

СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОМБИНИРОВАННЫХ КОТЕЛЬНЫХ
С КОТЛАМИ КВ-ГМ-20(10) И КОТЛАМИ ДЕ-16(10)-14ГМ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903 - 1 - 199
КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ КОТЛАМИ КВ-ГМ-20
И ТРЕМЯ КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ. ОТКРЫТАЯ
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ
АЛЬБОМ 5.14

КОТЕЛЬНАЯ. АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.

НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

19462-12
ЦЕНА 4-37

5 14

				Привязан	
Изм. №					

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VI 1984 года

Заказ № 7826 Тираж 875 экз

СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОМБИНИРОВАННЫХ КОТЕЛЬНЫХ
С КОТЛАМИ КВ-ГМ-20 (ГО) И КОТЛАМИ ДЕ-16 (ГО)-14ГМ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903 - 1 - 199
КОТЕЛЬНАЯ С ТРЕМЯ КОТЛАМИ КВ-ГМ-20
И ТРЕМЯ КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ ОТКРЫТАЯ
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ
ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ
АЛЬБОМ 5.14
СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 0.	<i>Пояснительная записка.</i>
АЛЬБОМ 1.1	<i>Тепломеханическая часть.</i>
АЛЬБОМ 1.9	<i>Тепломеханическая часть. Блоки тепломеханического оборудования.</i>
АЛЬБОМ 2.1	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.</i>
АЛЬБОМ 2.2	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата КВ-ГМ-20. Металлоконструкции газозадухопроводов.</i>
АЛЬБОМ 2.5	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Тепломеханическая часть, конструкции железобетонные, автоматизация.</i>
АЛЬБОМ 2.6	<i>Строительно-технологическая блок-секция котлоагрегата ДЕ-16-14ГМ. Металлоконструкции газозадухопроводов.</i>

				<i>Привязан</i>
Изм. №				

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	3.1	Узел сбора конденсата.
АЛЬБОМ	4.1	Водоподготовительная установка. Общие материалы. Технология потока для паровых котлов.
АЛЬБОМ	4.5	Водоподготовительная установка. Технология общего потока.
АЛЬБОМ	4.8	Водоподготовительная установка. Реагентное хозяйство.
АЛЬБОМ	4.10	Водоподготовительная установка. Блоки тепломеханического оборудования.
АЛЬБОМ	5.1	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.
АЛЬБОМ	5.2	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи. (Вариант закрытой установки вымсособ).
АЛЬБОМ	5.5	Деаэрационная. Камера управления. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.
АЛЬБОМ	5.6	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Конструкции нулевого цикла и барава.
АЛЬБОМ	5.14	Котельная. Архитектурно-строительная часть. Непиловые изделия.
АЛЬБОМ	6.1	Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.
АЛЬБОМ	6.3	Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Непиловые изделия.
АЛЬБОМ	7.1	Генеральный план. Инженерные сети. Архитектурно-строительная часть - конструкции, электротехническая часть, связь и сигнализация, водопровод и канализация, тепловые сети.
АЛЬБОМ	8.1	Котельная. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Чертежи монтажной зоны.
АЛЬБОМ	8.9	Котельная. Электротехническая часть. Механизмы, управляемые с НКУ и щитов КИП и А. Схемы принципиальные.
АЛЬБОМ	8.17	Котельная. Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на низковольтные комплектные устройства.
АЛЬБОМ	8.25	Водоподготовительная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация.
АЛЬБОМ	8.27	Водоподготовительная установка. Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю на низковольтные комплектные устройства.
АЛЬБОМ	9.1	Котельная. Автоматизация.
АЛЬБОМ	9.9	Котлоагрегат КВ-ГМ-20 (10). Задание заводу-изготовителю на щит автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	9.10	Котлоагрегат ДЕ-16 (10)-14ГМ. Задание заводу-изготовителю на щит автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	9.11	Котельная. Вспомогательное оборудование. Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	9.17	Водоподготовительная установка. Автоматизация.
АЛЬБОМ	9.18	Водоподготовительная установка. Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП.
АЛЬБОМ	10.1	Котельная. Отопление и вентиляция, тепловые сети.

				Привязан	
ИВ.№					

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом	10.3	Котельная. Водопровод и канализация.
Альбом	10.9	Водоподготовительная установка. Сантехнические устройства.
Альбом	11.1	Котельная. Сочленения исполнительных механизмов с регулирующими органами.
Альбом	11.5	Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств.
Альбом	12.1	Котельная. Инженерные сети. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
Альбом	12.9	Водоподготовительная установка. Электротехническая часть, связь и сигнализация. Прилагаемые материалы.
Альбом	13.1	КН.1-11 Сметы. Котельная.
Альбом	13.2	КН.1-8 Сметы. Водоподготовительная установка.
Альбом	13.3	КН.1: 3 Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.
Альбом	14.1	КН.1,2 Спецификации оборудования. Котельная.
Альбом	14.2	Спецификации оборудования. Водоподготовительная установка.
Альбом	14.3	Спецификации оборудования. Инженерные сети.
Альбом	15.1	Ведомости потребности в материалах. Котельная.
Альбом	15.2	Ведомости потребности в материалах. Водоподготовительная установка.
Альбом	15.3	Ведомости потребности в материалах. Генеральный план. Инженерные сети.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Типовой проект 907-2-216 Труба дымовая кирпичная Н=60м, D_в=3.0м с наземным примыканием газопровод (распространяет Теплопроект г. Ленинград).
- Типовое проектное решение № 907-02-222 альбомы 1.3, 2.3 Световые ограждения высотных дымовых труб (распространяет ВНИИТеплопроект г. Москва).
- Типовые конструкции серия 4.903-11 Вып.1 альбом I, часть 2, Вып. 4 альбом I, часть 2, Вып. 5 альбом I Типовые конструкции серия 4.903-10 Вып. 8 Типовые конструкции серия 5.903-3 Вып. 0, 1-8, 2 Котельные установки. Вспомогательное оборудование и блоки (распространяет Тбилисский филиал ЦИТЛ).
- Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Грязевики (распространяет Тбилисский филиал ЦИТЛ).
- Вакуумные деаэраторы и водоструйные эжекторы (распространяет ЦИТЛ г. Москва).

Разработан
 проектным институтом
ЛАТГИПРОПРОМ

Утвержден и введен в действие с 1 июля 1984г.
 Главпротстройпроектот Госстроя СССР.
 Приказ № 41 от 10 ноября 1983 г.

Главный инженер института *В. В. Вичаров*
 Главный инженер проекта *А. Думан*

					Привязан
Инд. №					

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Содержание альбома (начало)

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

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

Содержание альбома (продолжение)

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

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я ^б -А	Плута ПГ-3АIV-8Я ^б -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-ПГТ ² -1-А	Плута ПГТ ² -1-А	74
КЖИ-ПГТ ² -1 ^б -А	Плута ПГТ ² -1 ^б -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Т-А	Плута ПРС56-15-6АIV-Т-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1 5,98x2,985 А	Перегородка ПГБ-1-Д-1 5,98x2,985	77
КЖИ-ПГБ-1-А-1 5,98x2,985 А		78
КЖИ-ЛУ18-8-А	Лоток ЛУ18-8-А	79
КЖИ-ЛУ17-8Н-А	Лоток ЛУ17-8Н-А	80
КЖИ-ЛУ8-8Н-А	Лоток ЛУ8-8Н-А	81
КЖИ-Л18-3-А	Лоток Л18-3-А	82
КЖИ-Л8-5-А	Лоток Л8-5-А	83
КЖИ-Л8-5*-А	Лоток Л8-5*-А	84
КЖИ-Л8 ^б -5-А	Лоток Л8 ^б -5-А	85
КЖИ-СКМ1	Стойка СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стойка СКМ2	
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 ^а ; К30-7 ^б	Колонны К30-7 ^а К30-7 ^б	111
КЖИ-К30-7 ^в ; К36-2 ^а	Колонны К30-7 ^в К36-2 ^а	112
КЖИ-РЖ-1	Рама РЖ-1	113
КЖИ-РЖ-2	Рама РЖ-2	

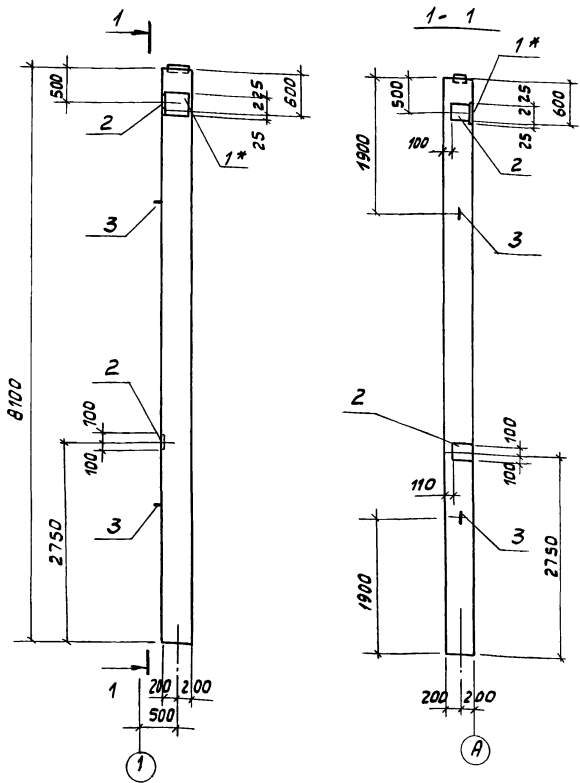
Технические требования

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

Условия привязки.

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

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



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

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

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

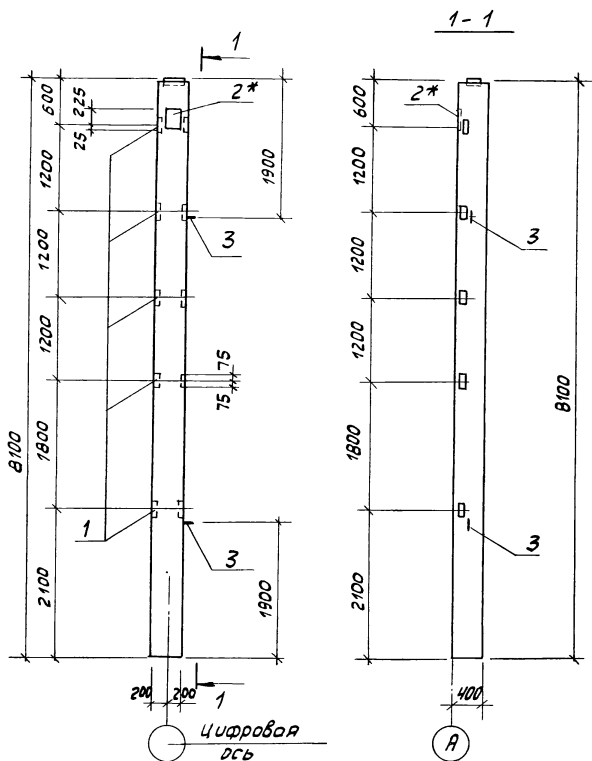
Марка элемента	Изделия закладные								всего		
	Арматура класса				Прокат марки						
	А I		А II		ВСт 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*						
	φ 6	φ 16	Итого	φ 12	φ 14	φ 22	Итого	б-10		Итого	
К72-5 А	0,2	2,8	3,0	2,8	2,8	1,4	7,0	16,9		16,9	26,9

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

		ТЛ 903-1-199	КЖИ - К72-5 А	
Г/ИП	Нач. отд.	Рядуха	И.Конт.	Андреевская
Г/ИП	Нач. отд.	Рядуха	И.Конт.	Андреевская
Р.Конт.	Андреевская	Рядуха	И.Конт.	Андреевская
Р.Конт.	Андреевская	Рядуха	И.Конт.	Андреевская
Р.Конт.	Андреевская	Рядуха	И.Конт.	Андреевская
Р.Конт.	Андреевская	Рядуха	И.Конт.	Андреевская
Ст. инж.	Яковчук	Рядуха	И.Конт.	Андреевская
Инж.	Степанова	Рядуха	И.Конт.	Андреевская

Колонна К72-5 А	Студия	Масса	Масштаб
	Р	3,3т	1:50
	Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



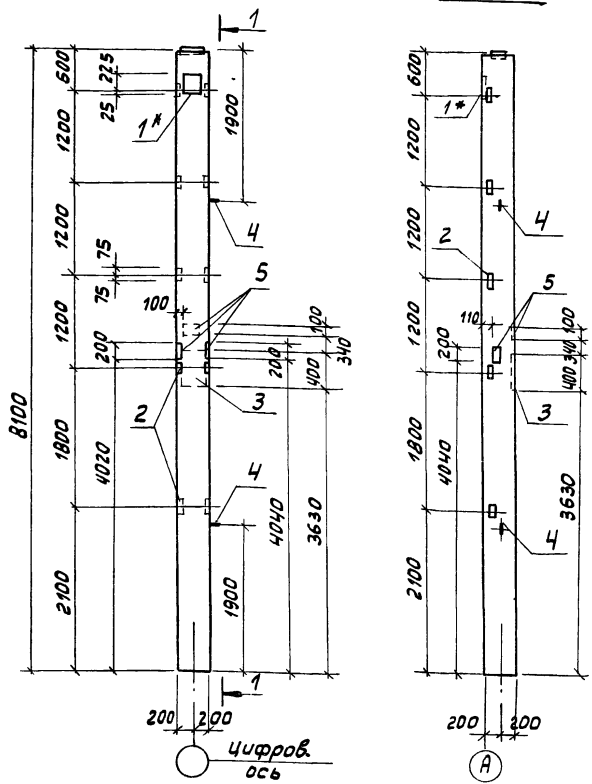
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	М1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	НМ1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					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	СА	Э	Я	
ИЗЧ.ОБО	Рябчука	М	Л	С	
И.КОНТРОЛ	Андреевская				
ПЛАНИР.	Андреевская				
РИС.ГР.	Бобчук				
СТАЛЖ.	Яковчук				
ИНЖ.	Григорьянина				
				КОЛОННА	
				К72-5б	
				Сталь	Масса
				Р	3,37
				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	

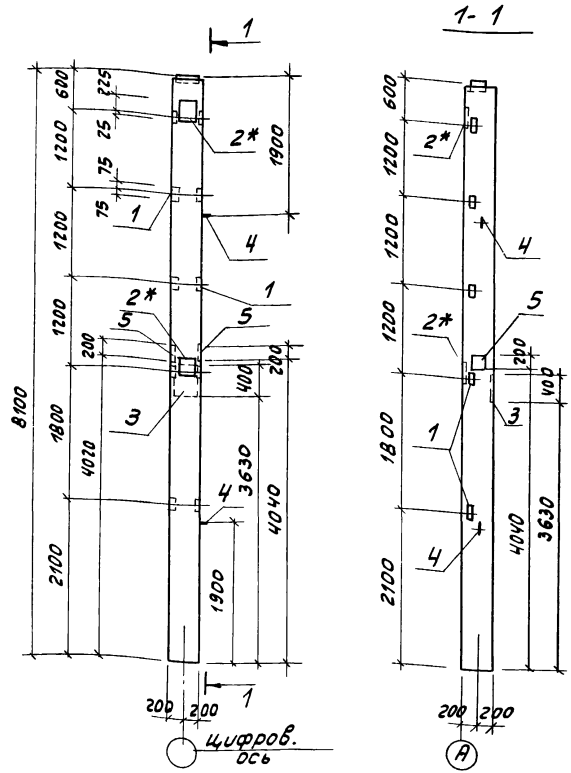
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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

1. Колонну К72-5^в 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-К72-5 ^в		
ГИЛ	Думан		Сталь	Масса	Масштаб
Исполн.	Рубина		Р	3,3т	1:50
И.ком.	Игорьевская		Лист	Листов 1	
П.конт.	Игорьевская		ЛАТГИПРОПРОМ		
Рис. гр.	Заврык				
Спр. инж.	Яковчук				
Инж.	Степанова				

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



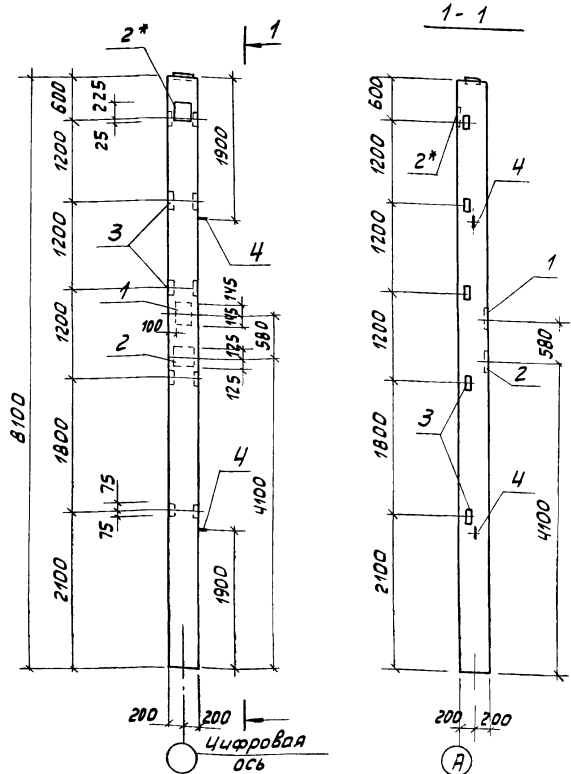
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										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	штол	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	штол	штол	6-8	6-10	6-20	штол		штол	штол
К72-52	0,4	0,2	2,8	3,4	4,3	5,6	2,8	Ø,1	20,8	2,6	11,4	33,9	47,9	7,2	7,2	0,6	79,9

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

ТИП		Дуриан		19462-17		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-52	
Исполн.		Рявуха		11.2		Колонна		Станд. Масса	
И.конт.		Андреевская		11.2		К72-52		Максимум	
И.конт.		Андреевская		11.2				Р 3,3 1:50	
И.конт.		Андреевская		11.2				Лист Листов 1	
И.конт.		Андреевская		11.2				ЛАТИПРОПРОМ	



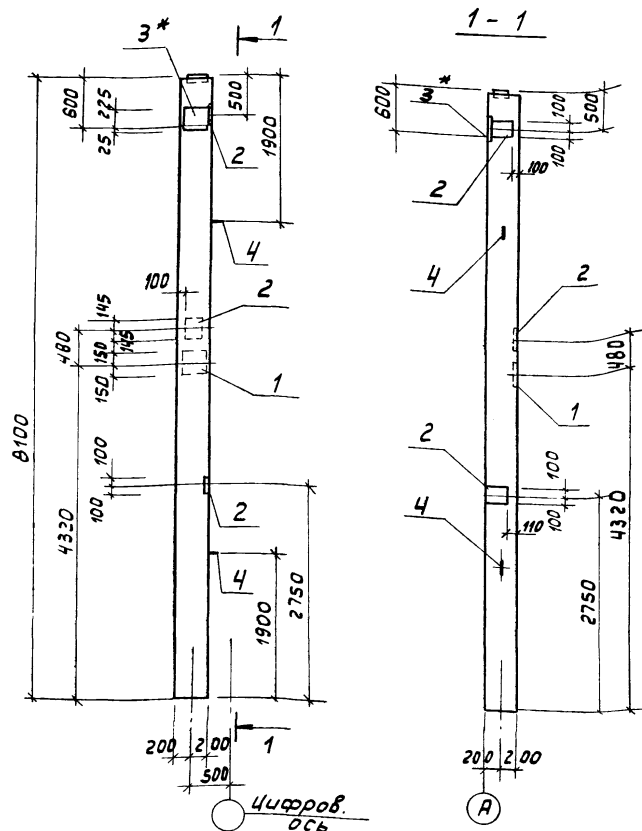
Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса		Прокат марки									
	А I		А II		Вст 3 кл 2							
	ГОСТ 5781-82											
К 72-5 ^д	φ 6	φ 16	шпозо	φ 12	φ 14	φ 22	шпозо	б-10	шпозо	б3х5	шпозо	37,9
	0,4	2,8	3,2	3,1	5,6	2,8	11,5	16,0	16,0	7,2	7,2	

1. Колонну К72-5^д 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. Закладное изделие поз. 2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5 ^д	
Глп нач. отд. И.конт. Гл.конт. Рук.гр. Ст.инж. инж.	Думан Рябуха Видуревский Видуревский 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	
				К 72-5 ^д	
		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	

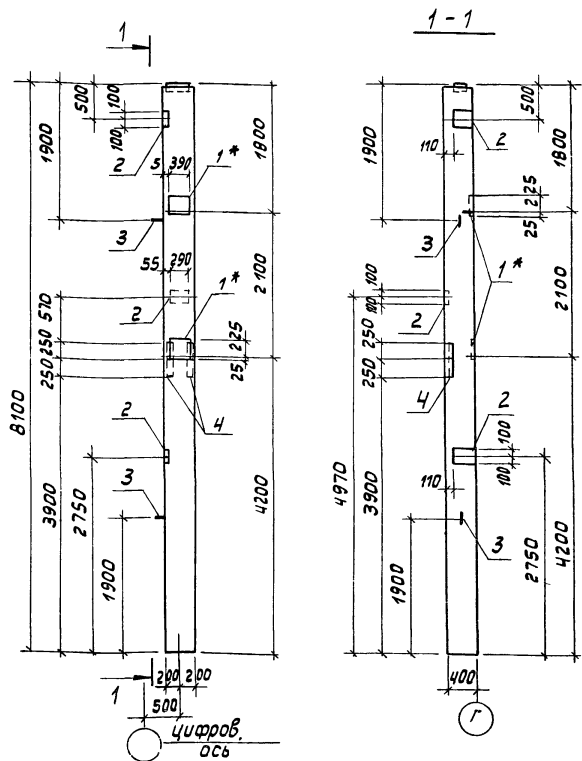
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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

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

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

			ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5 ^е		
Гип	Ачман	С.С.С.	Колонна		Сталь	Масса	Материал
Нач. отд.	Рябиха	Рябиха	К72-5 ^е		Р	3,3т	1:50
Н. конт.	Андреевская				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Андреевская				ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. з.р.	Бобрык						
Ст. инж.	Яковчик						
инж.	Степанова						



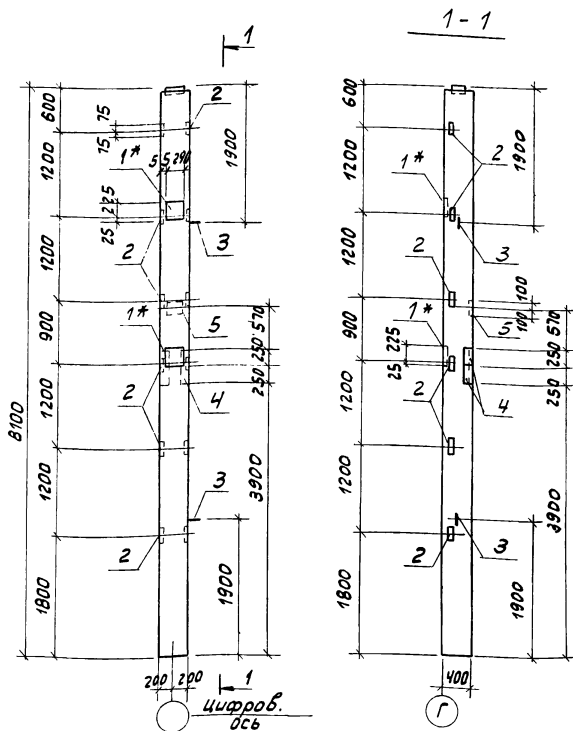
№ докум.	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	2	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	3	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4	3.400-6/76	ММН-30	4	

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

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

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

ТП903-1-199 КЖИ-К72-5Ж			Колонна К72-5Ж		
ГМЛ	Диман	С	Италия	Масса	Мехштаб
НОВ. ИТОГ	Робуча	700	ρ	3,3т	1:50
Н.К.И.И.И.	Бобруч		Лист	Листов 1	
Д.Г.И.И.И.	Игорь		ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.К.З.Р.	Бобруч				
С.И.И.И.И.	Игорь				
С.И.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		

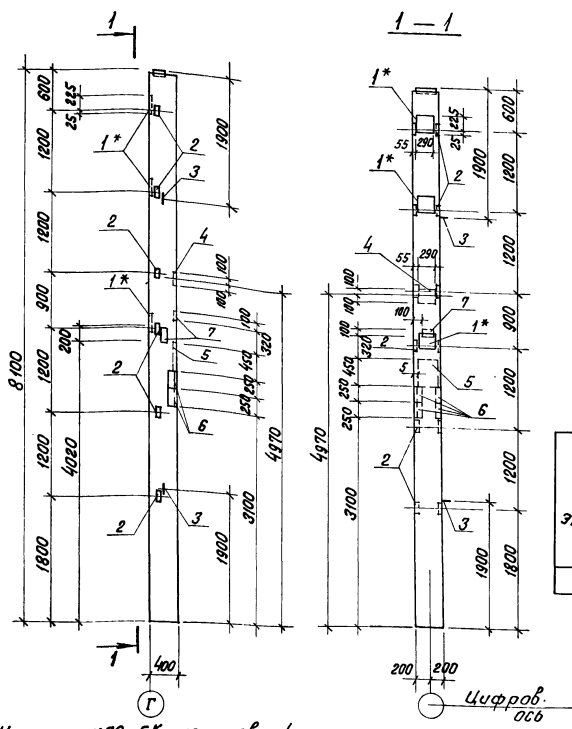
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные												Всего		
	Арматура класса						Прокат марки								
	А III			А I			В Ст3 кп2								
	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	φ3х5	φ7х7		Итого	
К72-54	1,6	3,8	5,6	2,8	13,8	0,4	2,8	3,2	16,0	16,0	0,6	8,0		16,6	49,6

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		
				Колонна К72-54		Стандия	Масса	Масштаб
ГИП	Думан	с.п.	25.5.81			Р	3,3т	1:50
Нач.отд.	Рябук					Лист		Листов 1
И.контр.	Бобрук					ЛАТГИПРОПРОМ		
Гл.конст.	Ильин							
Рук.гр.	Бобрук							
Г.инж.	Яковчук							
Ст.техн.	Земляева							

Типовой проект 903-1-199 Албон 5.14



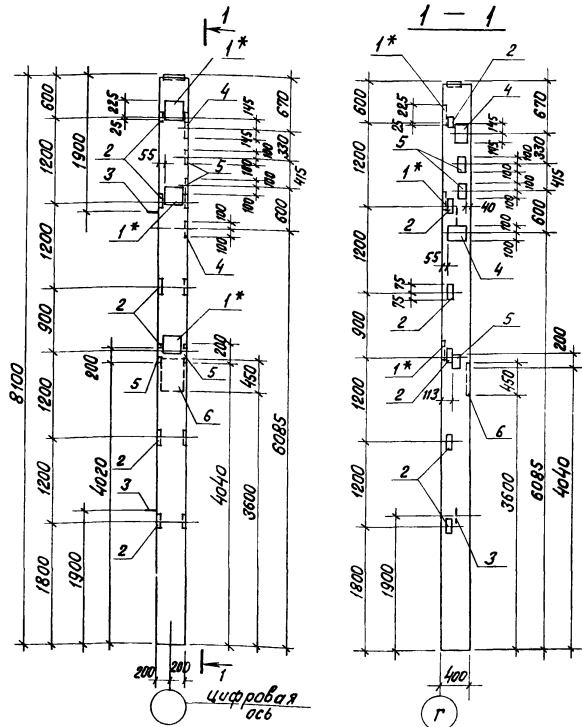
1. Колонну К72-5^к изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия арматурные										Всего								
	Арматура класса					Прокат марки													
	А I		А III			В Ст 3 кп 2													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*													
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	φ10		φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	ГОСТ м 24	
К 72-5 ^к	0,6	0,2	2,8	3,6	1,6	6,0	8,4	4,2	8,1	28,3	2,6	21,7	37,0	61,3	8,6	8,0	16,6	0,6	110,4

Проект: Думан Проверка: ВД Н.контр.: ВД Пл.контр.: ВД Рук. гр.: ВД Ст. инж.: ВД Ст. тех.: ВД		тп 903-1-199 КЖИ-К72-5 ^к Колонна К72-5 ^к		Кто ставит	Масса	Месинг
				р	3,3 т	1:50
				Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ						



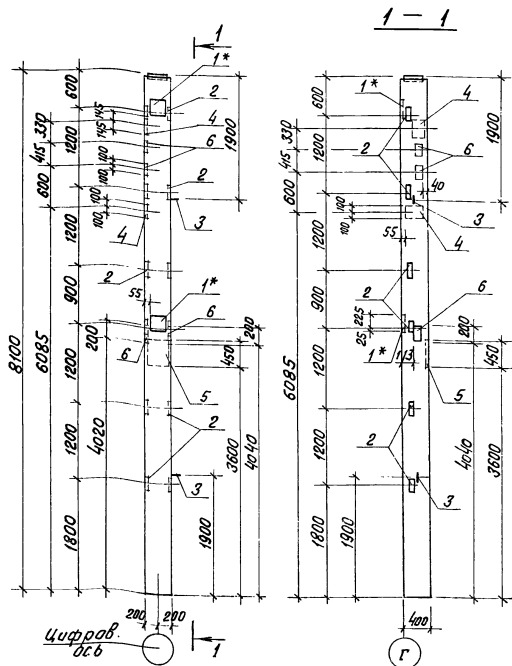
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
			1.423-3 вып. 2	ММ1-5	3	
			2.423-3 вып. 2	М1-14	6	
			3.423-3 вып. 2	М16-200	2	
			4.423-3 вып. 2	М1-12	2	
			5.1.400-6/76 вып. 1	М4-13	4	
			6.1.438-1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные																
	Арматура класса							Прокат марки									
	А-I			А-III				ВСтЗ кп 2				Всего					
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 19903-74*									
	φ6	φ10	φ16	Утолщ	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ	δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ	δх.5	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 8509-70*	ГОСТ 10280-70*
К 72-5 ^Л	0.6	0.2	2.8	3.6	10.0	8.4	4.2	8.1	30.7	5.2	26.3	37.0	68.5	8.6	0.6	М 24	112.0

1. Колонну К 72-5^Л изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-С20.

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К 72-5 ^Л	
Уточн по	Думан	С	С	Стандарт	Масштаб
Нач. отд.	Рядуха	Л	Л	р	3,3т
Н.контр.	Бобрук	Л	Л	лист	листо в 1
Т.контр.	Ивановская	Л	Л	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр.	Бобрук	Л	Л		
Ст. инж.	Яковчик	Л	Л		
Ст. техн.	Затуриева	Л	Л		



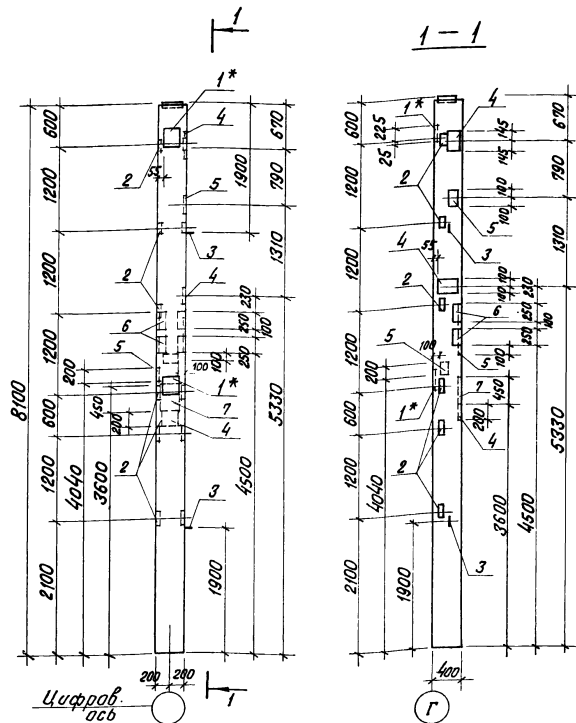
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
	2	1.423-3 вып.2	М1-14	6	
	3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
	4	1.423-3 вып.2	М1-12	2	
	5	1.438.1-3 вып.1	МЦЗ	1	
	6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего						
	Арматура класса А I					Прокат марки ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74											
	Ф6	Ф10	Ф16	У10х20	Ф12	Ф14	Ф22	Ф25	У10х20	Ф-8		Ф-10	У10х20	63x5	ГОСТ 8089-72*	ГОСТ 5915-70*	ГОСТ 1024
К 72-5М	0,4	0,2	2,8	3,4	10,0	5,6	2,8	8,1	26,5	5,2	20,6	37,0	62,8	8,6		0,6	101,9

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

		тп 903-1-199		КЖИ-К72-5М	
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР		ПРОЕКТОР		СТАНДАРТОВО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ	
И. КОЛПАКОВ		В. КОЛПАКОВ		М. КОЛПАКОВ	
ПРОЕКТОР		ПРОЕКТОР		ПРОЕКТОР	
Д. КОЛПАКОВ		Д. КОЛПАКОВ		Д. КОЛПАКОВ	
СТ. ИНЖ. А. КОЛПАКОВ		СТ. ИНЖ. А. КОЛПАКОВ		СТ. ИНЖ. А. КОЛПАКОВ	
СТ. ТЕХН. А. КОЛПАКОВ		СТ. ТЕХН. А. КОЛПАКОВ		СТ. ТЕХН. А. КОЛПАКОВ	
Колонна К72-5М				Стандарт	Масштаб
				ρ	1:50
				Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ					



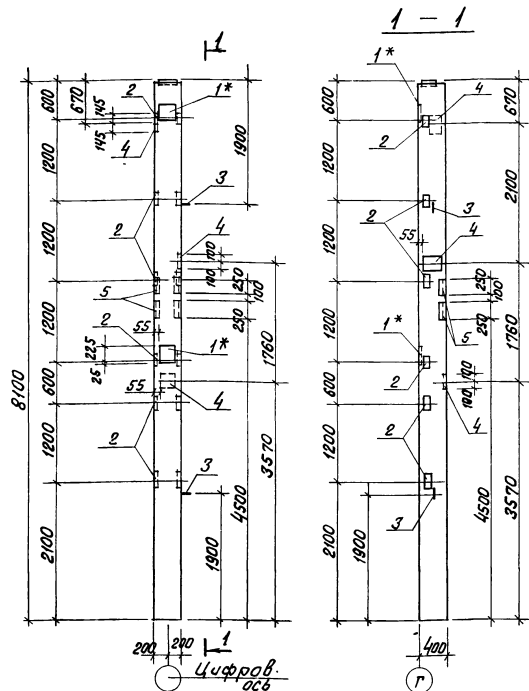
1. Колонны К72-5^H изготавливать по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего								
	Арматура класса					Прокат марки													
	А I					А III													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*													
К 72-5 ^H	φ6	φ10	φ16	Углов	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углов	δ=8	δ=10	δ=20	Углов	δ=5	δ=7	Углов	ГОСТ 59570	ГОСТ 1024
	а4	0,2	2,8	3,4	1,6	10,1	5,6	2,8	8,1	28,2	3,9	25,2	37,0	66,1	8,6	8,0	16,6	0,6	114,9

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^H	
Колонна К72-5 ^H		ρ	3,3т
		лист	листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



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

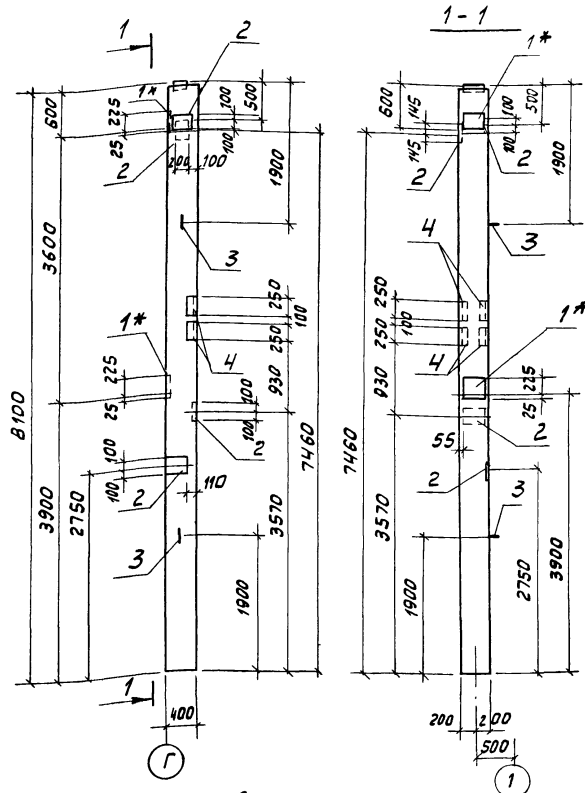
Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 вып. 2	М1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	3.400-6/76	МН4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А-III					А-I								
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 1903-74*								
К72-5 ^п	φ8	φ12	φ14	φ22	Уголок	φ6	φ16	Уголок	δ=10	Уголок	δ=5	75*7	Уголок	
	1,6	6,2	5,6	2,8	16,2	0,4	2,8	3,2	25,2	25,2	8,6	8,0	16,6	61,2

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 ^п	
Время	Длительность	Масса	Мощность	Лист	Листов
Нач. отд.	Рядука	3,3 т	1:50		
Н.контр.	Бобрук				
П.контр.	Андреевская				
Рис. гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Кравчук				
Ст. техн.	Землярова				

Колонна К72-5^п



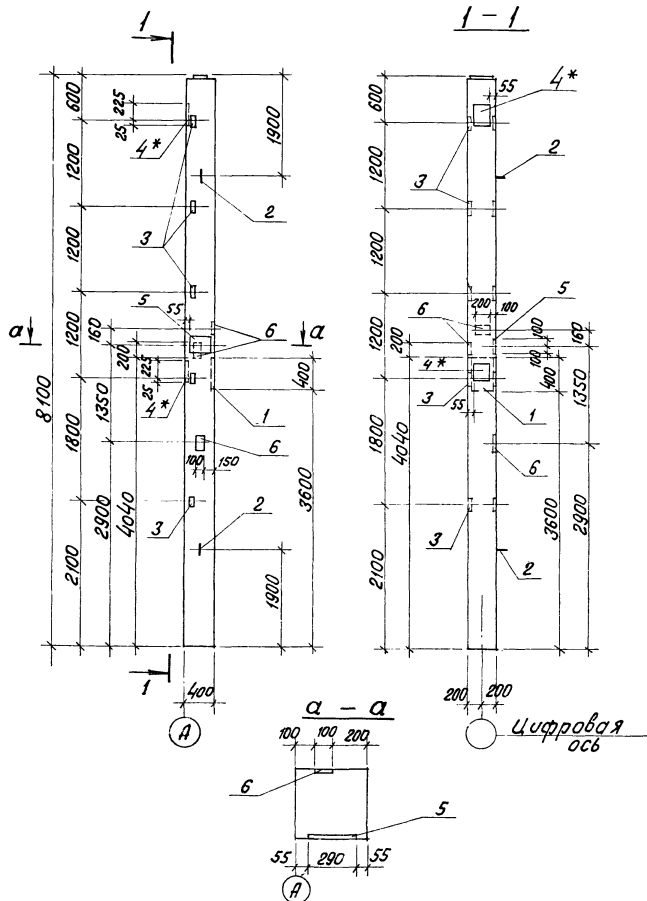
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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	Стальная	Масса	Магистраль	
Нав. Дир.	Рябуча		Р	33т	1:50	
И. Кондр.	Бобрук		Лист	Листов 1		
Гл. Конст.	Андрейчук		ЛАТГИПРОПРОМ			
Рук. гр.	Бобрук					
Ст. инж.	Яковлев					
Ст. техн.	Затураев					



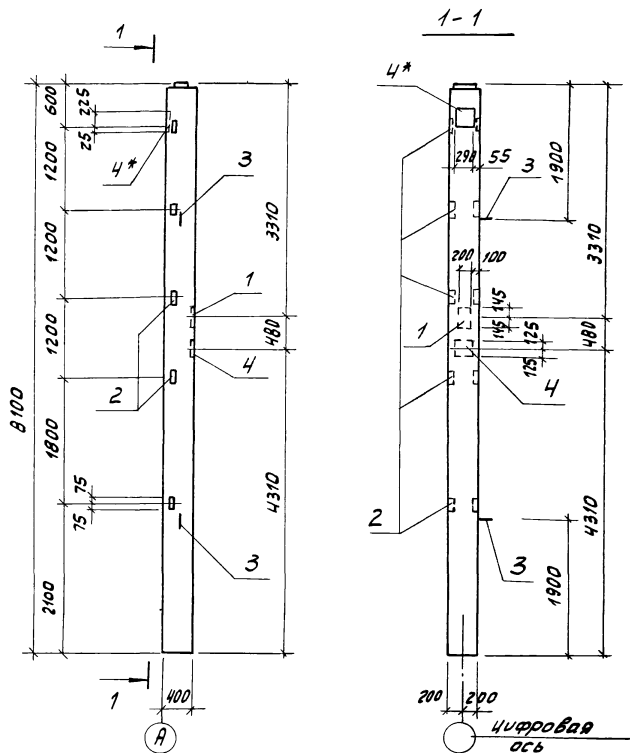
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
2	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
3	1.423-3 вып.2	М1-14	5	
4*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
5	1.423-3 вып.2	М1-12	1	
6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего										
	Арматура класса					Прокат марки															
	А I		А III			Вст 3 кл 2															
	гост 5781-82					гост 18903-74*															
к 72-5 ^с	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая	δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	Л 63×5	гост * 5315-70	гост * 5315-70	гост * 5315-70	гост * 5315-70	гост * 5315-70	гост * 5315-70	88,4
	0,4	0,2	2,8	3,4	6,9	5,6	2,8	8,1	23,4	3,9	16,0	33,9	53,8	7,2	0,6						

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

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



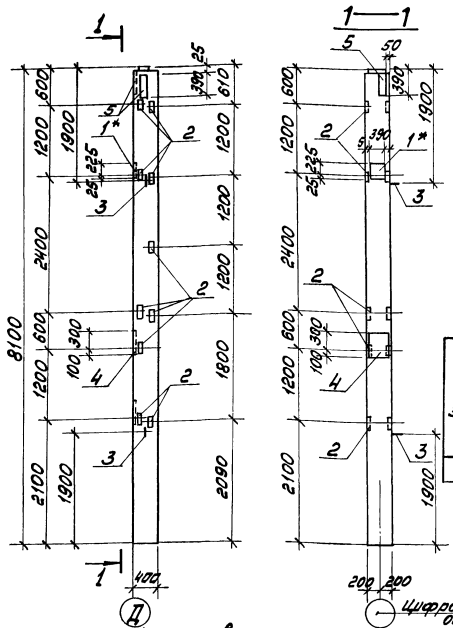
Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

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			Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72*		19903-74*				
φ 6	φ 16	шпала	φ 12	φ 14	φ 22	шпала	163x5	шпала	б-10	шпала		
K72-5 м	0,4	2,8	3,2	3,0	5,6	2,8	11,4	7,2	7,2	16,0	16,0	37,8

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

		ТП 903-1-199 КЖИ - K72-5 ^м		Сталь Масса максимум	
		Колонна K72-5 ^м		Р	33т 1:50
				Лист	Листов 1
				ЛАТИПРОПРОМ	



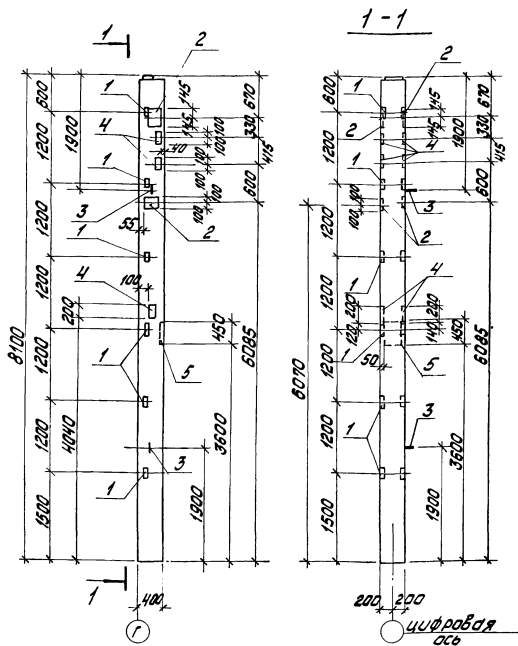
Ферма	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

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	φ14х2	Углад
К72-54	4,9	2,8	1,4	8,1	17,2	0,2	0,2	2,8	3,2	5,0	7,7	33,9	46,6	14,4	14,4	0,6	0,6	82,0

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

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



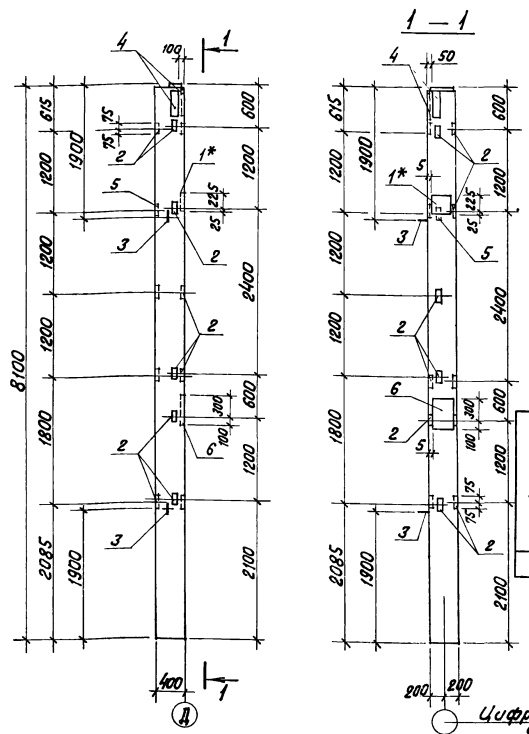
1. Колонны К72-5φ изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
3. Закладные изделия покрыть грунтовым гф-020.

№ 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*			ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*				
К72-5φ	φ10	φ16	φ22	φ25	φ10	φ16	φ22	φ25	φ10	φ16	φ22	φ25
	0,2	2,8	3,0	15,4	8,1	23,5	7,8	18,4	37,0	63,2	8,6	0,6

ТТ 903-1-199 КМН-К72-5φ			
Колонна К72-5φ	Сталь	Масса	Масштаб
	р	3,3 т	1:50
	Лист	Листов	
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				ВСтЗ 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 6	φ 10	φ 16	φ 20	φ 24	φ 28	φ=10	φ=20	φ 200	φ 225	φ 250
	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
																	74,6

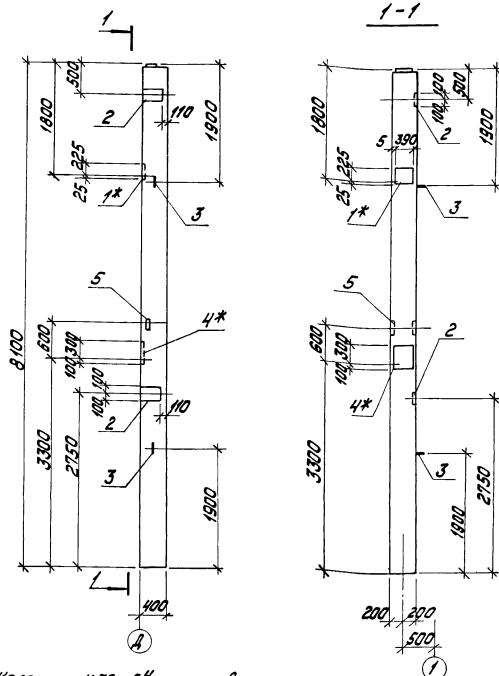
1. Колонну К 72-54 изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладное изделие поз. 1* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020. (при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

Цифровая ось

ГП 903-1-199		КЖИ-К 72-54	
Гл. инж. Думан	Инж. Рязуха	Инж. Бобрук	Инж. Шайкина
Инж. Бобрук	Инж. Шайкина	Инж. Бобрук	Инж. Шайкина
Ст. инж. Бобчук	Ст. техн. Захарова		
Колонна К 72-54		Лист	Листов 1
		ЛАНГИПРОПРОМ	

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



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

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

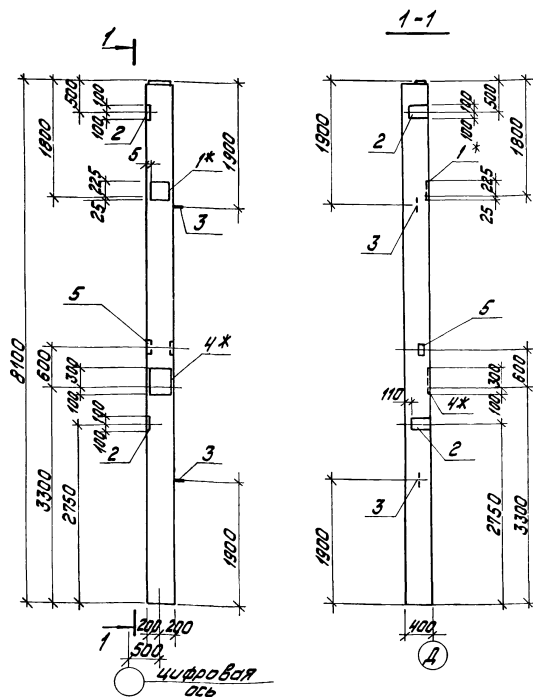
Марка элемента	Изделия закладные											Всего			
	Арматура класса А-I					Прокат марки В Ст 3 кл 2									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19003-74*									
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Ø10	Ø=20	Ø100	Ø115-70*		Ø115-70*		
K72-5 ⁴	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	0,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

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

ТЛ 903-1-199 - КЖИ-К72-5⁴

Л.инж. п.о. А.Уман Нач. отд. Л.Васильев М.конст. В.Бобчук Л.конст. Н.Иванов В.м.з.р. В.Бобчук Ст.инж. Я.Владимир Ст.техн. С.Иванов	ИТ-5 ИТ-6 ИТ-7 ИТ-8	Колонна К72-5 ⁴	ТИТ-1 Материалы	
				р 3,3 м Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



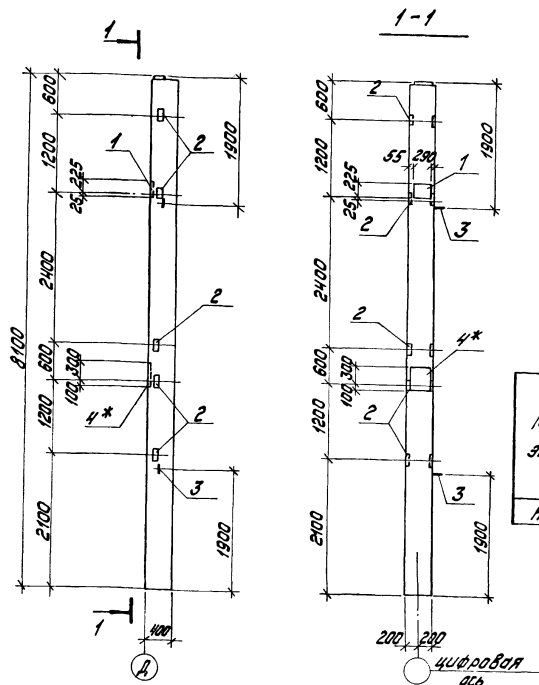
1. Колонну К72-5^ш изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1*, 4* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего:				
	Арматура класса					Провит марки									
	А-III		А-I			ВСтЗ кл 2									
	ГОСТ 5781-82														
К72-5 ^ш	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ φ6	φ10	φ16	Утолщ φ10	φ5-20	М16-20	φ3-5	φ20	φ22		
	3,1	2,8	1,4	8,1	15,4	0,2	0,2	2,8	3,2	16,9	33,9	50,8	1,4		0,6

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



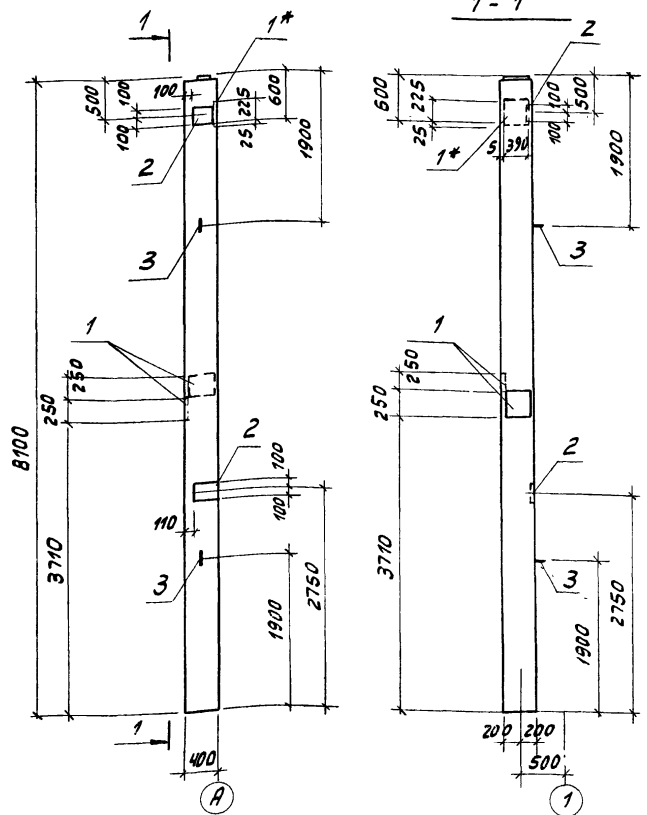
Пор. №	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*	1.423-3	Вып. 2	М1-5	М1-5	1	
2	1.423-3	Вып. 2	М1-14	М1-14	5	
3	1.423-3	Вып. 2	М16-200	М16-200	2	
4*	1.438.1-3	Вып. 1	МД1	МД1	1	

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	Мног. Ø6	Ø10	Ø16	Мног. Ø=20	Ø=10	Мног. 163x5	Мног. 162x4	ГОСТ 5915-70* 5915-70*	ГОСТ 5915-70* 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

1. Колонну К72-544 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 па. 1*, 4* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении).

ТП.903-1-199 КЖИ-К72-544				Сталь	Масса	Множ-во
КОЛОННА К72-544				ρ	3,37	1:50
				Лист	Листов 1	
ЛТГПРОПРОМ						



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

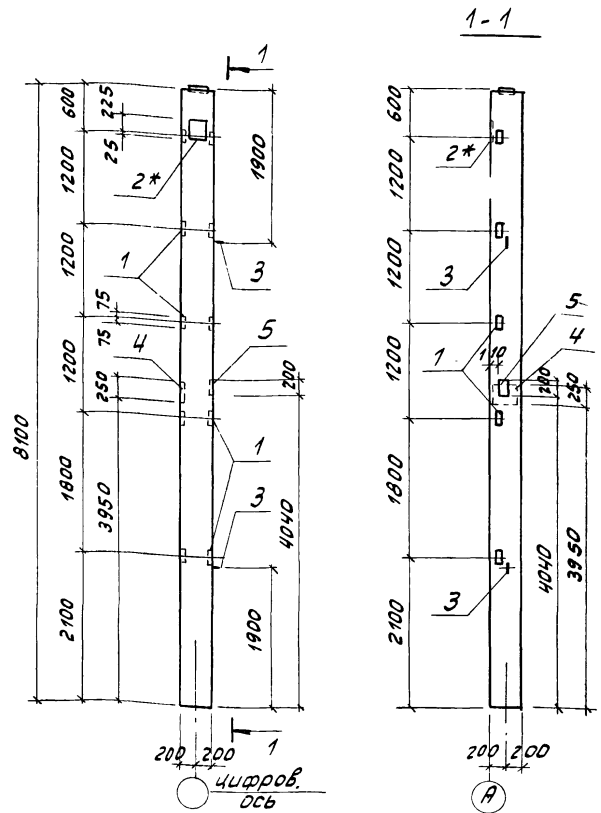
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А-III					Прокат марки В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ12	φ14	φ22	шпоз	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		
ГИП нач.отд. И.Кант Гл.инст. Рук.гр. Ст.инж. Лт.техн.	Думан Рябуха Бобрук Андреевская Бобрук Яковчук Заморожен	Колонна К72-53		
		Стация	Масса	Масштаб
		Р	3,3т	1:50
		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	M1-14	5	
	2*	1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3	1.423-3 Вып.2	M16-200	2	
	4	1.423-3 Вып.2	HM1-11	1	
	5	1.400-6/76 Вып.1	M4-13	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 КПЗ							
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*					
К72-5 ^ю	φ6	φ16	итого	φ12	φ14	φ22	итого	δ=10	итого	δ=6,3х5	итого	итого	
	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9	14,9	7,2		7,2	37,9

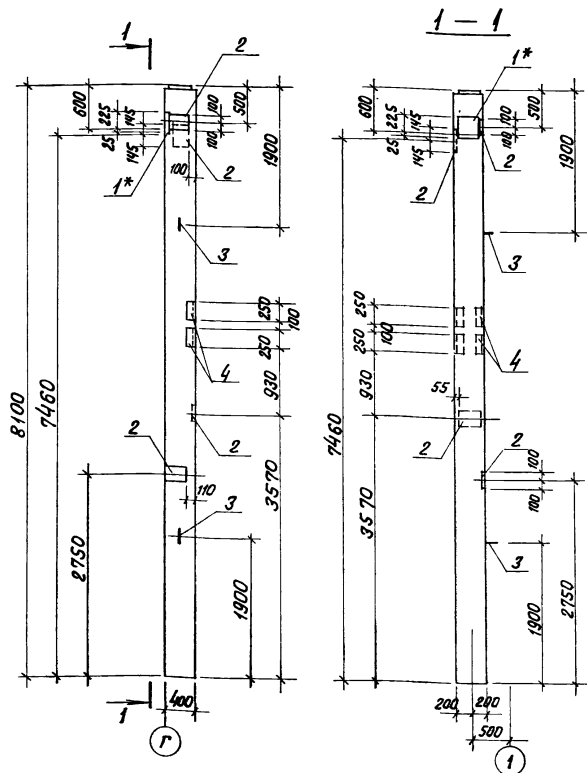
1. Колонну К72-5^ю изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.2* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

Порядк. Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
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	

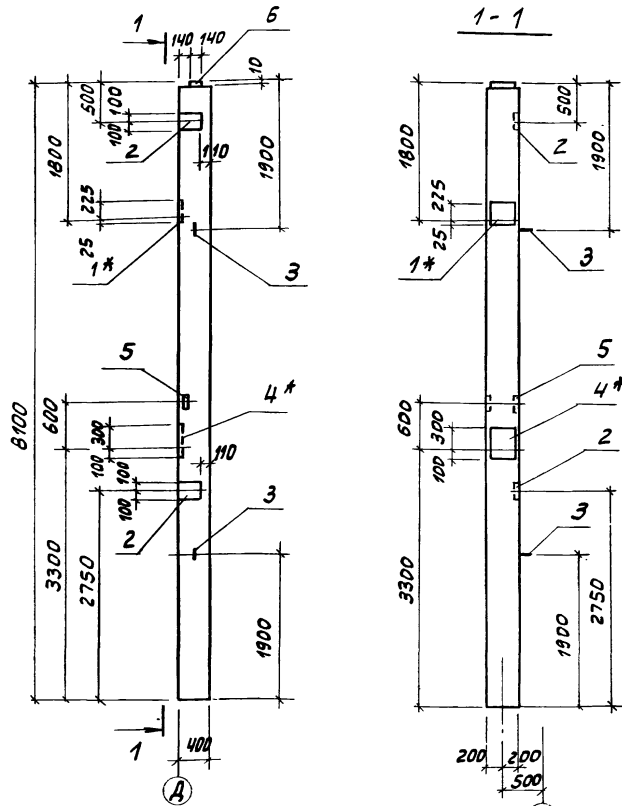
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А-III		А-I			ВСтЗ кп 2							
	гост 5781-82					гост 19003-74		гост 8509-72*					
	φ 8	φ 12	φ 14	φ 22	Утолщ	φ 6	φ 16	Утолщ δ=10	Утолщ L75×7	Утолщ			
К 72-5 ^я	1,6	4,2	2,8	1,4	10,0	0,2	2,8	3,0	21,5	21,5	8,0	8,0	42,5



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

		гп 903-1-199	КЖИ - К 72-5 ^я	Стальной	Масса	Масштаб
Пр. инж. Дуван	И	Колонна К 72-5 ^я	р	3,3т	1:50	Лист 1
Нач. отд. Рыбка	И					
Инженер Бабулк	И					
Инженер Антребет	И					
Рук. пр. Бабулк	И					
Ст. инж. Яковчик	И					
Ст. техн. Зотирова	И					



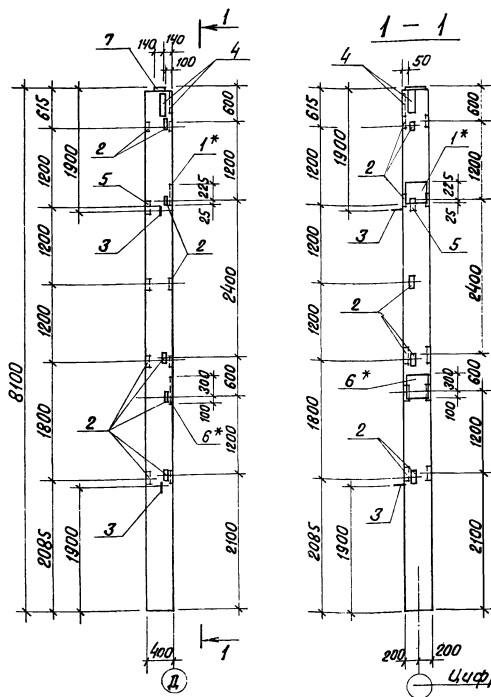
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 Вып. 1	МД 1	1	
		5	1.423-3 Вып. 2	М1-14	1	
		6	1.423-3 Вып. 2	М2-2	1	

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	6-20	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					
Гип. Ачман	Нач. отд. Рабуха	Колонна К72-5-1	Студия	Масса	Максимум
			Р	3,3т	1:50
Н.контр. Бобрук	Гл.контр. Андриедина		Лист	Листов 1	
Руч.р. Бобрук	Ститж. Яковчик		ЛАТГИПРОПРОМ		



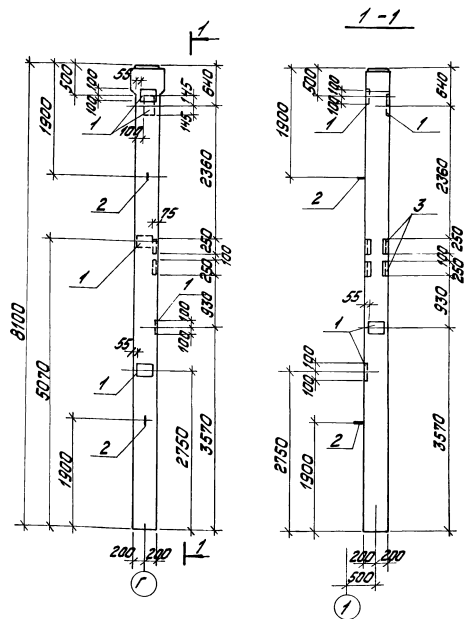
- Колонну К72-5-2 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
- Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
- Закладные изделия поз. 1*, 6* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные												Всего				
	Арматура класса						Прокат марки										
	А I			А III			ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*										
К72-5-2	φ6	φ10	φ16	Угол	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Угол	φ=8	φ=10	φ=20	Угол	ГОСТ 8509-72* 63x5	ГОСТ 5915-70* Точка М 24	0.6
	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		85.2

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



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

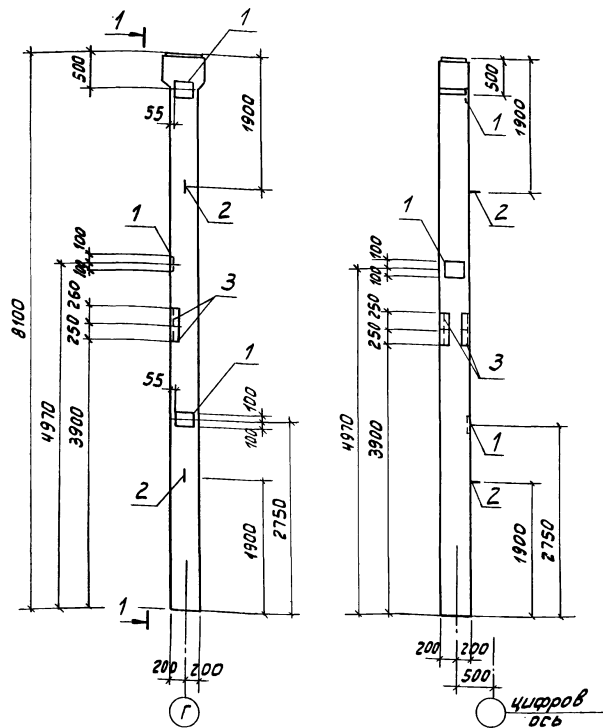
Марка	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
		2	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		3	3.400-6/76	МН4-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	
	Арматура класса			Прокат марки				
	А-III		А-I	В ст 3 кп2		ГОСТ 8509-72*		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*	ГОСТ 8509-72*			
φ12	φ8	Итого φ16	Итого φ10		15x7			
К72-18 ^а	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	23,0	8,0	42,4

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18 ^а		Сталь Марка		Масштаб	
Колонна К72-18 ^а		ρ	3,3 м	1:50	
		лист	лист 7		
ЛАТГИПРОПРОМ					

1-1



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

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

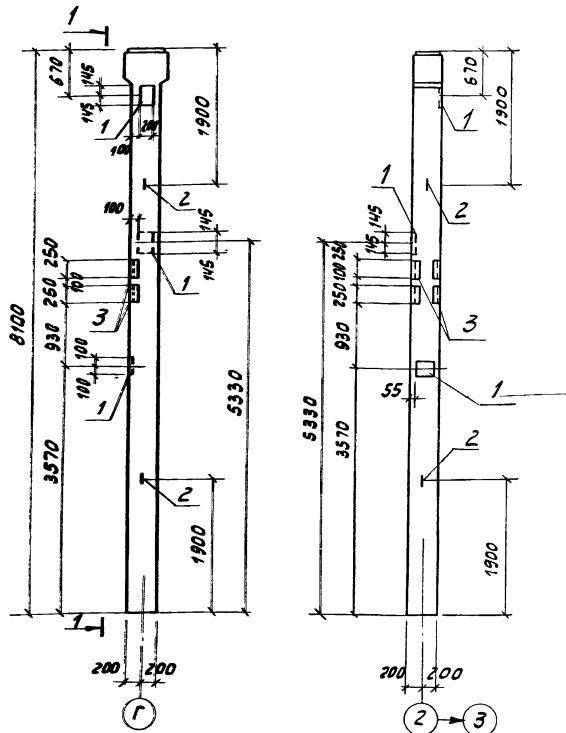
Марка элемента	Изделия закладные						Всего		
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	В ст3 кп2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 1903-74* ГОСТ 8509-72*					
φ8	φ12	Итого φ16	Итого φ	Итого φ175x7	Итого				
К72-18 ^б	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0	30,4

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

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^б	
ТИП	Думан	М-С-Л	КОЛОННА К72-18 ^б		
Мок.отв.	Рябуха	Иван			
И.конст.	Бордык	Иван			
Рук.зр.	Бордык	Бордык			
Ст.инж.	Яковчик	Зуб	Латгипропротм		
Ст.техн.	Зимуров	Зуб			

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	1:50
Лист	Листов 1	

1-1



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

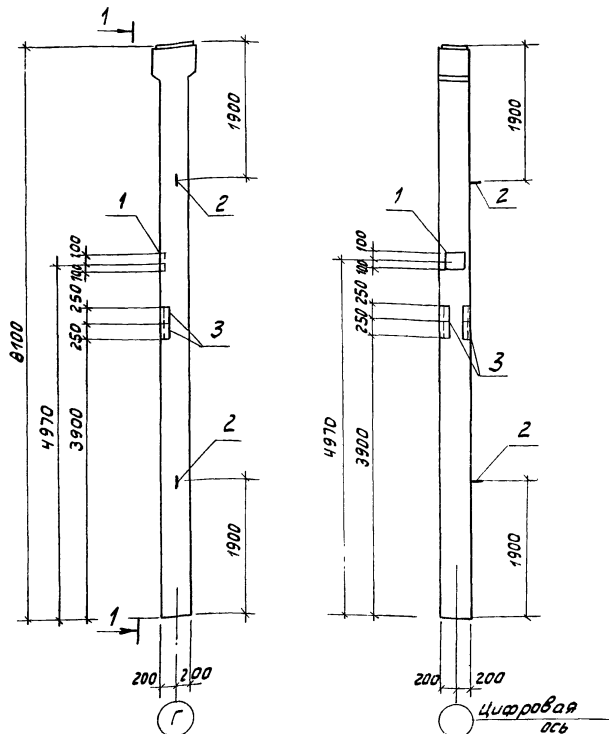
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
	2	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	3	3.400.6/76	М16-30	4	

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 кп2				
	ГСТ 5181-82					ГОСТ 19903-74		ГОСТ 509-72*		
К72-18 ^В	φ8	φ12	Итого φ16		Итого φ-10		Итого 1,75х7		Итого	
	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0	8,0	30,4

		ТЛ903.1.199		КЖИ-К72-18 ^В	
Гип	Димап	ХЗЗ	ЖС	Стадия	
нач.отв.	Рыбуха	ЖС	ЖС	масса	Можетов
И.конст.	Бобчук	Колонна К72-18 ^В		Р	3,3т
Г.конст.	Андреевский			1:50	
Р.к.зр.	Бобчук			Лист	Листов 1
Ст.инж.	Яковчук			ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст.тех.	Замочаев				

1-1



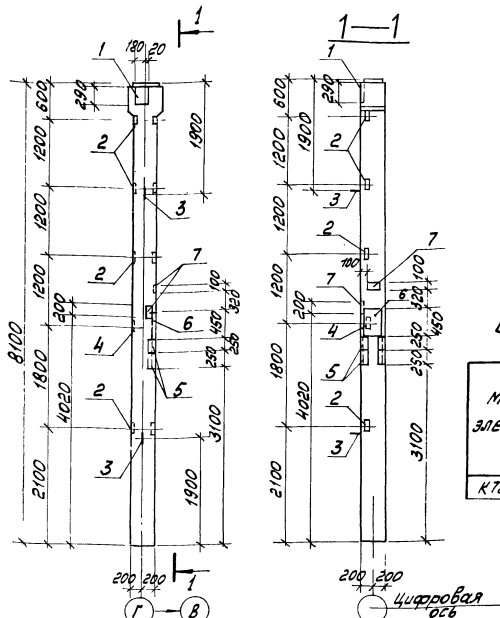
1. Колонны К72-18² изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020

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

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

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

ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-18 ²		
Гип	Думан	Станд.	Масса	Максимум
Нач. отд.	Рябуха	Р	33т	1:50
Н.контр.	Бодрик	Лист	Листов 1	
Гл.контр.	Андреевская	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.пр.	Бодрик			
Гл.инж.	Як.Звук			
Ст.техник	Як.Звук			



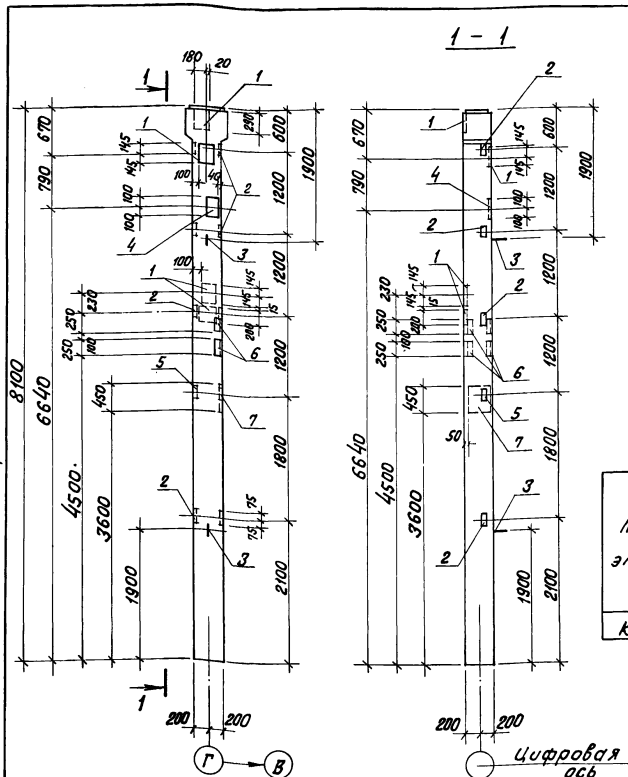
Колонна	Вып.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1	1.423-3	Вып.1	М1-12	1	
2	1.423-3	Вып.1	М1-14	4	
3	1.423-3	Вып.1	М16-200	2	
4	3.400-6/76		МН1-11	1	
5	3.400-6/76		МН4-30	4	
6	1.438.1-3	Вып.1	МД3	1	
7	1.400-6/76	Вып.2	М4-13	2	

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

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

- Колонну K72-18a изготовить по чертежам колонны K72-18 по 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 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 К72-18^е изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрыть грунтом ГФ-020 (при изготовлении)

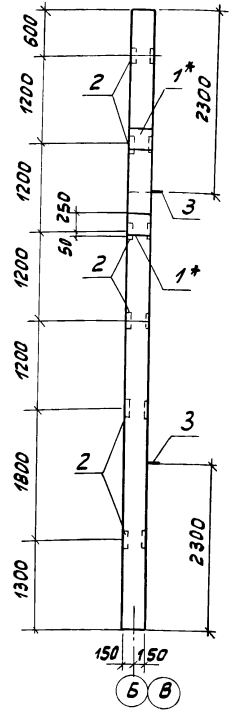
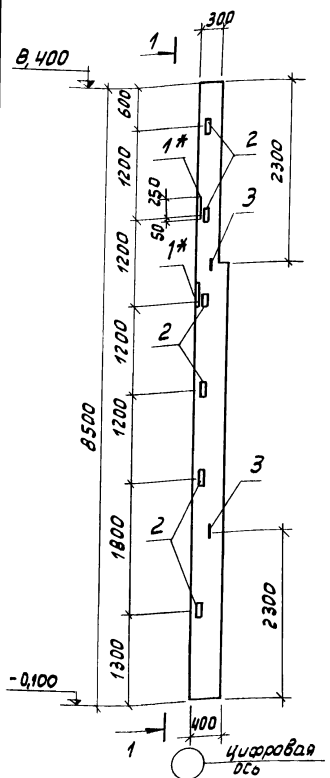
Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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 75x7	Гайка М 24			
К 72-18 ^е	0,2	2,8	3,0	1,8	9,5	8,1	19,4	3,2	18,4	37,0	38,6	5,7	8,0	13,7	0,6	95,3

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 ^е	
Глиж.пр.	Нач. отв.	Рядуха	П.М.
Глиж.пр. Думан	Нач. отв. Рядуха	Рядуха	П.М.
Н.камер. Бадрук	Н.камер. Андрикская	Бадрук	Андрикская
Вук. др. Бадрук	Ст. инж. Яковчук	Бадрук	Яковчук
Ст. мех. Яковчук	Ст. мех. Яковчук	Яковчук	Яковчук
Ст. мех. Яковчук	Ст. мех. Яковчук	Яковчук	Яковчук

1-1



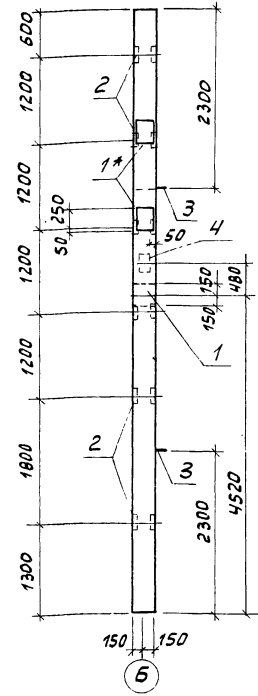
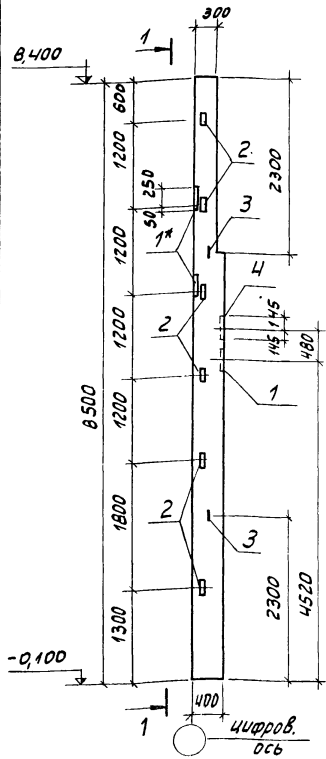
1. Колонну кФ18-1А изготовить по чертежам колонны кФ18-1 шифр 460-75 вып.1-1; 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

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

Марка элемента	Изделия закладные								всего	
	Арматура класса				Прокат марки					
	А-III		А-I		В Ст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*			
	φ12	Итого φ12	Итого 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

ТИП			ТЛ 903-1-199 КЖИ-кФ18-1А			
Нач. отд.	Рябчука	И.С.	Колонна кФ18-1А	стадия	масса	масштаб
Н.к.инж.	Бабочкин	В.С.		Р	2,38т	1:50
ТЛ.констр.	Андреев, Кай	И.С.		Лист	Листов 1	
Р.к.зр.	Бабочкин	В.С.		ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.инж.	Яковлев	С.К.				
Ст.техн.	Замурава	Л.С.				

1-1



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

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

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

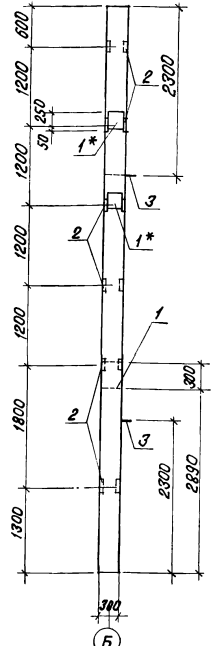
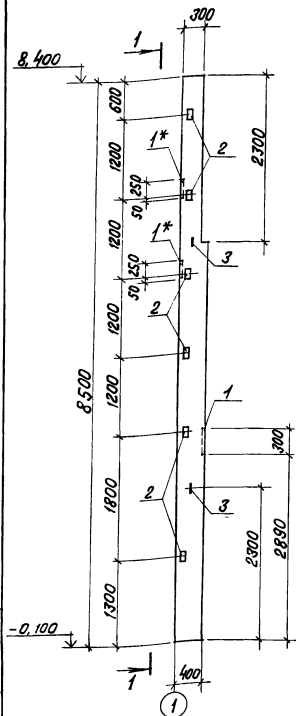
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1* - цинковать, остальные покрыть эрцитом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

ТИП		Думан		ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
нач. дата		РБбуха		Колонна КФ18-1б		Стадия	
И.Канта		Бобруч				Р	2,38г
И.Канта		Нисуревка		Лист		Листов 1	
И.К. ЗР		Бобруч				ЛАТГИПРОПРОМ	
И.К. ШИЖ		Яковчи		19462-17 43 Формат Р3			
И.К. ШИЖ		Зачирова					

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199

1-1



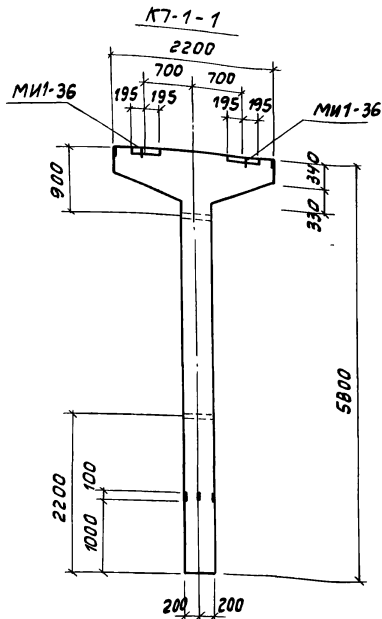
- 1 Колонны КФ18-1^в изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1,1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
- 3 Закладное изделие поз 1* - цинковать, остальные покрыть грунтом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

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

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

Марка элемента	Изделия закладные						Всего		
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	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			
КФ18-1 ^в	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 ^в	
Колонна КФ18-1 ^в	Сталь	Масса	Максимум
	Р	2,38т	1,50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			
19462-17		44	Объем 27



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-1

КОЛОННА
К7-1-1

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

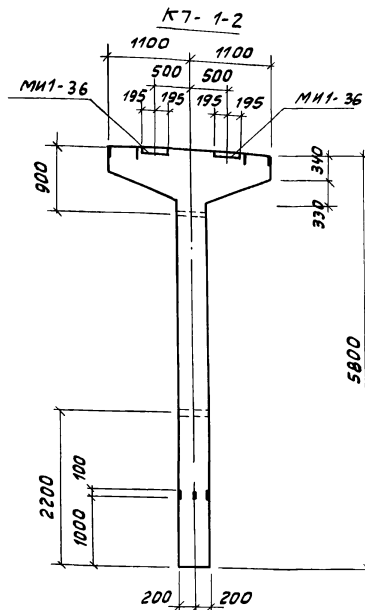
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Гип	Думан	
Нач. отд.	Рябыха	
Н. Конст.	Андреевская	
Рук. зр.	Бобчук	
Ст. инж.	Кузнецова	
Ст. тех.	Белякова	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ1-36 по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-К7-1-2

КОЛОННА
К7-1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 1:50

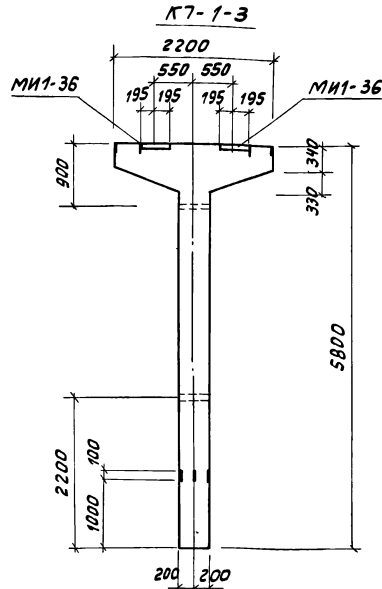
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

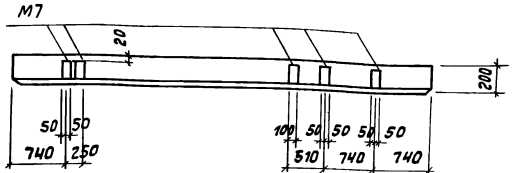
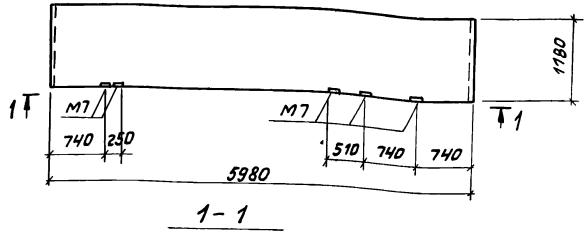
Имя на листе, Подпись и дата, Взам. инв. №

Гип	Думан	
Нач. отд.	Рябыха	
Н. Конст.	Андреевская	
Рук. зр.	Бобчук	
Ст. инж.	Кузнецова	
Ст. тех.	Белякова	



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
Гл.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобчук
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

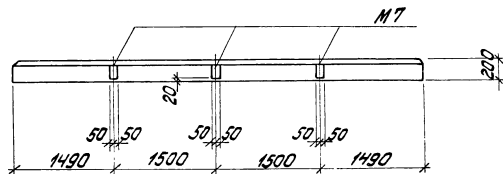
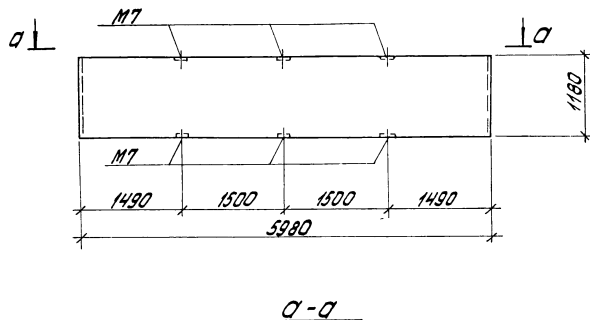
ГИП Думан
Нач.отд. Рядука
Н.Конт.Бобчук
Гл.Конт.Нарышкин
РЧК.гр. Бобчук
Ст.инж.Иполитова
Ст.тех.Замураева

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

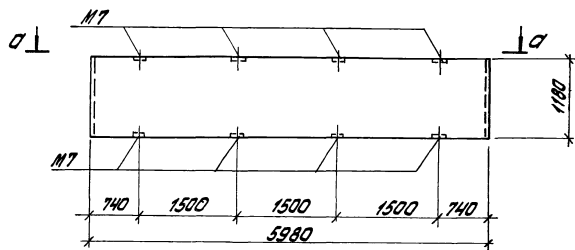
Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІІ		Прокат марки ВСтЗ кп2		Всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76			
	φ10	Итого	100x8	Итого		
ПС600.12.20П-3-А	1,6	1,6	4,0	4,0	5,6	5,6

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.

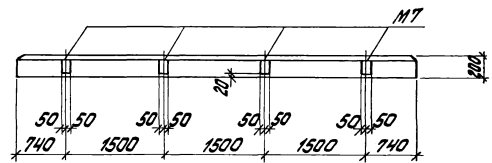
ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	М.инж.	Стеновая панель
И.инж.ата	В.инж.	И.инж.	ПС600.12.20П-3-А
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	ρ 1,87 1:50
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Лист 1
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Листов 1
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	ЛАТГИПРОПРОМ
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	19462-17
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	47
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	Формат А3

Спецификация изымаемых закладных изделий

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



а - а

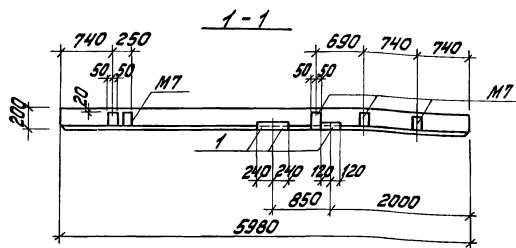
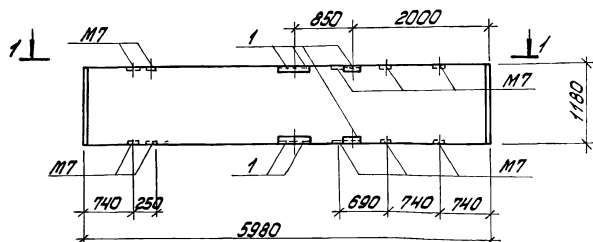


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход	Общ.
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2			
	гост 5781-82		гост 103-76			
	φ10	Итого-100кв	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		Италия Масса Массштаб	
		Стеновая панель ПС 600.12.20П-3-Б		р	1:50
				Лист	Листов 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 К12				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		
	φ10	Итого	Итого	Л5316	Итого	Итого	
ПС 600.12.20-П-3-В	1,2	1,2	3,6	3,6	8,4	8,4	13,2

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

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

Спецификация дополнительных закладных изделий

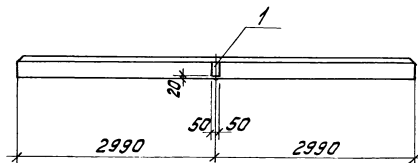
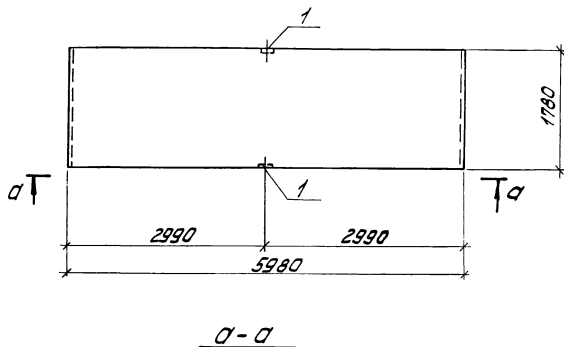
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

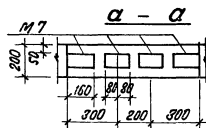
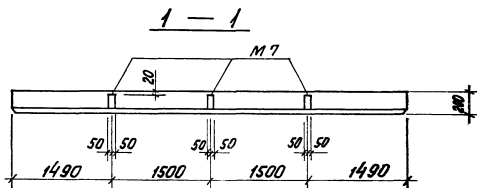
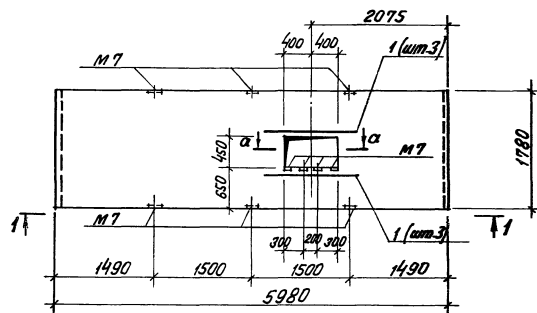
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки		Всего	расход	
	А II		ВСтЗкп2				
	Гост 5781-82		Гост 103-76				
φ16	Итого	-100%	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	

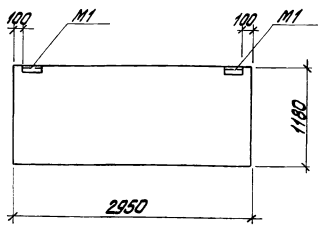
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

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. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Р	2,7 т	
Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Лист	Листов 1	
Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	Инж. Думан С. В.	ЛАТГИПРОПРОМ		

Тиловай проект 903-1-199 Альбом 5.14

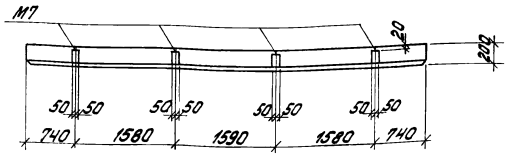
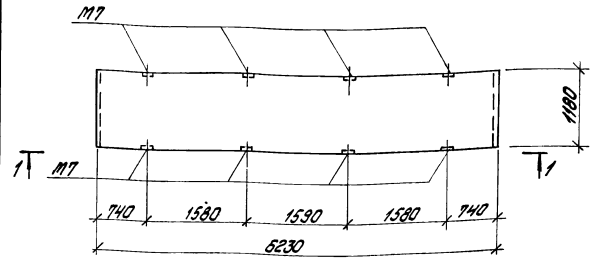


1. Стеновая панель ПС 295.12.20-П-А изготовить по чертежам панели ПС 295.12.20-П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-П-А

И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	Стеновая панель ПС 295.12.20-П-А	Стандарт	Масса	Механика
И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов		р	0,97	
И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов		Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ			

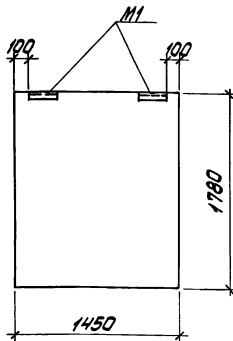
Тиловай проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

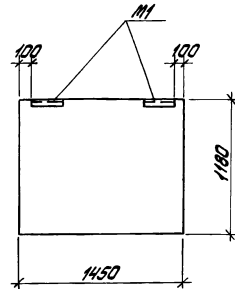
И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	Стеновые панели ПС 625.12.20-П-21-А ПС 625.12.20-П-22-А	Стандарт	Масса	Механика
И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов		р	1,9 т	
И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов	И.инж.пр. А.Иванов		Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ			



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

2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС145.12.20П-А изготовить по чертежам панели ПС145.12.20П 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-ПС145.18.20П-А

Стеновая панель
ПС 145.18.20П-А

Сталь Масса Максимум

Р 0,47

Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А

Стеновая панель
ПС 145.12.20П-А

Сталь Масса Максимум

Р 0,47

Лист Листов 1

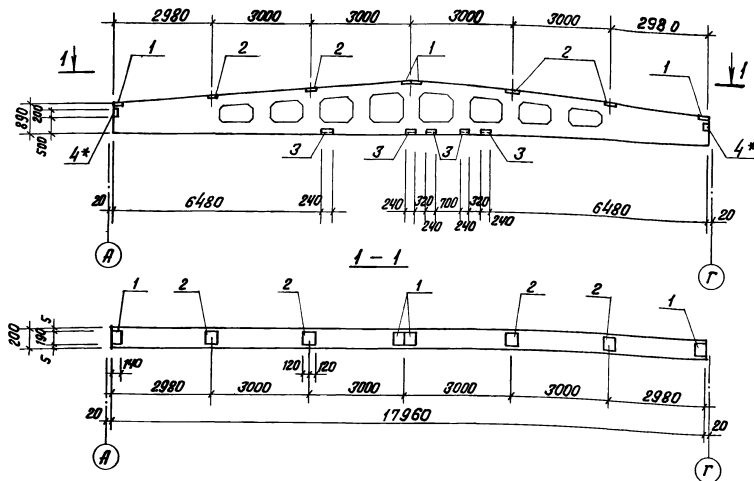
ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

Инж.пр. Дыман
Нач.отд. Дядюха
И.монтаж. Бабич
Инж.пр. Андреев
Рис.эр. Бабич
Ст.инж. Малахова
Ст.техн. Замураева

Инж.пр. Дыман
Нач.отд. Дядюха
И.монтаж. Бабич
Инж.пр. Андреев
Рис.эр. Бабич
Ст.инж. Малахова
Ст.техн. Замураева

И.монтаж. Бабич



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	ВСт 3 кп 2		ГОСТ				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	Итого	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 8510-72*	Итого			
φ6	φ8	φ10	φ5	φ6	φ8				
1БДР18-1АIV-а	1,2	3,2	1,0	5,4	14,0	4,8	26,0	44,8	50,2

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

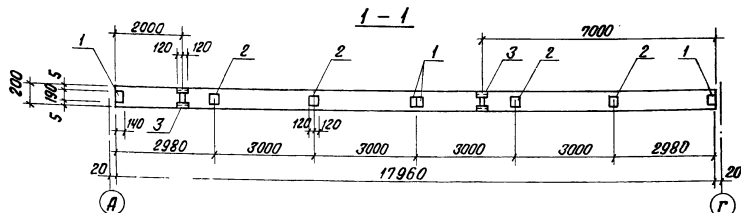
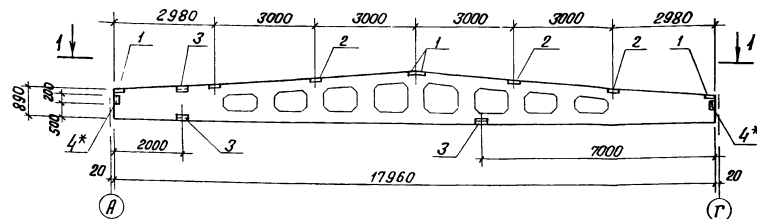
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	М4-22	5	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-1БДР18-1АIV-а		
Сталь	Масса	Масштаб		
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 5781-82	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	ГОСТ 8024-74	
1БДР18-2АIV-а	1,2	2,4	0,6	4,2	14,0	4,8	15,6	34,4	38,6

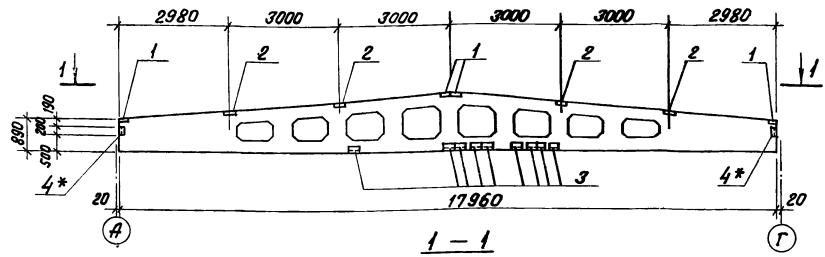
1. Балку 1БДР18-2АIV-а изготовить по чертежам балки 1БДР18-2АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Закладные изделия поз 4* цинковать, остальное покрыть грунтом ГФ-020



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	

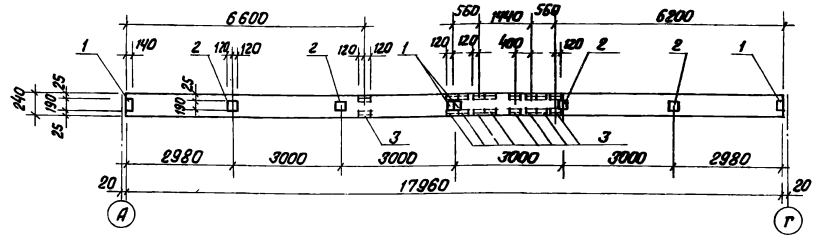
Тех. задание		Тех. задание		Тех. задание		
ТП 903-1-199 КЖИ-1БДР18-2АIV-а						
Балка 1БДР18-2АIV-а				Сталь	Масса	Масштаб
				Р	8,5Т	1:100
				Лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ		

Таблицы проект 903-1-199 Албам 5.14



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

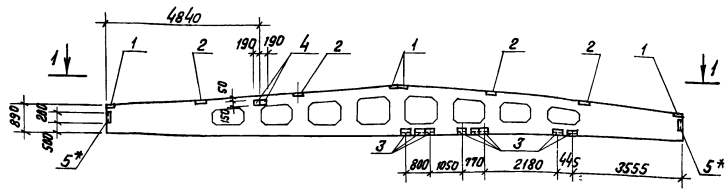
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-I			Арматура класса А-III					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82					
	Ф6	Ф8	Ф10	Ф6	Ф8	Ф10			
Б5ДР18-3АIV-а	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2



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

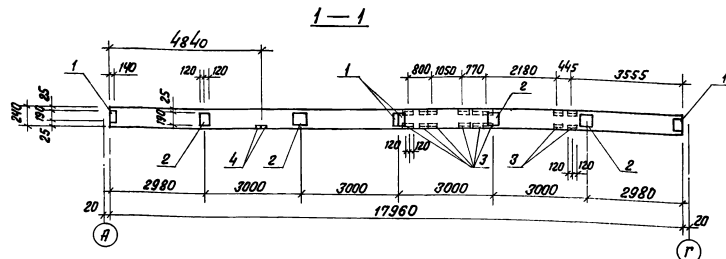
Формат листа	ГОСТ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
2		1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
3		1.400-6/76 вып.1	м4-22-1	9	
4*		2.432-1 вып.0	м4З	2	

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



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

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



1. Балку 2БДР18-3АІІ-δ изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АІІ 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	

тп 903-1-199 кжи-2БДР18-3АІІ-δ

Балка 2БДР18-3АІІ-δ

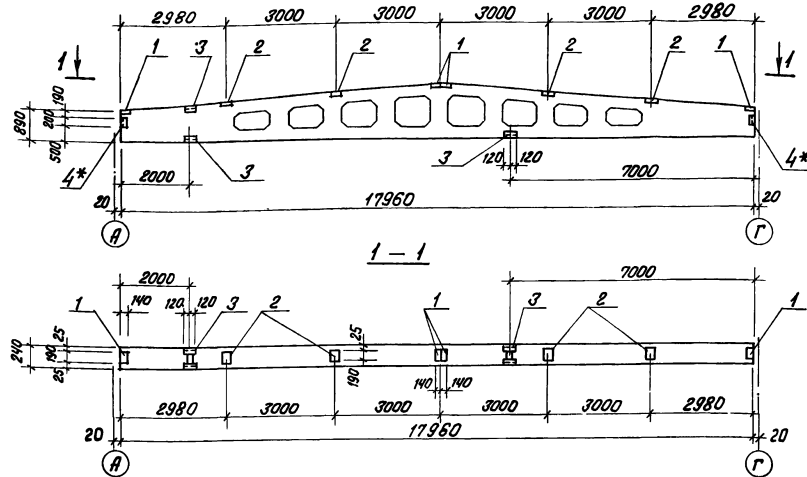
Свобод	Масса	Максимум
Р	Ю.4Т	1:100
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ

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

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход	
	Арматура класса А-I			Прокат марки ВСт3 кп 2					
	А-III			ВСт3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82	Умного	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79	ГОСТ 10988-79		
2БДР18-3АII-в	0.2	2.6	0.6	3.4	14.0	41.6	4.8	62.4	63.8

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



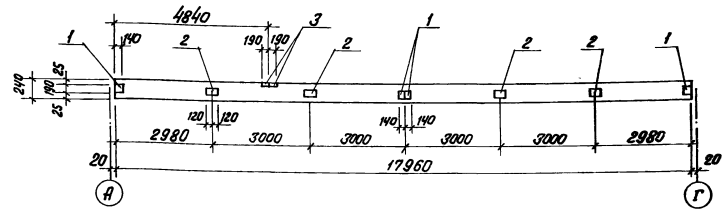
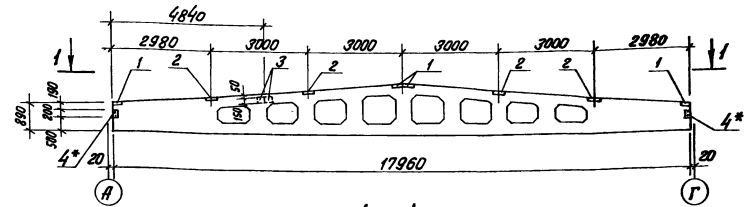
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*		2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

		ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АII-в	
Исполн. Думак		Балка		Классификация	
Нач. отд. Рыбуха		2БДР18-3АII-в		Р 10,47 1:100	
Н. контр. Андрейченко				Лист Листов 1	
Гл. конст. Андрейченко				ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр. Бобрык					
Ст. инж. Угалева					
Ст. техн. Белкова					

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

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

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



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

ТП 303-1-199 КЖИ-2БДР18-3АІІ-2

Балка 2БДР18-3АІІ-2

Стандарт Масса Масштаб

Р 10,4 1:100

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

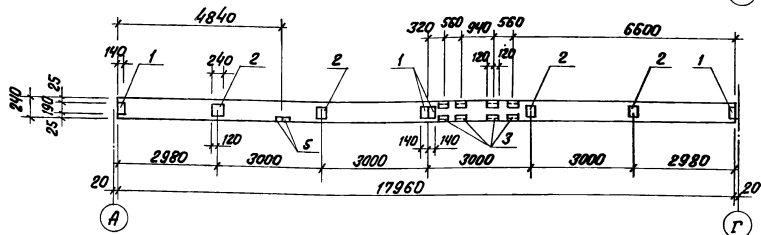
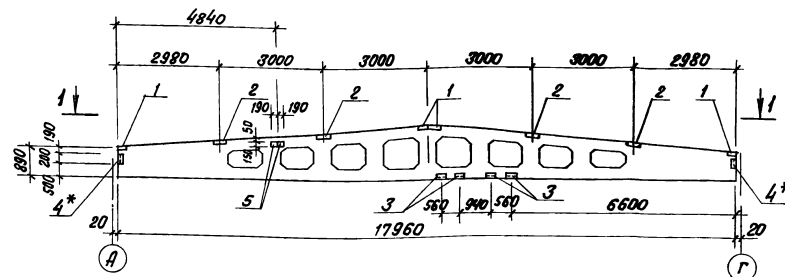
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

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

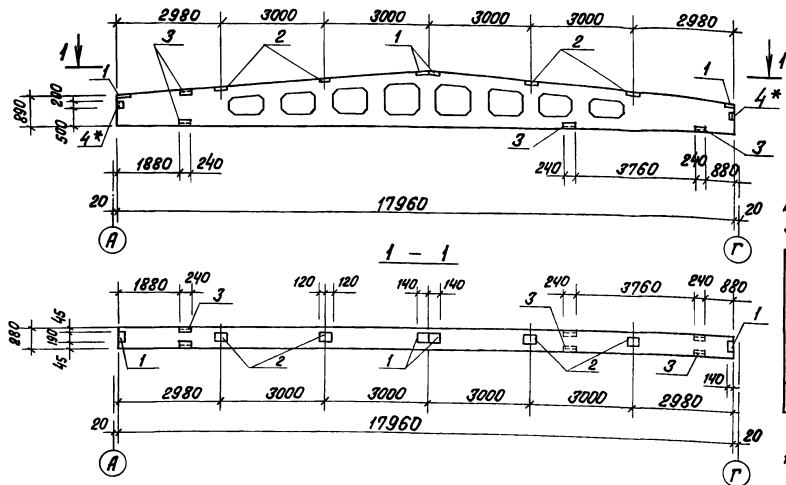
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Уголки						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19021-74		ГОСТ 8510-72						
2БДР18-ЗАИВ-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	2.8	4.8	43.2	48.2

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



Порядк. Звезда	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4
2		1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4
3		1.400-6/76	вып.0	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-ЗАИВ-9	
Балка 2БДР18-ЗАИВ-9		Сталь	Масса
		Р	10,4
		Масштаб	1:100
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



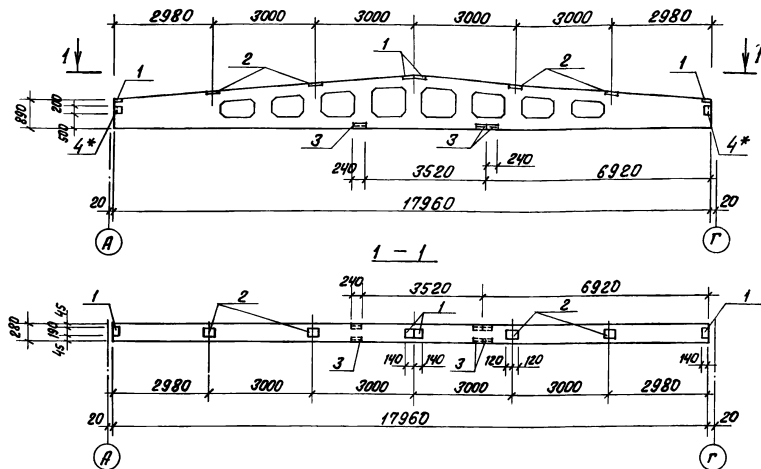
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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 19903-74 50x50	ГОСТ 5781-82 50x50	ГОСТ 5781-82 60x60	ГОСТ 1107-70 110x80x8		
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

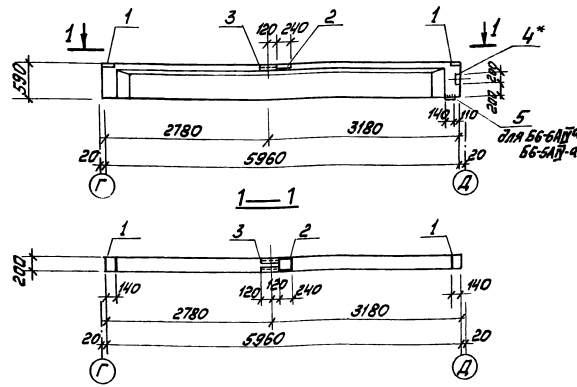
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход		
	Арматура класса А I		Арматура класса А II		Прокат марки ВСтЗ кп 2				
	гост 5781-82	φ	гост 5781-82	φ	Всего	Всего			
ЗБДР-18-4А IV б	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	7,6	37,2	41,5

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	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	М4-22-2	3	
	4*	2.432-1	вып.0	М4-5	2	

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

Илловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

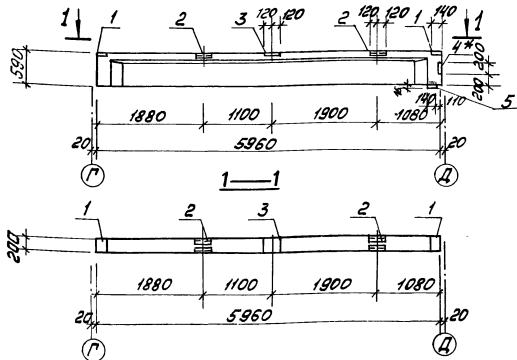
1. Балки Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а; Б6-5АІV-б изготовить по чертежам Б6-5АІV и Б6-6АІV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А III		АІ			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	φ 16	φ 16	φ 16		
Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	4,4	11,0	2,4	2,4	4,8	17,7
Б6-5АІV-б	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	—	6,6	2,4	2,4	4,8	13,3

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

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



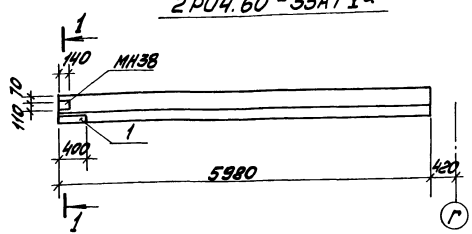
1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

Ведомость расхода стали на элементы, кг

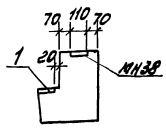
Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	А III		А I			В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74*			ГОСТ 8510-72*						
φ8	φ10	Утол	φ6	Утол	δ=8	δ=16	Утол	δ10	δ12	δ16	Утол	
Б6-7А IV-а Б6-6А IV-б	0,4	1,8	2,2	0,1	0,1	9,6	4,4	14,0	2,4	2,4	4,8	21,1

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

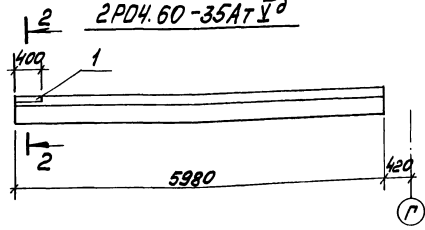
2Р04.60-35АТІа



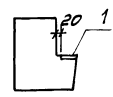
1-1



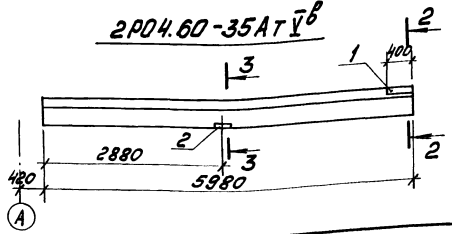
2Р04.60-35АТІб



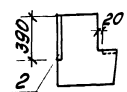
2-2



2Р04.60-35АТІв



3-3



Кол-во	Обозначение	Наименование	Клп	Примечание
	2Р04.60-35АТІа, 2Р04.60-35АТІб			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
	2Р04.60-35АТІв			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып.3-7	МН41		1
2	1.400-6/76 Вып.1	М1-6-4		1

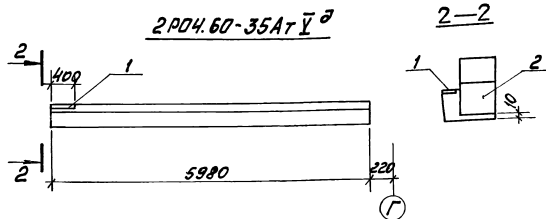
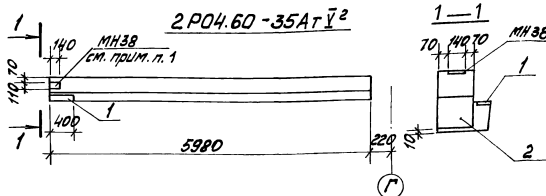
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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*		
2Р04.60-35АТІа	φ8	φ12	Утолδ=8	δ=10	Утолδ	
2Р04.60-35АТІб	0,5	0,5	0,5	2,5	2,5	3,0
2Р04.60-35АТІв	0,5	1,2	1,7	3,5	6,1	9,6

Рулевь 2Р04.60-35АТІа 2Р04.60-35АТІб, 2Р04.60-35АТІв изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АТІ с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по банному чертежу.

ТП 903-1-199		КНИ-2Р04.60-35АТІа	
		-2Р04.60-35АТІб	
		-2Р04.60-35АТІв	
Рулевь 2Р04.60-35АТІа		Р 2,0т	
2Р04.60-35АТІб		Лист Листов 1	
2Р04.60-35АТІв			
		ЛАТИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Кол-во	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2Р04.60-35Ат I^2		
		Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1	вып. 3-7	МН41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	
			2Р04.60-35Ат I^2		
		Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1	вып. 3-7	МН41	1	
2	1.400-6/76	вып. 1	МЗ-18	1	

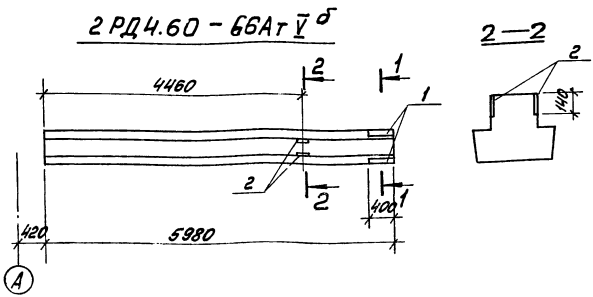
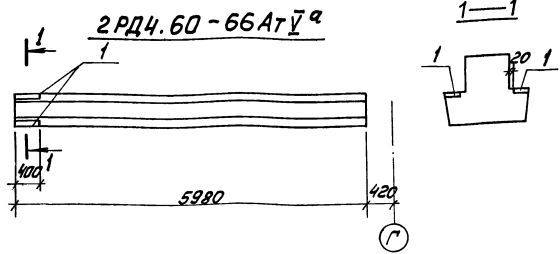
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса А III			Прокалты марки ВСтЗ кп2			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*			
	φ8	φ14	Утолδ=8	δ=10	Утолδ=10		
2Р04.60-35Ат I^2	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5
2Р04.60-35Ат I^2							

1. Ригель 2Р04.60-35Ат I^2 и 2Р04.60-35Ат I^2 изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35Ат I^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.

ТП 903-1-199		КЖИ-2Р04.60-35Ат I^2	
		-2Р04.60-35Ат I^2	
		Итого Масса/штук	
П.И.И.К.И. Дуван	УТВ.	Ригели 2Р04.60-35Ат I^2	ρ 2,0т
Н.К.О.Т. Рябушко	УТВ.	2Р04.60-35Ат I^2	
Н.К.О.Т. Боровик	УТВ.		Итого Итого
Н.К.О.Т. Андреев	УТВ.		
Н.К.О.Т. Боровик	УТВ.		
Л.И.И.Ж. Якович	УТВ.		
		ЛАТГИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-1-199 Албам 5.14



Фабрика	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			2РД4.60-66АтІᶞ			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
			2РД4.60-66АтІᶜ			
			Дополнительные закладные изделия			
	1	1.020-1	Вып. 3-7	МН41	2	
	2	1.020-1	Вып. 3-7	МН38	2	

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

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

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

		ТП 903-1-199 МЖИ-2РД4.60-66АтІᶞ		2РД4.60-66АтІᶜ	
		Ригели 2РД4.60-66АтІᶞ		2РД4.60-66АтІᶜ	
		2РД4.60-66АтІᶜ		Р	
				Лист Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ	

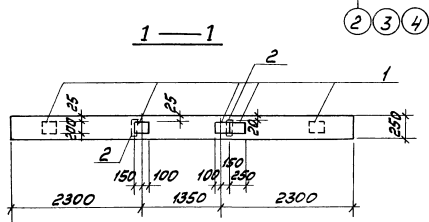
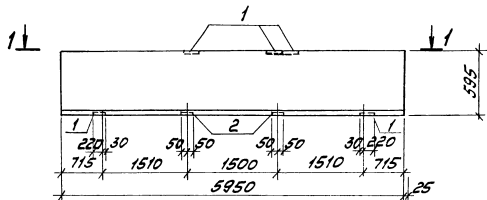
Спецификация дополнительных закладных изделий

№ п/п	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

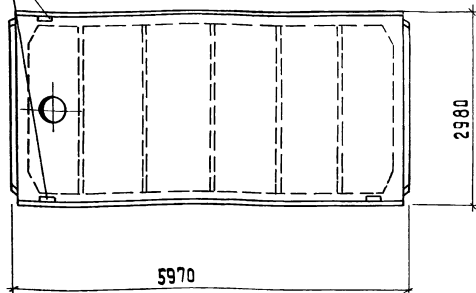
Марка элемента	Изоляция закладные					Всего	Общий расход	
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп 2		Уголок			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 103-76	ГОСТ 103-76	ГОСТ 103-76				
Б0П25-1Т-А	φ 10	φ 12	Уголок	-100×8	220×10	Уголок	27,4	27,4
	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4	27,4

- 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.



ТН 903-1-199-КЖИ-Б0П25-1Т-А				
Длина	Дыма	Вязка	Обязочная балка	Сталь
Диаметр	Рядка	Вязка	Б0П25-1Т-А	Масса
Количество	Борозка	Вязка		Масса
Гр. концы	Полотня	Вязка		Масса
Рук. эр	Борозка	Вязка		Масса
Ст. тех.	Полотня	Вязка		Масса
Ст. тех.	Замыкает	Вязка		Масса

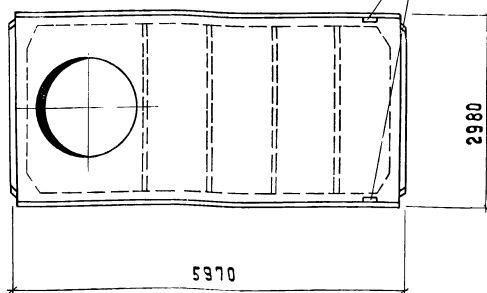
Закладные детали в ребре



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

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З.	ТП 903-1-199-КЖИ-ПВ4-2Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}) ПВ4-2Ат \bar{V} -14 я \bar{a} \bar{b} (-17 я \bar{a} \bar{b})	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радуха	М.С.З.		Плиты ПВ4-2 Ат \bar{V} Т-14 я \bar{b} (-17 я \bar{b}) ПВ4-2 Ат \bar{V} -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.				

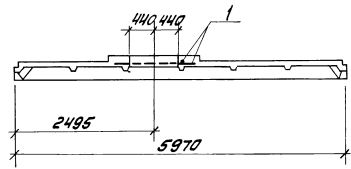
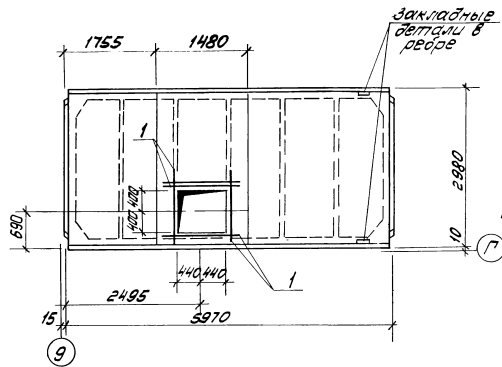
Закладные детали в ребре



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



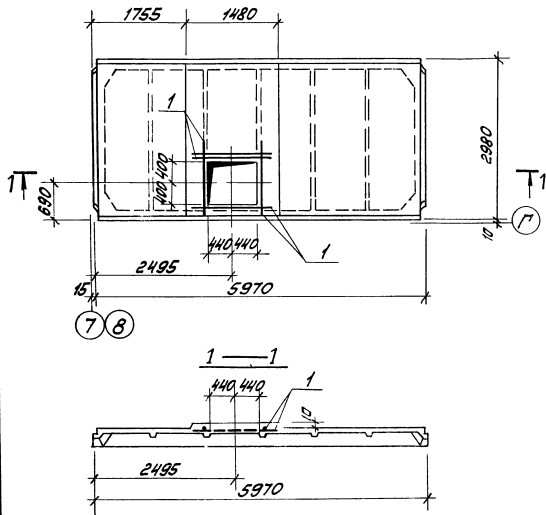
Код	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=12$ А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А			
Изменить: 1. диаметр арматуры 2. шаг арматуры 3. диаметр арматуры 4. шаг арматуры 5. диаметр арматуры 6. шаг арматуры 7. диаметр арматуры 8. шаг арматуры	Плита ПГ-ЗАУТ-8Я ^Б -А	Сталь	2,65т
		Лист	1/50
		Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			
Формат А3			



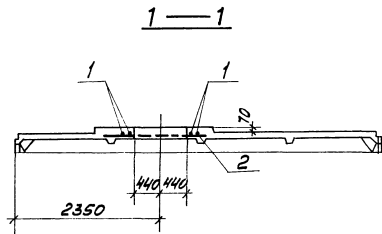
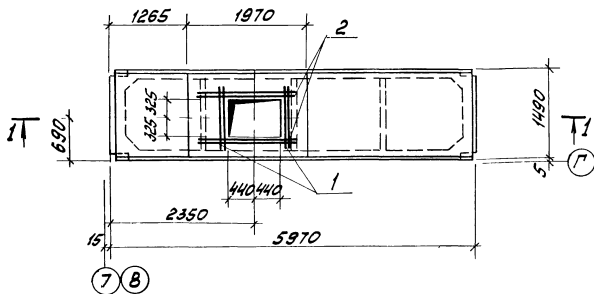
Идентификация	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
			1 ГОСТ 5781-82	сталь Ф 12 А III форматурная L=1350	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м ³

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий всего расход
	Арматура класса		Всего	
	А III			
	ГОСТ 5781-82			
	Ф 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. КОНОН	В. КОНОН	И. КОНОН	Масштаб
И. КОНОН	В. КОНОН	И. КОНОН	ρ 2,65 1:50
И. КОНОН	В. КОНОН	И. КОНОН	Лист 1
И. КОНОН	В. КОНОН	И. КОНОН	Листов 1
И. КОНОН	В. КОНОН	И. КОНОН	ЛАТГИПРОПРОМ



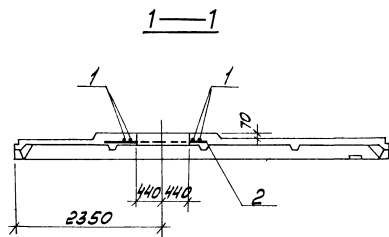
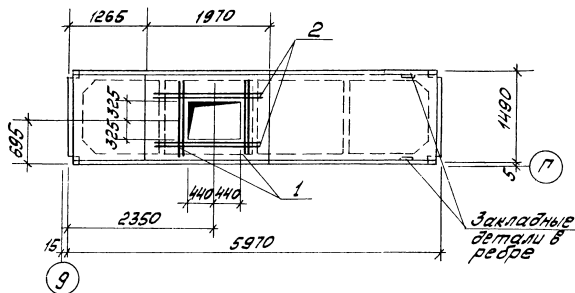
Формат Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме чанье
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1250$	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III $\rho = 1600$	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

Ведомость расхода стали на дополни-
тельные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные		Всего	расход	
	Арматура класса				Общий
	А III				
ПАТ V 1,5x6,0	ГОСТ 5781-82		10,1	10,1	
	$\phi 12$	Штук			
	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	
Плита ПАТ V 1,5x6,0 1-А		Кладка Масса/Масштаб	
		ρ	1:50
		Лист / Листов 1	
		ЛАТГИПРОПРОМ	



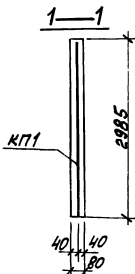
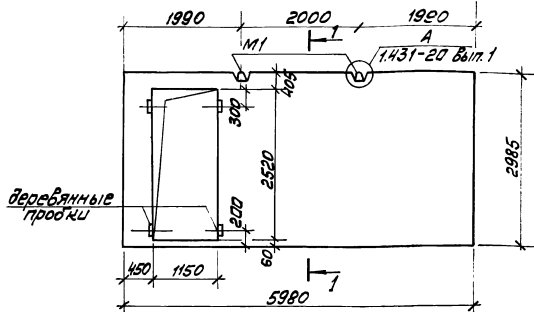
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м ³

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

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

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

ТП 903-1-199		КЖИ-ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А	
Инженер	Думан	Плита	ПАТ V 1,5x6,0 1 ^б -А
Исполн.	Васюк	р	1,5т 1:50
Исполн.	Бордык	Лист	Листов 1
Пр. конст.	Андреев	ЛАТГИПРОПРОМ	
См. эр.	Бордык		
Ст. инж.	Ильин		
Ст. тех.	Замурава		



Ведомость расхода стали на элемент, кг

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

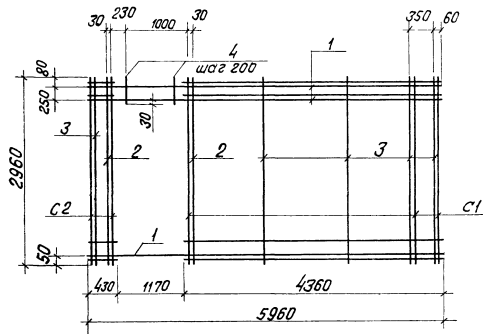
Спецификация элементов на перегородку

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 ³

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

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

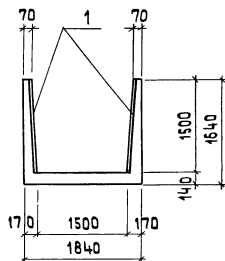


Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С1 9Л 5.14	С1	1	15,91к2
			ТТ 903-1-199 КЖИ-С2 9Л 5.14	С2	1	1,9к2
				Детали		
				φ 16 А III ГОСТ 5781-82		
		1		ℓ = 5960	3	9,42к2
		2		ℓ = 2960	2	4,68к2
				φ 8 А III ГОСТ 5781-82		
		3		ℓ = 2960	5	1,19к2
				φ 5 В I ГОСТ 6727-80		
		4		ℓ = 360	5	0,055к2
				Итого		59,275к2

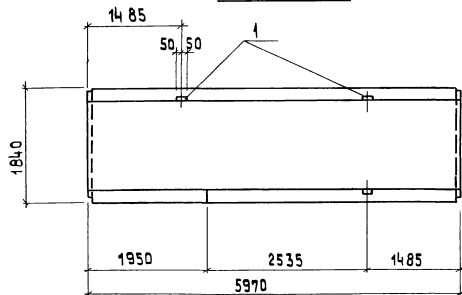
1. Указания по изготовлению каркаса
см. серию 1.431-20 вв.ч. 7 часть 1.

ТТ 903-1-199	КЖИ-ПБ-1-А-1 5,98 × 2,985 А	Лист 2
--------------	--------------------------------	-----------

1-1



Лу 18-8-А



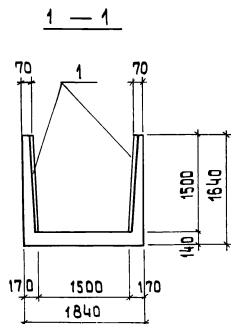
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

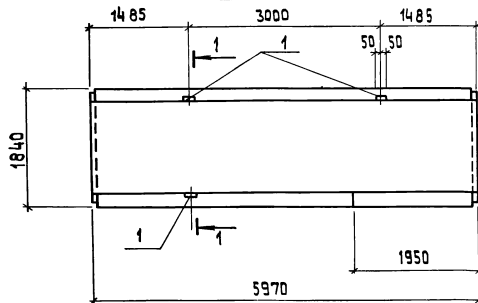
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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

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



Лу 17 - 8Н - А



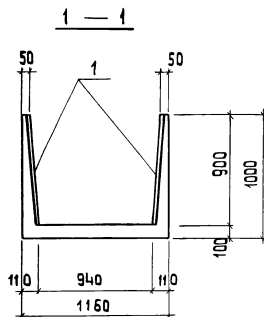
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

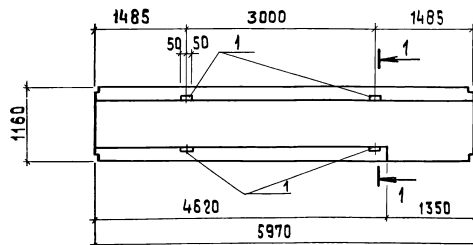
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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

			ТП 903-1-199 - КЖИ - Лу 17-8Н-А			
Л.инж.пр.	Думан	4.5.82	Лоток Лу 17-8Н - А	Стальная	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябуча			Р		1:50
Н.контр.	Андреевская		Лист	Листов 1		
А.контр.	Андреевская		ЛАТГИПРОПРОМ			
УК.пр.	Борчук		формат А3			
Ст.инж.	Кузнецова					
Ст.тех.	Белякова					



Лч В-ВН-А



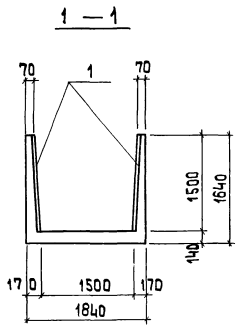
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 Дл. 514	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

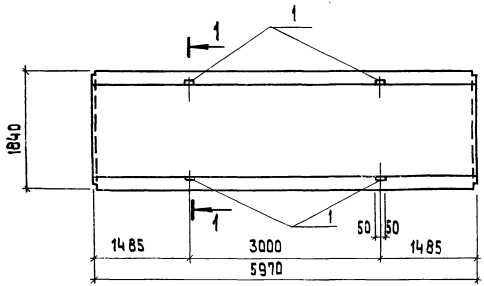
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

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

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



Л 18-3-А



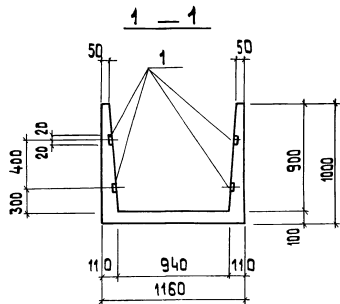
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 - КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

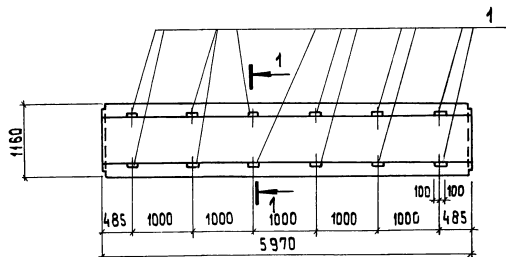
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

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
Инж. Думан	Рядика	Лоток Л18-3-А	Р	1:50
Инж. Андриевская	Лоток		Лист	Листов 1
Инж. Андриевская	Лоток		ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Воробчик	Лоток			
Инж. Кузнецова	Лоток			
Инж. Беляева	Лоток			



Л 8 - 5 - А



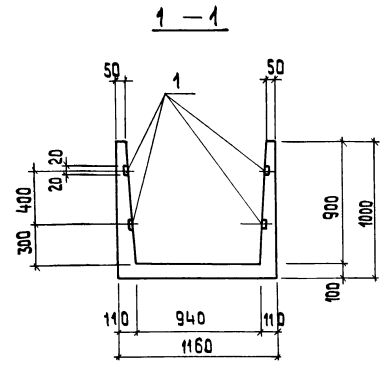
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

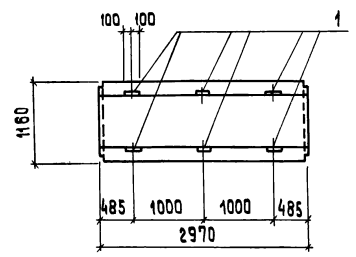
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
Л 8 - 5 - А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

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

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



ЛВ-5*-А



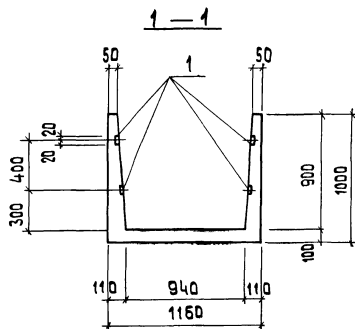
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

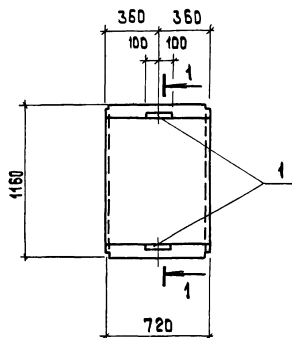
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
ЛВ-5*-А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

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. А. Думан	Рядук	Лоток	ЛВ-5*-А	Р	1:50	лист 1 из 1
Инж. А. Кондратьев	Андреевская					
Инж. Г. Ручко	Бордук			ЛАТГИПРОПРОМ		
Инж. Кузнецова	Великая					



Л 8 г - 5 - А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 ЛЛ 8-А	МН2	4	

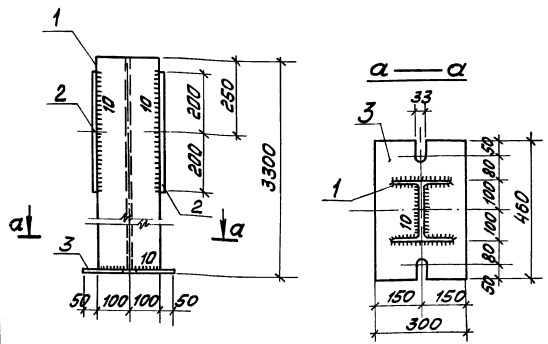
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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	Лоток	Классификация
Нач. отд.	Рубцова	Л 8 г - 5 - А	Р
Н.контр.	Андреевская		Лист
Л.контр.	Андреевская		Листов 1
Р.к.тр.	Борчук		ЛАТГИПРОПРОМ
Ст.инж.	Кизирцова		
Ст.тех.	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 $\Sigma 20 \times 2$ $P=358 \text{ кг}$	1	155,5 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 400×20 $P=240$	2	4,52 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300×14 $P=460$	1	15,19 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

Стойка СКМ1

Сталь Масса Магнитод

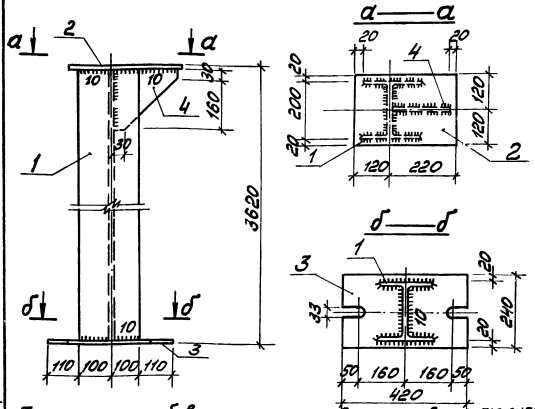
ρ 179,52 кг

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 $\Sigma 20 \times 2$ $P=358 \text{ кг}$	1	164,5 кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200×14 $P=410$	1	9,0 кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240×14 $P=460$	1	11,1 кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200×6 $P=190$	1	1,88 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ2

Стойка СКМ2

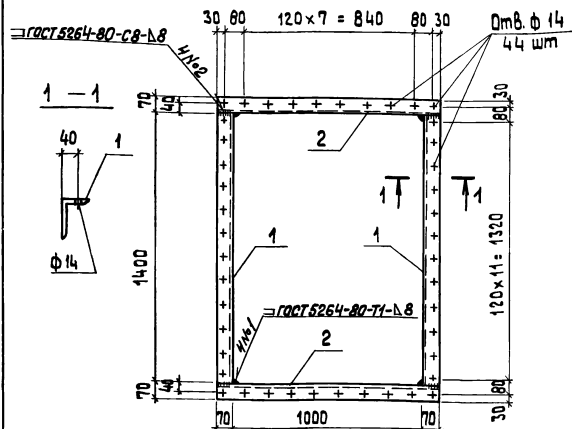
Сталь Масса Магнитод

ρ 185,78 кг

Листы 1 Листов 1

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 = 1140	2	24,9 кг
Итого						55,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

Изделие соединительное МС1-2

Стадия Масса Масштаб
Р 55,4 кг 1:15

Лист Листов 1

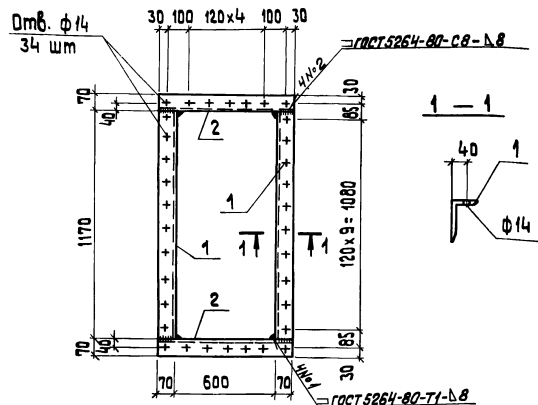
В С.н 3 кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 1170	2	25,6 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 1140	2	16,2 кг
Итого:						41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

Изделие соединительное МС1-3

Стадия Масса Масштаб
Р 41,8 кг 1:15

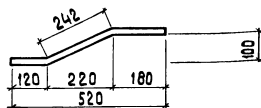
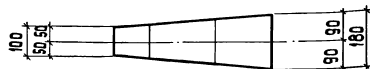
Лист Листов 1

В С.н 3 кп2
ГОСТ 380-71 *

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

19462-17 90



Технические 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	

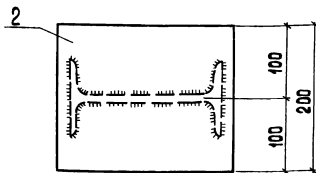
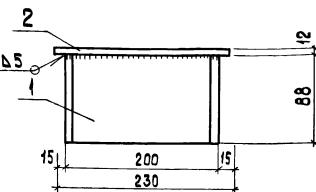
В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

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 $\beta = 20$ $\beta = 88$	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\beta = 230$	1	4,3 кг

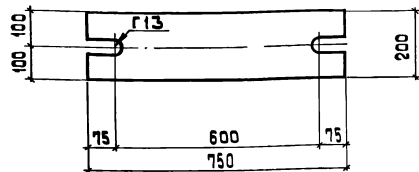
ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

Изделие соединитель-
ное МС2

Сталь	Масса	Масштаб
Р	6,0 кг	
Лист	Листов 1	

В Ст 3 кп 2
ГОСТ 380-71*

ЛАТГИПРОПРОМ



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 386-11 *

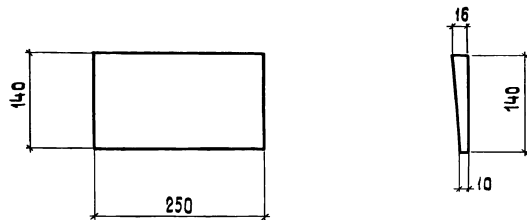
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

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

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199



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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 103-76	Сталь полусовая - 140x16 P=250	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 *

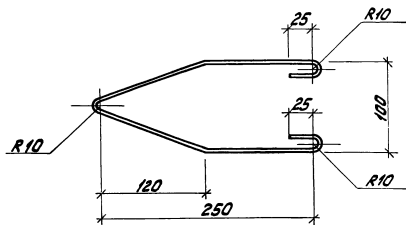
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗМ. № ПОЯС. ПОСЛЕД. И ВСТАВ. В ЗАК. ЛИСТ

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

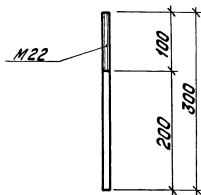
19462-17 93



Формат Виды Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	ГОСТ 6727-80	Правилка $\Phi 30 \times 1$ пружинная R=650	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС7

Изделие соединительное МС7	Таблица Материал	
	Р	Материал
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
	ЛАТНИПРОПРОМ	



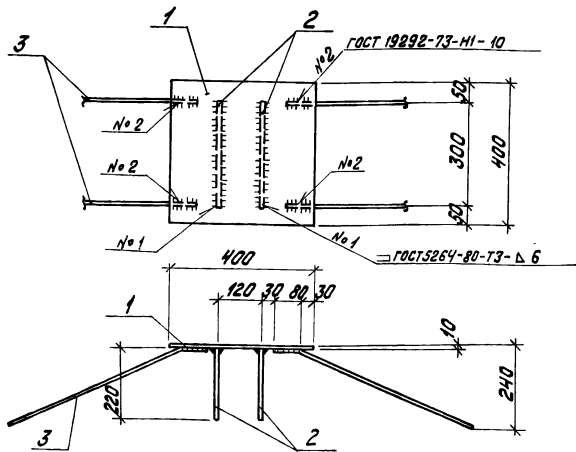
Формат Виды Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	ГОСТ 2590-71*	Сталь круглая $\Phi 22$ R=300	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС8

Изделие соединительное МС8	Таблица Материал	
	Р	Материал
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
	ЛАТНИПРОПРОМ	

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

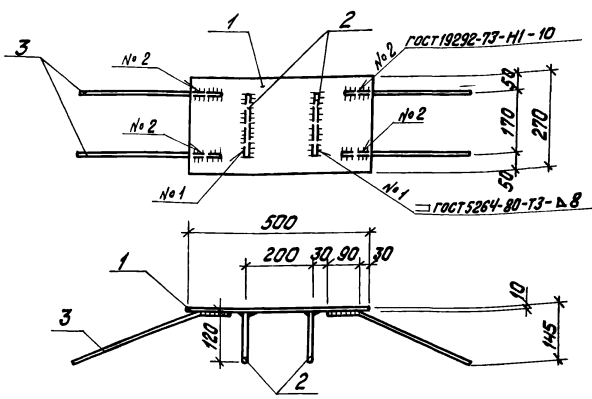
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	12,6 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 220x6 P=300	2	6,2 кг
	3		ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - 100x10 P=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

И. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	И. контрол. И. В. Мухоморов	И. констр. И. В. Мухоморов	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. И. В. Мухоморов	Инж. Степанов	Изд. №	Итого Масса		Масштаб
									р	20,2 кг	
Изделие закладное МН1-1								Лист	Листов 1		ЛАТТИПРОПРОМ
Б=10-ВСт3 кп2 } ГОСТ А III - 35ГС } 380-71*											

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199

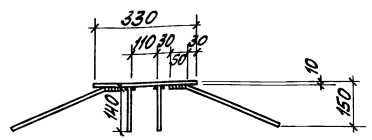
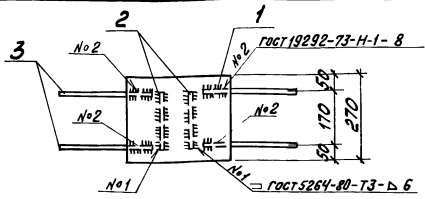


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 P=500	1	10,6 кг
	2		ГОСТ 103-76	Сталь пружинная - 120x6 P=170	2	1,9 кг
	3		ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - 100x10 P=330	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

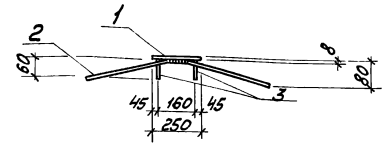
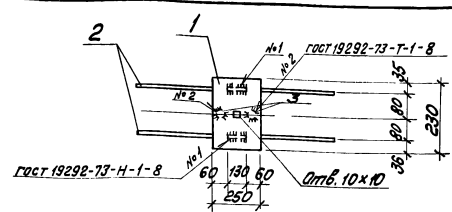
И. инж. А. Чуман	Начальн. В. В. Бучка	И. контрол. И. В. Мухоморов	И. констр. И. В. Мухоморов	Инж. з.р. В. В. Бучка	Инж. В. В. Бучка	Инж. И. В. Мухоморов	Инж. Степанов	Изд. №	Итого Масса		Масштаб
									р	13,4 кг	
Изделие закладное МН1-2								Лист	Листов 1		ЛАТТИПРОПРОМ
Б=10-ВСт3 кп2 } ГОСТ А III - 35ГС } 380-71*											



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -270x10 С=330	1	7,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь -140x6 С=170	2	2,2 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=350	4	0,6 кг

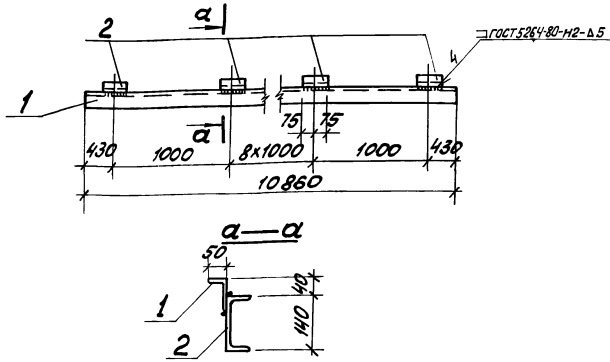
		ТТ 903-1-199		КЖИ-МН1-3	
Гл. инж. Д.И.МАН	Инж. В.С.КА	Изделие закладное МН1-3		Сталь	Масса
Инж. В.С.КА	Инж. В.С.КА			Р	9,8
Инж. В.С.КА	Инж. В.С.КА	δ=10-ВСтЗкп2 А III -35ГС } ГОСТ 380-71*		Лист	Листов
Инж. В.С.КА	Инж. В.С.КА			ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат А4					



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая -230x10 С=250	1	3,6 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=580	2	0,5 кг
	3	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф8А III С=60	2	0,1 кг

		ТТ 903-1-199		КЖИ-МН1-4	
Гл. инж. Д.И.МАН	Инж. В.С.КА	Изделие закладное МН1-4		Сталь	Масса
Инж. В.С.КА	Инж. В.С.КА			Р	4,2 кг
Инж. В.С.КА	Инж. В.С.КА	δ=8-ВСтЗкп2 А III -35ГС } ГОСТ 380-71*		Лист	Листов
Инж. В.С.КА	Инж. В.С.КА			ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат А4					



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

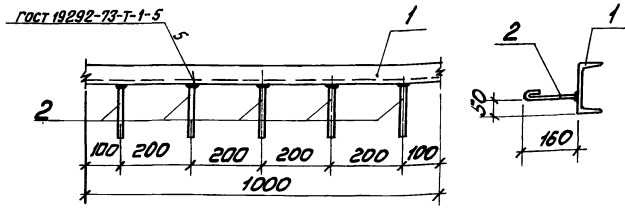
Форма	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1-5		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь углоб. $L_{175} \times 50 \times 6$ $L=10860$	1	61,9
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 14 $l=150$	11	20,3

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-5

Исполн. А.С.МАН
 Провер. Р.С.ХО
 И.КОНТ. Инженер
 Л.КОНСТ. Инженер
 С.И.З. Бобрыш
 С.П.И.М. Яковлев
 С.П.М.М. Гавриш

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

Форма	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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
 Провер. Р.С.ХО
 И.КОНТ. Инженер
 Л.КОНСТ. Инженер
 С.И.З. Бобрыш
 С.П.И.М. Яковлев
 С.П.М.М. Гавриш

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

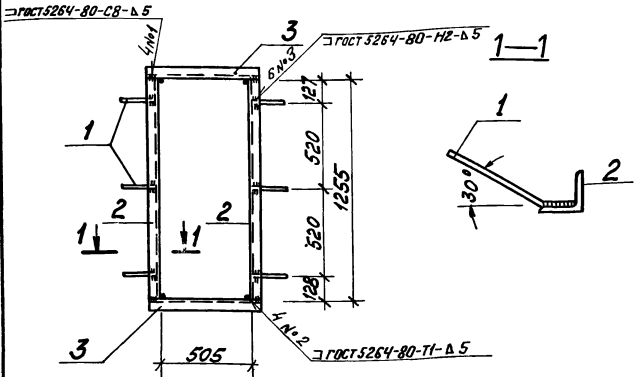
19462-17 98

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14

Исполн. Проект. Инженер

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14



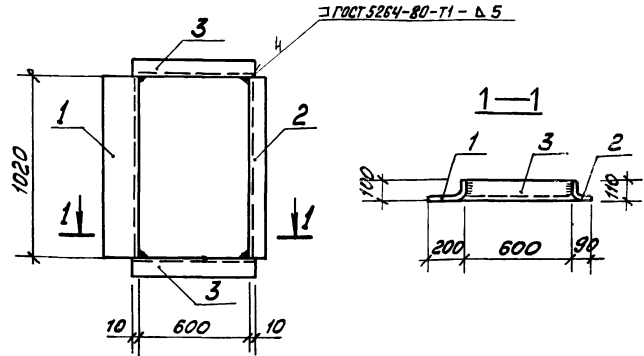
Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

Исполн. Рядуха И.А.	М.П.	Изделие закладное МН1-7	Станд. Масса	Масштаб
М.контр. Бобрык В.В.	И.П.		р	17,70 кг
М.инст. Аверьянов С.А.	И.П.	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
Р.з. пр. Бобрык В.В.	И.П.		ЛАТГИПРОПРОМ	
Арх. Зорде О.С.	И.П.			Формат А4
Ст. тех. Теймане К.В.	И.П.			

Туполов проект 903-1-199 Альбом 5.14

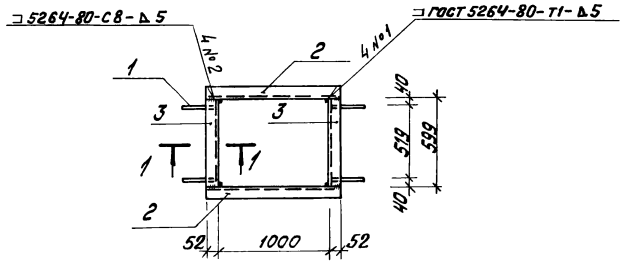
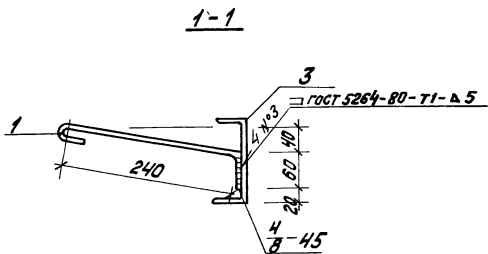


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

Исполн. Рядуха И.А.	М.П.	Изделие закладное МН1-11	Станд. Масса	Масштаб
М.контр. Бобрык В.В.	И.П.		р	30,2 кг
М.инст. Аверьянов С.А.	И.П.	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1
Р.з. пр. Бобрык В.В.	И.П.		ЛАТГИПРОПРОМ	
Арх. Зорде О.С.	И.П.			Формат А4
Ст. тех. Теймане К.В.	И.П.			

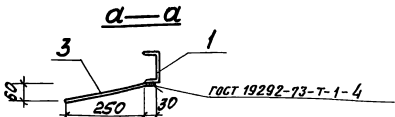
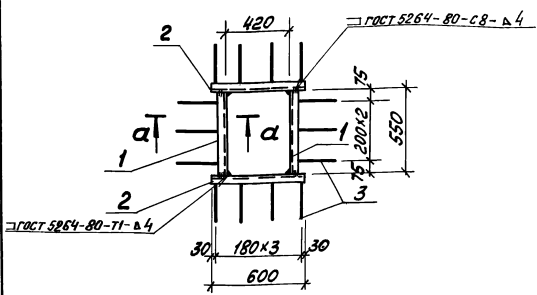


№ п/п	№ материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=340	4	0,52 кг
2		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=104	2	15,14 кг
3		ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=599	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг

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

			ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8	
			Изделие закладное МН1-8	
			Стадия	Масса
			р	28,16 кг
			Лист	Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ	
Начальн. Дьячук С.И. Инж. Контр. Бобрык Ю.В. Инж. Контр. Андреевский К.А. Рук. з.д. Бобрык Ю.В. Инж. Завед. Сидоренко В.В. Инж. Телупнев В.В.			В.С.Т.Кл.2 ГОСТ 380-71*	

Таблицы проекта 903-1-199 Альбом С.14

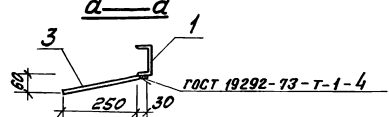
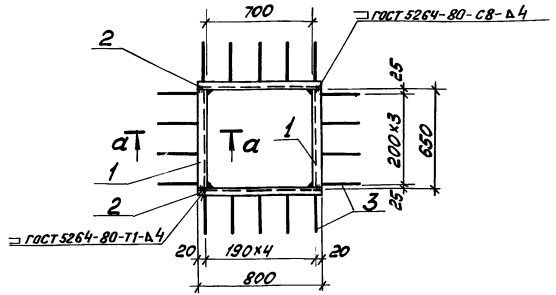


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-9	
Исполнитель	Д.Мухоморов	Изделие заводное	Стандарт
Исполнитель	В.Рябенко		Масштаб
Исполнитель	В.Коробочко	р	23,18 кг
Исполнитель	В.Коробочко	Листы	Листов 1
Исполнитель	В.Коробочко	ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполнитель	В.Коробочко	С-ВСт3кп2 } ГОСТ	
Исполнитель	В.Коробочко	А III-35ГС } 80-71*	

Формат А4

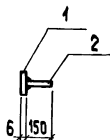
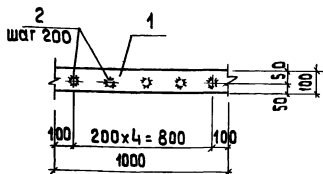


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199		КЖИ-МН1-10	
Исполнитель	Д.Мухоморов	Изделие заводное	Стандарт
Исполнитель	В.Рябенко		Масштаб
Исполнитель	В.Коробочко	р	28,82 кг
Исполнитель	В.Коробочко	Листы	Листов 1
Исполнитель	В.Коробочко	ЛАТГИПРОПРОМ	
Исполнитель	В.Коробочко	С-ВСт3кп2 } ГОСТ	
Исполнитель	В.Коробочко	А III-35ГС } 380-71*	

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

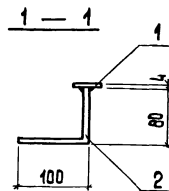
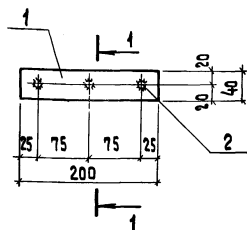
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.К.И.И.И. Бобчук
И.К.И.И.И. Андреевская
Р.К.Г.Р. Бобчук
С.И.И.И.И. Кузнецова
С.Т.И.И.И. Камышева

ВСт 3кп
АШ-35 гс } гост 380-71 *

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МН2

Изделие закладное МН2

Стадия Масса Масштаб

Р 0,40 кг 1:5

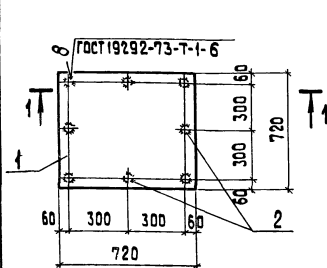
Лист 1 / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан
И.О.А.И.И. Рядча
И.К.И.И.И. Андреевская
И.К.И.И.И. Андреевская
Р.К.Г.Р. Бобчук
С.И.И.И.И. Кузнецова
И.И.И.И.И. Мабейка

ВСт 3кп 2 гост 380-71 *



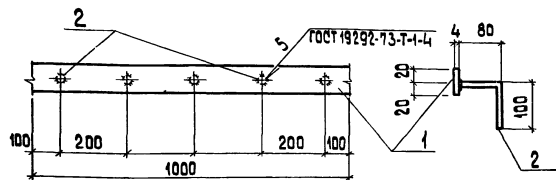
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

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

формат А4



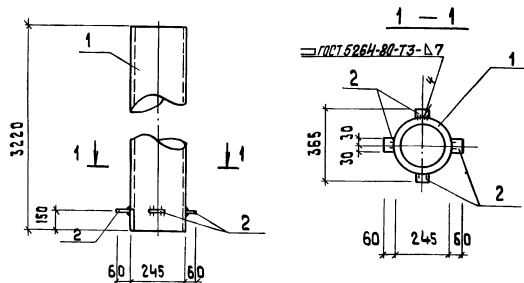
Технические требования по изготовлению изделия
см. лист КЖИ-ТТ.

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

ТП 903-1-199 - КЖИ-МН4

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

формат А4



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МН5

Изделие
закладное МН5

Сталь: Масса [Масштаб]

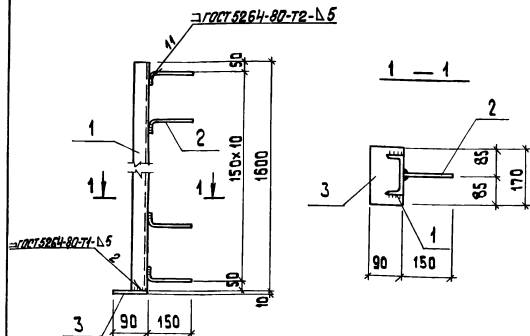
Р 1335 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2
ГОСТ 380-74 *

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



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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МН6

Изделие
закладное МН6

Сталь: Масса [Масштаб]

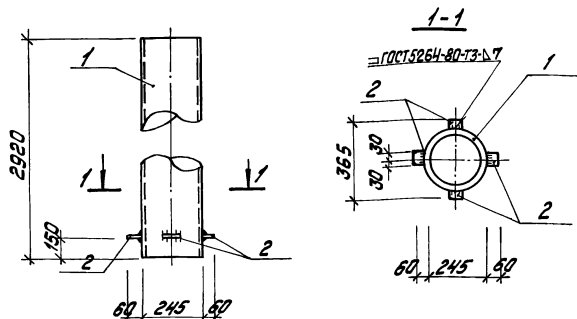
Р 218 кг

Лист Листов 1

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

ЛАТГИПРОПРОМ

Л.инж.пр. Думан
Нач.монта Рабочая
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 -50×10 $R=80$	4	1,2 кг

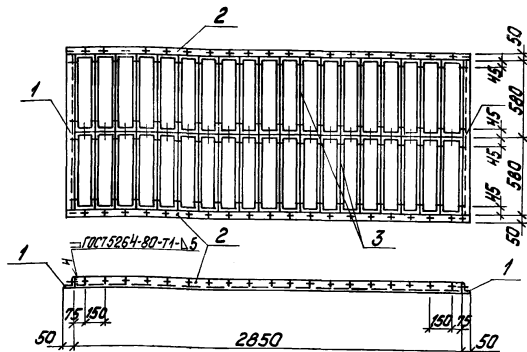
ТП 903-1-199 КЖН-МН7

Инж. Д.М.И.Н.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.

Изделие	Сталь	Масса	Материал
закладное МН7	Р	121,2 кг	
В Ст 3 кл 2	Лист	Листов 7	
ГОСТ 36-71*	ЛАТНИПРОПРОМ		

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 кл. прес-штамп. Спектральный анализ №2	Механический 3-й кл. прес-штамп. Спектральный анализ №2	38	41,80 кг
			Итого		72,95 кг

ТП 903-1-199 КЖН-МР1

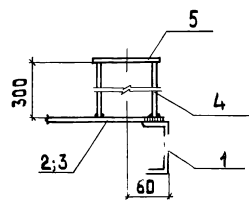
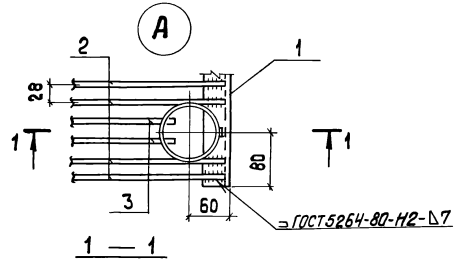
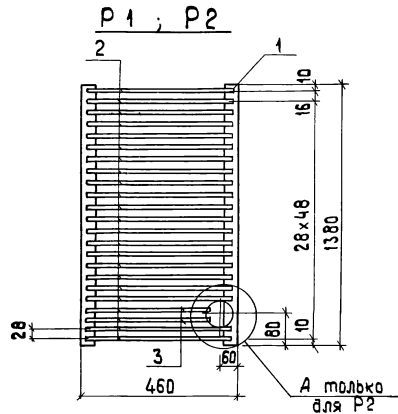
Инж. Д.М.И.Н.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.
 Инж. А.В.Б.И.С.

Изделие	Сталь	Масса	Материал
РДМА МР1	Р	72,95 кг	
В Ст 3 кл 2	Лист	Листов 7	
ГОСТ 380-71*	ЛАТНИПРОПРОМ		

19462-17

105

Формат А4

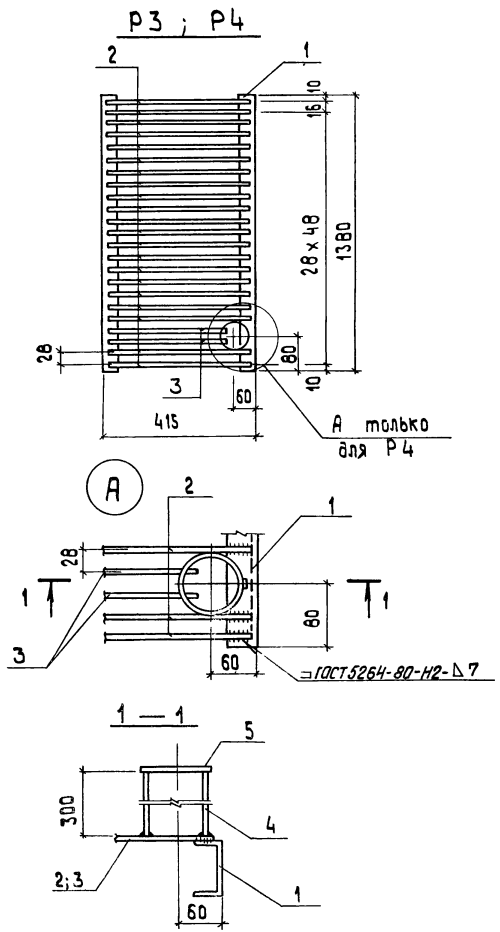


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				P 1		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				P 2		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$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

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

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

Титовой проект 903-1-199 Албом 5-14

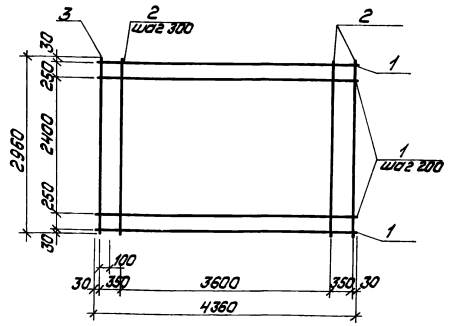


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>P3</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				<u>P4</u>		
		1	ГОСТ 8240-72	С 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2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

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

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

Технический проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-С1

Сетка арматурная С1

Видов Масса Условная

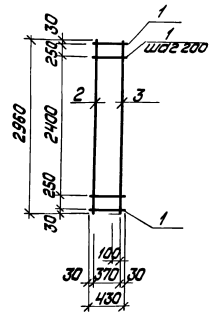
ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по
нач. отк.
контур
1.7.87
20
Л.С. КИМ
Л.С. КИМ

Технический проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-С2

Сетка арматурная С2

Видов Масса Условная

ρ 1,9 кг

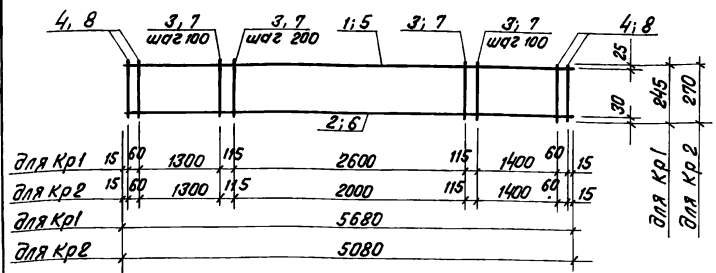
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по
нач. отк.
контур
1.7.87
20
Л.С. КИМ
Л.С. КИМ

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

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

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
Инж. Бобрчук
Инж. Степанова

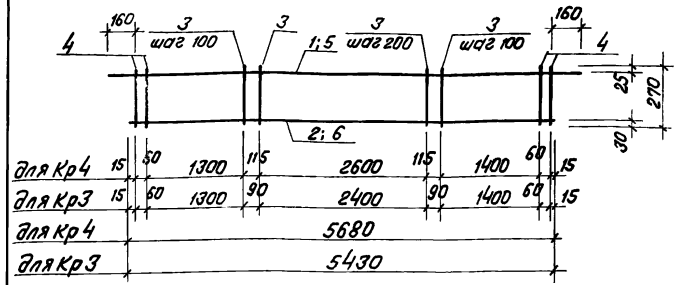
Коркасы
Кр1, Кр2
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

Сталь Масса Мокшатад
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

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

тп 903-1-199 КЖИ-Кр3; Кр4

Глинка пр. Думан
Нач. отд. Яковчук
Инж. Бобрчук
Инж. Степанова

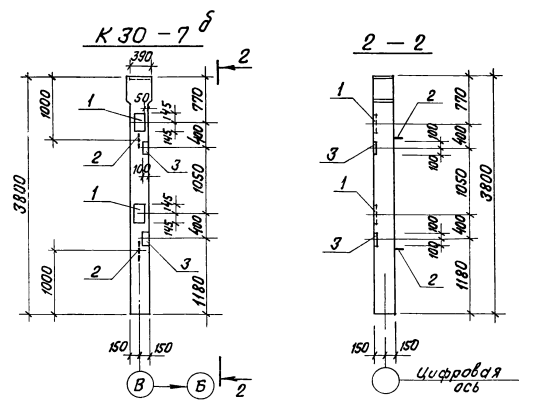
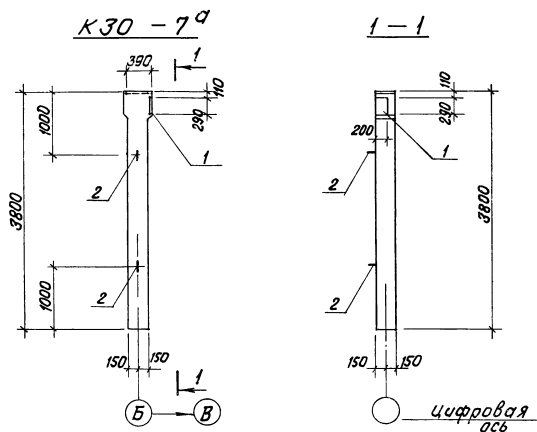
Коркасы
Кр3; Кр4
А I - ВСт3кп2 } ГОСТ 380-71*
А III - 35ГС

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

19462-17

109

Формат А4



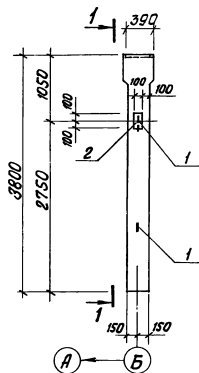
Формат	Лист	Год	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
К30 - 7а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	1		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
К30 - 7б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3 вып. 2	М1 - 12	2		
	2	1.423-3 вып. 2	М10 - 150	2		
	3	1.400-6/76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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

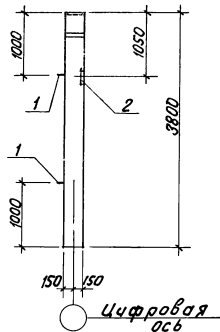
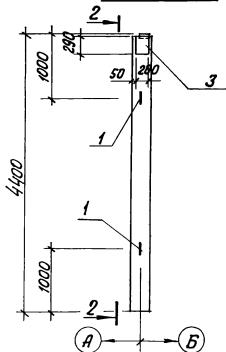
Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-I	А-III		Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	угол	φ12	угол	δ=8	δ=10	угол		
К30-7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6			4,6	6,9
К30-7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8	18,1

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

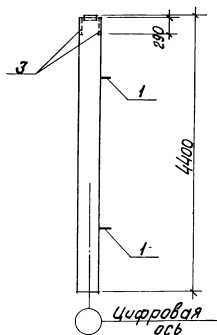
ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б	
Лист	Листов	Р	1:50
Лист	Листов	1	
ЛАТГИПРОПРОМ			

К 30 - 7^б

1 — 1

К 36 - 2^а

2 — 2



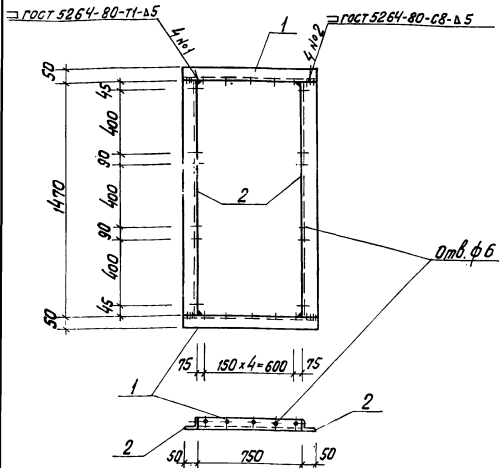
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К 30 - 7^б						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	2	1.400-6	/76	М4-13	1	
К 36 - 2^а						
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.423-3	вып. 2	М10-150	2	
	3	1.423-3	вып. 2	М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	A-I	A-III		Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	Уголок	φ12	Уголок	δ=8	δ=10			
К 30 - 7 ^б	0,9	0,9	1,3	1,3	1,3			1,3	3,5
К 36 - 2 ^а	0,9	0,9	1,4	1,4		4,6		4,6	6,9

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

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



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

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

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

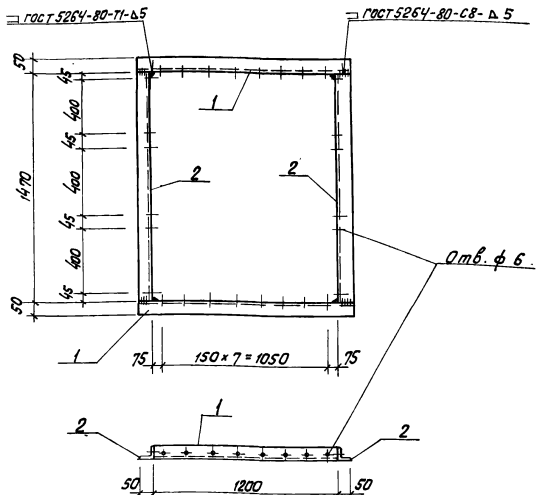
Рама РЖ-1

Сталь	Масса	Масса тп
р	17,8 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

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

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Сталь	Масса	Масса тп
р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ЛАТГИПРОПРОМ

Услов. № табл. Типовые и данные встав. встав. табл. №

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