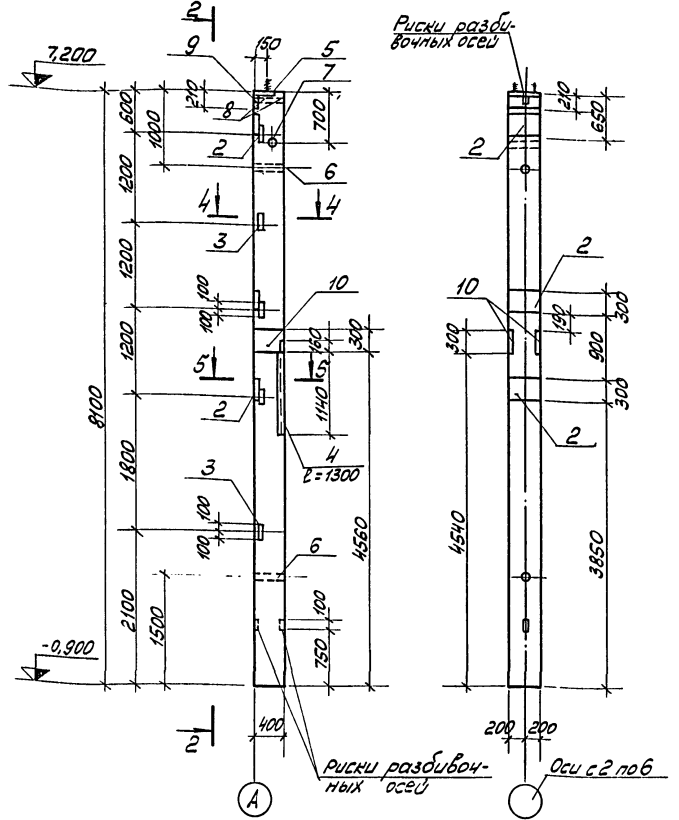
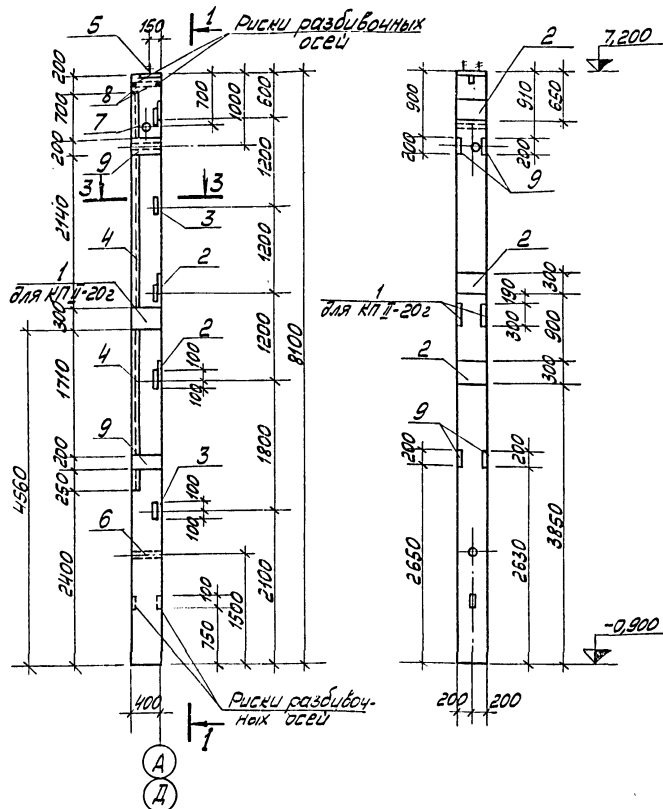
Разработан  
проектным институтом  
ЛАТТИПРОПРОМ  
Госстрой Латвийской ССР

Главный инженер института: ..... В. Филимонов  
Главный инженер проекта: ..... А. Думан

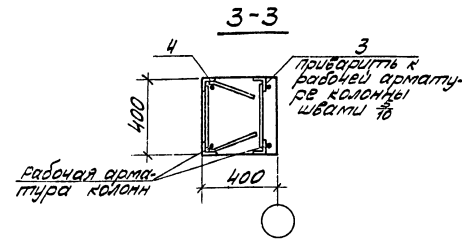
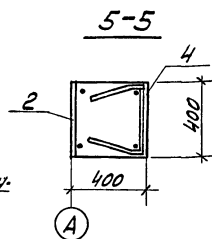
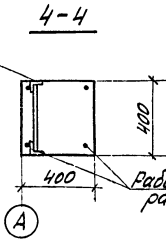
Утвержден и введен в действие  
институтом "Латтипропром"  
Госстрой Латвийской ССР  
с 1 августа 1977 г.  
Приказ № 118 от 6 мая 1977 г.







3  
приварить к рабочей арматуре 5 колонны шпатель №



Выборка стали для закладных изделий на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия								Всего
	Профильная сталь в. ст. 3 по ГОСТ 380-71*								
	б-8	б-10	б-12	б-14	б-16	б-18	б-20	б-22	Уг-20
КП II-20Б	7,6	53,4	62,4	3,1	2,0	1,0	—	—	129,5
КП II-20г	7,6	72,7	62,4	3,1	2,0	1,0	—	—	148,8
КП II-20В	7,6	34,5	21,1	3,1	2,0	1,0	22,6	91,9	

Марка элемента	Закладные изделия								Всего	
	Арматурная сталь по ГОСТ 5781-75									
	Класс А I		Класс А II		Класс А III		Класс А IV			
	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Уг-20	Уг-20	
КП II-20Б	2,6	0,3	2,9	20,8	7,9	—	28,7	2,1	2,1	163,2
КП II-20г	2,6	0,3	2,9	20,8	12,1	—	32,9	2,1	2,1	186,7
КП II-20В	2,6	0,3	2,9	5,7	7,9	10,2	23,8	2,1	2,1	120,7

Формы	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
<b>КП II-20Б</b>						
		2	1.400-6 В.1	Изделие закладное М1-1	3	
		3	То же	То же М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	5,1	
		5	1.400-6 В.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 В.1	" М1-2	4	
<b>КП II-20г</b>						
		1	1.400-6 В.1	Изделие закладное М0-5	2	
		2	То же	То же М1-1	3	
		3	"	" М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	4,8	
		5	1.400-6 В.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 В.1	" М1-2	4	
<b>КП II-20В</b>						
		2	1.400-6 В.1	Изделие закладное М1-1	3	
		3	То же	То же М1-10	5	
		4	КЖИ-МН 36	" МН 36	1,3	
		5	1.400-6 В.1	" М2-1	1	
		6	КЭ-01-49 В.2	" М20	2	
		7	То же	" М21	1	
		8	"	" С-4	2	
		9	1.400-6 В.1	" М1-2	1	
		10	То же	" М0-7*	2	см. п.п. 3

- 1 Колонны с индексами В, г, д отличаются от основного типа по серии КЭ-01-49 В.2 только закладными изделиями.
- 2 Закладные изделия М1-1 и М1-10 оцинковать согласно СНиП II-28-73.
3. Для закладного изделия М0-7\* поз. 150 укоротить на 30мм.
4. На чертеже даны все закладные изделия колонны.

Изм.	Лист	№	Формы	Подп.	Дата
1	1	1	1	1	1
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инженер	Инженер	Инженер
В.И.Сидоров	В.И.Сидоров	В.И.Сидоров	В.И.Сидоров	В.И.Сидоров	В.И.Сидоров

ТТ 903-1-143 КЖИ-КП II-20Б;  
КП II-20г и КП II-20В

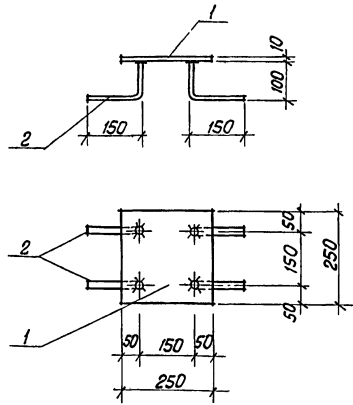
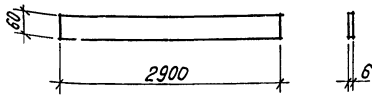
Колонны  
КП II-20Б; КП II-20г  
и КП II-20В.

Лист 1 из 1  
Латгипропром  
44788-05









Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при  $h_w = 6$  мм электродами Э50А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10 ГОСТ 5681-57*	1	4,9 кг
		2		Лист Вст 3 к ПЗ ГОСТ 380-71* Ф 10 А Ш ГОСТ 5781-75, $\delta = 250$ 35 ГС	4	0,15 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 15

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Ил. конст.	Л. уман				Р	5,5 кг	
Ил. конст.	Трейс						
Рук. пр.	Алсе						
Провер.	Второв						
Исполн.	Тарабарина						

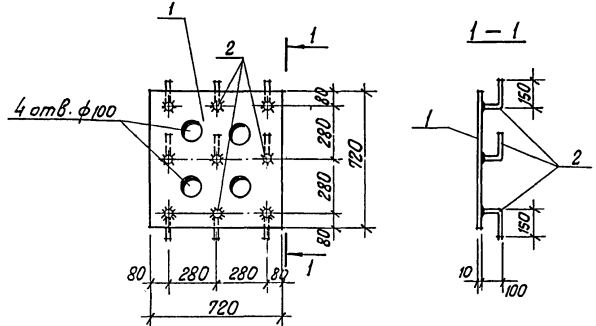
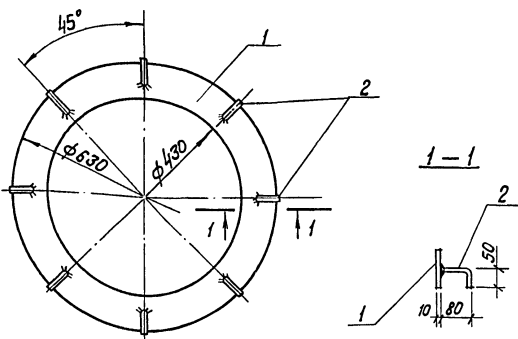
Лист 1 Листов 1  
госстрой Латвийской ССР  
ПАТГИПРОПРОМ  
г. Рига

Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата

Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Ил. конст.	Л. уман				Р	8,2 кг	
Ил. конст.	Трейс						
Рук. пр.	Алсе						
Провер.	Второв						
Исполн.	Тарабарина						

Лист 1 Листов 1  
госстрой Латвийской ССР  
ПАТГИПРОПРОМ  
г. Рига



Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при  $h_w = 6$  мм электродами Э50А-Ф ГОСТ 9467-75.

Тавровое соединение выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при  $h_w = 6$  мм электродами Э50А-Ф ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10х430х630 ГОСТ 5681-57*	1	31,2 кг
		2		Лист Вст 3 к ПЗ ГОСТ 380-71* Ф 10 А Ш ГОСТ 5781-75, $\delta = 130$ 35 ГС	8	0,08 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 17

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Лист 10х720х720 ГОСТ 5681-57*	1	40,7 кг
		2		Лист Вст 3 к ПЗ ГОСТ 380-71* Ф 10 А Ш ГОСТ 5781-75, $\delta = 250$ 35 ГС	9	0,16 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 16

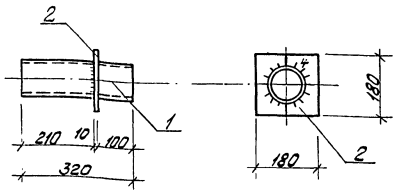
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Ил. конст.	Л. уман				Р	31,8 кг	
Ил. конст.	Трейс						
Рук. пр.	Алсе						
Провер.	Второв						
Исполн.	Тарабарина						

Лист 1 Листов 1  
госстрой Латвийской ССР  
ПАТГИПРОПРОМ  
г. Рига

Туполобой проект 903-1-143 Альбом II/2

Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата

Ш. № 16/101. Подп. и дата Взам. инв. № Ш. № 16/101. Подп. и дата



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Труба 100x4 ГОСТ 3262-75	1	3,0 кг
		2		Полоса 10x180 ГОСТ 103-57*	1	2,5 кг

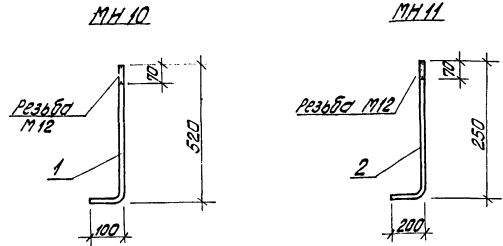
ТТ 903-1-143 КЖИ-МН9

Изделие закладное МН9

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*

Лист	Масса	Масштаб
р	5,6 кг	

Лист 1 Листов 1  
Листовой лист с 2-х  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рязань



Резьба М12 по ГОСТ 9150-59\*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		МН10 Круг 12 ГОСТ 2590-71	1	0,5 кг
		2		МН11 Круг 12 ГОСТ 2590-71	1	0,4 кг

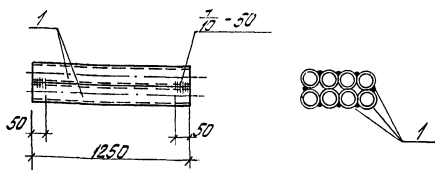
ТТ 903-1-143 КЖИ-МН10; МН11

Изделие закладное МН10; МН11

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*

Лист	Масса	Масштаб
р	1,3 кг	

Лист 1 Листов 1  
Листовой лист с 2-х  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рязань



Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Труба 50x3 ГОСТ 3262-75	5	5,27 кг

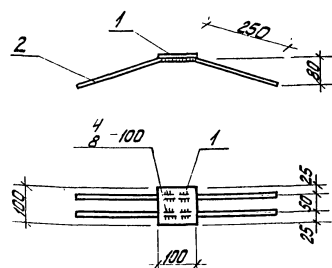
ТТ 903-1-143 КЖИ-МН12

Изделие закладное МН12

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*

Лист	Масса	Масштаб
р	42,2 кг	

Лист 1 Листов 1  
Листовой лист с 2-х  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рязань



Сварку выполнить электродами типа Э42А-Ф ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10x100 ГОСТ 103-57*	1	0,8 кг
		2		Круг 12 ГОСТ 2590-71 Ф 2 А II ГОСТ 3781-75 35Г	2	0,25 кг

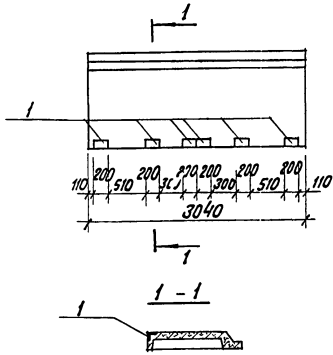
ТТ 903-1-143 КЖИ-МН13

Изделие закладное МН13

Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*

Лист	Масса	Масштаб
р	1,3 кг	

Лист 1 Листов 1  
Листовой лист с 2-х  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рязань

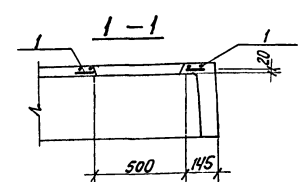
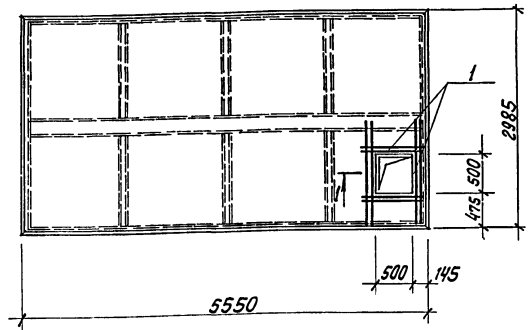


Выборка дополнит. стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия				Всего
	Профильная сталь		Арм. сталь ГОСТ 5781-75 класс А В		
	L	M	Ф мм	Шаг	
лп 1 б	13,3	0,3	4,7	4,7	18,3

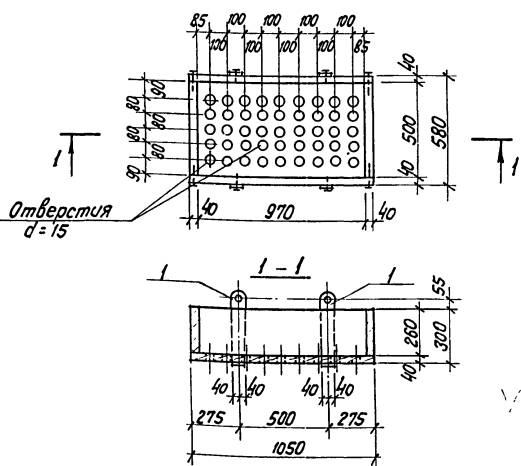
Лестничная площадка с индексом „б“ отличается от основного типа по серии ИИ 27-1 только закладными деталями.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ИИ 27-1	Закладное изделие М4	6	
ТЛ 903-1-143 КЖИ-лп1б						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Гл. инж. пр.	Думан				Р	
Гл. констр.	Трейс				Лист 1 Листов 1	
Рук. гр.	Апсе				Расстрой Латвийской ССР	
Провер.	Второв				ЛАТГИПРОПРОМ	
Усполн.	Литманович				г. Рига	

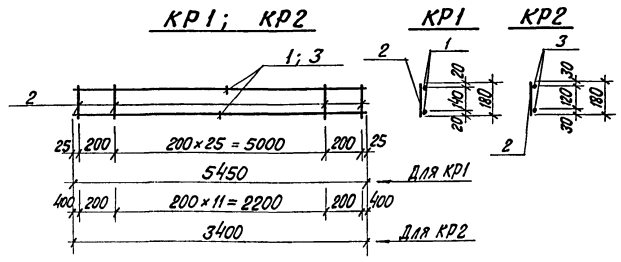


1. Плита перекрытия пб-2а отличается от основного типа по серии ИИ 24-8 только наличием отверстия.
2. Дополнительный расход материалов на плиту: арматурная сталь ф 6 А III ГОСТ 5781-75 2,0 кг.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	КЖИ - С15	Арматурная сетка С15	1	
ТЛ 903-1-143 КЖИ-пб-2а А IV						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Гл. инж. пр.	Думан				Р	
Гл. констр.	Трейс				Лист 1 Листов 1	
Рук. гр.	Апсе				Расстрой Латвийской ССР	
Провер.	Второв				ЛАТГИПРОПРОМ	
Усполн.	Литманович				г. Рига	



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	КЖИ-МС5	Сварочные единицы и детали		
				Соединительное изделие	2	
				Материалы		
				Доски толщиной 40 мм	0,06	м <sup>3</sup>
ТЛ 903-1-143 КЖИ-Я1						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Гл. инж. пр.	Думан				Р	
Гл. констр.	Трейс				Лист 1 Листов 1	
Рук. гр.	Апсе				Расстрой Латвийской ССР	
Провер.	Второв				ЛАТГИПРОПРОМ	
Усполн.	Литманович				г. Рига	

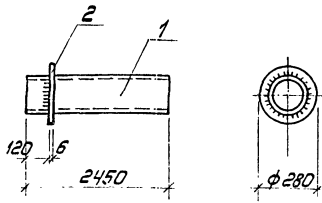


Каркасы изготовить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		КР1		
		2		КР2		
		2		КР2	14	0,04 кг
		3		КР2	2	2,10 кг
ТЛ 903-1-143 КЖИ-КР1; КР2						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Гл. инж. пр.	Думан				Р	
Нач. отд.	Олешко				Лист 1 Листов 1	
Гл. констр.	Трейс				Расстрой Латвийской ССР	
Рук. гр.	Апсе				ЛАТГИПРОПРОМ	
Провер.	Второв				г. Рига	
Усполн.	Литманович					







Сварку производить электродом типа Э-42-Т  
ГОСТ 9467-75.

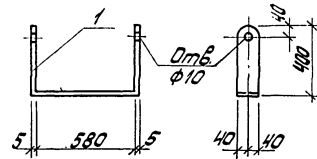
Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
1			Труба 160x4 ГОСТ 8132-70 в Ст 3 КЛЭ ГОСТ 380-71*	1	44,5 кг
2			Лист 5x280 ГОСТ 19904-74 Р=200 в Ст 3 КЛЭ ГОСТ 380-71*	1	3,7 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС4

Сзм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Максимум
Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Лист 1	48,2 кг	
Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Листов 1		
Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Листов 1		
Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Листов 1		
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Листов 1		
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Листов 1		

Изделие соединительное  
МС4

Лист 1 Листов 1  
ГОСТРОИ Лист 1 ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига



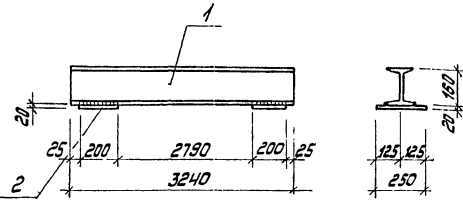
ТП 903-1-143 КЖИ-МС5

Сзм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Максимум
Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Лист 1	1,4 кг	
Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Листов 1		
Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Листов 1		
Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Листов 1		
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Листов 1		
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Листов 1		

Изделие соединительное  
МС5

Лист 1 Листов 1  
ГОСТРОИ Лист 1 ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига

Типовой проект 903-1-143 Альбом II/2



Сварку производить электродом типа Э-42-Т  
ГОСТ 9467-75 согласно указаниям СН 393-69.  
Высота шва - 4мм.

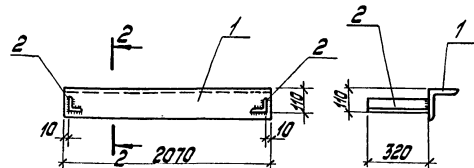
Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
1			Лист 16 ГОСТ 8239-72 табл в Ст 3 КЛЭ ГОСТ 380-71*	1	51,6 кг
2			Листа 20x200 ГОСТ 103-57* Р=250 в Ст 3 КЛЭ ГОСТ 380-71*	2	15,7 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС6

Сзм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Максимум
Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Лист 1	67,3 кг	
Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Листов 1		
Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Листов 1		
Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Листов 1		
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Листов 1		
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Листов 1		

Изделие соединительное  
МС6

Лист 1 Листов 1  
ГОСТРОИ Лист 1 ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига



Сварку производить электродом типа Э-42-Т  
ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 5мм.

Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
1			Листы 125x8 ГОСТ 8509-72 табл в Ст 3 КЛЭ ГОСТ 380-71*	1	32,0 кг
2			Листа 63x5 ГОСТ 8809-72 в Ст 3 КЛЭ ГОСТ 380-71*	2	1,65 кг

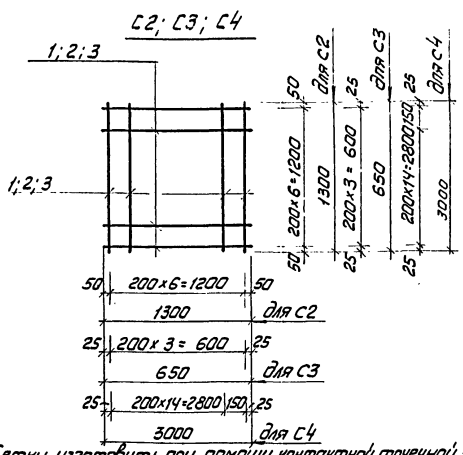
ТП 903-1-143 КЖИ-МС7

Сзм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Максимум
Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Л.инж.пр.	Лист 1	35,3 кг	
Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Нач.отд.	Листов 1		
Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Л.контр.	Листов 1		
Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Рис.гр.	Листов 1		
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Листов 1		
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Листов 1		

Изделие соединительное  
МС7

Лист 1 Листов 1  
ГОСТРОИ Лист 1 ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига

Лист № 10 из 10. Взам. инв. № 10. Лист № 10 из 10. Взам. инв. № 10. Лист № 10 из 10. Взам. инв. № 10.



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

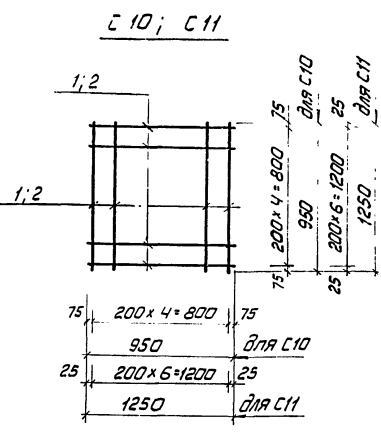
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		C2 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-1300 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	14	1,16 кг 16,2 кг
		2		C3 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-650 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	8	0,58 кг 4,6 кг
		3		C4 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-3000 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	32	2,68 кг 85,7 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С2; С3; С4

Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Линж. пр. Думан			Р	см. табл.	
Нач. отд. Олешко			Лист 1 Листов 1		
Л.контр. Треус			Госстрой Латв. ССР		
Рук. гр. Апсе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер. Втаров			e. Pusa		
Исполн. Лиманович					

Сетки арматурные С2; С3; С4

Лист № 11 из 11. Взам. инв. № 11. Лист № 11 из 11. Взам. инв. № 11. Лист № 11 из 11. Взам. инв. № 11.



Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

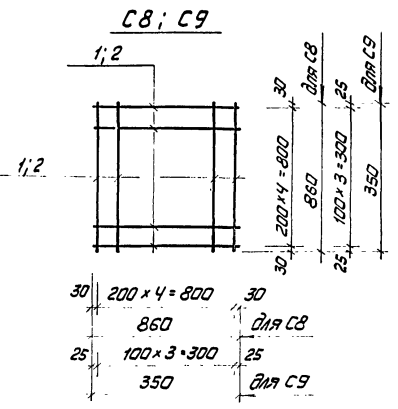
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		C10 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-950 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	10	0,85 кг 8,5 кг
		2		C11 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-1250 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	14	1,14 кг 15,6 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С10; С11

Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Линж. пр. Думан			Р	см. табл.	
Нач. отд. Олешко			Лист 1 Листов 1		
Л.контр. Треус			Госстрой Латв. ССР		
Рук. гр. Апсе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер. Втаров			e. Pusa		
Исполн. Лиманович					

Сетки арматурные С10; С11

Лист № 12 из 12. Взам. инв. № 12. Лист № 12 из 12. Взам. инв. № 12. Лист № 12 из 12. Взам. инв. № 12.



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

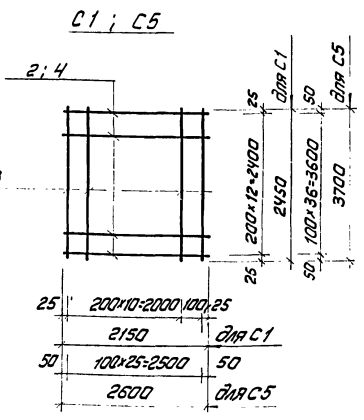
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		C8 Ф10 А I ГОСТ 5781-75 С-860 С1.3 К1.3 ГОСТ 380-71*	10	0,53 кг 5,3 кг
		2		C9 Ф8 А I ГОСТ 5781-75 С-350 С1.3 К1.3 ГОСТ 380-71*	8	0,14 кг 1,12 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С8; С9

Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Линж. пр. Думан			Р	см. табл.	
Нач. отд. Олешко			Лист 1 Листов 1		
Л.контр. Треус			Госстрой Латв. ССР		
Рук. гр. Апсе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер. Втаров			e. Pusa		
Исполн. Лиманович					

Сетки арматурные С8; С9

Лист № 13 из 13. Взам. инв. № 13. Лист № 13 из 13. Взам. инв. № 13. Лист № 13 из 13. Взам. инв. № 13.



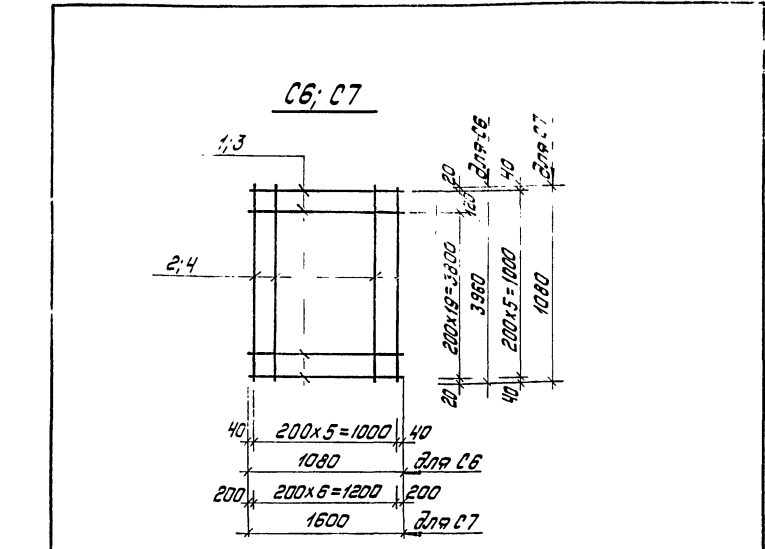
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		C1 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-2450 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	12	2,18 кг
		2		C5 Ф12 А II ГОСТ 5781-75 С-2150 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	13	1,92 кг
		3		C5 Ф14 А II ГОСТ 5781-75 С-3700 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	26	4,47 кг
		4		C5 Ф14 А II ГОСТ 5781-75 С-2600 В С1.5 ПС2 ГОСТ 380-71*	37	3,14 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-С1; С5

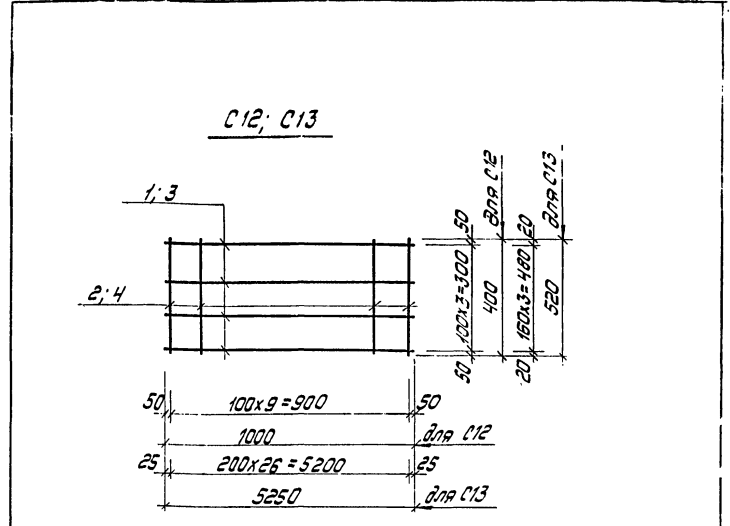
Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Линж. пр. Думан			Р	см. табл.	
Нач. отд. Олешко			Лист 1 Листов 1		
Л.контр. Треус			Госстрой Латв. ССР		
Рук. гр. Апсе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер. Втаров			e. Pusa		
Исполн. Лиманович					

Сетки арматурные С1; С5



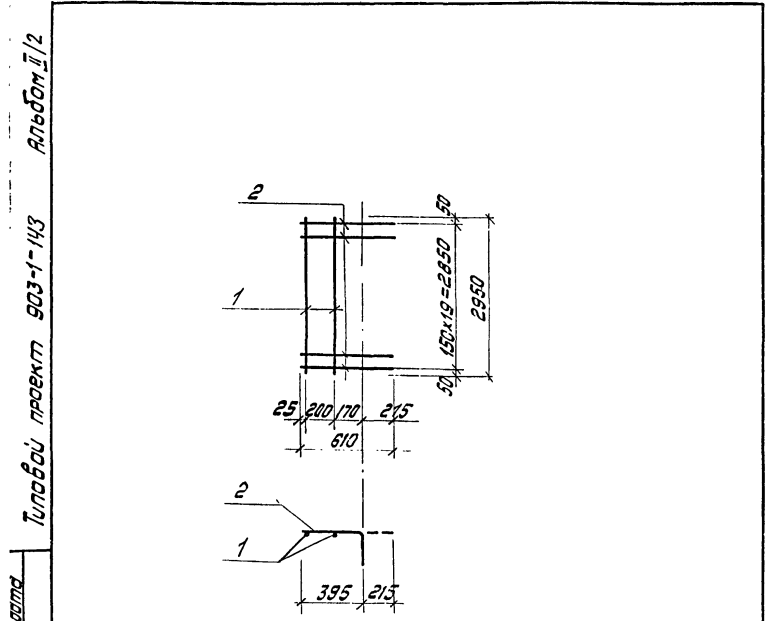
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки.

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
<b>C6</b>						
	1		Ф 10 А1 ГОСТ 5781-75 R=1080 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	21	0,67 кг	
	2		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=3960 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	6	0,88 кг	
					19,4 кг	
<b>C7</b>						
	3		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=1600 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	6	0,35 кг	
	4		Ф 10 А1 ГОСТ 5781-75 R=1200 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	7	0,67 кг	
					6,3 кг	
ТП 903-1-143 КЖИ-С6; С7						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Сл. инж. пр.	Д. Маман			р	ам. табл.	
Инж. С.В. З.	О. Лешко			Лист 1 Листов 1		
Инж. ТРЕЙС				Госстроя Латв. ССР		
Рук. пр.	А. Исе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер.	В. Тарав			г. Рига		
Исполн.	Л. Манавич					



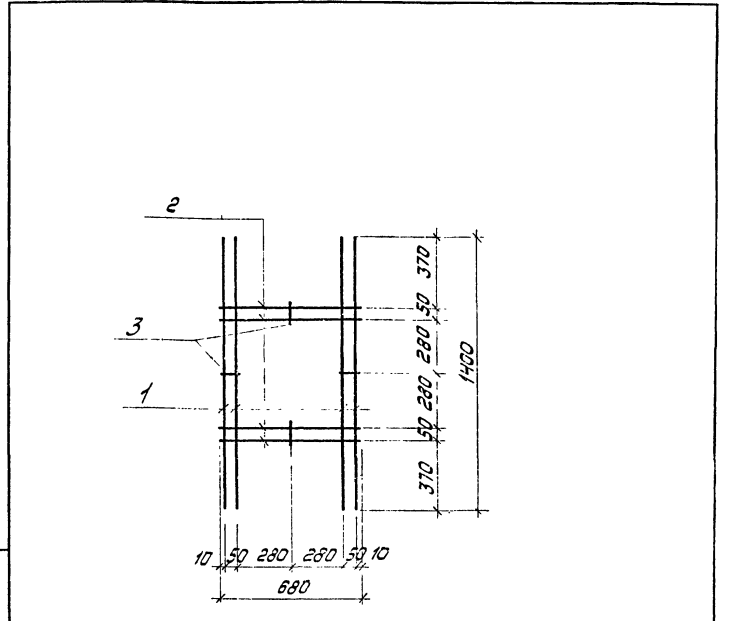
Сетки изготовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-69.

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
<b>C12</b>						
	1		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=1000 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	4	0,39 кг	
	2		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=4000 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	10	0,16 кг	
					3,2 кг	
<b>C13</b>						
	3		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=5250 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	4	2,05 кг	
	4		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=5200 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	27	0,12 кг	
					11,4 кг	
ТП 903-1-143 КЖИ-С12; С13						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Сл. инж. пр.	Д. Маман			р	ам. табл.	
Инж. С.В. З.	О. Лешко			Лист 1 Листов 1		
Инж. ТРЕЙС				Госстроя Латв. ССР		
Рук. пр.	А. Исе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер.	В. Тарав			г. Рига		
Исполн.	Л. Манавич					



Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
<b>C14</b>						
	1		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=2850 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	2	0,66 кг	
	2		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=610 Ст 3 КЛЗ ГОСТ 380-71*	20	0,14 кг	
ТП 903-1-143 КЖИ-С14						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Сл. инж. пр.	Д. Маман			р	4,1 кг	
Инж. С.В. З.	О. Лешко			Лист 1 Листов 1		
Инж. ТРЕЙС				Госстроя Латв. ССР		
Рук. пр.	А. Исе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер.	В. Тарав			г. Рига		
Исполн.	Л. Манавич					



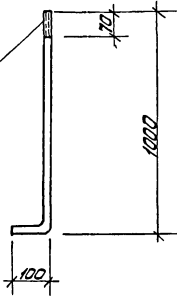
Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
<b>C15</b>						
	1		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=1400 35 ГС	4	0,31 кг	
	2		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=680 35 ГС	4	0,15 кг	
	3		Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 R=70 35 ГС	4	0,02 кг	
ТП 903-1-143 КЖИ-С15						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Сл. инж. пр.	Д. Маман			р	2,0 кг	
Инж. С.В. З.	О. Лешко			Лист 1 Листов 1		
Инж. ТРЕЙС				Госстроя Латв. ССР		
Рук. пр.	А. Исе			ЛАТГИПРОПРОМ		
Пробер.	В. Тарав			г. Рига		
Исполн.	Л. Манавич					

Туповский проект 903-1-143 Альбом II/2  
 Исполн. Л. Манавич, Провер. В. Тарав, Рук. пр. А. Исе, Инж. ТРЕЙС, Инж. С.В. З., Сл. инж. пр. Д. Маман

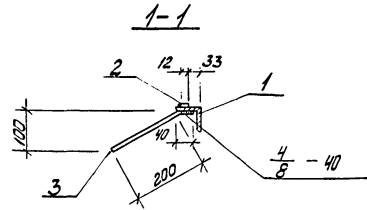
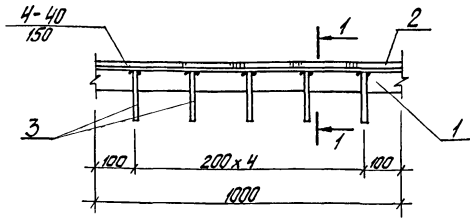


Резьба М25  
по ГОСТ 9150-59 \*



ТП 903-1-143 КЖИ-МН1

Изм.	Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
		Дыман			Изделие закладное МН1.	1	4,2 кг	
		Олешко						
		Трейс						
		Апсе						
		Второй						
		Тараторина						
					Круг 25 ГОСТ 2590-71 ВСтЗ ПБ ГОСТ 380-71*	Лист 1	Масштаб 1	
						Листов 1	Латгипропром	2 Руч



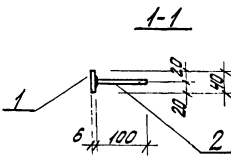
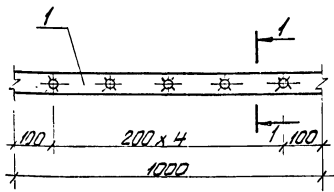
Сварку поз. 1 и 2 выполнить электродами Э42-Т,  
поз. 1 и 3 - электродами Э42А-Ф ГОСТ 3487-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Столб 50x5 ГОСТ 8502-72 ВСтЗ ПБ ГОСТ 380-71*	1	3,8 кг
		2		Полоса 8x12 ГОСТ 103-57*	1	0,6 кг
		3		Ф 25 ГОСТ 5781-75 35Г	5	0,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН1

Изм.	Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
		Дыман			Изделие закладное МН1.	1	4,9 кг	
		Олешко						
		Трейс						
		Апсе						
		Второй						
		Тараторина						
					Лист 1	Масштаб 1		
						Листов 1	Латгипропром	2 Руч

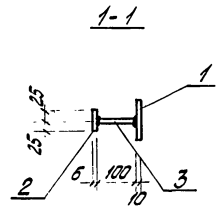
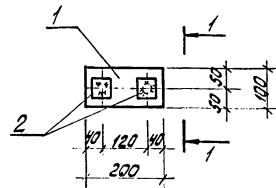
Таблицы проект 903-1-143 Альбом II/2



сварку в тавр производить под слоем флюса  
согласно СН 393-69.

ТП 903-1-143 КЖИ-МН2

Изм.	Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
		Дыман			Изделие закладное МН2.	1	2,2 кг	
		Олешко						
		Трейс						
		Апсе						
		Второй						
		Тараторина						
					Лист 1	Масштаб 1		
						Листов 1	Латгипропром	2 Руч



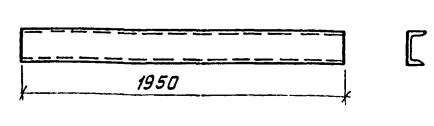
Тавровые соединения выполнить дуговой сваркой  
кольцевым швом при  $t_{ш} = 6$  мм электродами  
Э50А-Ф ГОСТ 3487-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10x10 ГОСТ 103-57*	1	1,6 кг
		2		То же 8x12 ГОСТ 103-57*	2	0,1 кг
		3		Ф 25 ГОСТ 5781-75 35Г	2	0,05 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН3

Изм.	Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Изделие	Лист	Масса	Масштаб
		Дыман			Изделие закладное МН3.	1	1,9 кг	
		Олешко						
		Трейс						
		Апсе						
		Второй						
		Тараторина						
					Лист 1	Масштаб 1		
						Листов 1	Латгипропром	2 Руч





1950

ТП 903-1-143 КЖИ-МН8

Изделие закладное МН8

Швеллер №8 ГОСТ 8240-72  
ВСтЗКП2 ГОСТ 380-71\*

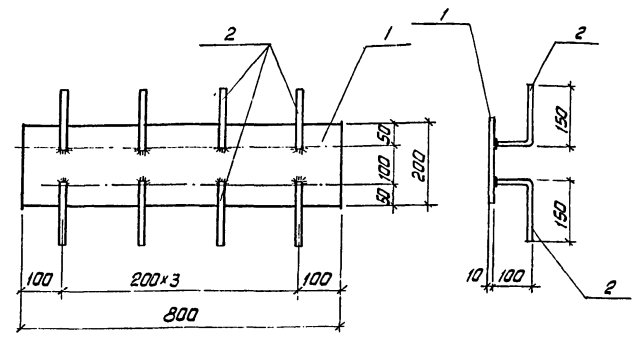
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	1	Думан	Олешико	
		Трейс	Алсе	
		Второв	Литманович	

Лит.	Масса	Масштаб
Р	14,1 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига

Изм. № 1 по п. 1. Лист 1 и дата



800

200

100

200x3

100

150

150

10

100

Табровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hш=6мм электродами Э50А-ф ГОСТ 9467-75

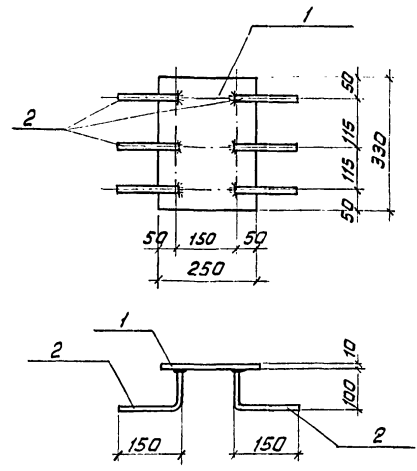
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	1	Думан	Олешико	
		Трейс	Алсе	
		Второв	Литманович	

Лит.	Масса	Масштаб
Р	13,8 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига

Изм. № 1 по п. 1. Лист 1 и дата



330

250

150

150

10

100

Табровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hш=6мм электродами Э50А-ф ГОСТ 9467-75

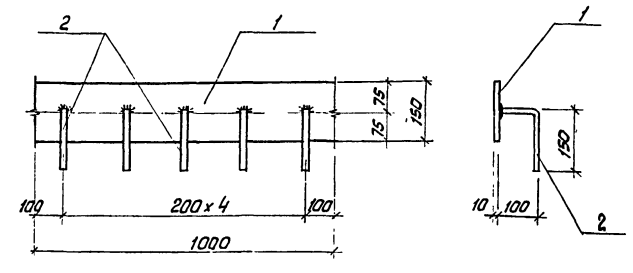
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	1	Думан	Олешико	
		Трейс	Алсе	
		Второв	Литманович	

Лит.	Масса	Масштаб
Р	7,4 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига

Изм. № 1 по п. 1. Лист 1 и дата



1000

150

100

200x4

100

10

100

Табровые соединения выполнить дуговой сваркой кольцевым швом при hш=6мм электродами Э50А-ф ГОСТ 9467-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	1	Думан	Олешико	
		Трейс	Алсе	
		Второв	Литманович	

Лит.	Масса	Масштаб
Р	12,6 кг	

Лист 1	Листов 1
Листовой Лист. ССР	ЛАТГИПРОПРОМ

г. Рига

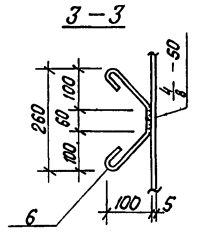
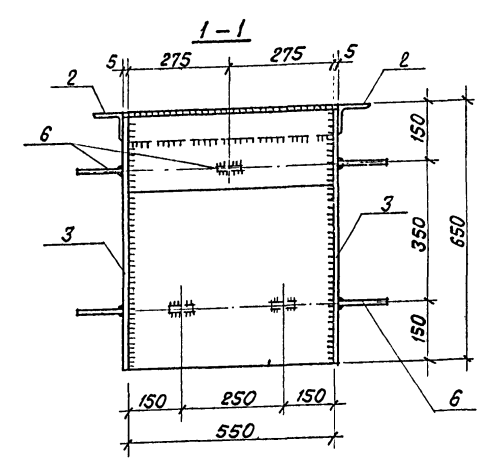
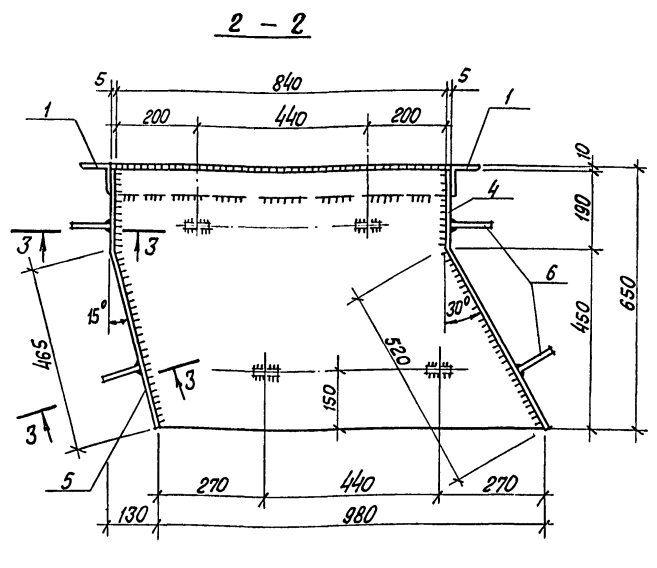
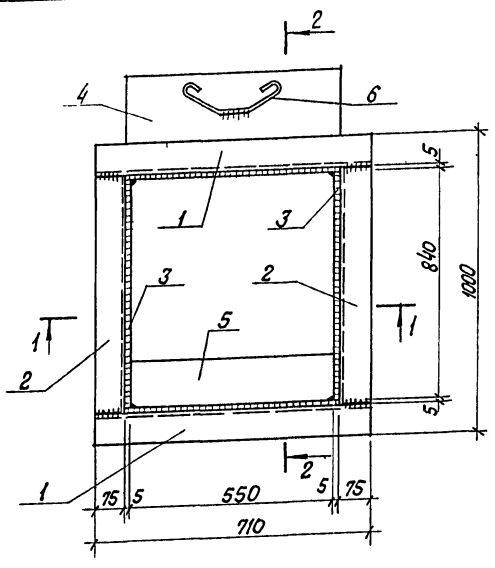
Изм. № 1 по п. 1. Лист 1 и дата

Изм. № 1 по п. 1. Лист 1 и дата

Таблица проект 903-1-143 Альбом 1/2



Шифр изделия: ТП-903-1-143. Вид: КЖИ-МН 33. Лист 1 из 1. Дата: 1973 г.



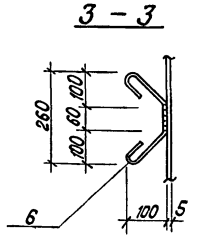
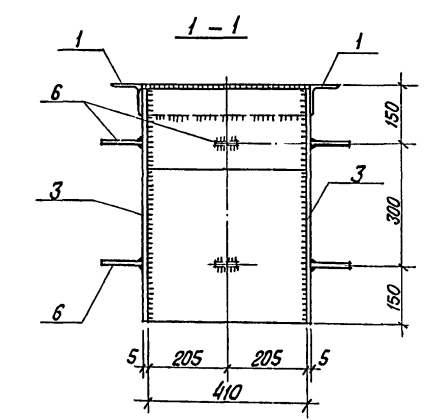
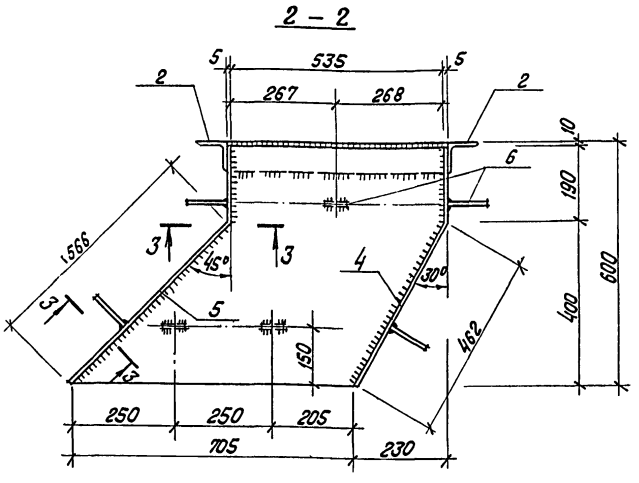
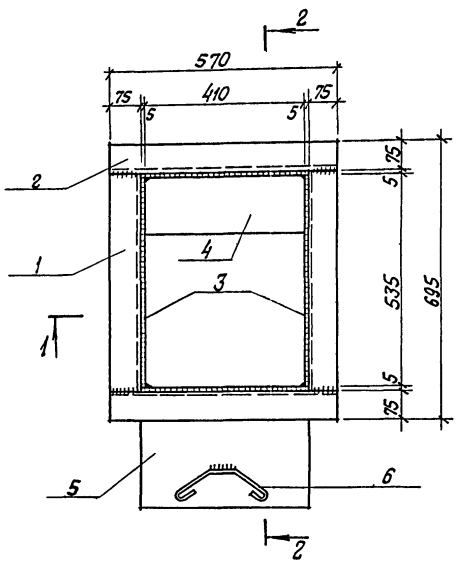
Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 4мм.

Формат	Зона	Гор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Уголок 75x5 ГОСТ 8509-72; L=710	2	4,1 кг
	2			То же L=840	2	4,86 кг
	3			Лист 5x1100x840 ГОСТ 19903-74	2	22,34 кг
	4			То же, 5x560x710	1	15,6 кг
	5			" , 5x560x655	1	14,4 кг
	6			Ф 8 А I ГОСТ 5781-75; L=450	14	0,18 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 33

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лист	Масса	Масштаб
	1							
Исполн.	Литвинювич					Лист 1		Листов 1

Шифр изделия: ТП-903-1-143. Вид: КЖИ-МН 24. Лист 1 из 1. Дата: 1973 г.

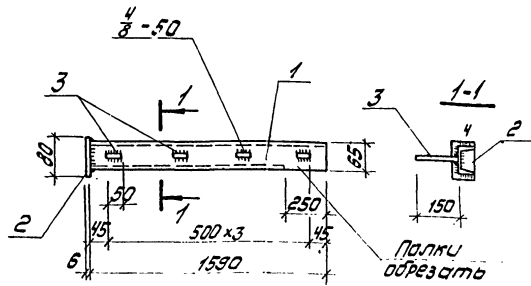


Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва 4мм.

Формат	Зона	Гор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Уголок 75x5 ГОСТ 8509-72; L=545	2	3,15 кг
	2			То же L=570	2	3,30 кг
	3			Лист 5x830x590 ГОСТ 19903-74	2	14,13 кг
	4			То же 5x420x652	1	10,72 кг
	5			То же 5x420x576	1	12,5 кг
	6			Ф 8 А I ГОСТ 5781-75; L=450	10	0,18 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН 24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Издание	Лист	Масса	Масштаб
	1							
Исполн.	Литвинювич					Лист 1		Листов 1



Сварку поз. 1 и 2 выполнить электродом марки Э-42-Т, поз. 3 и 1 - электродом Э-42-А-ф ГОСТ 9467-75.

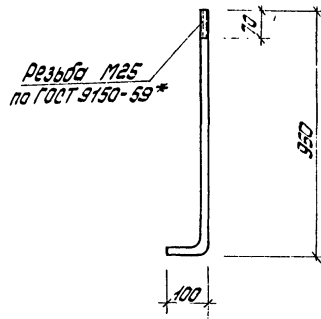
Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Швеллер №65 ГОСТ 8240-72	1	9,4 кг
		2		Полоса 6x50 ГОСТ 103-57*	1	0,2 кг
		3		Ф. 8мм ГОСТ 5781-75 R=200 35Г	4	0,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН32

Лит.	Масса	Максимум
Р	10,0 кг	

Узел закладной МН32.

Лист 1 Листов 1  
Листовой Листов. СР  
ЛАТТИПРОПРОМ  
г. Рур



Узел закладной МН34

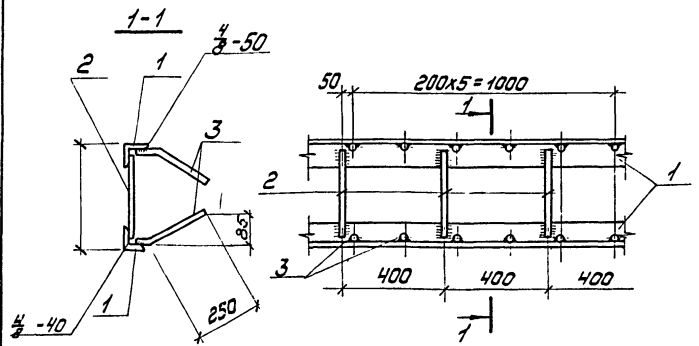
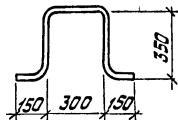
ТП 903-1-143 КЖИ-МН34

Лит.	Масса	Максимум
Р	3,9 кг	

Узел закладной МН34.

Лист 1 Листов 1  
Листовой Листов. СР  
ЛАТТИПРОПРОМ  
г. Рур

Таблицы проекта 903-1-143 Альбом I/2



Сварку выполнить электродом Э-42А-ф ГОСТ 9467-75 в соответствии с СН 393-69.

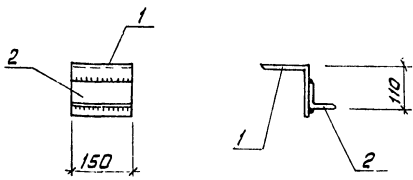
Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Швеллер №65 ГОСТ 8240-72	2	4,8 кг
		2		Полоса 6x50 ГОСТ 103-57*	3	0,23 кг
		3		Ф. 10мм ГОСТ 5781-75 R=370 35Г	10	0,19 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МН36

Лит.	Масса	Максимум
Р	12,2 кг	

Узел закладной МН36.

Лист 1 Листов 1  
Листовой Листов. СР  
ЛАТТИПРОПРОМ  
г. Рур



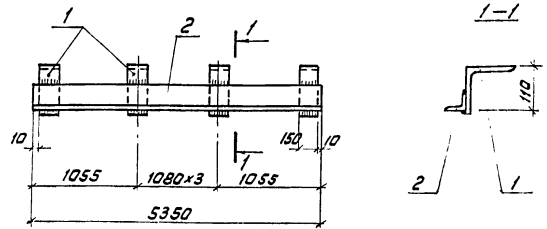
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69. Высота шва - 4мм

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок 125x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	2,3 кг
		2		Уголок 63x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	0,7 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС8

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	4,0 кг	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эк.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрина					

Изделие соединительное МС8  
Лист 1 Листов 1  
госстроя Латвийской ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига



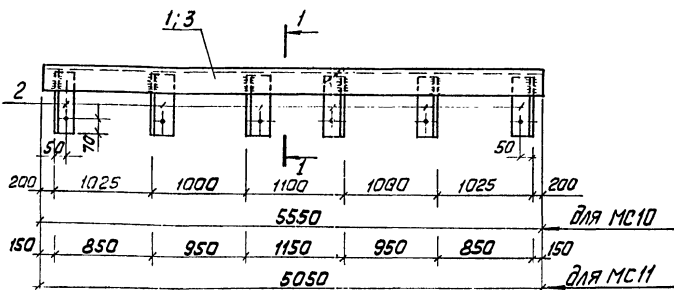
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, согласно СН 393-69. Высота шва - 4мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок 125x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	6	2,3 кг
		2		Уголок 63x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	26,0 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС9

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	40,0 кг	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эк.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрина					

Изделие соединительное МС9  
Лист 1 Листов 1  
госстроя Латвийской ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига



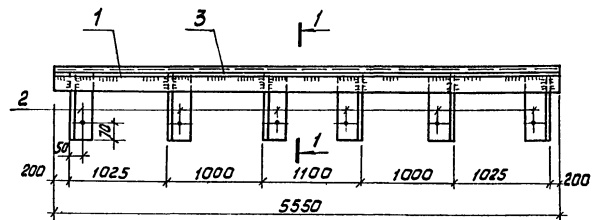
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС10		82,7 кг
		1		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=5550	1	60,5 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=300	6	3,7 кг
				МС10		77,2 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=300	6	3,7 кг
		3		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 p=5050	1	55,0 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС10; МС11

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	сх. табл.	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эк.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрина					

Изделие соединительное МС10; МС11  
Лист 1 Листов 1  
госстроя Латвийской ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	60,5 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	6	3,7 кг
		3	Полоса 6x12 ГОСТ 103-57*	ВСтЗ КП2 ГОСТ 380-71*	1	3,1 кг

ТП 903-1-143 КЖИ-МС12

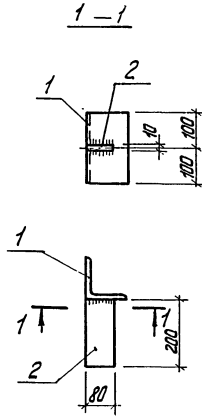
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Л. инж. пр.	Думан			р	85,8 кг	
Нах. отд.	Олешико					
Л. констр.	Треус					
Рук. эк.	Япсе					
Пробер.	Витаров					
Исполн.	Тарабрина					

Изделие соединительное МС12  
Лист 1 Листов 1  
госстроя Латвийской ССР  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига





Лист № 1 из 1



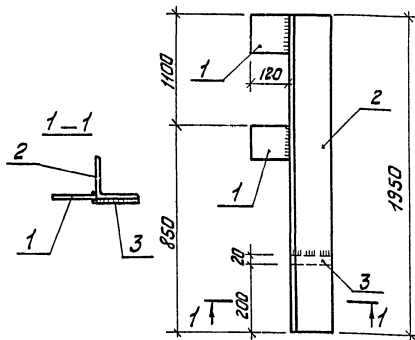
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125x10 ГОСТ 8509-72	1	3,9 кг
		2		Полоса 10x80 ГОСТ 103-57*	1	2,6 кг

**ТП 903-1-143 КЖИ - НТ-27**

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
					Р	6,4 кг	
					Лист 1 Листов 1		Латипропром
					В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*		г. Рязань

Типовой проект 903-1-143 Альбом



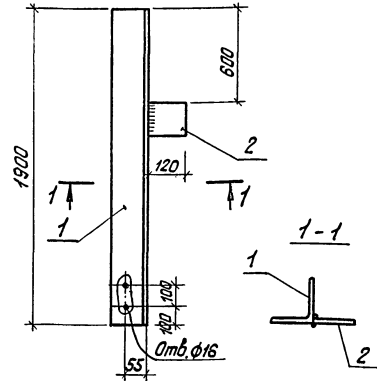
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Полоса 10x100 ГОСТ 103-57*	2	1,1 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72	1	51,0 кг
		3		Полоса 10x80 ГОСТ 103-57* с-120	1	0,2 кг

**ТП 903-1-143 КЖИ - НС-9**

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
					Р	53,4 кг	
					Лист 1 Листов 1		Латипропром
					В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*		г. Рязань

Лист № 1 из 1



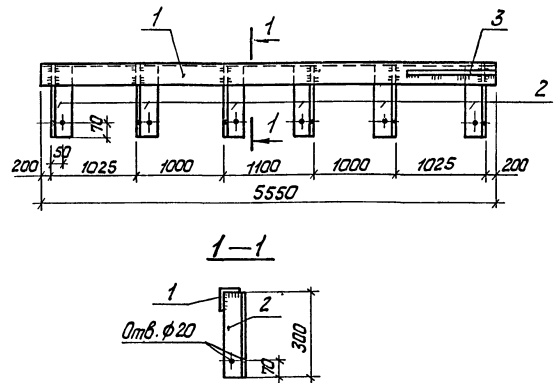
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 6 мм.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 125x14 ГОСТ 8509-72	1	50,0 кг
		2		Полоса 10x100 ГОСТ 103-57*	1	1,1 кг

**ТП 903-1-143 КЖИ - НС-8**

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
					Р	51,1 кг	
					Лист 1 Листов 1		Латипропром
					В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*		г. Рязань

Лист № 1 из 1



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 согласно СН 393-69. Высота шва - 4 мм.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72	1	60,5 кг
		2		Уголок равнополочный 90x8 ГОСТ 8509-72	6	3,7 кг
		3		Полоса 8x12 ГОСТ 103-57* с-100	1	0,6 кг

**ТП 903-1-143 КЖИ - МС14**

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
					Р	83,3 кг	
					Лист 1 Листов 1		Латипропром
					В Ст.3 кл.2 ГОСТ 380-71*		г. Рязань