

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-2-18

УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ  $Q=325$  И  $6,5 \text{ м}^3/\text{ч}$   
С РЕЗЕРВУАРАМИ  $2 \cdot 100$ ,  $2 \cdot 250(200)$ ,  $2 \cdot 500(400) \text{ м}^3$

АЛЬБОМ 43 ЧАСТЬ 2

РЕЗЕРВУАРНЫЙ ПАРК С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ РЕЗЕРВУАРАМИ  $2 \cdot 500 \text{ м}^3$   
НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ

					<i>Прудован</i>	
<i>И.В.Н.</i>						

**ТИПОВОЙ ПРОЕКТ**  
**903-2-18**

**УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=325 И 6,5 м<sup>3</sup>/ч  
С РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100, 2×250 (200), 2×500 (400) м<sup>3</sup>**

**АЛЬБОМ 43 ЧАСТЬ 2**

**СОСТАВ ПРОЕКТА**

АЛЬБОМ 1.1		<i>Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая.</i>
АЛЬБОМ 1.2		<i>Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.</i>
АЛЬБОМ 1.3		<i>Мазутонасосная. Санитарно-техническая часть.</i>
АЛЬБОМ 1.4		<i>Мазутонасосная. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 1.5		<i>Блоки тепломеханического оборудования.</i>
АЛЬБОМ 2.1		<i>Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.</i>
АЛЬБОМ 2.2		<i>Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 3.1		<i>Присыпная емкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.</i>
АЛЬБОМ 3.2		<i>Присыпная емкость. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.1	ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.1	ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м<sup>3</sup>. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.2	ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.2	ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м<sup>3</sup>. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.3	ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.3	ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м<sup>3</sup>. Непилывые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.4		<i>Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×100 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>

					Привязан	

ИЛИН\*



## СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛББОМ 8.3	Сметы. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких прикладов.
АЛББОМ 8.4	Сметы. Приёмная ёмкость.
АЛББОМ 8.5	Сметы. Резервуарный парк с железобетонными резервуарами.
АЛББОМ 8.6	Сметы. Резервуарный парк с металлическими резервуарами.
АЛББОМ 8.7	КНИГИ 1,2 Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.
АЛББОМ 9.1	Заказные спецификации. Мазутонасосная.
АЛББОМ 9.2	Заказные спецификации. Сооружения слива мазута, слив и хранения жидких прикладов.
АЛББОМ 9.3	Заказные спецификации. Приёмная ёмкость. Резервуарный парк.
АЛББОМ 9.4	Заказные спецификации. Инженерные сети
АЛББОМ 10	Ведомости потребности в материалах.

## ПРИМЕНЁННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект 704-1-52 Алббom I, II	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 400 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-50 Алббom I, II	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 200 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-49 Алббom I, II	Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов ёмкостью 100 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).
Типовой проект 704-1-109 Алббom I, II	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 25 м <sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 704-1-107 Алббom I, II	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 5 м <sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИТП).
Типовой проект 4-18-841 Алббom I, II, III, IV	Резервуар для воды ёмкостью 250 м <sup>3</sup> железобетонный прямоугольный заглубленный из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Ташкинский филиал ЦИТП).
Типовой проект 902-2-338 Алббom I, II, III	Очистные сооружения замочуточных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для чстанодов мазутонасосования котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).

Разработан  
проектным институтом  
**ЛАТГИПРОПРОМ**

Утвержден и введен в действие  
институтом "Латгипропром"  
с 1 февраля 1982 г.  
Приказ № 227 от 21 октября 1981 г.

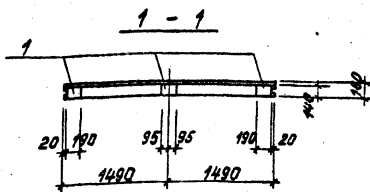
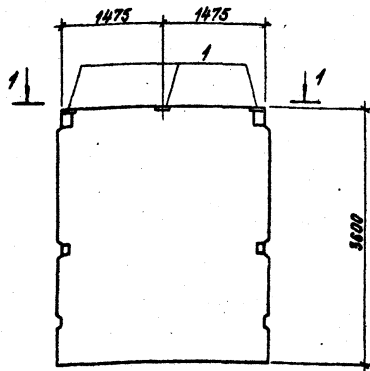
Главный инженер института *Э. Вильямс* /В. Обваров/  
Главный инженер проекта *С. Сидор* /В. Думан/

				Привязан
Ив. 10*				

## Содержание альбома

Марка	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	4
КЖИ-ПС2-35-Б3а	Стеновая панель ПС2-35-Б3а	5
КЖИ-НП5-Ба	Плита покрытия НП5-Ба	6
КЖИ-НП5-Бб	Плита покрытия НП5-Бб	7
КЖИ-НП5-Бв	Плита покрытия НП5-Бв	8
КЖИ-НК-1	Колонна НК-1	9
КЖИ-НК-2	Колонна НК-2	10
КЖИ-НБ8-4а	Ригель НБ8-4а	11
КЖИ-МС1,МС2,МС3	Соединительные элементы МС1, МС2, МС3	12
КЖИ-Р1	Рамка Р1	
КЖИ-С1,С2	Сетки С1, С2	13
КЖИ-С3	Сетка С3	
КЖИ-С4	Сетка С4	14
КЖИ-ПК1, ПК5	Арматурные пакеты ПК1, ПК5	
КЖИ-ПК2, ПК6	Арматурные пакеты ПК2, ПК6	15
КЖИ-ПК3	Арматурный пакет ПК3	16
КЖИ-ПК4	Арматурный пакет ПК4	17
КЖИ-ПК7	Арматурный пакет ПК7	18
КЖИ-ПК8	Арматурный пакет ПК8	19
КЖИ-Зд1	Закладная деталь Зд1	20
КЖИ-МН1, МН2, МН3	Закладные детали МН1, МН2, МН3	
КЖИ-МН4, МН6	Закладные детали МН4, МН6	
КЖИ-МН5	Закладная деталь МН5	21
КЖИ-МН7	Закладная деталь МН7	22
КЖИ-МН8, МН9	Закладные детали МН8, МН9	

Марка	Наименование	Стр.
КЖИ-МН10	Закладная деталь МН10	23
КЖИ-МН11	Закладная деталь МН11	
КЖИ-МН12	Закладная деталь МН12	24
КЖИ-МН13	Закладная деталь МН13	25
КЖИ-МН14	Закладное изделие МН14	
КЖИ-МН15	Закладное изделие МН15	26
КЖИ-МН16	Закладное изделие МН16	
КЖИ-МН17	Закладное изделие МН17	27
КЖИ-КР1, КР11	Каркасы КР1, КР11	
КЖИ-КР2, КР12	Каркасы КР2, КР12	28
КЖИ-КР3, КР5	Каркасы КР3, КР5	
КЖИ-КР4, КР6	Каркасы КР4, КР6	29
КЖИ-КР7	Каркас КР7	
КЖИ-КР8	Каркас КР8	30
КЖИ-КР9, КР13	Каркасы КР9, КР13	
КЖИ-КР10, КР14	Каркасы КР10, КР14	31
КЖИ-КР15, КР16	Каркасы КР15, КР16	
КЖИ-КР17	Каркас КР17	32
КЖИ-ТТ	Технические требования	

ПС2-36-БЗ<sup>а</sup>

1. Стеновую панель ПС2-36-БЗ<sup>а</sup> изготовить по чертежам панели ПС2-36-БЗ сер. 3.900-3 вып. 4 ч.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Панели изготовить на сульфатостойком цементе.
3. Закладные детали поз. 7 укладывать слоем 150 мм.
4. Арматура каркаса панели ф А III марки 35 ГС.

Индекс	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
Дополнительные закладные детали						
		7	Серия 1.400-6/76	Закладная деталь М4-29	3	шт.

Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные детали				Всего
	Профильная сталь	Итого	Арматура сталь ГОСТ 14093-72 <sup>а</sup>		
			Класс А III	Итого	
ПС2-36-БЗ <sup>а</sup>	8=8		12		
	5,4	5,4	1,8	1,8	7,2

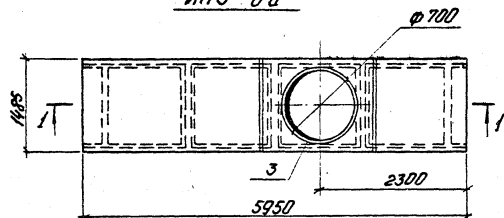
		ТП 903-2-18		КЖИ-ПС2-36-БЗ <sup>а</sup>	
Исполн.	Антон	К	Б	Студия	Масса
Нач. отд.	Рязань	Б	Б	р	4,287
И. контр.	Щукина			Лист 1	Листов 1
И. конст.	Щукина			ЛАНПРОПРОМ	
Рис. эк.	Щукина				
Ст. техн.	Щукина				

Листов 43 часть 2

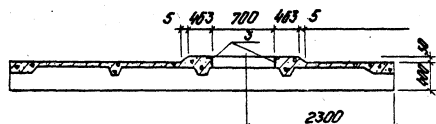
Тополь проект 903-2-18

М.П. [Signature]

**ИП5-Б0**

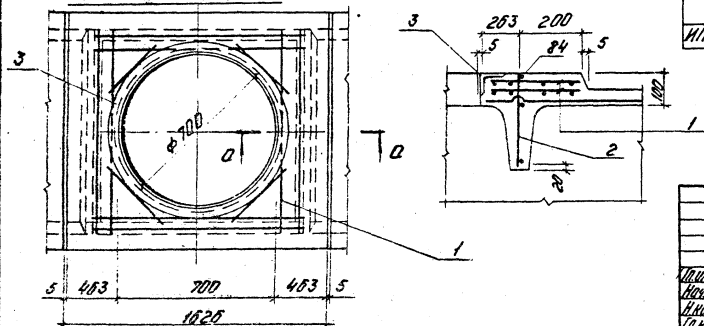


**1-1**



Деталь дополнительного армирования плит с отв. ф700

**а-а**



Страна	Зона	Тип	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<i>Дополнительные сборочные единицы и детали</i>			
		1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С20	2	
		2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. КР17	2	
		3	ТП903-2-18	КЖИ-ИИ11	1	
		4	ИИ 24-5/70	Л3	2	
			<i>Дополнительные материалы</i>			
				Бетон М400	01	м <sup>3</sup>

**Выборка дополнительной стали на один элемент, кг**

Марка ст.-та	Арматурные изделия					Закладные детали			Итого	Всего
	Арматурная сталь		Трубы			Армат. ст.об.		Итого		
	Класс А Ш	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм				
ИП5-Б0	2.2	30.2	—	32.4	0.9	12.8	1.2	14.0	47.3	

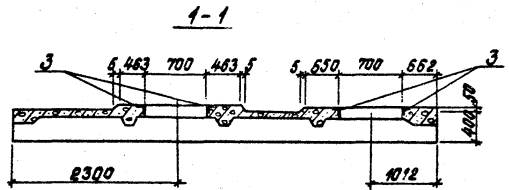
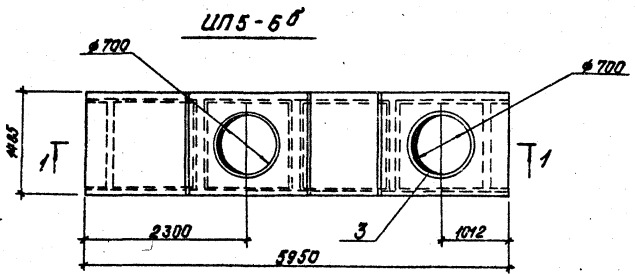
1 Основным ополучку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-Б. Плиты изготовить из бетона марки В8 по водонепроницаемости на сульфатостойком цементе.

ТП 903-2-18		КЖИ-ИП5-Б0	
Плита покрытия ИП5-Б0		Листов [Blank]	
[Blank]		Лист 1 Листов 1	
[Blank]		ЛАТГИПРОПРОМ	
[Blank]		Формат 12Т	

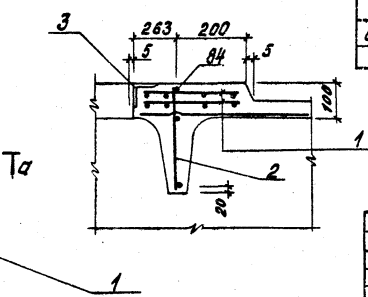
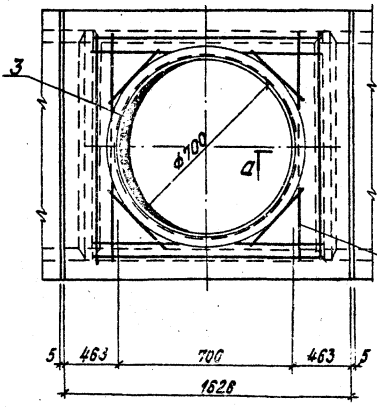
Альбом А.З. часть 2

Типовой проект 903-2-18

Исполнители: Лобан и Ветца



Детали дополнительного армирования плит с отв. φ700



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Дополнительные сборочные единицы и детали</u>					
	1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С20	4	
	2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. КР 17	4	
	3	ТП 903-2-18 КЖИ-МН11	Закладн. дет. МН11	2	
	84	ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	4	
<u>Дополнительные материалы</u>					
			бетон М-400	0,2	м <sup>3</sup>

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка зп-та	Арматурные изделия				Закладные детали			Итого всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5782-75		ТУ 14-659-75		Армат.стали ГОСТ 5781-75		Итого всего	
	Класс А II	Итого	Вр I	стали	Кл. А II	Итого всего		
ИПС-6Б	2,2	30,2	32,4	0,9	25,6	2,4	28,0	61,3

- Основную опалубку и армирование плиты см. серия ИИ 24-2/70 для плиты ИПС-6.
- Плиты изготовить из бетона марки В5 по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

ТП 903-2-18		КЖИ-ИПС-6Б		Станд. Масса Масса нето	
Плита покрытия ИПС-6Б				Р	
Исполн. Лобан		Инж. Шумкина		Лист 1 Листов 7	
Нач. оп. Рубцова		Инж. Шумкина		ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Шумкина		Инж. Шумкина			
Инж. Шумкина		Инж. Шумкина			
Инж. Шумкина		Инж. Шумкина		Формат 18Г	

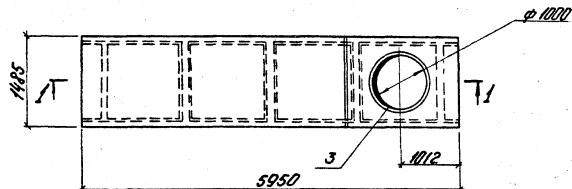


Листов 4,3 часть 2

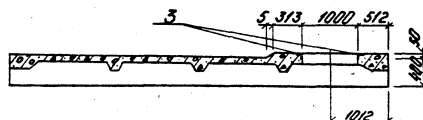
тип-бв проект 903-2-18

Лит. А. В. Д. Е. Ж. З. И. К. Л. М. Н. О. П. Р. С. Т. У. Ф. Х. Ц. Ч. Ш. Щ. Э. Ю. Я.

ИП5-БВ

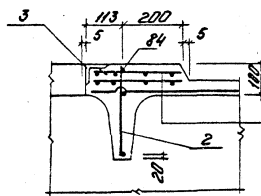
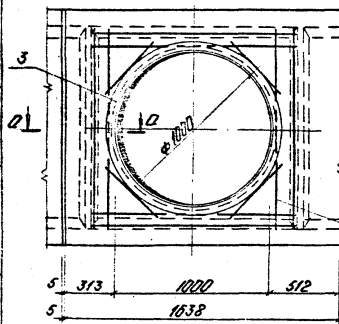


1-1



Деталь дополнительного армирования  
плит с отв.  $\phi 1000$

а-а



Порядк. номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные сборочные единицы и детали				
1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. ГС1	2	
2	ИИ 24-5/70	Кордас армат. КР 17	2	
3	ТИ 903-2-18	КЖИ-ИИ 12	1	
4	ИИ 24-5/70 п. 3	Отдельные стержни	2	
Дополнительные материалы				
		Бетон М400	0,1	м <sup>3</sup>

Выборка дополнительной стали  
на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия		Закладные детали		Итого	Квото	Квото	
	Арматура ст. ГОСТ 5781-75 класс А III	УИ-4-83-75 сталь группа А III	Феррар ГОСТ 5781-75 класс А III	Защитные ст. ГОСТ 5781-75 класс А III				
ИП5-БВ	2,2	23,8	25,8	0,9	12,2	1,2	12,4	12,1

- Основично опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИП5-Б.
- Плиту изготовить из бетона марки БВ по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

		ТИ 903-2-18	КЖИ-ИП5-БВ
		Плита покрытия ИП5-БВ	
		Р	Л
		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат 12Г	

Тяговой проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 3

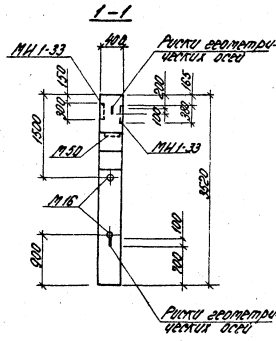
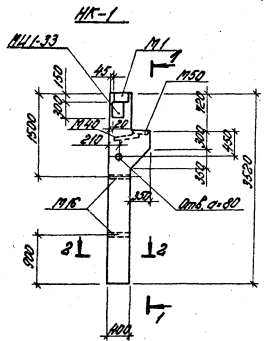
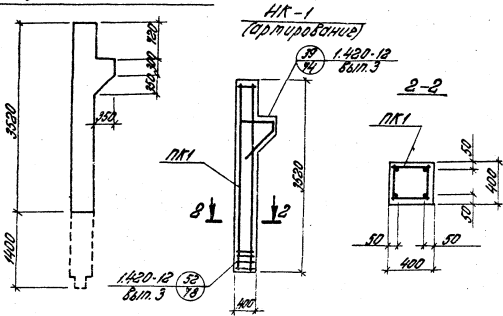


Схема расположения колонны НК-1 в тяговой опалубке колонны К25а-1-4



Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<b>НК-1</b>			
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
ТТ 903-2-18	КЖУ-ПКТ	Пространств. каркас ПКТ	1
<b>МАТЕРИАЛЫ</b>			
	Бетон М-200 БС*	0,62	м <sup>3</sup>

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Автоматические сварки				Закладные изделия				Всего							
	И.А. А1		И.А. А2		И.А. А3		И.А. А4									
	φ мм	l мм	φ мм	l мм	φ мм	l мм	φ мм	l мм								
НК-1	104	20	124	9,2	4,3	420	53,5	54	37	0,9	5,8	30,1	134	2,3	0,4	130,4

- 1 Колонны НК-1 изготовить в опалубке колонны К25а-1-4 серии 1.420-12 выл.3 укороченной длины.
- \* Бетон М200 БС по водопропускности на сульфатостойком порландцементе.

ТТ 903-2-18		КЖУ-НК-1	
Колонна НК-1		И.А. А1	И.А. А2
		Р 1,50м	1:50
		Лист 1	Листов 1
ЛАТТИПРОПРО		Формат А3	

Листом №3 участка

Титульный проект 903-2-18

Имя, И.П. отб. Листы и Volume Задача №1

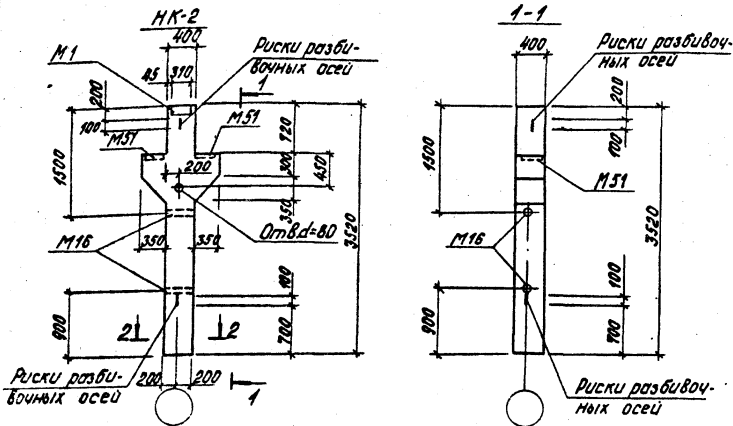
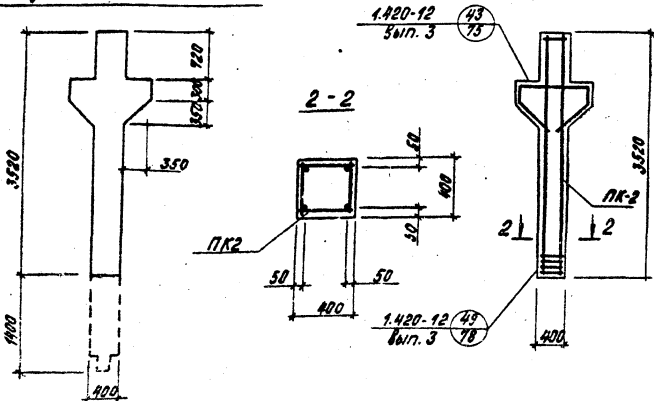


Схема расположения колонны НК-2 в титовой опалубке колонны К26а-1



Вид	Кол.	Обозначение	Наименование	Лист	Примеч.	
						Длина
		НК-2				
Сборочные единицы						
		ТП 903-2-18	КЖИ-ПКВ	Простр. каркас ПКВ	1	
Материалы						
		бетон	М200 В6*	0,69	м <sup>3</sup>	

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия						Закладные изделия				Всего				
	Артмат.стали ГОСТ 5701-75			Артматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*			Профильная сталь								
	Кл. А I		Кл. А II	Кл. А III		Кл. А III	Уголки			Сталь					
	Ø	Д	Угол	Д	Угол	Д	Угол	Д	Угол	Д					
НК-2	10,8	2,0	12,8	9,2	8,6	20,0	45,0	2,2	7,4	10,2	23,8	0,8	2,8	13,4	124,2

1. Колонну НК-2 изготовить в опалубке колонны К26а-1 серии 1.420-12 Вып.3 укороченной длины.

\* Бетон М200 В6 по водонепроницаемости на сульфатостойком портландцементе.

		ТП 903-2-18		КЖИ-НК2	
		Колонна НК-2		Сталь Масса Расход	
				P	1,65т 1:30
				Лист 1	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат 12Г	

И.инж.пр Шумгина Ш-2 502  
 нач.отд. Рубина Шумгина  
 И.инж.пр Шумгина Шумгина  
 И.инж.пр Шумгина Шумгина  
 Рук.сп. Шумгина Шумгина  
 Ст.техн. Левочкин Лерн  
 Пров. Шумгина Шумгина

Листов 43 часть 2

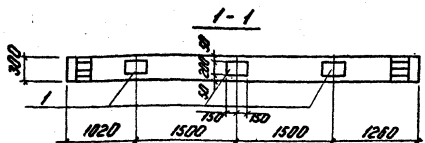
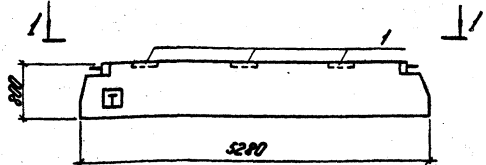
Техобл. проект 903-2-18

Листов 11

Листов 43 часть 2

Листов 11

M68-4a



Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	M68-4a		

Дополнительные закладные изделия

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Ш 23-3/70	Закладное изделие	МЗ	1 42 кг

1 Ригель M68-4a изготовить в опалубке ригеля M68-4 по серии Ш 23-3/70 и измененной привязкой и количеством закладного изделия МЗ согласно единичной чертежу.  
 2 Бетон ригеля М300, В-5 на сульфатостойком портланд-цементе.  
 3 Буква □ для ориентации при монтаже.

ТТ 903-2-18	КЖМ-M68-4a
Rигель M68-4a	Материал: бетон М300, В-5 P 3,1м 1-50 Лист 1 / Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат ИБ

Листов 43 часть 2

Техобл. проект 903-2-18

Листов 11

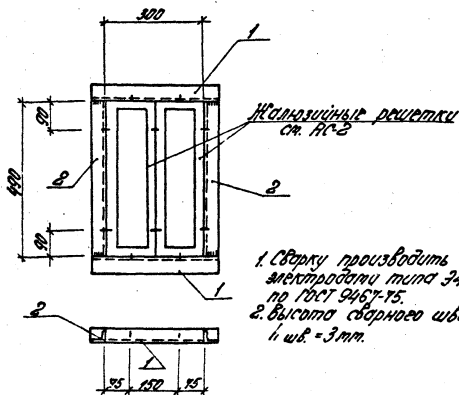
Листов 43 часть 2

Листов 11

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	MС1		
ГОСТ 19903-74	сталь листовая -100.5.12-500	1	19 кг
	MС2		
ГОСТ 51459-72*	сталь арматурная Ø36 АЭ, Р-510	1	4,07 кг
	MС3		
ГОСТ 51459-72*	сталь арматурная Ø36 АЭ, Р-580	1	5,29 кг

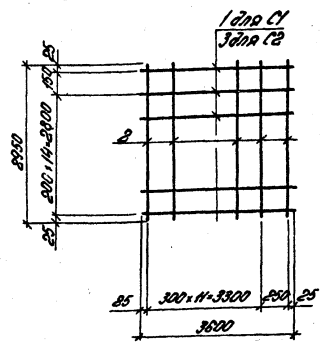
ТТ 903-2-18	КЖМ-МС1, МС2, МС3
Соединительные элементы МС1, МС2, МС3	Материал: сталь листовая P 4,07кг 5,29кг Лист 1 / Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат ИБ



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ГОСТ 8276-63	Металл $150 \times 3$ ; $R=400$	2	18 кг
2	ГОСТ 8276-63	Металл $150 \times 3$ ; $R=490$	2	22 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-Р1  
 Рама Р1  
 ВСт 3 КП 2  
 ЛАТГИПРОПРОМ  
 формат 118

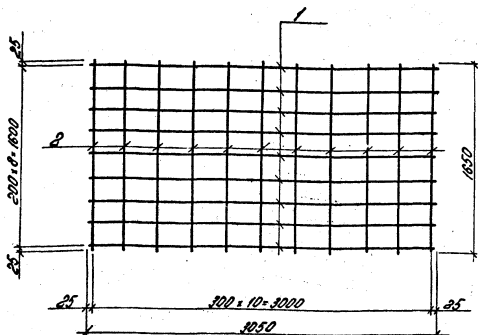


Сетку изготовить при помощи контактной точечной электросварки согласно указаниям ГОСТ 10922-75 и СН 393-78.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ГОСТ 5.1459-72*	$\Phi 20 \text{ А II}$ ; $R=3600$	16	171,88
2	ГОСТ 5781-75	$\Phi 8 \text{ А I}$ ; $R=2950$	13	15,75
2	ГОСТ 5781-75	$\Phi 8 \text{ А I}$ ; $R=2950$	13	15,15
3	ГОСТ 5.1459-72*	$\Phi 12 \text{ А II}$ ; $R=3600$	16	51,15

ТП 903-2-18 КЖУ-С1-С2  
 Сетка арматурная С1; С2  
 ВСт 3 КП 2  
 ЛАТГИПРОПРОМ  
 формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 книга 2



Технические условия на изготовление сетки ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>С3</u>		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АII Р.3020	9	6,0 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АII Р.1650	11	4,0 кг
		Итого:		10,0 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-С3

Сетка С3

35/2

Листов / Метров / Метров

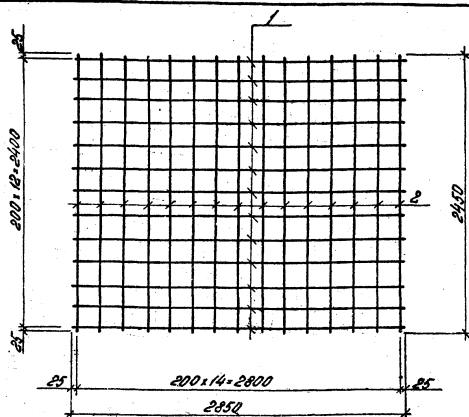
Р 100 1-25

Лист / Метров /

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 книга 2



Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>С4</u>		
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АII Р.2850	13	8,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф6АII Р.2450	15	8,1 кг
		Итого:		16,3 кг

Технические условия на изготовление сетки ст. лист КЖУ-ТТ.

ТП 903-2-18 КЖУ-С4

Сетка С4

35/2

Листов / Метров / Метров

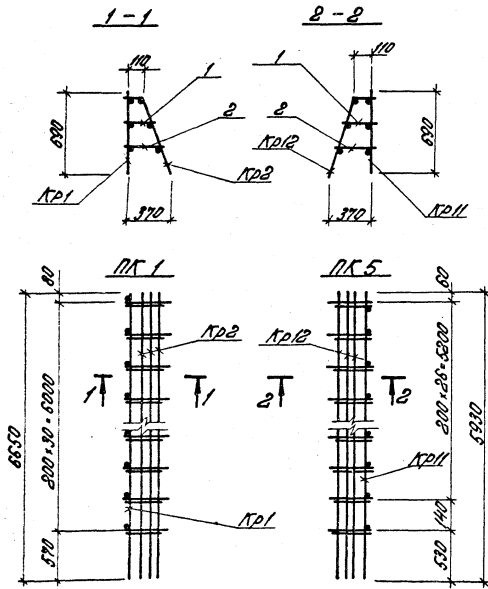
Р 163 1-25

Лист / Метров /

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Т. лавров проект 903-2-18 Лист 4.3 часть 2

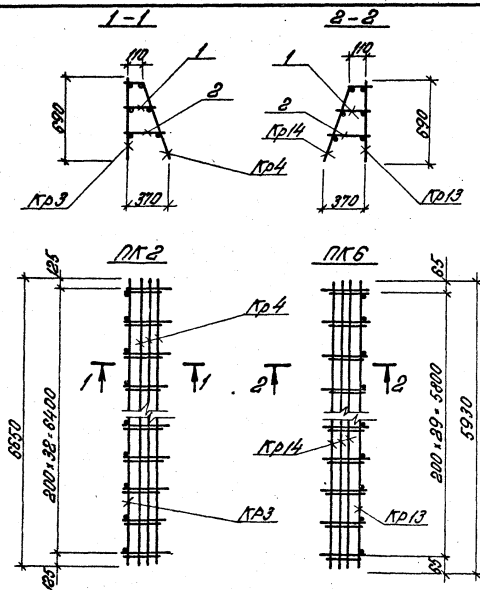


Указания по изготовлению см. лист КЖУ-ТТ.

Сборка	Зона	№З	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
Документация						
Сборочные единицы и детали ПК1						
			ТТ 903-2-18 КЖУ-КР1	Коркас КР1	1	26,9 кг
			ТТ 903-2-18 КЖУ-КР2	Коркас КР2	1	17,9 кг
			1 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 АІ Р-230	31	2,8 кг
			2 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 АІ Р-290	31	3,5 кг
				Итого:		51,1 кг
Сборочные единицы и детали ПК5						
			ТТ 903-2-18 КЖУ-КР11	Коркас КР11	1	37,6 кг
			ТТ 903-2-18 КЖУ-КР12	Коркас КР12	1	16,1 кг
			1 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 АІ Р-230	28	2,5 кг
			2 ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ф8 АІ Р-290	28	3,3 кг
				Итого:		59,4 кг

		ТТ 903-2-18	КЖУ-ПК1, ПК5
Длина	Питом	Арматурные пакеты ПК1, ПК5.	Итого: 51,1 кг
Кач. ст.	Робота		5,6 кг
Класс	Уплотн.		Лист 1
Д. стерж.	Сборочные		Материал
Рис. №	Уплотн.	АІ-Вст. 3 КР2	КАТТИПРОПРОМ
Ст. стерж.	Лист		Формат А1
Проб.	Уплотн.		

Типовой проект 903-2-18 Листом 4.3 часть 2



Указания по изготовлению - см. лист КЖУ-ТТ.

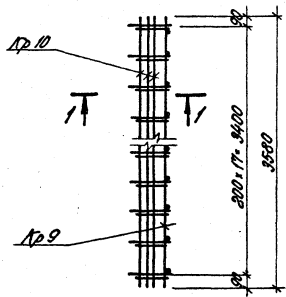
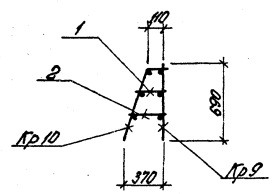
Формат	Вид	Табл.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
Документация						
Сборочные единицы и детали ПК2						
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр3	Каркас Кр3	1	28,1 кг
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр4	Каркас Кр4	1	18,6 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка Ф8А1 В-230	33	3,0 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка Ф8А1 В-290	33	3,8 кг
				Итого:		53,5 кг
Сборочные единицы и детали ПК6						
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр13	Каркас Кр13	1	39,6 кг
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр14	Каркас Кр14	1	15,7 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка Ф8А1 В-230	30	2,7 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка Ф8А1 В-290	30	3,4 кг
				Итого:		62,4 кг

Классиф.	Длина	Ширина	Высота	Объем	Вес	Примеч.
				ТП 903-2-18	КЖУ-ПК2, ПК6	
				Арматурные пакеты ПК2, ПК6		Итого: Вес (кг) Объем (м³)
						Р 535 кг 0,4 м³
						Лист 1 из 2 стр 1
				А1 8 ст. 3 КЛ2	ЛАТГИПРОПРОМ	
				Формат 12П		



Рис. 4.3 часть 2

Титовский проект 903-2-18



Указания по изготовлению пакетов  
см. лист КЖУ-ГГ.

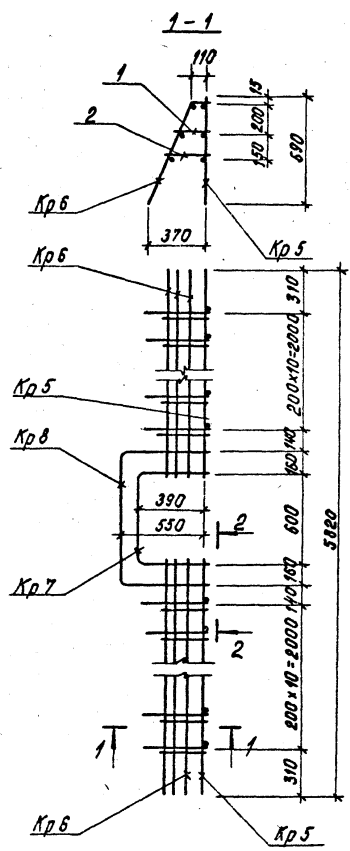
Возраст	Монитор	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				Документация		
			Сборочные единицы и детали			
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр9	Каркас Кр9	1	23,8 кг
			ТП 903-2-18 КЖУ-Кр10	Каркас Кр10	1	10,0 кг
		1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь А-230	18	16 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь А-290	18	2,1 кг
				Итого:		37,5 кг

ТП 903-2-18		КЖУ-ПКЗ	
Возраст	Монитор	№	Примеч.
			Арматурный пакет ПКЗ
			АГ-8см 3 Кр9
			Латтипропром
			Формат А3

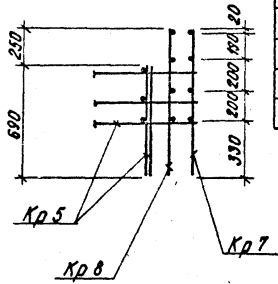
Альбом 4.3 часть 2

Типовой проект 903-2-18

Лист 1 из 1



2 - 2



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ПК 4		
Сборочные единицы и детали						
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр5	Каркас Кр 5	2	30,2 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр6	Каркас Кр 6	2	13,4 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр7	Каркас Кр 7	1	23,3 кг
			ТП 903-2-18 КЖИ-Кр8	Каркас Кр 8	1	34,4 кг
			1 ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8АІ l=230	22	2,0 кг
			2 ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф8АІ l=290	22	2,6 кг
Итого:						105,9 кг

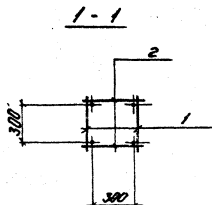
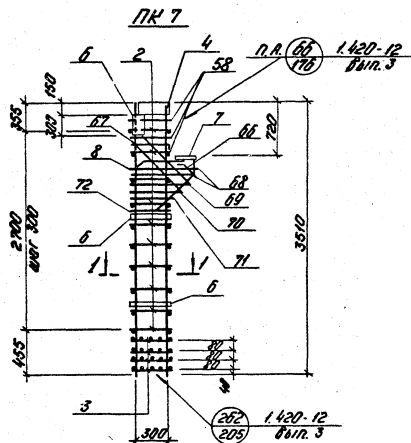
Указания по изготовлению пакетов см. лист КЖИ-77.

ТП 903-2-18		КЖИ-ПК4	
Вид	Материал	Станд.	Масса
Арматурный пакет ПК 4	АІ - Вст 3 кл 2	р	105,9
		Лист 1	Листов 1
		ЛАТГНПРОПРОМ	
Проб. Шульгина		Формат А2	

Архив 4.3 часть 2

Технический проект 903-2-18

И.И.М.А. Попов и И.В.А. Давыдов

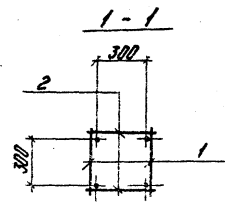
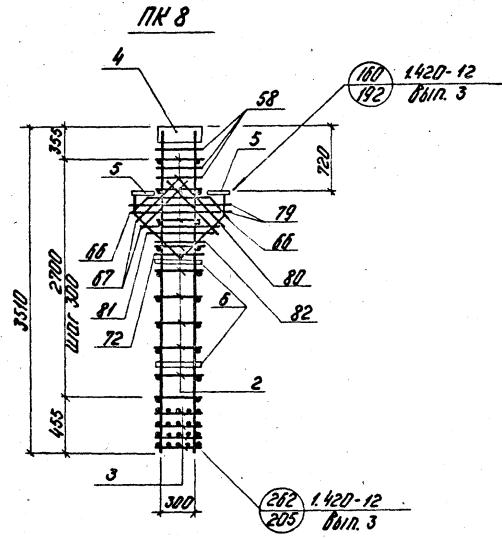


№ п/п	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<b>ПК-2</b>					
1	77903-2-18	КЖИ-КР15, КР16	Каркас КР15	2	
2	1.420-12	Вит.3 л.217	Тержни одиночные Ф8АГ	20	
3	1.420-12	Вит.3 л.216	Сетка С1	4	
4	1.420-12	Вит.5 л.1	изделие заводное М1	1	
5	3.400 - 6176		ММ1-33	2	
6	1.420-12	Вит.5 л.3	М16	2	
7	1.420-12	Вит.5 л.9	М50	1	
8	1.420-12	Вит.5 л.8	М40	1	
58	1.420-12	Вит.3 л.217	Тержни одиночные поз.58	6	
66	1.420-12	Вит.3 л.217	поз.66	1	
67	1.420-12	Вит.3 л.217	поз.67	2	
68	1.420-12	Вит.3 л.217	поз.68	2	
69	1.420-12	Вит.3 л.217	поз.69	1	
70	1.420-12	Вит.3 л.217	поз.70	1	
71	1.420-12	Вит.3 л.217	поз.71	1	
72	1.420-12	Вит.3 л.217	поз.72	1	

Каркас изготовить в соответствии с указаниями серии 1.420-12 В.3

		ТП903-2-18	КЖИ-ПК7
Пространственный каркас ПК7		Литера Высота Ширина	P 130,4 1:50
			Лист 1 Листов 1
Лит. Вит. 3 КР2 АШ-25ГДС		ЛАТИПРОПРОМ	
		Формат А2Г	

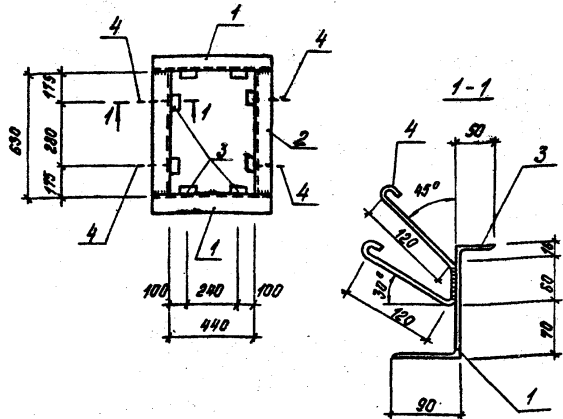
Технический проект 903-2-18 Листов 43 из 43



Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>ПК 8</b>					
	1	ТП 903-2-18 КЖИ-КР15, КР16	Каркас КР15	2	
	2	1.420-12 Вып. 3 л. 217	Стержни обжимные ф8А1	20	
	3	1.420-12 Вып. 3 л. 216	Сетка С1	4	
	4	1.420-12 Вып. 5 л. 1	Складное изделие М1	1	
	5	1.420-12 Вып. 5 л. 1	М51	2	
	6	1.420-12 Вып. 5 л. 1	М16	2	
	58	1.420-12 Вып. 3 л. 217	Стержни обжимные поз. 58	6	
	66	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 66	2	
	67	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 67	4	
	79	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 79	2	
	80	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 80	1	
	81	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 81	1	
	82	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 82	1	
	72	1.420-12 Вып. 3 л. 217	поз. 72	1	

Каркас изготовить в соответствии с указаниями серии 1.420-12 В.3

		<b>ТП 903-2-18</b>		<b>КЖИ-ПК8</b>	
		<b>Пространственный каркас ПК8.</b>		Сторона А	
				Сторона В	
				Лист 1	
				Листов 1	
		<b>А1 - ВСтЗ КР2</b>		<b>ЛАТТИПРОПРОМ</b>	
		<b>А II - 25 Г2С</b>			
				Формат А1	



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.  
 2. Высота сварного шва  $h_{шв} = 4$  мм.

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Мат.
1	9,3 кг	Круглый профиль	$\angle 100 \times 90 \times 5$ $\ell = 620$	ГOST 8276-63
2	9,3 кг		$\angle 110 \times 90 \times 5$ ; $\ell = 630$	ГOST 8276-63
3	2,0 кг		$\angle 50 \times 36 \times 4$ ; $\ell = 100$	ГOST 8276-63
4	0,6	Сталь элект.	$\phi 8 \text{ А.Т.}$ ; $\ell = 400$	ГOST 5781-75

ТП 903-2-18

КЖИ-ЗД1

Закладная деталь ЗД1.

Материал Масса листов

Р 21,2 кг

Лист 1 Листов 1

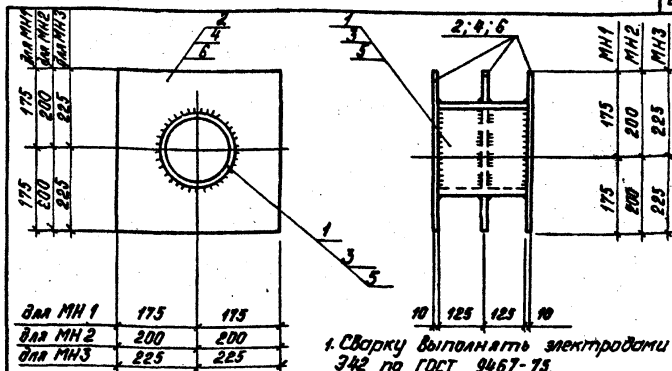
В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Имя, Фамилия, Инициалы, Должность, Подпись, Дата

Инж. пр. Димон С.И. 2011  
 Нач. отд. Рубина  
 Инж. пр. Андреевская  
 Пр. констр. Андреевская  
 Рук. зд. Шумкина  
 Ст. техн. Белыхова  
 Пров. Шумкина



Диаметр	175	200	225
для МН1	175	175	
для МН2	200	200	
для МН3	225	225	

1. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.  
 2. Высота сварного шва  $h_{шв} = 4$  мм.

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Мат.
<b>МН1</b>				
1	2,9	Труба $\phi 159 \times 3$ ; $\ell = 250$	ГOST 10704-76	
2	28,8	Сталь листов $\delta = 10$ ; $400 \times 350$	ГOST 19903-74*	
<b>МН2</b>				
3	6,6	Труба $\phi 219 \times 5$ ; $\ell = 250$	ГOST 10704-75	
4	12,6	Сталь листов $\delta = 10$ ; $400 \times 400$	ГOST 19903-74*	
<b>МН3</b>				
5	6,2	Труба $\phi 273 \times 5$ ; $\ell = 250$	ГOST 10704-76	
6	15,9	Сталь листов $\delta = 10$ ; $450 \times 450$	ГOST 19903-74*	

ТП 903-2-18

КЖИ-МН1=МН3

Закладные детали МН1, МН2, МН3

Материал Масса листов

Р 31,7 кг

Лист 1 Листов 1

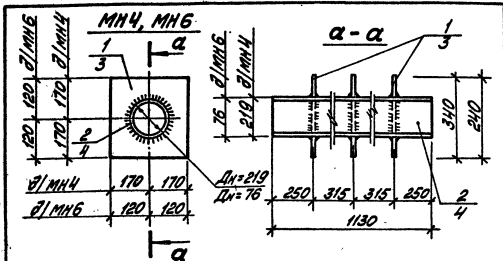
В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Имя, Фамилия, Инициалы, Должность, Подпись, Дата

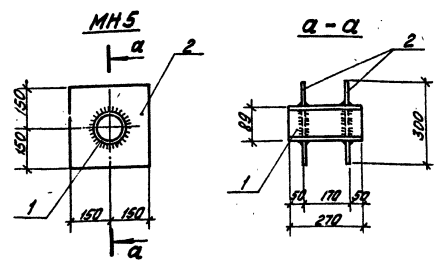
Инж. пр. Димон С.И. 2011  
 Нач. отд. Рубина  
 Инж. пр. Андреевская  
 Пр. констр. Андреевская  
 Рук. зд. Шумкина  
 Ст. техн. Белыхова  
 Пров. Шумкина



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

№п/п	Зона	Таб.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
<b>МН4</b>						
1			ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 340x10 L=340	3	27,3 кг
2			ГОСТ 10704-76	Труба $\phi$ 219x6 L=1130	1	35,6 кг
Итого:						62,9 кг
<b>МН6</b>						
3			ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240x10 L=240	3	13,5 кг
4			ГОСТ 10704-76	Труба $\phi$ 76x3 L=280	1	4,8 кг
Итого:						18,3 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН4, МН6	
Закладные детали			
МН4, МН6		Р	525 183 кг
В Ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат 118			



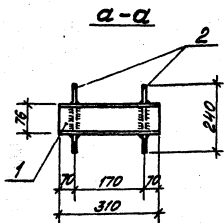
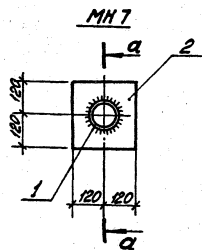
Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

№п/п	Зона	Таб.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
<b>МН5</b>						
1			ГОСТ 10704-76	Труба $\phi$ 89x3 L=270	1	1,7 кг
2			ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300x10 L=300	2	7,1 кг
Итого:						8,8 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-МН5	
Закладная деталь			
МН5		Р	8,8 кг
В Ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат 118			

Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
			<u>MH7</u>		
1		ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 76 \times 3$ $L=310$	1	1,7 кг
2		ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 240x10 $L=240$	2	9,0 кг
			Итого:		10,7 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН7

Закладная деталь  
МН7

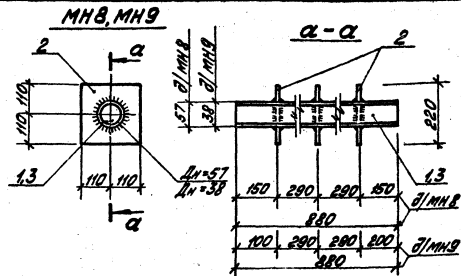
Сталь Мнсс Мнштл  
Р 10,7 кг 1:10

ВСт3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

*Тех. зад.*  
Пров. Шульгина



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
			<u>MN8</u>		
1		ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 57 \times 2$ $L=880$	1	2,4 кг
2		ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 220x10 $L=220$	3	11,4 кг
			Итого:		13,8 кг
			<u>MN9</u>		
2		ГОСТ 19903-74	Сталь листовая 220x10 $L=220$	3	11,4 кг
3		ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 38 \times 2$ $L=880$	1	1,6 кг
			Итого:		13,0 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН8, МН9

Закладные детали  
МН8, МН9

Сталь Мнсс Мнштл  
Р 13,8 кг 1:10

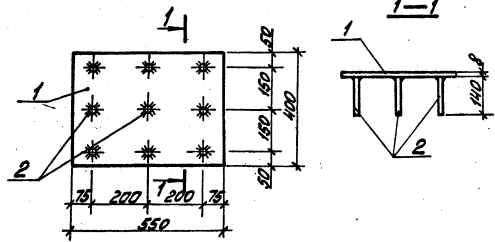
ВСт3 кп2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

*Тех. зад.*  
Пров. Шульгина

Титульный проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2

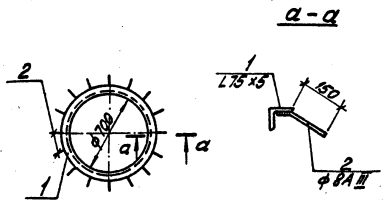


Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Прокат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -400ЛВ L=550	1	13,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АIII L=140	9	0,5 кг
					Итого:	14,3 кг

ТТ 903-2-18		КЖИ-МН 10	
Закладная деталь МН 10		ρ	14,3 кг
Прокат в Ст 3 кл 2 с/м. 35 Г		Латгипропром формат 118	

Титульный проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2

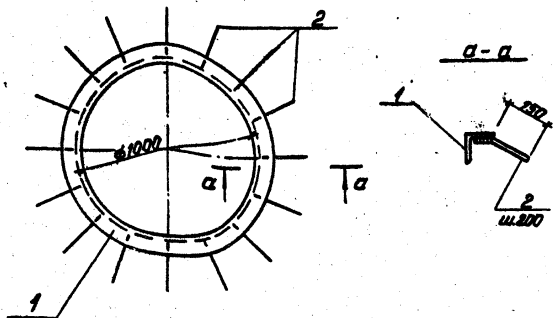


Прокат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН 11		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнополочная L75x5; L=2200	1	12,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ф8АIII; L=200	16	1,2 кг
					Итого:	14,0 кг

Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

ТТ 903-2-18		КЖИ-МН 11	
Закладная деталь МН 11		ρ	14,0 кг
Прокат в Ст 3 кл 2 арм. 35 Г		Латгипропром формат 118	

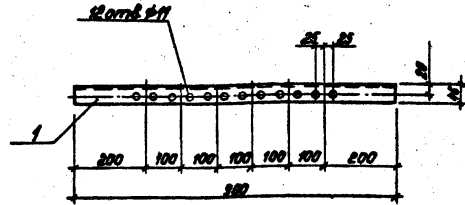




Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 12</u>		
1			ГОСТ 8509-78*	Сталь угловая равнопол. $L=13,5$ , $\epsilon=3140$	1	18,2 кг
2			ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. В8АШ; $\epsilon=200$	16	1,2 кг
				Итого:		19,4 кг

Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

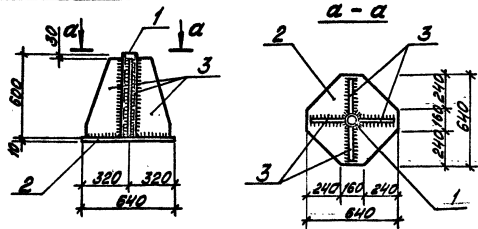
Имя, отчество, должность и дата выдачи		ТП 903-2-18		КЖИ-МН 12	
Имя, отчество, должность	Думан	Закладная деталь	МН 12	Станд.	Масса
Имя, отчество, должность	Рябуха			р	19,4 кг
Имя, отчество, должность	Шульгина			Лист 1	Листов 1
Имя, отчество, должность	Шульгина	Прокат ВСтЗ кл 2	арм. 35 ГС	ЛАТГИПРОПРОМ	
Имя, отчество, должность	Шульгина			Формат 118	



Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН 13</u>		
1			ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 $\epsilon=900$	1	7,7 кг

Имя, отчество, должность и дата выдачи		ТП 903-2-18		КЖИ-МН 13	
Имя, отчество, должность	Думан	Закладная деталь	МН 13	Станд.	Масса
Имя, отчество, должность	Рябуха			р	7,7 кг
Имя, отчество, должность	Шульгина			Лист 1	Листов 1
Имя, отчество, должность	Шульгина	ВСтЗ кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Имя, отчество, должность	Шульгина			Формат 118	



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Код	Знач.	Прим.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН 14		
1			ГОСТ 8732-70*	Труба $\phi 68 \times 5$ $L=600$	1	4,6 кг
2			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $\delta=10$ $S=0,41$ м	1	32,0 кг
3			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $\delta=10$ $S=0,18$ м	4	56,0 кг
Итого:						92,6 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-МН 14

Закладное изделие МН 14

Станд. Масса МН 14

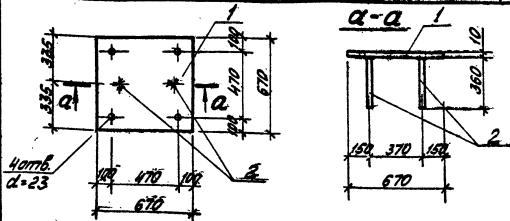
$P = 92,6$  кг

Листы 1, 2, 3, 4

В ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Код	Знач.	Прим.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				МН 15		
1			ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь $\delta=10$ $S=0,45$ м	1	35,4 кг
2			ГОСТ 51459-72*	Арматурная сталь $\phi 14$ III $L=360$	2	0,88 кг
Итого:						36,28 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-МН 15

Закладное изделие МН 15

Станд. Масса МН 15

$P = 36,28$  кг

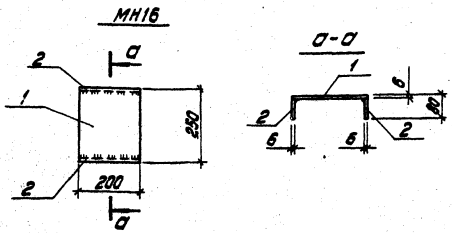
Листы 1, 2

Проект В ст 3 кл 2 арм 3.5 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Льбов 4.3 часть 2  
 Типовой проект 903-2-18



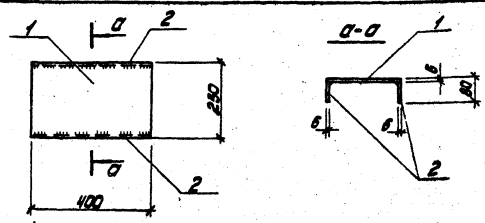
Технические требования по изготовлению изделий см. лист КЖИ-ТТ, раздел 2.

Уровень этажа	Кол-во	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
			<b>МН 16</b>		
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -200x6	1	2,35 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	То же -200x6/4	2	1,4 кг
			<b>Итого:</b>		<b>3,75 кг</b>

Льбов 4.3 часть 2  
 Типовой проект 903-2-18

Типовой проект 903-2-18		КЖИ-МН16	
Закладное изделие МН16		Уровень	Масса
		Р	3,75 кг
		Листы	Листов
			1:10
Вст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
формат 118			

Льбов 4.3 часть 2  
 Типовой проект 903-2-18

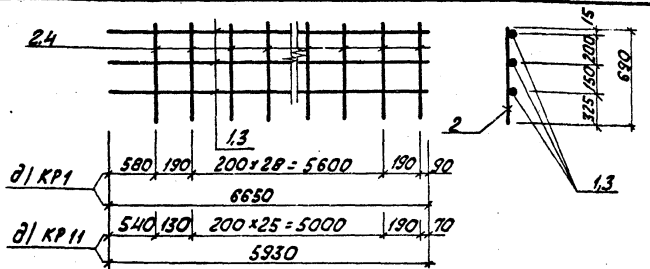


Технические требования по изготовлению закладного изделия см. лист КЖИ-ТТ, раздел 1.

Уровень этажа	Кол-во	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
			<b>МН 17</b>		
	1	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая -250x6 R=400	1	3,1 кг
	2	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая -74x6 R=400	2	0,95 кг
			<b>Итого:</b>		<b>4,05 кг</b>

Льбов 4.3 часть 2  
 Типовой проект 903-2-18

Типовой проект 903-2-18		КЖИ-МН17	
Закладное изделие МН 17		Уровень	Масса
		Р	4,05 кг
		Листы	Листов
			1:10
Вст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
формат 118			



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР1		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=6650	3	7,9 кг
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф 12AIII L=690	31	19,0 кг
				Итого:		26,9 кг
				КР11		
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь ф 16AIII L=690	28	30,6 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=5930	3	7,0 кг
				Итого:		37,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР1, КР11

Станд. Масса Масса

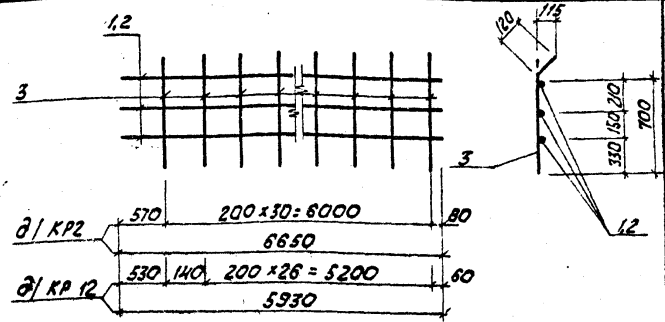
Каркасы КР1  
КР11

Р	26,9 кг
Р	37,6 кг
Лист 1	Листов 1

А1 - 8 ст. 3 кп2  
АIII - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

формат 118



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР2		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=6650	3	7,9 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=820	31	10,0 кг
				Итого:		17,9 кг
				КР12		
	2		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=5930	3	7,0 кг
	3		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8AII L=820	28	9,1 кг
				Итого:		16,1 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР2, КР12

Станд. Масса Масса

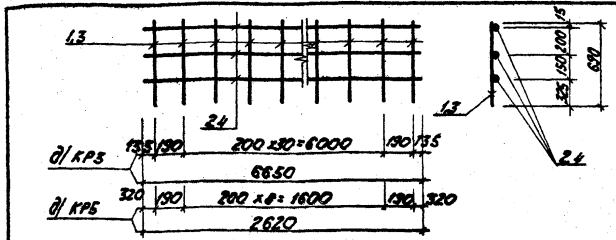
Каркасы КР2, КР12

Р	17,9 кг
Р	16,1 кг
Лист 1	Листов 1

8 ст. 3 кп 2

ЛАТГИПРОПРОМ

формат

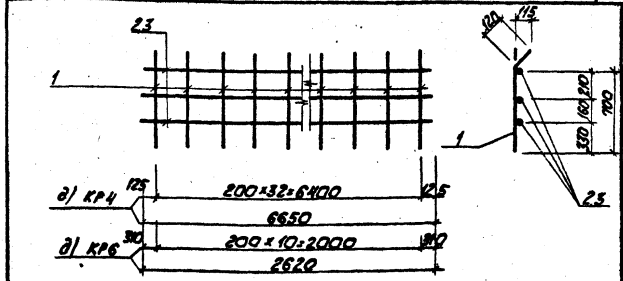


Технические условия на изготовление каркасов  
см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат АЛОС	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
			КРЗ		
1		ГОСТ 5 1459-72*	Арматура сталь ф 12АШ с-690	33	20,2 кг
2		ГОСТ 5781-75	Арматура сталь ф 8АШ с-6650	3	7,9 кг
			Итого:		28,1 кг
			КР5		
3		ГОСТ 5 1459-72*	Арматура сталь ф 10АШ с-690	11	12,0 кг
4		ГОСТ 5781-75	Арматура сталь ф 8АШ с-2620	3	3,1 кг
			Итого:		15,1 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-КРЗ КР5

Каркасы КРЗ КР5	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	28,1 кг	
А1- В ст. 3 кл 2 АШ- 35 ГС	Лист 1	Листов 1	ЛАТГИПРОПРОМ



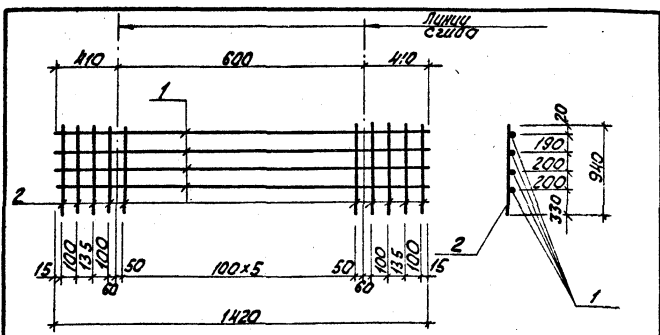
Технические условия на изготовление каркасов  
см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Формат АЛОС	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
			КР4		
1		ГОСТ 5781-75	Арматура сталь ф 8АШ с-820	33	10,7 кг
2		ГОСТ 5781-75	Арматура сталь ф 8АШ с-6650	3	7,9 кг
			Итого:		18,6 кг
			КР6		
1		ГОСТ 5781-75	Арматура сталь ф 8АШ с-820	11	3,6 кг
3		ГОСТ 5781-75	Арматура сталь ф 8АШ с-2620	3	3,1 кг
			Итого:		6,7 кг

ТТ 903-2-10 КЖИ-КР4, КР6

Каркасы КР4, КР6	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	18,6 кг	
В ст. 3 кл 2	Лист 1	Листов 1	ЛАТГИПРОПРОМ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2



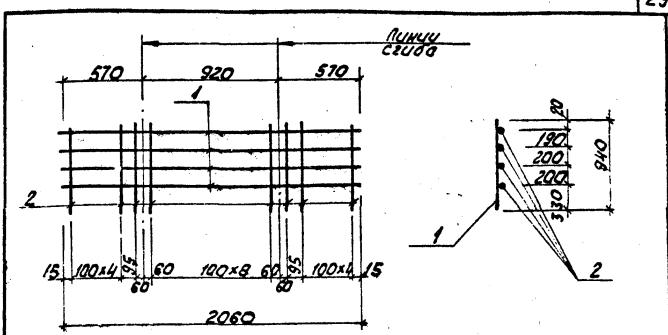
Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				КР7		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь $\phi$ 8АІ $\ell$ : 1420	4	23 кг
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь $\phi$ 16АШ $\ell$ : 940	14	21,0 кг
Итого:						23,3 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-КР7	
каркас КР7	Р	23,3 кг	
АІ-В ст. 3 кл 2 А Ш-35 ГС	Лист 1	Лист 2	ЛАТГИПРОПРОМ
формат 118			

Исполнитель: Шулъгина Лилия  
 Проверил: Шулъгина Лилия  
 Проект: Шулъгина Лилия

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4.3 часть 2



Технические условия на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

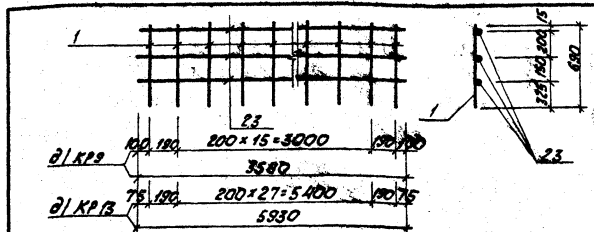
форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				КР8		
	1		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь $\phi$ 8АІ $\ell$ : 2060	4	32 кг
	2		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурн. сталь $\phi$ 16АШ $\ell$ : 940	21	31,2 кг
Итого:						34,4 кг

ТП 903-2-18		КЖИ-КР8	
каркас КР8	Р	34,4 кг	
АІ-В ст. 3 кл 2 А Ш-35 Г	Лист 1	Лист 2	ЛАТГИПРОПРОМ
формат 118			

Исполнитель: Шулъгина Лилия  
 Проверил: Шулъгина Лилия  
 Проект: Шулъгина Лилия

Льбом 4.3 часть 2

Тилової проект 903-2-18



Технические условия на изготовление каркасов  
см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР9		
1			ГОСТ 5 1459-72*	Арматура сталь $\phi$ 16AIII $\ell$ 690	18	19,6 кг
2			ГОСТ 5781-75	Арматура сталь $\phi$ 8AII $\ell$ 3580	3	4,2 кг
				Итого:		23,8 кг
				КР13		
1			ГОСТ 5 1459-72*	Арматура сталь $\phi$ 16AIII $\ell$ 690	30	82,6 кг
3			ГОСТ 5781-75	Арматура сталь $\phi$ 8AII $\ell$ 5930	3	7,0 кг
				Итого:		39,6 кг

ТТ 903-2-18

КЖИ-КР9, КР13

Линейк	Дитан	Рядика	Лист	Листов	Листов
Каркасы	КР9				
	КР13				
Рядик	Шульгина	Лист			
Ст. мех.	Левейко	Лист			
Прок.	Шульгина	Лист			

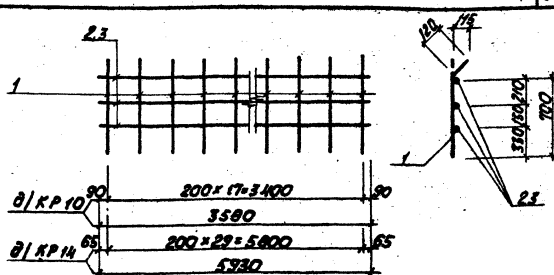
А1 - 8 ст. 3 кл. 2  
А III - 35. 16.

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Льбом 4.3 часть 2

Тилової проект 903-2-18



Технические условия на изготовление каркасов  
см. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Формат	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
				КР10		
1			ГОСТ 5781-75	Арматура сталь $\phi$ 8AII $\ell$ 820	18	5,8 кг
2			ГОСТ 5781-75	Арматура сталь $\phi$ 8AII $\ell$ 3580	3	4,2 кг
				Итого:		10,0 кг
				КР14		
1			ГОСТ 5781-75	Арматура сталь $\phi$ 8AII $\ell$ 820	30	87 кг
3			ГОСТ 5781-75	Арматура сталь $\phi$ 8AII $\ell$ 5930	3	7,0 кг
				Итого:		19,7 кг

ТТ 903-2-18

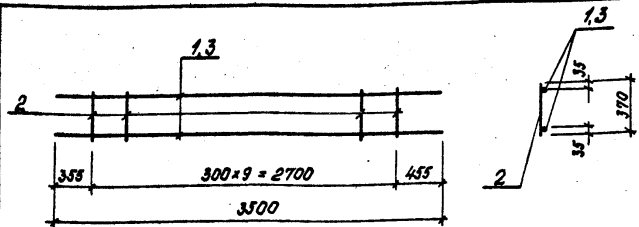
КЖИ-КР10, КР14

Линейк	Дитан	Рядика	Лист	Листов	Листов
Каркасы	КР10, КР14				
Рядик	Шульгина	Лист			
Ст. мех.	Левейко	Лист			
Прок.	Шульгина	Лист			

8 ст. 3 кл. 2

ЛАТГИПРОПРОМ

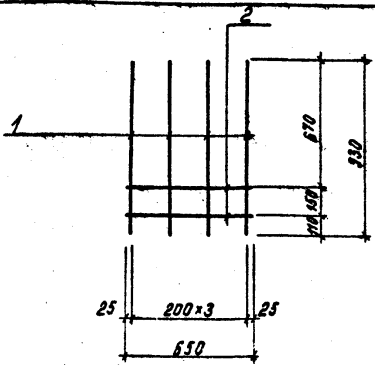
Формат 118



Технические требования на изготовление каркасов см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР 15		
	1		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь ф 22А II l=3500	2	21,0 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8А I l=370	10	1,5 кг
				Итого:		22,5 кг
				КР 16		
	3		ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь ф 18А II l=3500	2	14,0 кг
	2		ГОСТ 5781-75	Арматурн. сталь ф 8А I l=370	10	1,5 кг
				Итого:		15,5 кг

ТП 903-2-18			КЖИ-КР15, КР16		
И.инж.п.а.	Думан	И.инж.п.а.	Каркасы КР15, КР16	Стальной	Масса
И.уч.отп.	Рубина	И.уч.отп.		Р	22,5 кг
И.инж.п.а.	Шарыгина	И.инж.п.а.		Лист 1	Листов 1
И.инж.п.а.	Шарыгина	И.инж.п.а.	А-I - в ст. 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
И.инж.п.а.	Шарыгина	И.инж.п.а.	А-II - 35 ГС	Формат 118	
Пров.	Шарыгина	И.инж.п.а.			



Технические требования на изготовление каркаса см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР 17		
	1		ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. ф 12А II l=930	4	3,3 кг
	2		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. ф 8А I l=650	2	0,5 кг
				Итого:		3,8 кг

ТП 903-2-18			КЖИ-КР17		
И.инж.п.а.	Думан	И.инж.п.а.	Каркас КР17	Стальной	Масса
И.уч.отп.	Рубина	И.уч.отп.		Р	3,8 кг
И.инж.п.а.	Шарыгина	И.инж.п.а.		Лист 1	Листов 1
И.инж.п.а.	Шарыгина	И.инж.п.а.	А-I - в ст. 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
И.инж.п.а.	Шарыгина	И.инж.п.а.	А-II - 35 ГС	Формат 118	
Пров.	Шарыгина	И.инж.п.а.			



Туполов проект 903-2-18 Албом 4.3 часть 2

**Технические требования:**

- I 1. Плоские сетки и пространственные каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов. При отсутствии электросварочных клещей пространственные каркасы допускается изготавливать с помощью дуговой сварки - скобам, привариваемыми к поперечным стержням.
- I 2. Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 "Соединения сварные элементов закладных деталей сварных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы и с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-78.
- I 3. Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций".
- I 1. **Технические требования и методы испытаний.\***  
 Анкеры закладных изделий приваривать к пластинам и прокату втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.  
 Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.  
 Сварку пластин и проката между собой выполнять дуговой ручной электросваркой электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75.

- I 2. Материал пластин и проката - сталь марки В Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71.\*  
 материал анкеров - арматурная сталь классов А-I; А-II; А-III по ГОСТ 5784-75.
- II 1. Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоями эмали ХС-759 (ТУ 6-10-1115-75) по грунтовке ХС-059 общей толщиной 130 мкм в соответствии с группой IV таблицы 4В.\* СНиП II-20-73\* (поверхности, не закладываемые в бетон).

Изд. № 1001 1 лист из 10 листов 1000/1400

		ТП 903-2-18		КЖИ-ТТ	
		Технические требования		Таблица Масса Масса	
				Р	Лист 1
Извещ. по И.И.МАН Изв. отп. Проекта И.Контр. Инженер И.Ректор Инженер И.З.ЕД Шилькина С.П.Тех. Мельникова				ЛАТГИПРОПРОМ	

Пров. Шилькина

Формат Т2

САКАС № 2820 ТИПАХ 400 ШИС. ЦЕНА 1 РУБ. 29 КОП.

---

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАН, 50<sup>а</sup>