

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
507- 63

ТРЕХАГРЕГАТНАЯ ТЯГОВАЯ ПОДСТАНЦИЯ С ДИСПЕТЧЕРСКИМ
ПУНКТОМ ДЛЯ ТЕЛЕМЕХАНИЗАЦИИ СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРО-
СНАБЖЕНИЯ ТРАМВАЯ И ТРОЛЛЕЙБУСА

АЛЬБОМ III

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ 3x3м И СТРОИТЕЛЬНЫЕ
ИЗДЕЛИЯ

КФ ЦИТП ЧИВ №78 69/3

				Плюшон	

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г.Киев-57, ул Эжена Потье № 12

Заказ № 132 4878 инв № 7869/3 тираж 600

Сдано в печать 4 9 1981 г цена 2-09

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
507-63

ТРЕХАГРЕГАТНАЯ ТЯГОВАЯ ПОДСТАНЦИЯ С ДИСПЕТЧЕРСКИМ
ПУНКТОМ ДЛЯ ТЕЛЕМЕХАНИЗАЦИИ СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕ-
НИЯ ТРАМВАЯ И ТРОЛЛЕЙБУСА

АЛЬБОМ III

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- АЛЬБОМ I АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И
САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
АЛЬБОМ II ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ III ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ЗХЗМ И СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
АЛЬБОМ IV СМЕТЫ
АЛЬБОМ V ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

					Полубасан	

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ
ИНСТИТУТОМ "УКРЮЖГИПРОММУНСТРОЙ"
МЖКХ УССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В. Туров* ТЮРОВ /
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *С. Зарецкий* ЗАРЕЦКИЙ /

КФ ЦИТИИ ИиБ N7869/3
УТВЕРЖДЕН

МИНИСТЕРСТВОМ ЖИЛИЩНО-
КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА
УССР ПРИКАЗ ОТ 05 12 80 № 453
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
"УКРЮЖГИПРОММУНСТРОЙ" ПРИКАЗ
" ОТ 08 12 80 № 163 СРОК ДЕЙСТВИЯ ДО 01 01 80

Стр	Обозначение	Наименование	Примеч
2-3	ТП 507 - -КЖИ	Содержание	
4	То же -КЖИ - В1П3	Пояснительная записка	
5-6	" -КЖИ - В1ТУ	Технические условия	
7	" -КЖИ - В1	Ворота распашные 3х3м В1	
8-9	" -КЖИ - В1СБ	Ворота распашные 3х3м В1 Сварочный чертеж	
10	" -КЖИ - КЛ1	Каркас левого полотна КЛ1	
11	" -КЖИ - КЛ1СБ	Каркас левого полотна КЛ1 Сварочный чертеж	
12	" -КЖИ - КП1	Каркас правого полотна КП1	
13	" -КЖИ - КП1СБ	Каркас правого полотна КП1 Сварочный чертеж	
14	" -КЖИ - КС1, КС2	Косынка КС1, КС2	
	" -КЖИ - ПП1, ПП2	Поперечина ПП1, ПП2	
15	-КЖИ - ПП3, ПП4, ПП8	Поперечина ПП3, ПП4, ПП8	
	-КЖИ - ПП5, ПП6, ПП7	Поперечина ПП5, ПП6, ПП7	
16	" -КЖИ - О6	Обшивка О6	
	" -КЖИ - О3	Обшивка О3	
17	" -КЖИ - О4	Обшивка О4	
18	" -КЖИ - Б1, Б2	Брусек Б1, Б2	
	" -КЖИ - ОБ1	Оконный блок ОБ1.	
19	" -КЖИ - П1, П2	Планка П1 П2	
	" -КЖИ - П3	Планка П3	
20	" -КЖИ - П2	Панель перекрытия П2	
	" -КЖИ - С1, С2	Сетки С1, С2	
21	" -КЖИ - ОП1	Опорная подушка ОП1	
22	" -КЖИ - С1	Стремянка С1	
	" -КЖИ - С2	Стремянка С2	
23	" -КЖИ - С1	Стремянка С1	
24	" -КЖИ - С2	Стремянка С2	
25	" -КЖИ - ЛМ1	Лестница металлическая ЛМ1	
26	" -КЖИ - ЛМ1	То же	
27	" -КЖИ - МП2	Площадка металлическая МП2.	
28	" -КЖИ - МП2 СБ	Площадка металлическая МП2. Сварочный чертеж.	
29	-КЖИ - МП3	Площадка металлическая МП3.	
30	-КЖИ - МП3 СБ	Площадка металлическая МП3. Сварочный чертеж.	

Стр	Обозначение	Наименование	Примечание
31	ТП 507 - -КЖИ - ОР1	Ограждение ОР1	
32	То же -КЖИ - ОР1П	Ограждение правое ОР1П	
33	" -КЖИ - ОР1Л	Ограждение левое ОР1Л	
34	" -КЖИ - ОР2П	Ограждение правое ОР2П	
35	" -КЖИ - ОР2Л	Ограждение левое ОР2Л	
36	" -КЖИ - МО1	Обрамление ворот металлическое МО1	
37	" -КЖИ - МО2	Обрамление ворот металлическое МО2	
38	" -КЖИ - МО3	Обрамление ворот металлическое МО3	
39	" -КЖИ - Щ1, Щ2	Металлич щиты Щ1, Щ2	
	" -КЖИ - Щ4	Металлич щит Щ4	
40	" -КЖИ - Щ2, Щ8, Щ15, Щ16, Щ18	Металлич щиты Щ2, Щ8, Щ15, Щ16, Щ18	
41	" -КЖИ - Щ3, Щ4	Металлич. щиты Щ3, Щ4	
	" -КЖИ - Щ5, Щ6	Металлич. щиты Щ5, Щ6	
42	" -КЖИ - Щ9, Щ10, Щ13, Щ17, Щ20	Металлич щиты Щ9, Щ10, Щ13, Щ17, Щ20	
43	" -КЖИ - Щ11, Щ12, Щ19	Металлич щиты Щ11, Щ12, Щ19	
	" -КЖИ - Щ21	Металлич щит Щ21	
44	" -КЖИ - МР1	Решетка металлч МР1	
	" -КЖИ - БМ1, БМ8	Балка металлч БМ1, БМ8	
45	" -КЖИ - БМ2	Балка металлч БМ2	
	" -КЖИ - БМ3	Балка металлч БМ3	
46	" -КЖИ - БМ4	Металлич балка БМ4	
	" -КЖИ - МР2	Металлич рама МР2	
47	" -КЖИ - БМ5	Балка металлч. БМ5	
	" -КЖИ - А3	Болт анкерный А3	

Техник	Герасименко	11.80
Рзк. гр.	Новикова	11.80
Рл. спец.	Полов	11.80
Мач. ата.	Левин	11.80

ТП 507-63 -КЖИ

Содержание

7869/3 ²

Страница	Лист	Листов
	1	2

ИЖК ЧЕР
ПРОЕКТИР
КОМПЬЮТЕР

Продолжение

Стр	Обозначение	Наименование	Примеч
48	ТП507- -КЖИ-БМБ, БМЗ	Болки металлч БМБ, БМЗ	
49	То же -КЖИ - РМ1	Рама металлч РМ1	
	" -КЖИ - РМ2	Рама металлч РМ2	
50	" -КЖИ - ЖР1, ЖР2	Жалюзийные решетки ЖР1, ЖР2	
51	" -КЖИ - ЖР3	Жалюзийная решетка ЖР3	
52	" -КЖИ - МН1	Закладная деталь МН1	
	" -КЖИ - А1, А2	Анкеры А1, А2	
53	" -КЖИ - Кр-1	Каркас маски Кр-1	
	" -КЖИ - Кр-2	Каркас плоский Кр-2	

Пояснительная записка

Ворота распашные 3x3м предназначены для наружной установки при одиночной стоянке автомобилей. При разработке рабочих чертежей была использована документация из типового проекта 507-32/75 альбом II, разработанного Мостгортранспроентом в 1975 году.

Ворота монтируются в проеме 3000x3000 мм и состоят из двух полотен, открывающихся наружу. Для прохода обслуживающего персонала в правом полотне размещена калитка.

Полотна ворот имеют жесткий сварной каркас, выполненный из швеллерной стали с размерами 100x50x4 мм по ГОСТ 8278-75* с двух сторон каркас облицован листовой сталью толщиной 1,6 мм. В качестве теплоизоляции полотен применен полистирольный пенопласт марки ПСБ толщиной 100 мм, за-


полняющий их внутреннюю полость. Для придания большей жесткости и герметичности конструкции крепление пенопласта к каркасу и облицовке предусмотрено на клею 88 Н.

Калитка, также как и полотна ворот состоит из сварного каркаса, выполненного из швеллерной стали размера 60x40x3 мм с двухсторонней стальной облицовкой и теплоизоляцией из пенопласта марки ПСБ.

Для обеспечения герметичности между полотнами ворот и каркасом проема щели закрываются резиновыми уплотнителями. Аналогичные уплотнители предусмотрены и в калитке.

Каждое полотно ворот навешивается на две петли. Нижние петли имеют по два подшипника: один подшипник радиальный сферический воспринимает только горизонтальные нагрузки, другой - упорный со сферическим кольцом для самоустановки воспринимает всю вертикальную нагрузку от веса полотна. Верхние петли имеют по одному радиальному сферическому подшипнику и служат для восприятия только горизонтальных нагрузок. 4
7869/3

Техник	Геращенко	В.М.	11.80
Рис. пр.	Новикова	В.В.	11.80
Л. спеч.	Попов	В.В.	11.80
Нач. отд.	Левин	В.В.	11.80

ТТ 507-63 - КЖИ - В1П3		
Ворота распашные 3x3 м В1 Пояснительная записка	Объем	Масса
	ТР	
	Лист 1	Листов 2
 МДХХ ЦЕНТР УКРОЖГИПРО- КОММЕСТРОИ ОДЕССА		

Инд. № подл. Подпись и дата. Взам инд. №.

Технические условия

1 Введение

Настоящие технические условия распространяются на ворота распашные 3x3м двухстворчатые устанавливаемые в наружных стенах помещений одиночной стоянки автомобилей.

2 Технические требования

2.1 Узлы и детали должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно чертежам указанных конструкций

2.2 Основные параметры и размеры узлов и деталей должны соответствовать чертежам настоящего проекта

2.3 Материалы, заготовки, комплектующие изделия применяемые для изготовления узлов и деталей, должны соответствовать чертежам и спецификациям, удовлетворять требованиям ГОСТ'ов, нормативов и подтверждаться сертификатами заводов-изготовителей.

2.4 Детали, получаемые посредством гибки из ленты или листа не должны иметь трещин,

разрывов, складок и волнистости.

2.5 Детали перед обработкой и сборкой, в случае необходимости, должны быть подвергнуты правке.

2.6 После правки, гибки детали не должны иметь смятин, забоин, трещин, надрывов и других дефектов.

2.7 Соприкасаемые поверхности деталей, в том же месте сборки, сварки и склеивания должны быть очищены от ржавчины, грязи, масла и окислы.

2.8 Шероховатость поверхностей деталей после обработки должно быть не ниже указанной на чертежах, и соответствовать ГОСТ'у 2789-73

2.9 Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров должны быть:
охватывающих - по А7
охватываемых - по В7
прочих - $\pm 1/2$ допуска 7 класса точности


2.10 Резьба на деталях должна соответствовать ст. 18285, и выполняться по 3-му классу точности.

2.11 Сбег, проточки, фаски, недорезы у резьбы должны соответствовать ГОСТ'у 10549-63*

2.12 Все сварные швы должны быть выполнены электродами, указанными в рабочих чертежах

2.13. Сварные швы по внешнему виду должны иметь гладкую или мелкошпунчатую поверхность

7869/3

Техник	Сросиненко	Зелен	11.80	ТП 507-63 -НЖИ - В1ТУ			
Рук.пр	Новикова	А.В.С.	11.80				
Гл. спец.	Голов	А.С.С.	11.80	Ворота распашные 3x3м В1 Технические условия	Стадия	Класс	Масштаб
Нач. отд.	Левин	Л.В.С.	11.80		ТР		
					Лист 1	Листов 4	
					 МЖХ СССР УКРОЖПРО- КОММУНИСТДИ Плесско		

Инд. № подл. / Подпись и дата

Взят инв. № 2

ТП 507-63

КЖИ - В1ТУ

Лист

2

без наплывов, прожогов и должны иметь плавный переход к основному металлу.

2.14 Наличие незащищенных брызг на поверхностях сварных деталей не допускается

2.15 Детали крепежа должны иметь чистые покрытия толщиной не менее 8 мк

2.16 Однотипные стальные узлы и детали полотен ворот должны быть взаимозаменяемы

2.17 Крепление пенопласта к облицовочным плитам и корпусу должно производиться клеем 88Н. Толщина клеевого соединения должна быть не менее 0,5 мм.

2.18 Подготовка поверхностей деталей и окраска, нанесение лакокрасочных покрытий должна быть выполнена по технологическому процессу, утвержденному в установленном порядке.

2.19 Перед сборкой все резьбы должны смазываться смазкой УС-1 ГОСТ 1033-73.

2.20 Все трущиеся детали должны быть смазаны, а полости корпусов подшипников и петель ворот заполнены смазкой УС-3 (солнцол жировой ?) ГОСТ 1033-73

ТП 507-63 -НЖИ-В1ТУ

Лист
3

Имя и фамилия
Подпись и дата
Взят инв. №

3. Правила приемки

3.1 Каждый комплект ворот должен быть принят отделом технического контроля завода-изготовителя и иметь документ, удостоверяющий их надлежащее качество.

3.2 Порядок предъявления готовых изделий и их приемка устанавливается совместно заводом-изготовителем и заказчиком.

4. Транспортирование и хранение.

4.1 Транспортирование полотен ворот должно производиться в собранном виде в условиях, исключающих возможность механического повреждения.

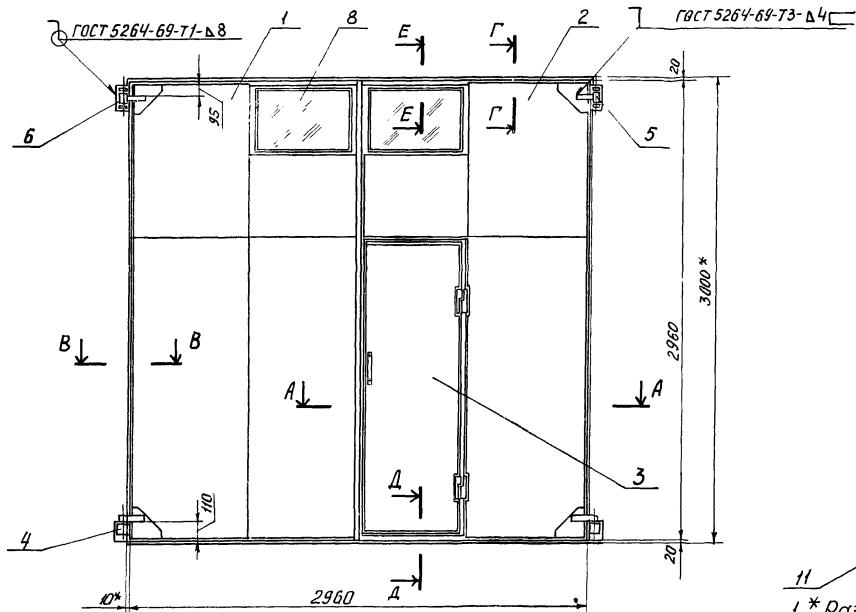
4.2 Хранение готовых изделий допускается только под навесом.

ТП 507-63 -НЖИ-В1ТУ

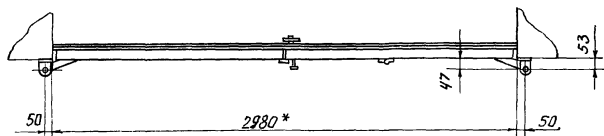
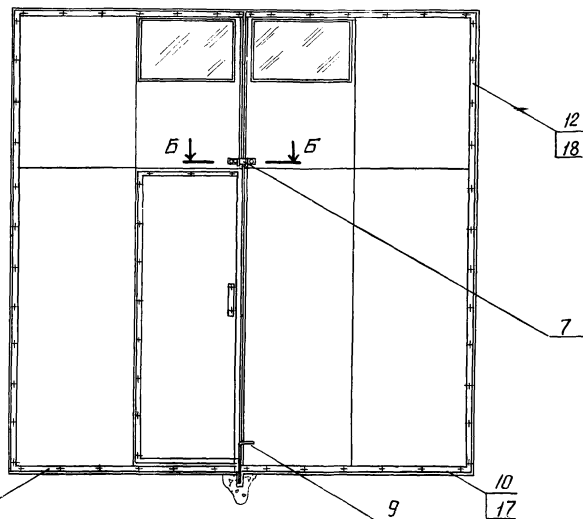
Лист
4

7869/3

6



Вид с внутренней стороны



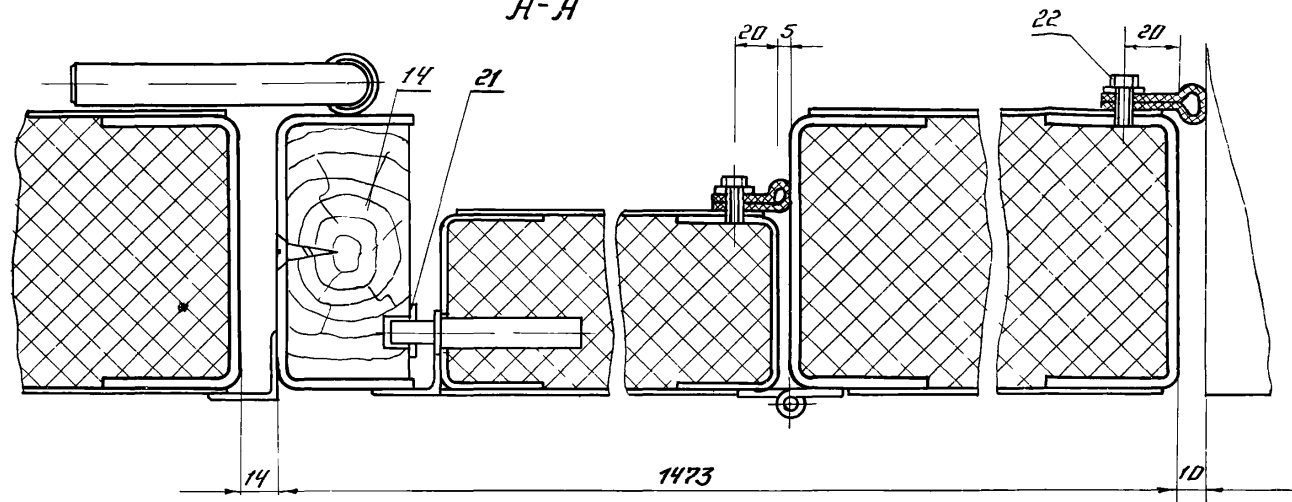
- 1.* Размеры для справок.
2. Приварку петель паз. 4, 5, 6 к каркасам полотен и металлическому обрамлению производить электродами типа Э42А по гост 9467-75.
3. Запорную планку замка паз. 21 установить по месту при сборке
4. Наружные поверхности обшивки красить ПФ-115 ГОСТ 6465-76.*

7869/3

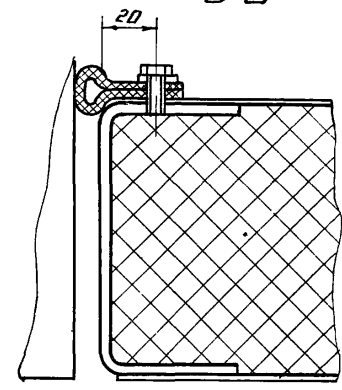
8

Ст. инж.	Агулова	АВС	11.80	ТТ 507-63 КЖИ-В1 СБ	Сталь	Масса	Масштаб
Рук. гр.	Новикава	СНОВ	11.80				
Тл. спец.	Попов	П	11.80				
Нач. отд.	Левин	Л	11.80				
				Ворота распашные 3x3м	ТР	625,0	1:25
				В1	Лист 1 Листов 2		
				Сборочный чертеж	МНРЕХ ЧСЕР УКРОВОГ ИПРО РОММУНАСТРОИ БАЕЛСА		

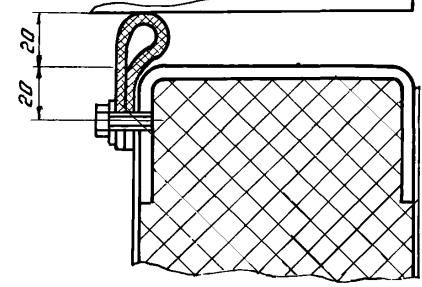
А-А



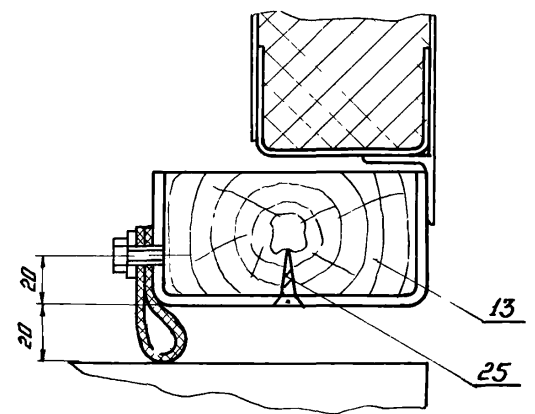
В-В



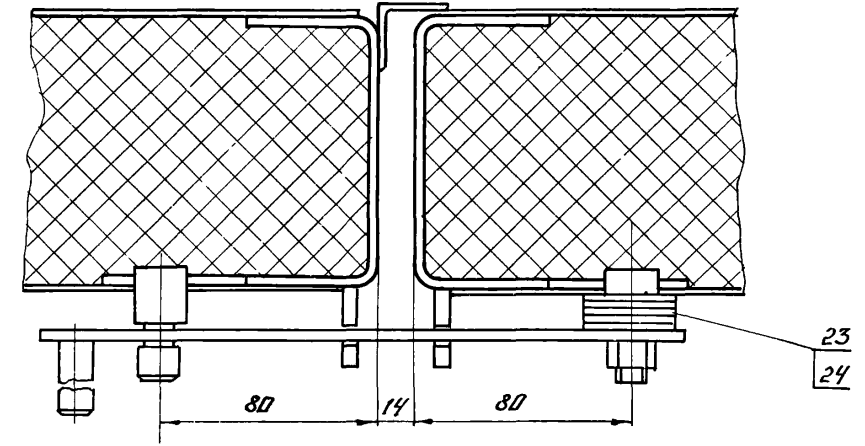
Г-Г



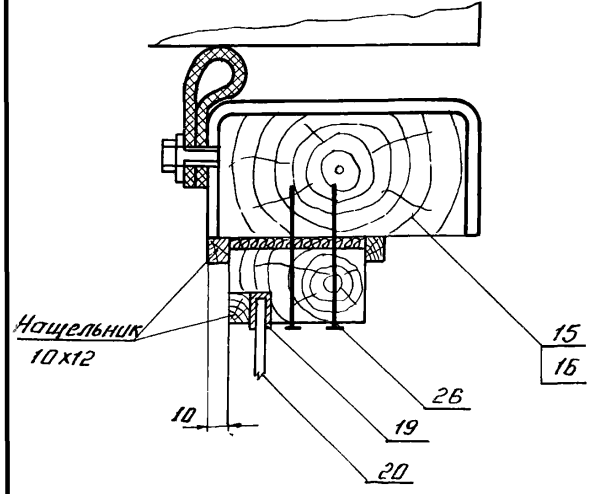
Д-Д



Б-Б




Е-Е



7869/3 9

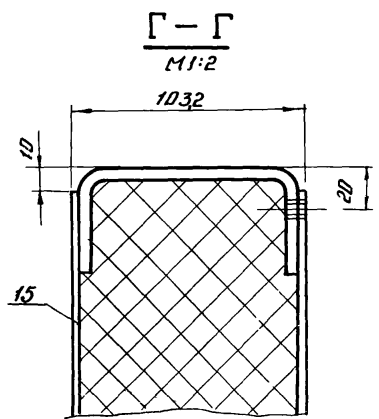
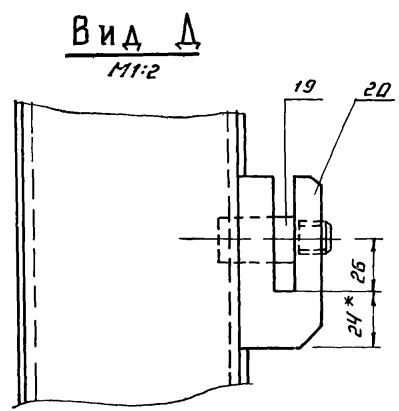
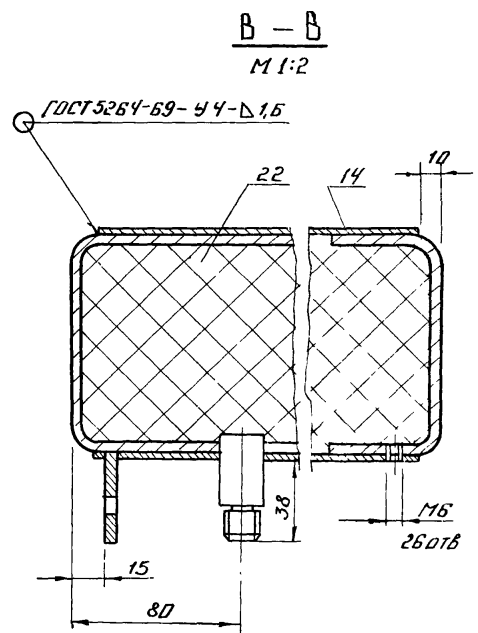
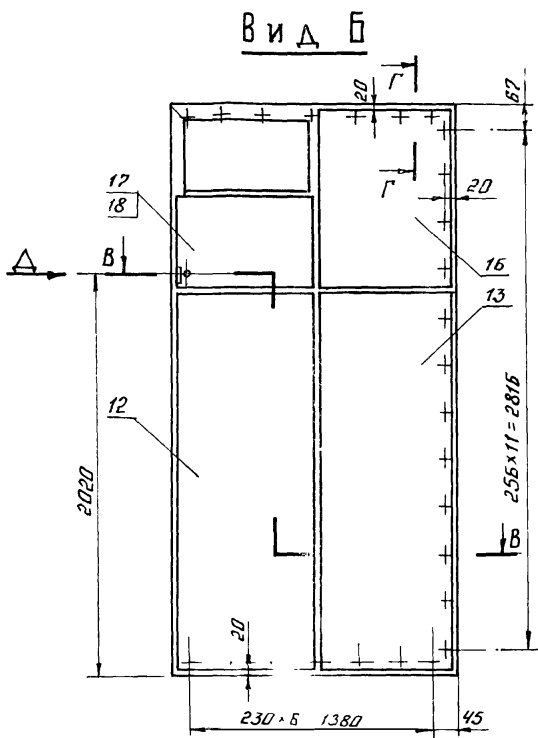
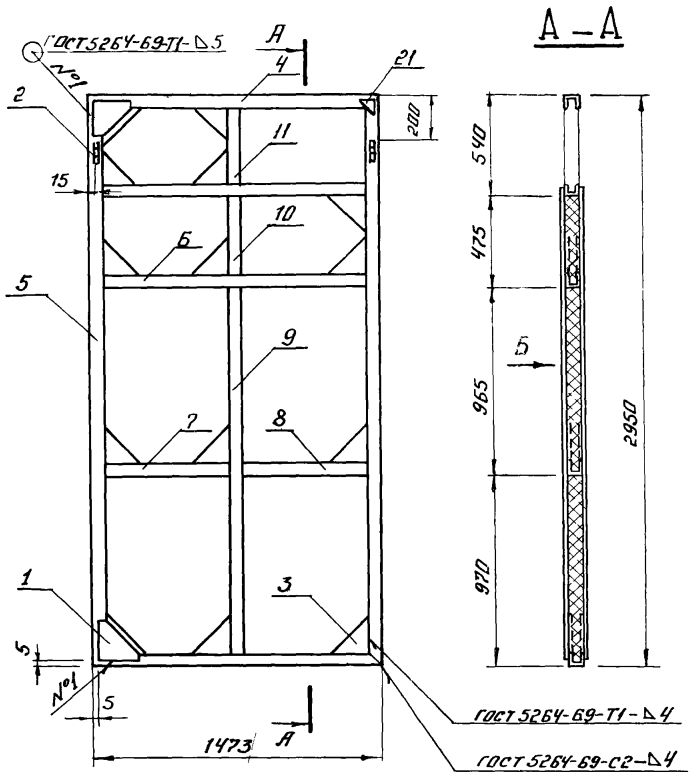
ИЛИИ проект ЛЛ-БЗ

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
			<u>Документация</u>			
12г			КЖИ - КЛ1	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>			
11	1		т.п. 507-32/75 альбом IV - 752.01.001	Косынка	2	
11	2		- 752.01.002	Скоба	2	
11	3		КЖИ - КС1, КС2	Косынка КС1	28	
11	4		КЖИ - ПП1, ПП2	Паперечина ПП1	2	
11	5		то же	Паперечина ПП2	2	
11	6		КЖИ - ПП3, ПП4, ПП8	Паперечина ПП3	2	
11	7		то же	Паперечина ПП4	1	
11	8		КЖИ - ПП5, ПП6, ПП7	Паперечина ПП5	1	
11	9		то же	Паперечина ПП6	1	
11	10		"	Паперечина ПП7	1	
11	11		КЖИ - ПП3, ПП4, ПП8	Паперечина ПП8	1	
Б4	12			Обшивка 01		
				Лист $\frac{1,6 \text{ ГОСТ } 19903-74^*}{\text{в ст 3 кп 2 ГОСТ } 380-71^*}$		
				710 x 1945	2	16,3 кг
Б4	13			Обшивка 02		
				Лист $\frac{1,6 \text{ ГОСТ } 19903-74^*}{\text{в ст 3 кп 2 ГОСТ } 380-71^*}$		
				733 x 1945	1	16,8 кг
11	14		КЖИ - 03	Обшивка 03	1	

Вед. инж. Баранова	Т. 1.4	11.80	ТП 507-63 - КЖИ-КЛ1		
Руч. гр. Новикова	№ 68	11.80			
Гл. спец. Попов	В. С. Попов				
Нач. отд. Лебин	Л. 1.2	11.80			
			Каркас		
			левого полотна КЛ1		
			Стандия	Лист	Листов
			17Р	1	2
			 МЖКХ УССР Укрощагипро- коммунастрой		


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
11	15		КЖИ - 04	Обшивка 04	1	
Б4	16			Обшивка 05		
				Лист $\frac{1,6 \text{ ГОСТ } 19903-74^*}{\text{в ст 3 кп 2 ГОСТ } 380-71^*}$		
				733 x 975	1	8,5 кг
11	17		КЖИ - 06	Обшивка 06	1	
Б4	18			Обшивка 07		
				Лист $\frac{1,6 \text{ ГОСТ } 19903-74^*}{\text{в ст 3 кп 2 ГОСТ } 380-71^*}$		
				710 x 465	1	4,0 кг
11	19		т.п. 507-32/75 альбом IV - 752.01-009	Псы цекопды	1	
12	20		" - 752.01-010	Ребра	1	
11	21		КЖИ - КС1, КС2	Косынка КС2	2	
			<u>Материалы</u>			
		22		Пенопласт полистирольный		
				марки 25; S=100 мм		
				ГОСТ 15588-70 *	4,0 м ²	10,0 кг
						10
						7869/3
ТП 507-63 - КЖИ-КЛ1						Лист
						2

Лист № 10 из 10. Подпись и дата: 12.01.80 г. В.К.Х.

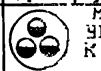


1. Детали поз.12,14,15,18 на главном виде условно не показаны.
2. Отверстие под ось щеколды поз.19 сверлить ф 21мм.
3. В каркас положить пенопласт поз.22 и приклеить клеем 88Н. Толщина клеевого шва должна находиться в пределах до 0,5мм. Склеиваемые поверхности предварительно очистить от грязи, масла и коррозии.
4. Сборку производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

7869/3

Вед. инж. Баранова		11.80	ТТ507-63-КЖН-КЛ1 СБ Каркас левого полотна КЛ1. Сварочный чертеж	Стадия	Масштаб	
Рук. гр. Навикава		11.80		ТР	209,0	1:25
Гл. спец. Попов		11.80		Лист	Листов 1	
Нач. отд. Левин		11.80		 МЖХ СССР УКРОЖПРО- КОММУНСТРОЙ ДАССО		

Формат Экз. Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
		<u>Документация</u>		
121	КЖИ - КП1	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	Т.п. 507-32/75 альбом IV - 752.01.001	Косынка	2	
11	" - 752.01.002	Скоба	2	
11	КЖИ-КС1, КС2	Косынка КС1	28	
11	КЖИ - ПП1, ПП2	Паперечина ПП1	2	
11	ТО ЖЕ	Паперечина ПП2	2	
11	КЖИ-ПП3, ПП4, ПП8	Паперечина ПП3	2	
11	ТО ЖЕ	Паперечина ПП4	1	
11	ТО ЖЕ	Паперечина ПП8	1	
11	КЖИ-ПП5, ПП6, ПП7	Паперечина ПП6	1	
11	ТО ЖЕ	Паперечина ПП7	1	
6.4	11	Обшивка 07 лист 1,6 ГОСТ 19903-74* ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-74* 710 x 465	1	4,0 кг
6.4	12	Обшивка 02 лист 1,6 ГОСТ 19903-74* ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-74* 733 x 1945	1	16,8 кг

Ведущий	Барсочава	4,80	ТП 507-63 - КЖИ-КП1	
Ручк. гр.	Новикова	1,80		
Исп. спец.	Палав	1,80		
Нач. отд.	Лебин	1,80		
Каркас			Лист	Листов
пробого полотна КП1			1	2
			 МЗКХ УССР УЗРЮЖГИПРО КОМУНСТРОЙ ДАРЕСА	

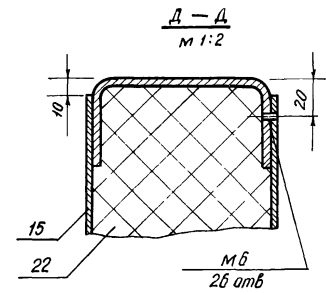
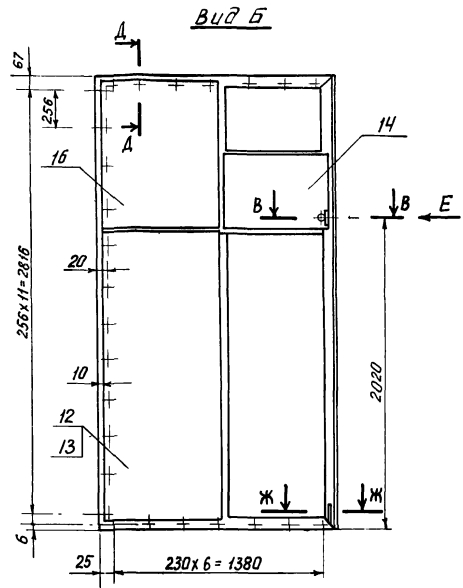
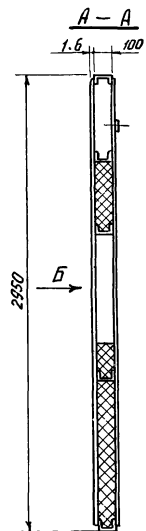
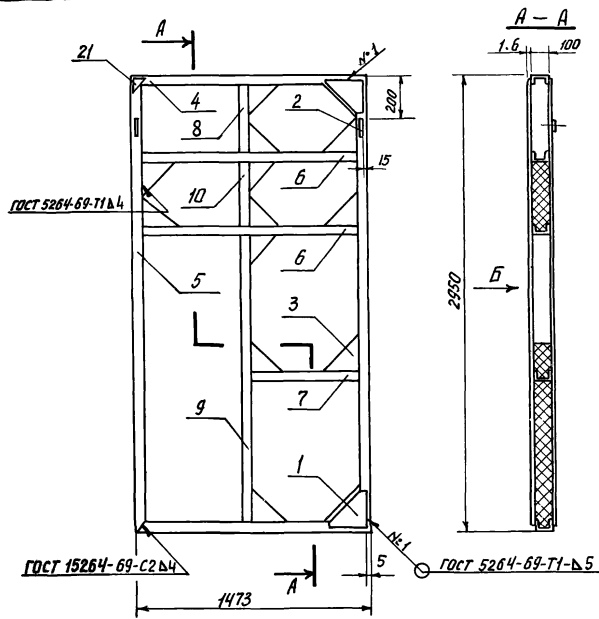
Формат II

Формат Экз. Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
11	13	КЖИ - 03	Обшивка 03	1
11	14	КЖИ - 06	Обшивка 06	1
11	15	КЖИ - 04	Обшивка 04	1
6.4	16		Обшивка 05	1
			лист 1,6 ГОСТ 19903-74* ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-74* 733 x 975	1 8,5 кг
6.4	17	Т.п. 507-32/75 альбом IV - 752.02.008	Угольник	
			угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-74* L = 2950	1 5,6 кг
11	18	Т.п. 507-32/75 альбом IV - 752.01.010	Ребра	1
11	19	" - 752.02.001	Ось запорная	1
	20	" - 752.02.007	Трубка	
6.4			труба 28x3-ст.28 ГОСТ 8732-70*, L=150мм	1 4,27 кг
11	21	КЖИ - КС1, КС2	Косынка КС2	2
			<u>Материалы</u>	
	22		Пенопласт полистирольный марки 25, S=100мм ГОСТ 15588-70*	275А 6,2 кг
				7869/3 ¹²

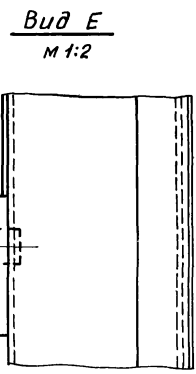
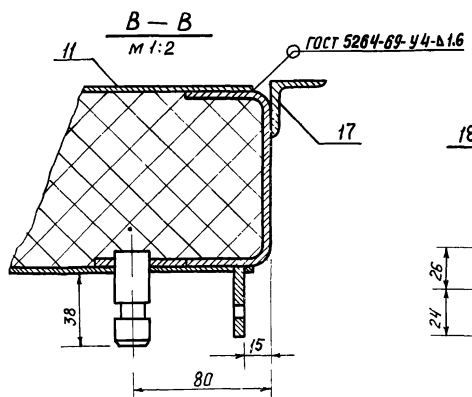
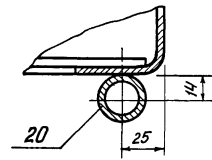
Цифр. подл. габариты и даты изготовления

ТП 507-63 - КЖИ-КП1

Формат II



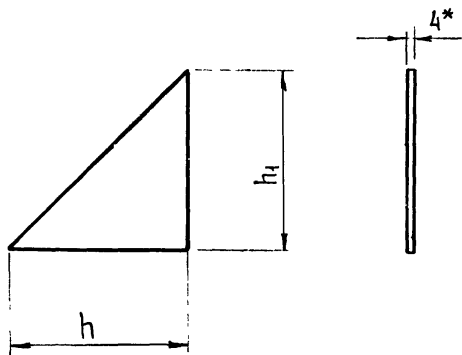
Ж - Ж
М 1:2



1. Детали поз 11, 13, 15 на главном виде условно не показаны
2. Отверстие под ось запорную поз. 19 сверлить $\Phi 21$ мм.
3. В каркас уложить пенопласт поз. 22 и приклеить клеем 88Н. Толщина клеевого шва должна находиться в пределах до 0.5 мм. Склеиваемые поверхности предварительно очистить от грязи, масла, коррозии.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

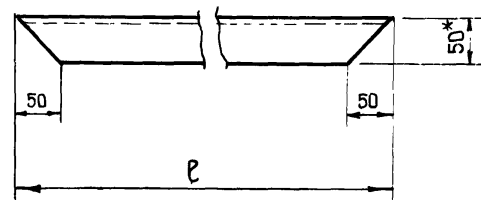
7869/3 13

ТГ 507-63				кжи-кп1 сБ	
Каркас				Листов 1	
правого полотна кп1				Масса 175,0	
сборачный чертеж				Масштаб 1:25	
Вед. инж. Баранова		Д.сн. 11.80		Сталь	
Рук. ер. Новикова		09.67 11.80		Тр	
Гл. спец. Попов		11.80		Масштаб	
Нач. отд. Левин		2.11.80 11.80		1:25	
				Лист	
				МЖХ ЦСР	
				УКРРОЖГИЛРО	
				РОММУНСТРОИ	
				ОДБС А	



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	h	h ₁	
КС1	200	200	0.5
КС2	75	75	0.09

1.* Размер для справок



Обозначение	e, мм	Масса, кг
ПП1	1473	8.5
ПП2	2950	17.3

1.* Размер для справок

Вед. инж.	Баранова	11.80
Рук. зр.	Новикова	11.80
Гл. спец.	Попов	11.80
Нач. отд.	Левин	11.80

ТП 507-63 - КЖИ-КС1, КС2

Косынка КС1, КС2

Стандия	Масса	Масштаб
ТР	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Лист 4 ГОСТ 19903-74
ВСТ 5 кп2 ГОСТ 580-71*



МЖКХ УССР
УКРАЇНСЬКИЙ
ЦЕНТР ЗАСТОСУВАННЯ
ХІМІЇ ТА ТЕХНОЛОГІЙ
НАУКИ

УНБ. №. ПОДАТЬ І ДАТИ ВСТАВ. №

Вед. инж.	Баранова	11.80
Рук. зр.	Новикова	11.80
Гл. спец.	Попов	11.80
Нач. отд.	Левин	11.80

ТП 507-63 - КЖИ-ПП1, ПП2

Поперечина ПП1, ПП2

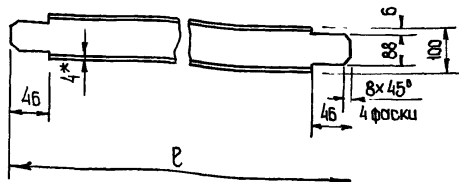
Стандия	Масса	Масштаб
ТР	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Швеллер 100x50x4 ГОСТ 8278-75*
ВСТ 5 кп2 ГОСТ 580-71*



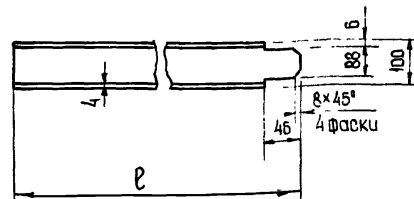
МЖКХ УССР
УКРАЇНСЬКИЙ
ЦЕНТР ЗАСТОСУВАННЯ
ХІМІЇ ТА ТЕХНОЛОГІЙ
НАУКИ

7869/3 14



Обозначение	l, мм	Масса, кг
ПП3	460	7.8
ПП4	760	4.0
ПП8	528	2.8

1* Размеры для справок



Обозначение	l, мм	Масса, кг
ПП5	694	3.7
ПП6	1930	10.3
ПП7	470	2.5

1* Размеры для справок

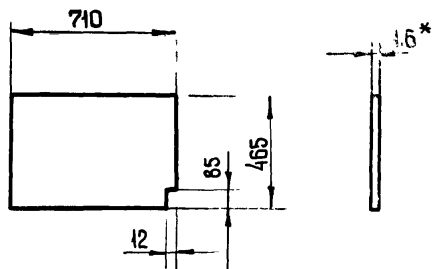
15

7869/3

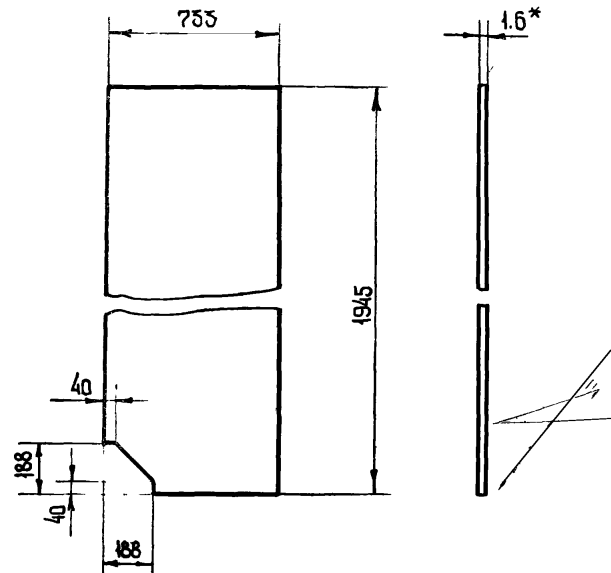
ИЗМ.	Баранова	11.80	Т11507-63 -КЖИ- ПП3, ПП4, ПП8
Р.	Новикова	11.80	
ИЗМ.	Попов	11.80	
ИЗМ.	Левин	11.80	
Поперечина ПП3, ПП4 ПП8.			Стандарт
Швеллер 100*50*4 ГОСТ 8278-75*			Масса
ВСТЗ кл2 ГОСТ 580-71*			Масштаб
			1:5
			Лист
			Листов 1
			МЖКХ ЧСОР УКРАИНСЬКОГО КОМУНІСТРОЙ ДІЛСА

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ.	Баранова	11.80	Т11507-63 - КЖИ- ПП5, ПП6, ПП7
Р.	Новикова	11.80	
ИЗМ.	Попов	11.80	
ИЗМ.	Левин	11.80	
Поперечина ПП5, ПП6, ПП7			Стандарт
Швеллер 100*50*4 ГОСТ 8278-75*			Масса
ВСТЗ кл2 ГОСТ 580-71*			Масштаб
			1:5
			Лист
			Листов 1
			МЖКХ ЧСОР УКРАИНСЬКОГО КОМУНІСТРОЙ ДІЛСА



1* Размер для справок



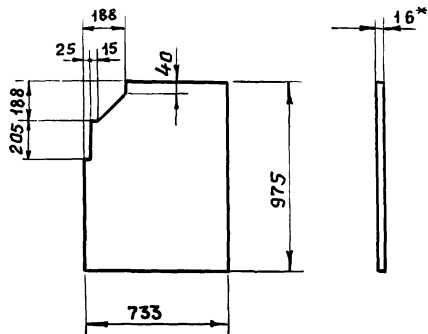
1* Размер для справок.

Вед. инж.	Баранова	11.80	ТП507-63 - КЖИ - 06		
Рук. эр.	Новикова	11.80	Стандия	Масса	Масштаб
Гл. спец.	Попов	11.80	ТР	40	1:20
Нач. отд.	Левин	11.80	Лист	Листов 1	
			Лист	1.6 ГОСТ 19903-74* ВСТ 3 кп2 ГОСТ 58071*	

Лист № 16 из 16 Подпись и дата Взам. инв. №

Вед. инж.	Баранова	11.80	ТП507-63 - КЖИ - 03		
Рук. эр.	Новикова	11.80	Стандия	Масса	Масштаб
Гл. спец.	Попов	11.80	ТР	16.8	1:20
Нач. отд.	Левин	11.80	Лист	Листов 1	
			Лист	1.6 ГОСТ 19903-74* ВСТ 3 кп2 ГОСТ 58071*	

7869/3 16



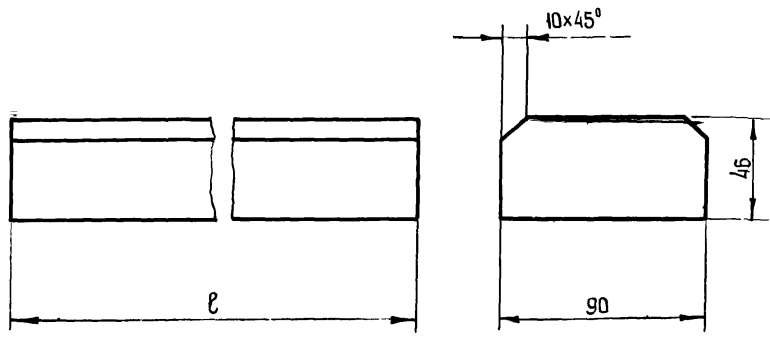
1. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

17
7869/3

ВЕД. ИМЖ.	БАРАНОВА	д.з.	11.80	ТП 507 63 - КЖИ - 04		
РУК. ГР.	НОБИКОВА	д.з.	11.80			
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	д.з.	11.80	Обшивка 04		
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	д.з.	11.80			
				СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
				ТР	8,5	1:20
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				Лист	1.6 ГОСТ 19903-74* 8СТЗкп2ГОСТ 380-71*	



МХКХ-УРСР
УКРДЖИПРО
КОМП'ЮТЕРНИЙ
ЦЕНТР



Обозначение	l мм	Масса кг
Б1	742	18.4
Б2	440	11.0

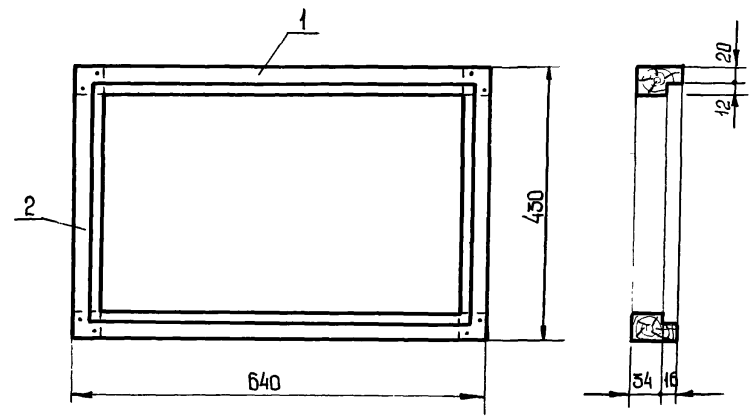
Стп. инж.	Агучова	<i>Агуч</i>	11.80
Рук. зр.	Навськова	<i>Навс</i>	11.80
Гл. спец.	Папов	<i>Папов</i>	11.80
Нач. отд.	Левин	<i>Левин</i>	11.80

ТП 507-63 -КЖИ-Б1, Б2

Брусак Б1, Б2

Сосна ГОСТ 8485-66

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	0м повл	
Лист	Листов 1	
 МЖКХ УССР УКРОЖГИПРО- КОМУНСТРОЙ Одесса		



ФОРМАТ	Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		Общая масса,
И		1		Брусак дерев. 52x50 l=640	2	1.4
И		2		Брусак дерев. 52x50 l=450	2	0.8


- Узлы брусков вязать в шип.
- Материал - сосна по ГОСТ 8485-66.

7869/3 18

Стп. инж.	Агучова	<i>Агуч</i>	11.80
Рук. зр.	Навськова	<i>Навс</i>	11.80
Гл. спец.	Папов	<i>Папов</i>	11.80
Нач. отд.	Левин	<i>Левин</i>	11.80

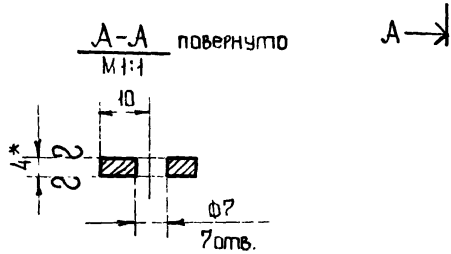
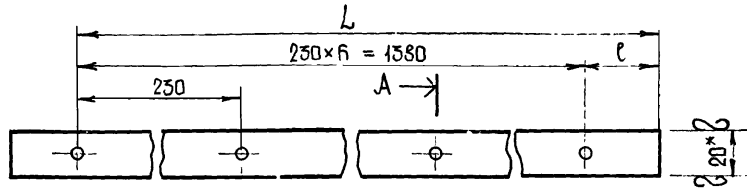
ТП 507-63 -КЖИ-ОБ1

Оконный блок ОБ1

Стадия	Масса	Масштаб
ТР	2.2 кг	
Лист	Листов 1	
 МЖКХ УССР УКРОЖГИПРО- КОМУНСТРОЙ Одесса		

Учеб. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №.

▽3(▽)

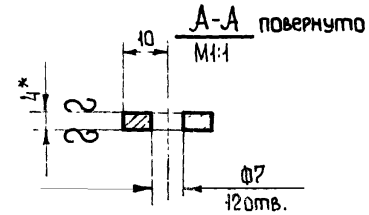
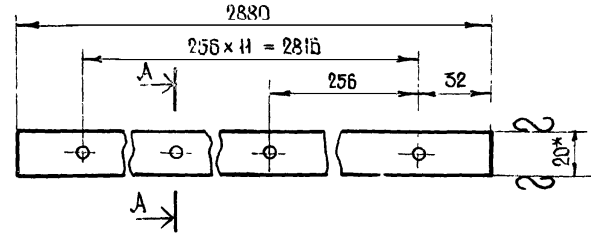


Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	L	c	
П1	1470	45	1.20
П2	1420	25	1.14

- * Размеры для справок.
- Покрытие Ц15 хр. ГОСТ 9075-77

П.инж.	Агулова	11.80	ТП 507-63 - КЖИ - П1, П2	Стандия	Масса	Масштаб
Ук. зр.	Новикова	11.80				
Спец.	Попов	11.80				
Ч. отд.	Левин	11.80				
Полоса 4x20 ГОСТ 105-76 ВСт.5кп2 ГОСТ 580-71*			Тр	См. табл.	1:2	
			Лист	Листов 1		
			ИЖХ УССР УКРПРОПРО- КОММУНІСТРОЙ ДАЄССА			

▽3(▽)

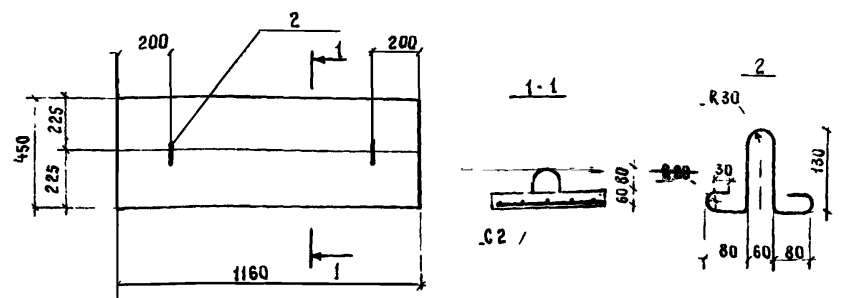


- * Размеры для справок
- Покрытие Ц15 хр. ГОСТ 9075-77

7869/3 19

П.инж.	Агулова	11.80	ТП 507-63 - КЖИ - П3	Стандия	Масса	Масштаб
Ук. зр.	Новикова	11.80				
Спец.	Попов	11.80				
Ч. отд.	Левин	11.80				
Полоса 4x20 ГОСТ 105-76 ВСт.5кп2 ГОСТ 580-71*			Тр	1.80	1:2	
			Лист	Листов 1		
			ИЖХ УССР УКРПРОПРО- КОММУНІСТРОЙ ДАЄССА			

ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 507-63 ЛАБОРИЙ III



ФОРМАТ	ЗОНА	ПАЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ		ОБЩАЯ МАССА, КГ
И	1		- КЖИ - С1, С2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2	1	2,45
Б4	2			АРМ. СТАЛЬ Ф10А1 ГОСТ 5781-75 С-500	2	0,62
				МАТЕРИАЛЫ		
				БЕТОН	МАРКИ 200	- 0,03 м ³

Толщина защитного слоя бетона 10.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

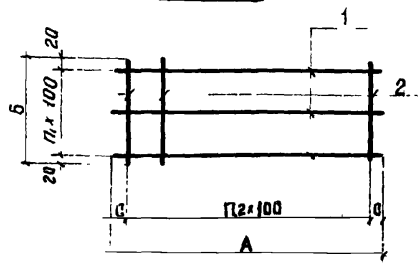
МАРКА ЭЛ-ТА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					
	КЛАСС I			КЛАСС II		
	Ф ММ	Итого	Ф ММ	Итого	Всего	
П2	2,45	0,62	3,07	-	-	3,07

СТ. ИНЖ.	АБАПДЛОВА	11.80
РУК. ГР.	НОВИКОВА	11.80
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	11.80
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	11.80

ТП 507-63 -КЖИ-П2

ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ П2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	ТР	0,08т	
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

С1; С2



ОБОЗНАЧ.	МАРКА	А ММ	Б ММ	П1 ММ	П2 ММ	С ММ	МАССА КГ
КЖИ-П1	С1	370	240	2	3	35	0,46
КЖИ-П2	С2	1140	430	4	11	20	2,45

ФОРМАТ	ЗОНА	ПАЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДЕТАЛИ		ОБЩАЯ МАССА
				С1		
Б4	1			АРМ. СТАЛЬ Ф6А1 ГОСТ 5781-75 С-370	3	0,25
Б4	2			ТО ЖЕ С-240	4	0,21
				С-2		
Б4	1			АРМ. СТАЛЬ Ф6А1 ГОСТ 5781-75 С-1140	5	1,30
Б4	2			ТО ЖЕ С-430	12	1,15

1. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ В С13 КР2 ПО ГОСТ 380-71*
 2. Все пересечения в арматурных сетках выполнять контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 ГОСТ 10922-75

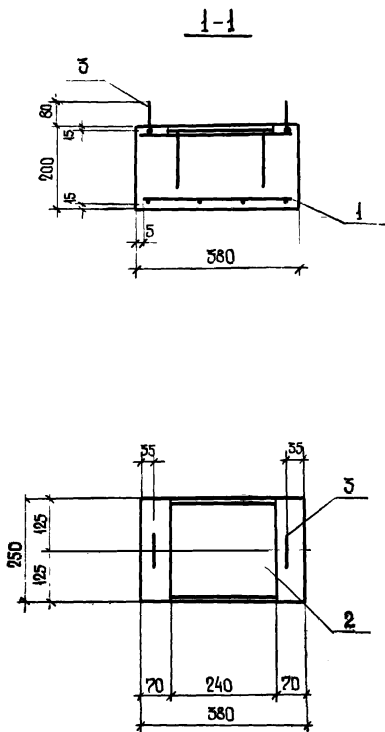
7869/3 20

СТ. ИНЖ.	АБАПДЛОВА	11.80
РУК. ГР.	НОВИКОВА	11.80
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	11.80
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	11.80

ТП 507-63 -КЖИ-С1; С2

Сетки С1, С2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ
	ТР	СИ. ТАБЛ.	
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №



Формат	Зона	Пос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		Общая масса, кг
И	1		-КЖИ-С1, С2	Сетка арматурная С1	2	0.92
	2		1.400-Б/75 вып.1	Закладная деталь М4-4	1	2.80
Б.А	5			Арм. сталь ф10.АІ ГОСТ 5781-75 Р-680	2	1.10
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 200	-	0.02 м ³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия						Закладные изделия				Всего		
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75						Профильная сталь						
	класс АІ		класс АІІ		Итого	С=Б	-	-	Арм. сталь ГОСТ 5781-75			Итого	
	φ мм	Итого	φ мм	Итого					класс А ІІІ				
	10		6			8							
ОП1	1.1	-	1.1	0.92	0.92	2.02	2.6	-	-	0.2	-	2.8	4.82

Ст. инж.	А.А.А.А.А.А.	11.80	ТП 507-63 -КЖИ-ОП1	Опорная подушка ОП1.	Стандия	Масса	Масштаб
Рук. зр.	Новикова	11.80			ТР	0.05т	
Гл. спец.	Попов	11.80			Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Левин	11.80					

21
7869/3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		ОБЩАЯ МАССА, кг
Б4	1			УГОЛОК 63x5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=9200	2	88.5
Б4	2			УГОЛОК 70x6 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=408	5	13.0
Б4	3			УГОЛОК 70x6 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=408	5	13.0
Б4	4			КРУГ 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=800	21	33.6
Б4	5			КРУГ 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=720	12	17.3
Б4	6			КРУГ 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=150	10	3.0
Б4	7			УГОЛОК 63x5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=926	2	8.9
Б4	8			УГОЛОК 100x8 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=140	2	3.4

МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ, МАРКИ ВСТЗ КР2 ПО ГОСТ 380-71*

ТП 507-63 -КЖИ-С1

СТРЕМЯНКА С1

СТ. ИНЖ.	АГУЛОВА	Агул	11.80
РУК. ГР.	НОВИКОВА	Нов	11.80
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	Поп	11.80
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	Лев	11.80

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ТР		
Лист 1	Листов 2	
 МЖКХ УССР УКРЮЖПРО- КОММУНСТРОЙ Донецка		


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		ОБЩАЯ МАССА
Б4	1			УГОЛОК 63x5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=7500	1	36.1
Б4	2			УГОЛОК 63x5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=7500	1	36.1
Б4	3			УГОЛОК 63x5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=620	4	12.0
Б4	4			УГОЛОК 63x5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ=620	4	12.0
Б4	5			КРУГ 18 ГОСТ 2590-71*		
				ℓ=726	23	33.4

МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗ КР2 ПО ГОСТ 380-71*

ТП 507-63 -КЖИ-С2

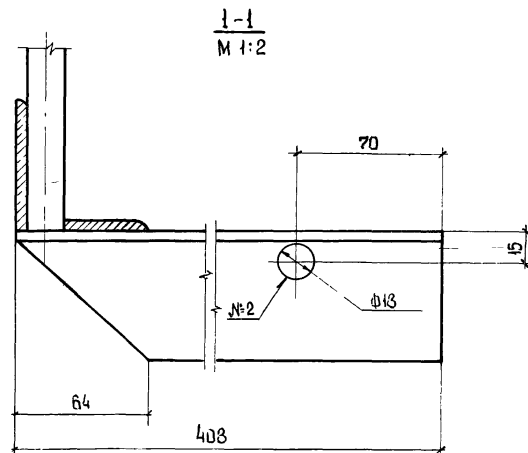
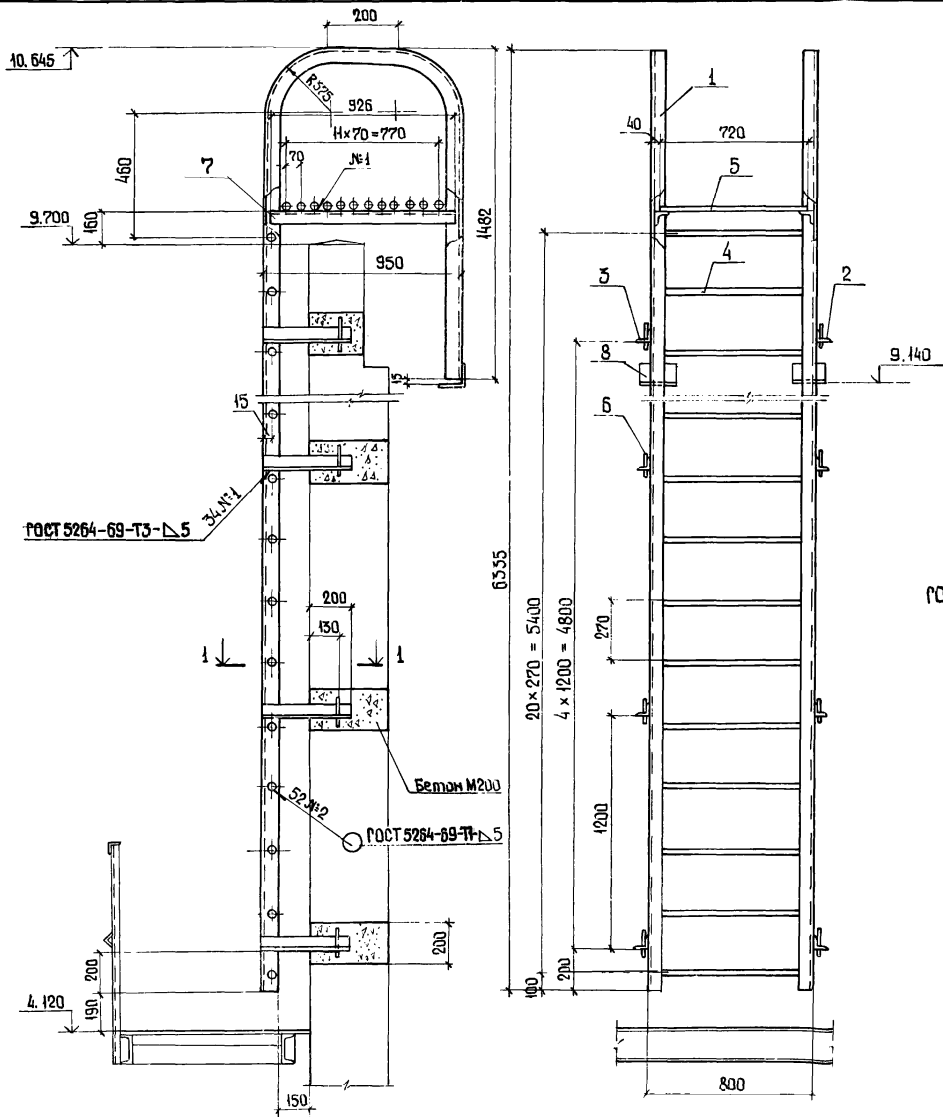
СТРЕМЯНКА С2

СТ. ИНЖ.	АГУЛОВА	Агул	11.80
РУК. ГР.	НОВИКОВА	Нов	11.80
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	Поп	11.80
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	Лев	11.80

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ТР		
Лист 1	Листов 2	
 МЖКХ УССР УКРЮЖПРО- КОММУНСТРОЙ Донецка		

ИВ № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМЕН ИЛИ №

22
7869/3

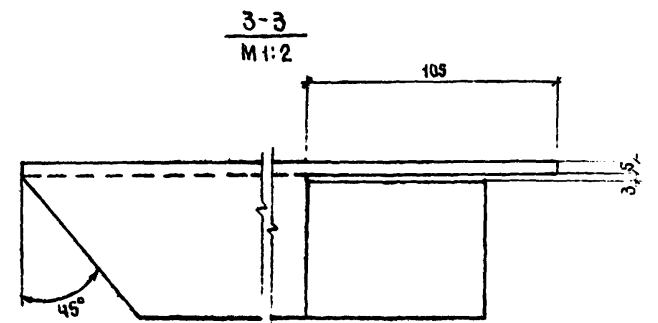
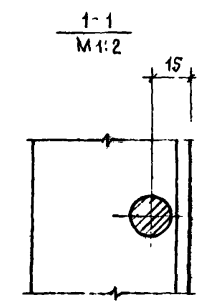
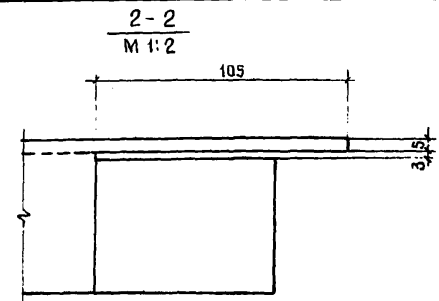
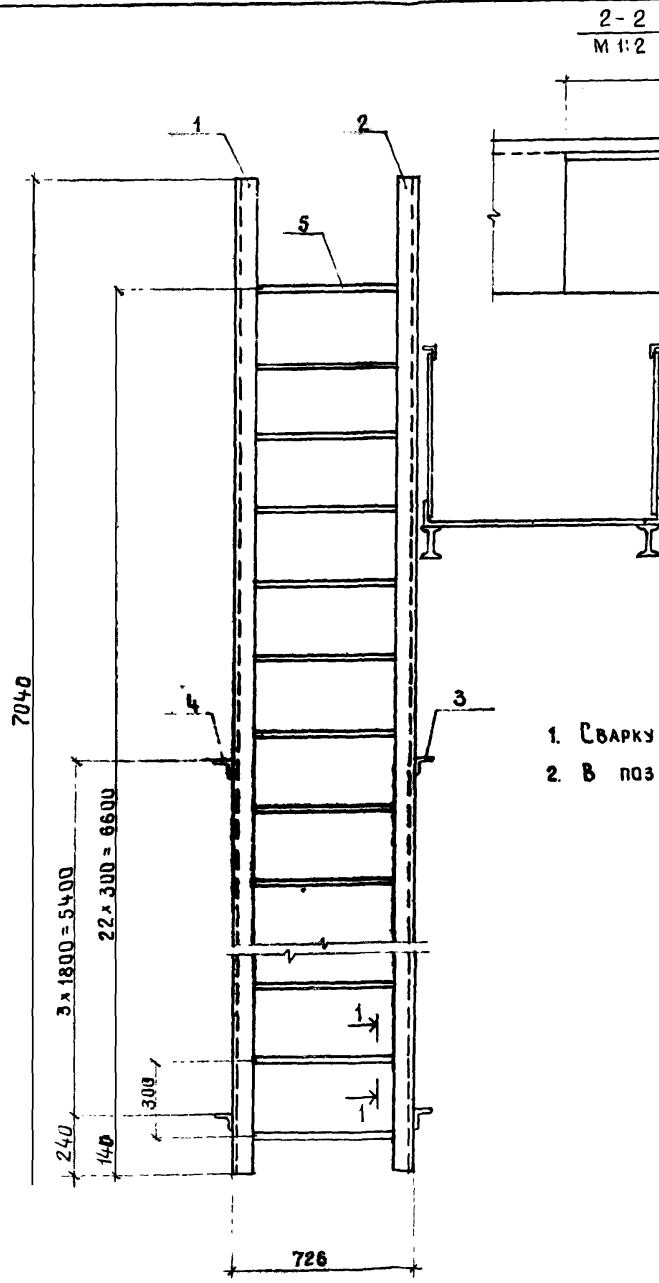
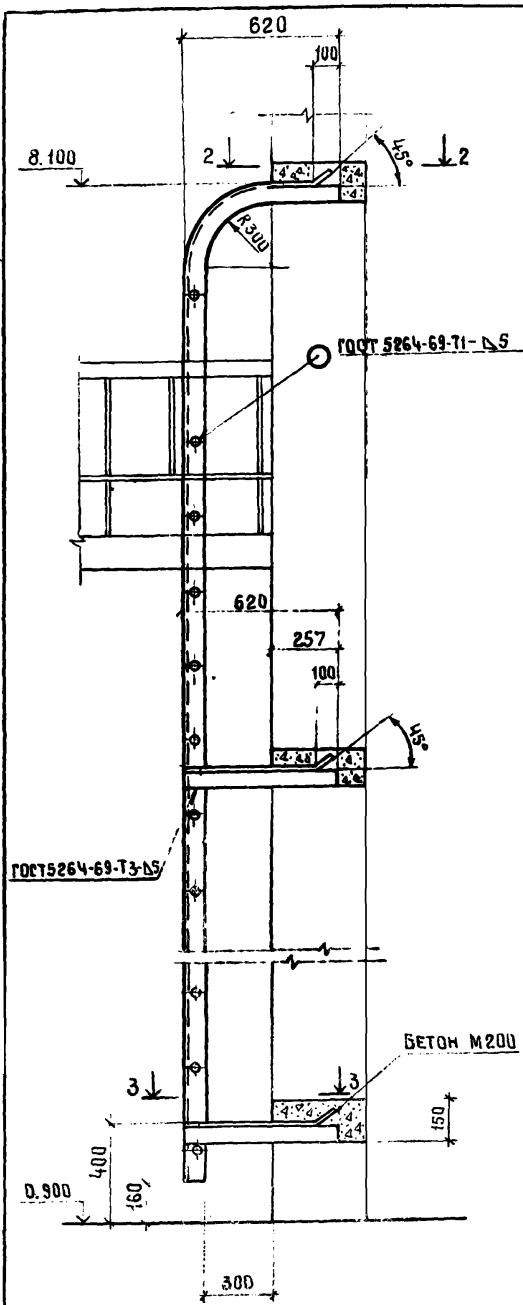


1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Паз. 8 приварить при монтаже.
3. В паз.1 отверстия φ19.

23
7869/3

ТП 507-63 -КЖИ-С1


Лист
2

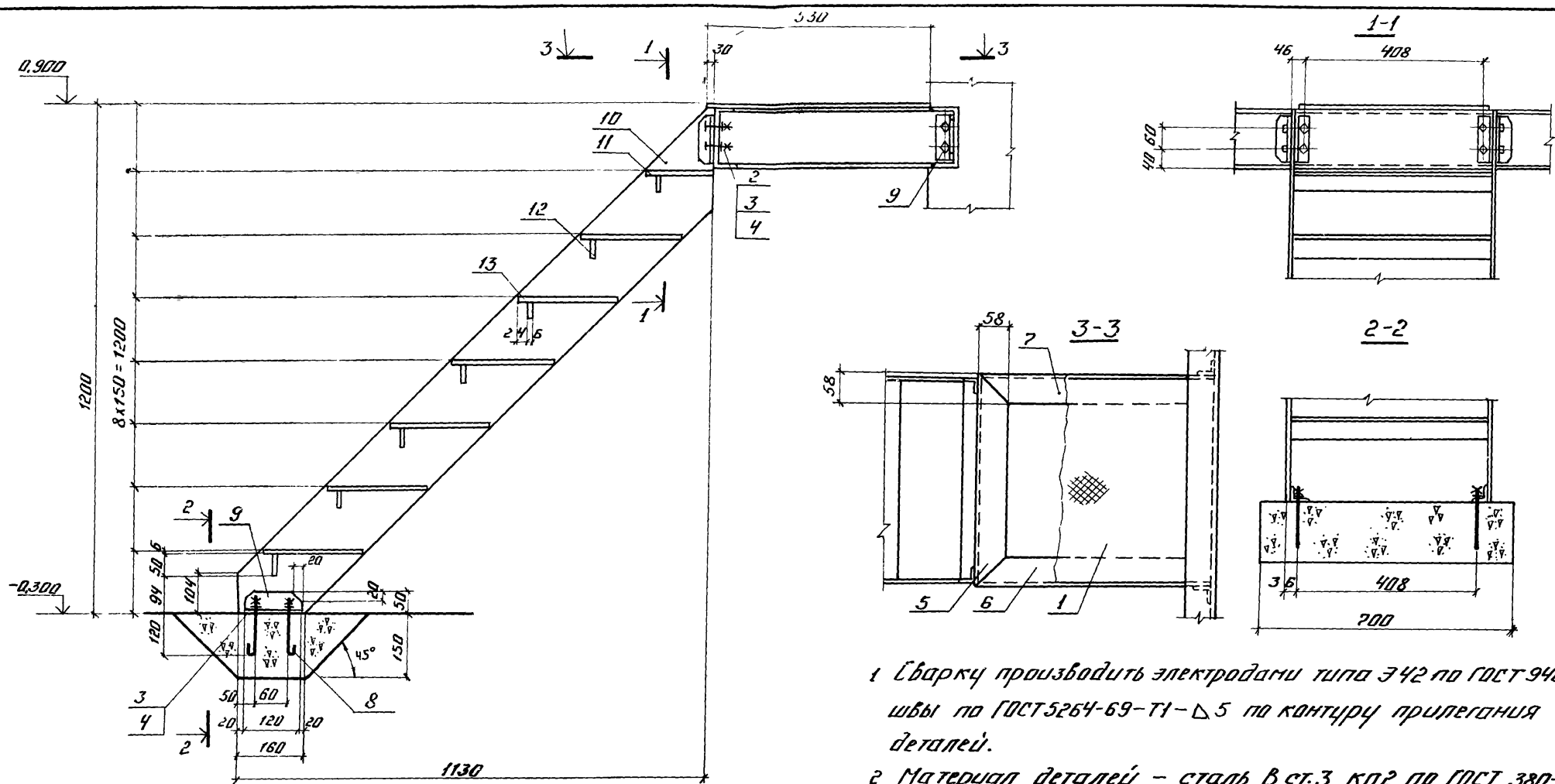


1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75
2. В ПОЗ 1, 2 ОТВЕРСТИЯ $\phi 19$

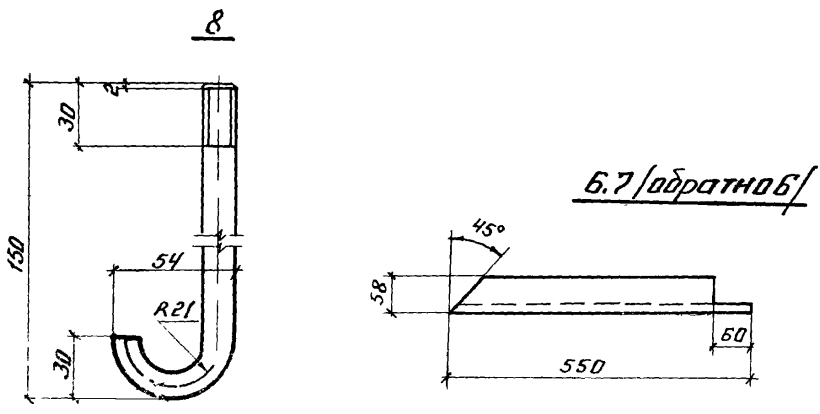
Фургал Зона	Лов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
					Общая масса, кг
Б4.	1		Лист ролб 6х480х530 Б Ст 3сп		
			ГОСТ 8568-77	1	130
Б4	2		Болт М12х25 ГОСТ 7798-70	8	
Б4	3		Гайка М12 ГОСТ 5915-70	12	
Б4.	4		Шайба 12 ГОСТ 11371-78	12	
Б4	5		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 С-500	1	6.15
Б4.	6		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 С-550	1	6.80
Б4.	7		То же	1	6.80
Б4.	8		Лист сталь ф12 ГОСТ 5781-75 С-200	4	0.71
Б4	9		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-72 С-120	6	2.71
Б4	10		Лист 6х180х1720 ГОСТ 19903-74	2	29.2
Б4	11		Лист ролб 0-ПН-60х180х468 Б Ст 3		
			ГОСТ 8568-77	1	4.30
Б4	12		Полоса 6х50 ГОСТ 103-76 С-468	7	7.70
Б4	13		Лист ролб 0-ПН-60х230х468 Б Ст 3-п		
			ГОСТ 8568-77	6	33.0

25
7869/3

Ст. инж.	Яцупова	Лис	11.80	ТП 507-63 НЖИ-ЛМ1	
Инж. гр.	Новикова	Лис	11.80		
Инж. спец.	Попов	Лис	11.80		
Инж. старш.	Левин	Лис	11.80		
				Лестница металличе- ская ЛМ1	
				Станд. Масса	Масштаб
				ТР	1:0.4
				Лист 1	Листов 2
				 МЖКХ СССР УКРАИНСЬКОЇ КОМУНІСТРОЇ УКРАЇНИ	



1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ 5 по контуру прилегания деталей.
 2 Материал деталей - сталь В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*




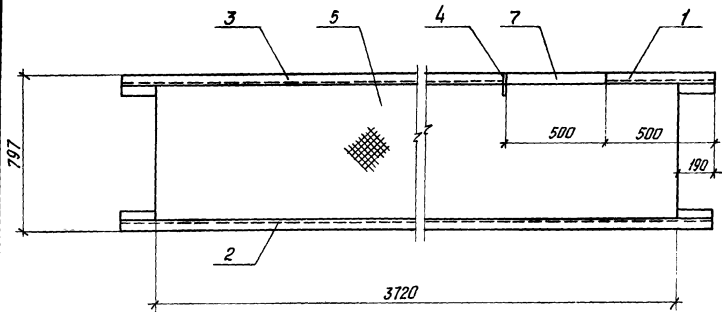
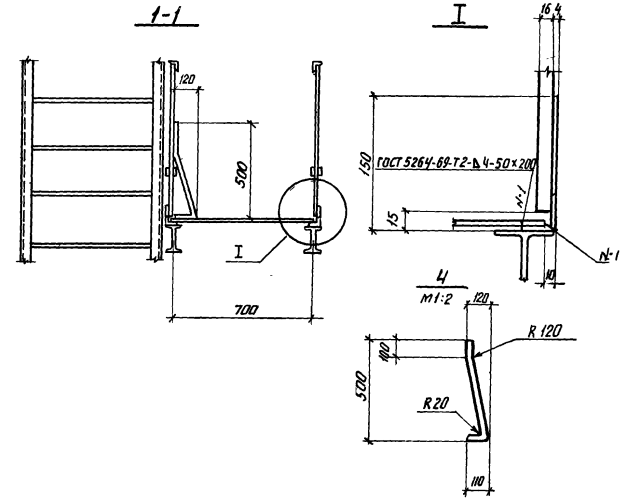
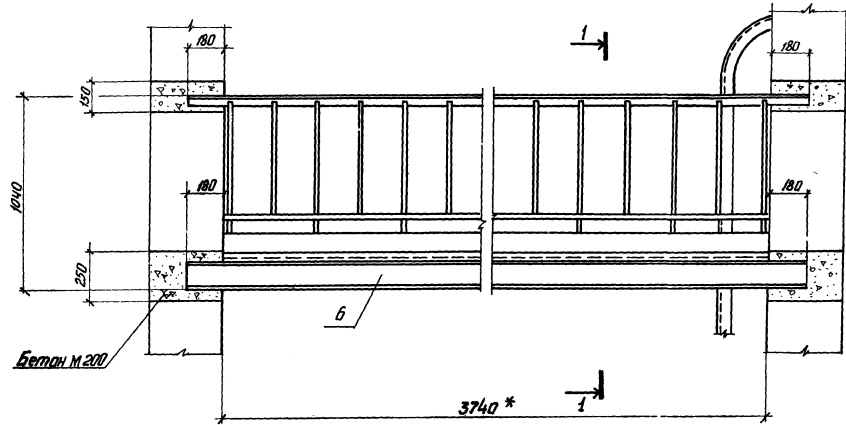
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12г			НЖИ-МП2СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
12г	1		НЖИ-ОГ1	Ограждение ОГ1	1	
12г	2		НЖИ-ОГ1Л	Ограждение левое ОГ1Л	1	
12г	3		НЖИ-ОГ1П	Ограждение правое ОГ1П	1	
				<u>Детали</u>		
12г	4		НЖИ-МП2СБ	Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		Общая масса
				с = 610	1	1,2 кг
Б.4	5			Лист ролл 4*3720*7535 Ст 3сп		
				ГОСТ 8568-77	1	95,5 кг
Б.4	6			Двутавр 14 ГОСТ 8239-72*		
				с = 4100	2	112,3 кг
Б.4	7			Полоса 4*36 ГОСТ 103-76		
				с = 495	1	0,56 кг

Материал деталей - В Ст. 3 НП2 по ГОСТ 380-71*

29


7869/3

Ст. инж.	Яцубова	А.И.	11.80	ТП 507-63 - НЖИ-МП2	Стадия	Лист	Листов
Рис. гр.	Новикова	М.В.	11.80		ТР		1
Гл. свч.	Попов	В.И.	11.80		Площадка металлическая		
Нач. отд.	Левин	В.И.	11.80		МП2		
				 МКХ СССР УКРОЖПРО- КОММУНСТРОЙ Одесса			



1. Сварку сборочных единиц и деталей, кроме оголовных, производить по ГОСТ 5264-69-T1-Δ4 по контуру прилегания деталей
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. * Размер для справок.

7869/3 28


Ст. инж.	Агулова	Лис	11.80	ТП 507-63 КЖИ-МП2 СБ	Сталь	Масса	Масштаб
Рук. гр.	Новикова	Лис	11.80		ТР	326.6	1:20
Гл. спец.	Полов	Лис	11.80		Лист	Листов 1	
Начальн.	Левин	Лис	11.80		 МЯЖХ УССР ЦКРОФИИПР КОМПЧАСТРО ДАЕЦСА		
Площадка металличе- ская МП2 Сборочный чертеж							

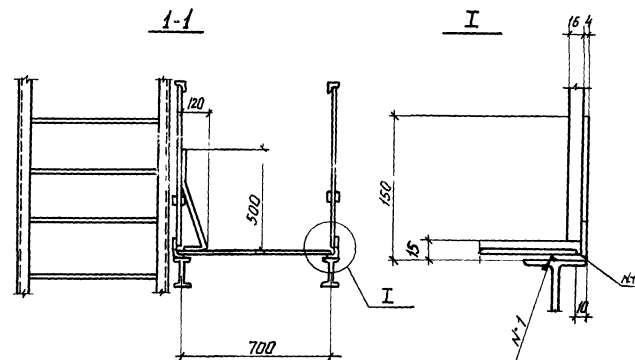
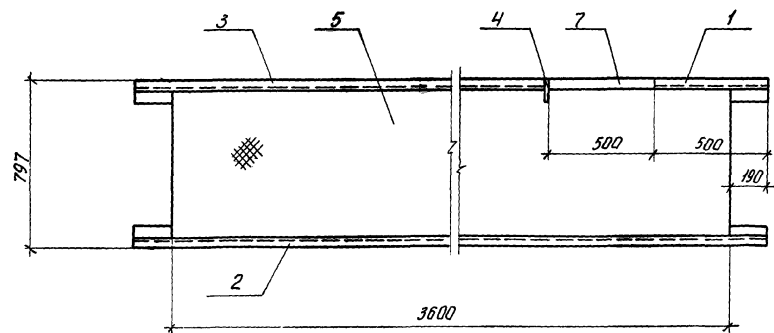
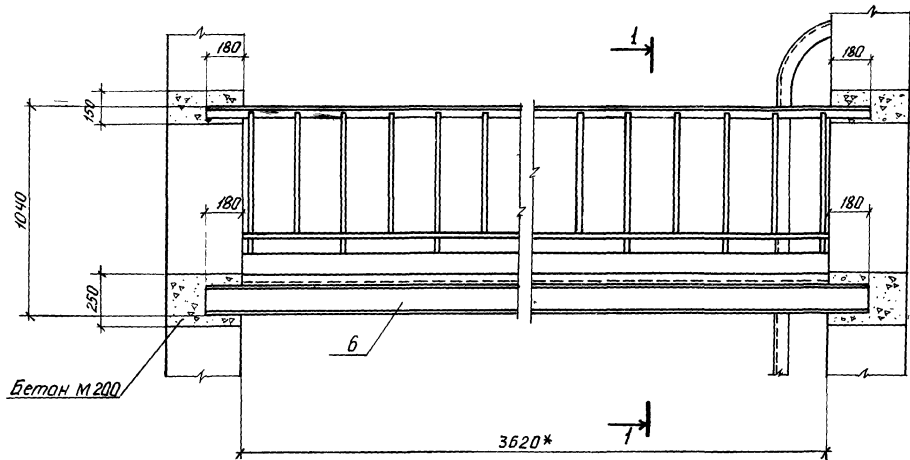
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
	12г		КЖИ-МПЗСБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	12г	1	КЖИ-ОГ1	Ограждение ОГ1	1	
	12г	2	КЖИ-ОГ2Л	Ограждение левое ОГ2Л	1	
	12г	3	КЖИ-ОГ2П	Ограждение правое ОГ2П	1	
				<u>Детали</u>		
						Общая масса
Б.4		4		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				с = 610	1	1.2 кг
Б.4		5		Лист ролб 4x3600x7535 Ст 3сп		
				ГОСТ 8568-77	1	92.4 кг
Б.4		6		Двутавр 14 ГОСТ 8239-72*		
				с = 3980	2	109.1 кг
Б.4		7		Полоса 4x36 ГОСТ 103-76		
				с = 495	1	0.56 кг

1 Материал деталей - В Ст.3 НП2 по ГОСТ 380-71*

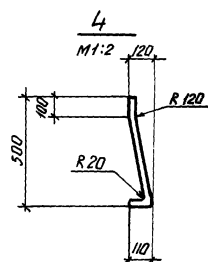
29

7869/3

Ст. инж.	Ацупова	Ацуп	11.80	ТП 507-63 -КЖИ-МПЗ	Стандарт	Лист	Листов
Рук. гр.	Новикова	Воль	11.80				
Гл. спец.	Попов	Короб	11.80				
Нач. отд.	Левин	Левин	11.80				
				Площадка металлическая	ТР		1
				МПЗ.	 МЖХ СССР УКРОЖГИПРО- КОММУНСТРОИ ДАЕСОД		




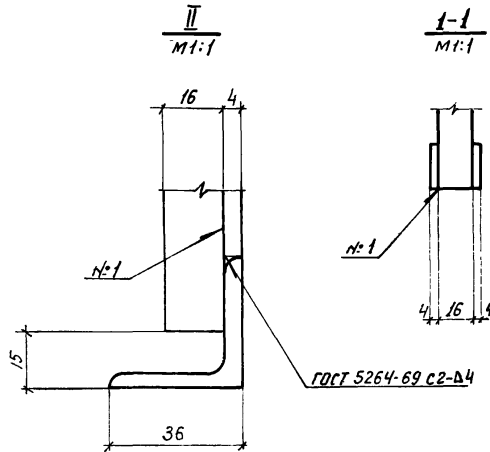
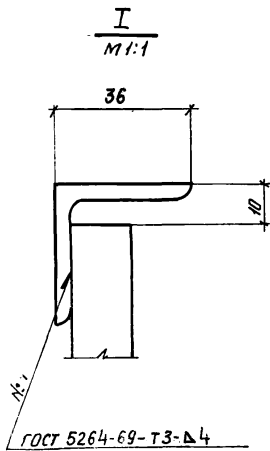
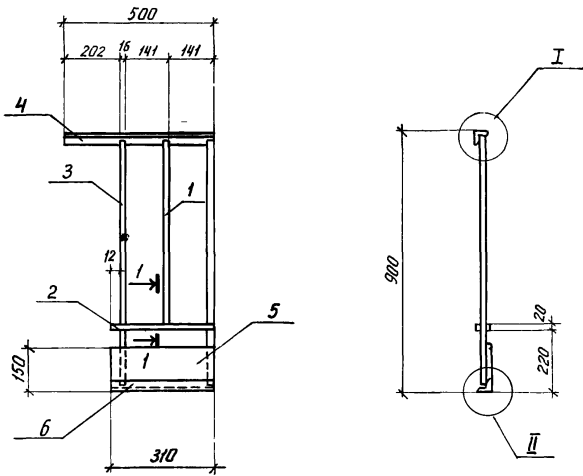
ГОСТ 5264-69-Т2 Δ 4x50/200



1. Сварку сборочных единиц и деталей, кроме оголовных, производить по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ 4 по контуру прилегания деталей.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- 3*Размер для справок.

30
7869/3

Ст. инж.	Ачулова	11.80		ТП 507-63 КЖИ-МПЗСБ	Площадка металлическая МПЗ Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Рук. гр.	Навиглова	11.80				ТР	318,1	1:20
Гл. спец.	Полов	11.80				Лист 2 Листов 2		
Нач. отд.	Левин	11.80				 МЯРК СССР ЦЕНТРОГИПРО КОМУНСТРОЙ ДАЕССА		

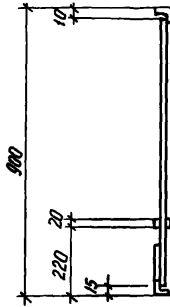
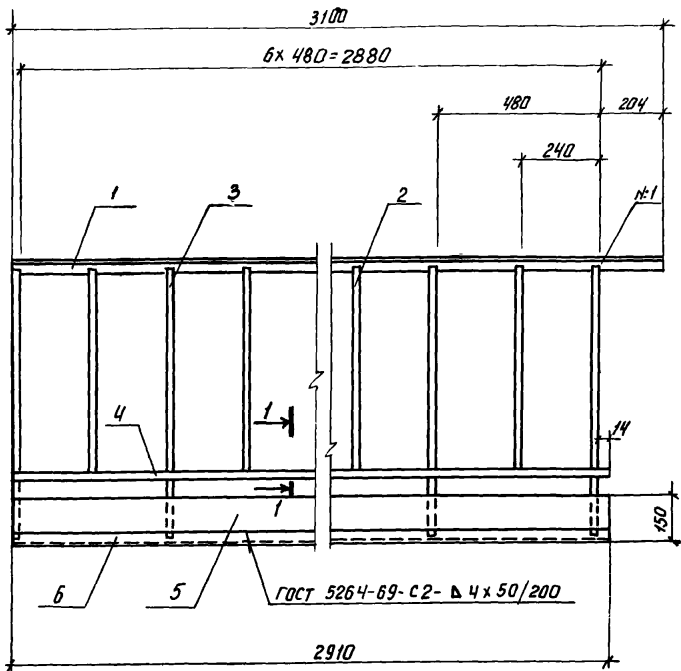


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		общая масса
Б.4	1			Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				l = 670	1	1.35 кг
Б.4	2			Полоса 4x20 ГОСТ 103-76	2	0.40 кг
Б.4	3			Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				l = 875	2	3.5 кг
Б.4	4			Угелок 36x36x4 ГОСТ 8509-72*	1	1.1 кг
Б.4	5			Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114x310~	1	1.1 кг
Б.4	6			Угелок 36x36x4 ГОСТ 8509-72*	1	0.67 кг

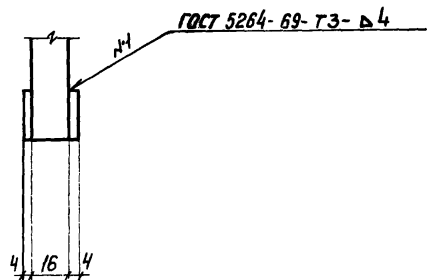
1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Материал деталей - ВСт.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

1869/3 31

Ст. инж. Агулова	Инж. Новикова	Инж. Левин	11.80	ТП 507-63 КЖИ-ОГ 1	Ограждение ОГ 1	Статия	Масса	Масштаб
Рук. гр. Новикова	Нач. отд. Левин	11.80	ТР			8,1 кг	1:15	
Ин. спец. Павлов		11.80	Лист			Листов 1		
Нач. отд. Левин		11.80	МЯАРК УССР ЧКРОУЖГИПРО КОМУНІСТРОИ Д АЕССА					



1-1
М 1:2

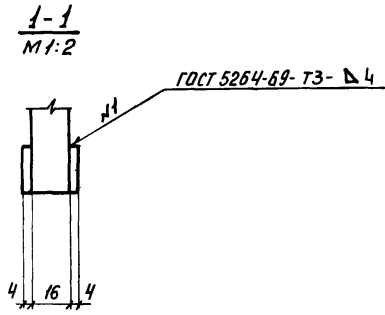
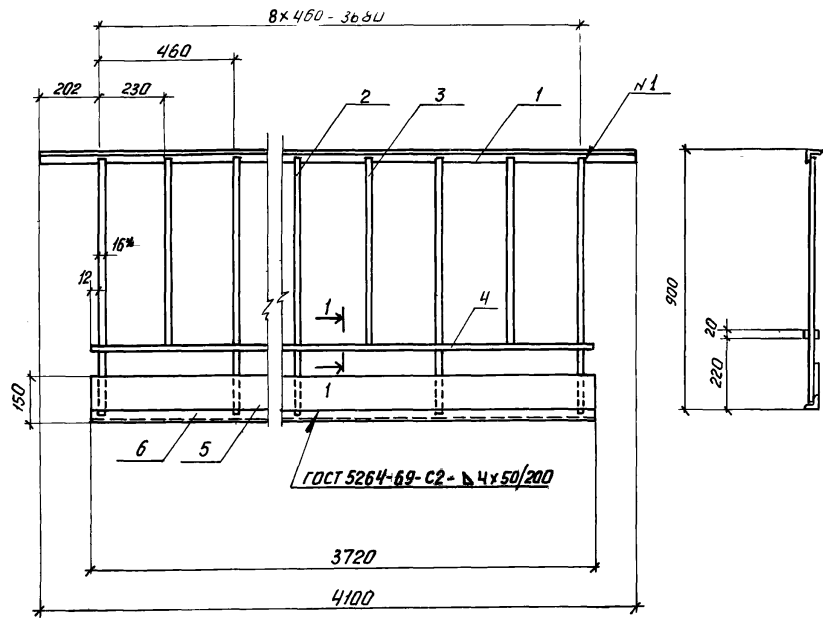


Формы...	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примр- чоние
				<u>Детали</u>		<u>Общая масса</u>
Б.4	1			Угелак 36x36x4 ГОСТ 8509-72*	1	6,7 кг
Б.4	2			Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ρ=670	6	8,1 кг
Б.4	3			Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ρ=875	7	12,3 кг
Б.4	4			Полоса 4x20 ГОСТ 103-76	2	3,6 кг
Б.4	5			Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114x2910	1	10,4 кг
Б.4	6			Угелак 36x36x4 ГОСТ 8509-72*	1	6,3 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей - В Ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*

32
7869/3

Ст. инж.	Рук. пр.	Тл. спец.	Нач. отд.	Дата	ТП 507-63	КЖИ-ОГ 1п	Стадия	Масса	Масштаб
Акулова	Новикова	Попов	Левин	11.80			ТР	47,4 кг	
							Лист	Листов 1	
Ограждение правое ОГ 1п							МЯКК СССР УкрЮЖГИП КОММУНИСТРОЙ ОФЕССА		

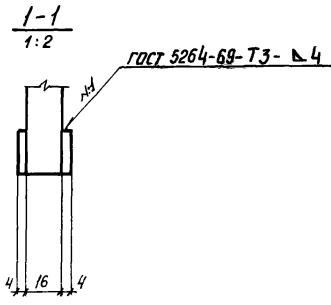
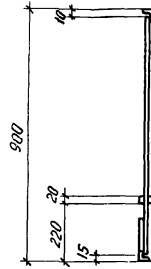
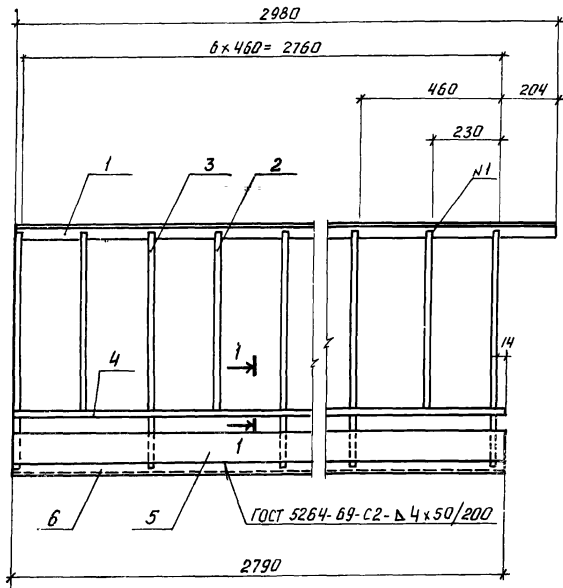


Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		<u>общая масса</u>
Б.4	1			Уголок 36x36x4 ГОСТ 8509-72*	1	8,9 кг
Б.4	2			Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ = 670	8	10,8 кг
Б.4	3			Квадрат 16 ГОСТ 2591-71*		
				ℓ = 875	9	15,8 кг
Б.4	4			Полоса 4x20 ГОСТ 103-76	2	4,7 кг
Б.4	5			Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				114x3720	1	13,3 кг
Б.4	6			Уголок 36x36x4 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 3720	1	8,0

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей - В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

7869/3 33

Ст. инж.	Агулова	Лист	11.80	ТП 507-63 КЖИ-ОГ 1л	Ограждение левое ОГ 1л	Стадия	Масса	Масштаб
Рук. гр.	Навикова	Лист	11.80			ТР	61,5	1:15
Тл. спец.	Попов	Лист	11.80			Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Левин	Лист	11.80			 МІНІСТЕРСТВО БУДІВНИЦТВА УКРАЇНИ НАЦІОНАЛЬНА АКАДЕМІЯ НАУК І ТЕХНОЛОГІЙ БУДІВНИЦТВА ДАЕСА		

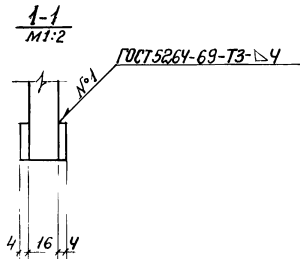
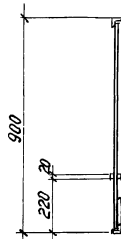
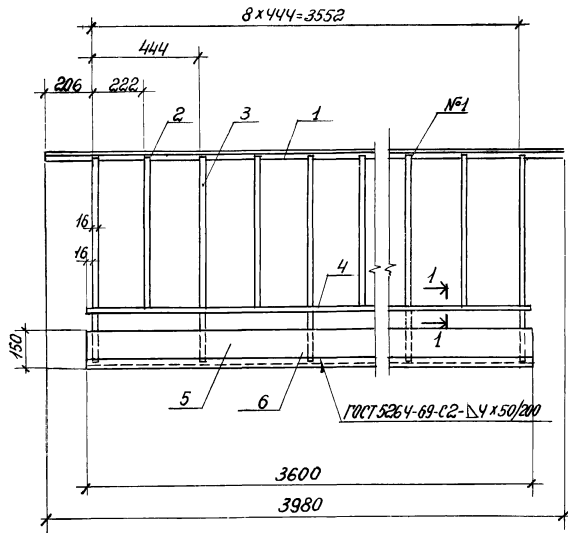


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примр- чание
				<u>Детали</u>		общая масса
Б.4	1			Уголок 36x36x4 Гост 8509-72*	1	6,4кг
Б.4	2			Квадрат 16 Гост 2591-71*		
				$\gamma = 670$	6	8,1кг
Б.4	3			Квадрат 16 Гост 259-71*		
				$\rho = 875$	7	12,3 кг
Б.4	4			Полоса 4x20 Гост 103-76	2	3,5 кг
Б.4	5			Лист 4 Гост 19903-74		
				114x2790	1	10,0кг
Б.4	6			Уголок 36x36x4 Гост 8509-72*	1	6,0 кг

1. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей - В Ст. 3 КЛ2 по ГОСТ 380-71*

34
7869/3


Ст. инж. Агулова				ТП 507-63 КЖИ - ОГ 2 П			
Рук. гр.	Найикова	11.80		Ограждение правое ОГ 2п	Стандия	Масса	Масшта.
Л. спец.	Попов	11.80			ТР	46,3кг	1:15
Нач. отд.	Левин	11.80			Лист	Листов 1	
				 МНИИ ГАИПРО РОММУНАСТРОИ ДАЕССА			

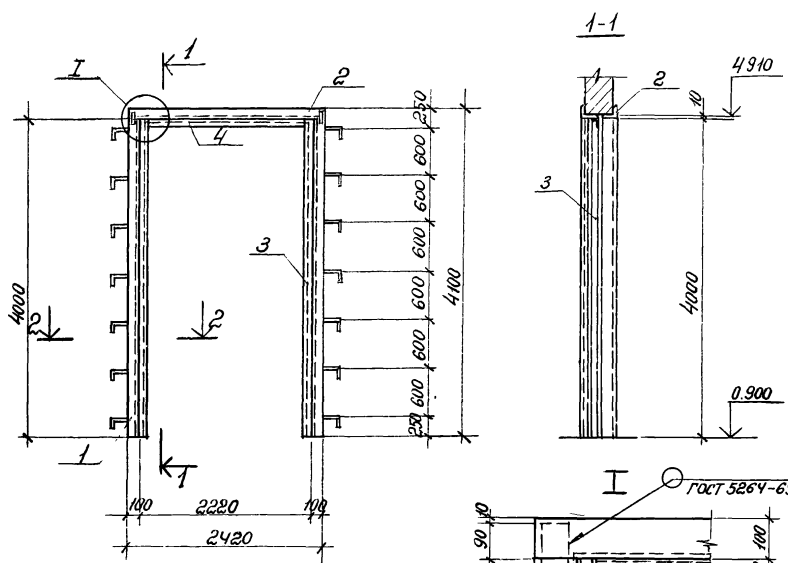


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		Общая масса
Б.У.		1		Увелок 36x36x4 ГОСТ 8509-72*	1	8,6 кг
Б.У.		2		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71* P=670	8	10,8 кг
Б.У.		3		Квадрат 16 ГОСТ 2591-71* P=875	9	15,8 кг
Б.У.		4		Полоса 4x20 ГОСТ 103-76	2	4,5 кг
Б.У.		5		Лист 4 ГОСТ 19903-74 114x3600		
Б.У.		6		Увелок 36x36x4 ГОСТ 8509-72*	1	7,8 кг

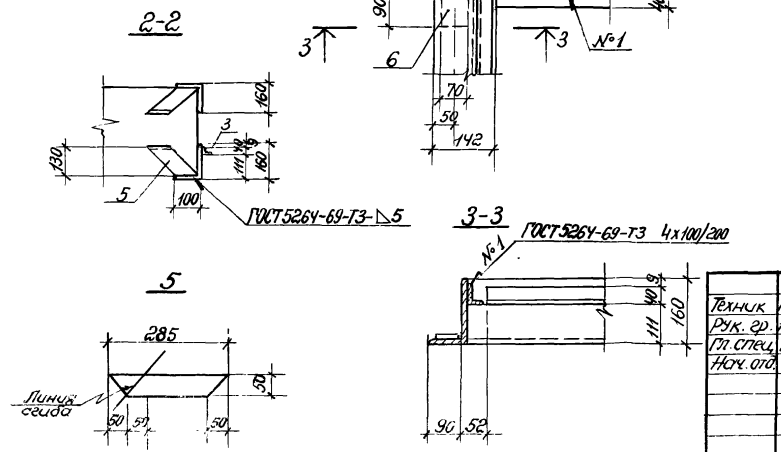
1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Материал деталей - В Ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*

35
7869/3

Ст. инж. Дреглова	Лист 7	11.80	ТТ7507-63 -КЖЦ-ОГ2л	Стандарт	Масса	Масштаб
Рук. ер. Новикова	Лист 7	11.80		ТР	60,4кг	1:15
Тл. спец. Попов	Лист 7	11.80		Ограждение левое ОГ2л		
Нач. ил. Левшин	Лист 7	11.80		Лист	Листов 1	
				 ИЖКХ УССР УКРРОЖГИПРО- КОММУНАЛЬНО- ДАРСНА		



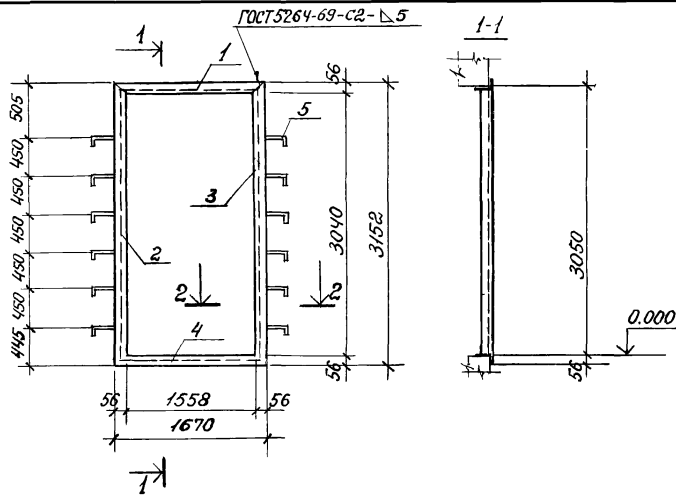
Фигура	Зона	№з	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Металл</u>		Итого масса, кг
Б.У.		1		Уголок 160x100x10 ГОСТ 8510-72 Р-4000	4	316.8
Б.У.		2		Уголок 160x100x10 ГОСТ 8510-72 Р-2420	2	95.8
Б.У.		3		Уголок 40x40x4 ГОСТ 8509-72 Р-4000	2	19.4
Б.У.		4		Уголок 40x40x4 ГОСТ 8509-72 Р-2420	1	5.2
Б.У.		5		Полоса 5x50 ГОСТ 779003-74 Р-285	28	15.6
Б.У.		6		Полоса 10x70 ГОСТ 79903-74 Р-180	4	4.0



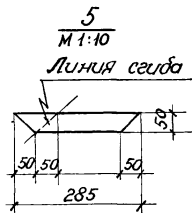
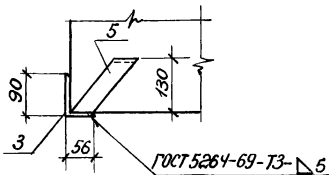
1. Материал конструкции - сталь марки В ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*
 2. Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75.

36
7869/3

Техник	Проверено	Дата	Лист	ТТ 507-63 - КЖУ-МО1		
Рук. пр. Новикова		11.80	11.80	Сталь	Масса	Масшт
Ин. спец. Попов		11.80	11.80	ТР	456.8	
Нач. отд. ЛЕВИН		11.80	11.80	Лист	Листов 1	
				Обрамление ворот металлическое МО1		
				МРКЖ ЧСВР УКРЮЖГИПРО-КОММУНИСТРОИ БАЕСОА		



2-2
М 1:10




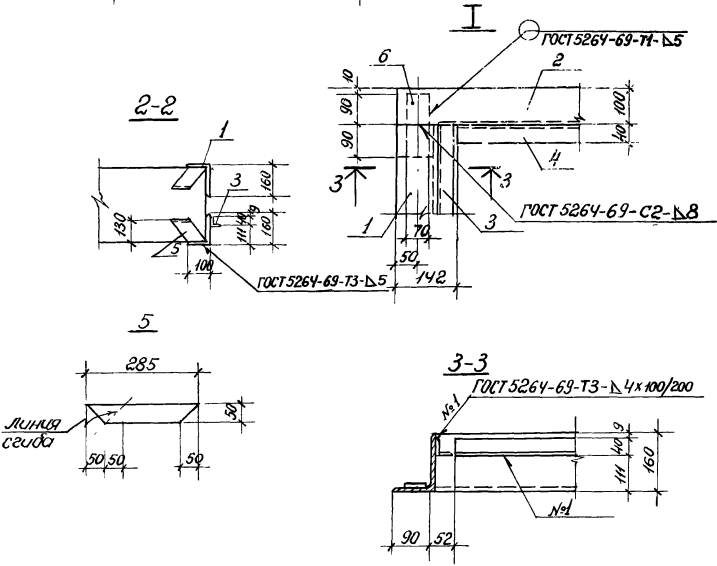
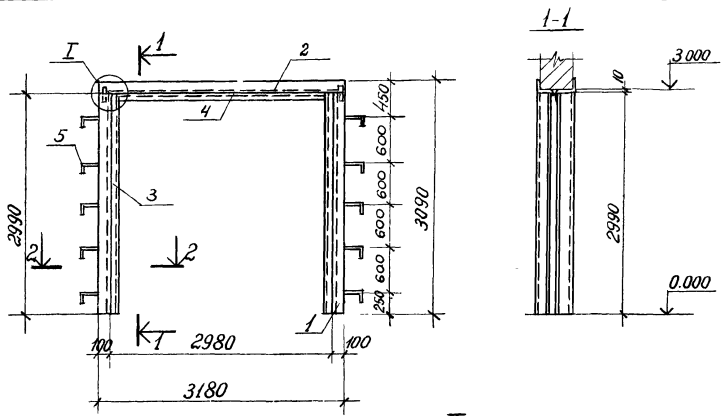
Формы	30мм	103	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		<u>Общая масса кг.</u>
Б4	1			Уголок 90x56x5,5 ГОСТ 8510-72 Р-1670	1	10.3
Б4	2			Уголок 90x56x5,5 ГОСТ 8510-72 Р-3152	1	19.4
Б4	3			Уголок 90x56x5,5 ГОСТ 8510-72 Р-3152	1	19.4
Б4	4			Уголок 90x56x5,5 ГОСТ 8510-72 Р-1558	1	9.6
Б4	5			Полоса 5x50 ГОСТ 19903-74 Р-285	12	6.7

1. Материал деталей - сталь марки В ст.3 КЛ2 по ГОСТ 380-71*.

2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75

7869/3 37


ТТ 507-63 - КЖЦ-МО2				Статус	Масса	Масштаб
Техник	Перогин	11.80		ТР	65,4	1:50
Рук. гр.	Найкова	11.80				
Гл. спец.	Попов	11.80				
Нач. отд.	Левин	11.80				
Обрамление двери				Лист	Листов 1	
металлическое МО2				 ИЖХ УССР УКРОЖГИПРО- КОМУНЕСТРОИ ДАБЕССА		



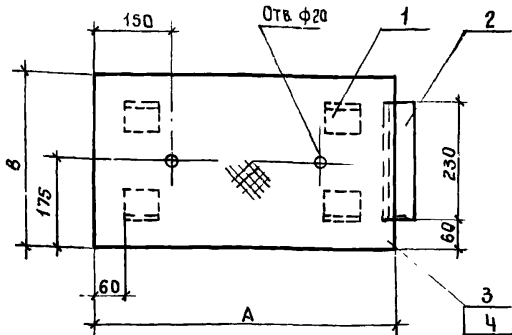
Формат	Экз	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
<u>Детали</u>						
Б.Ч	1			Угелок 160x100x10 ГОСТ 8510-72 Р-2990	4	общая масса, кг 236,8
Б.Ч	2			Угелок 160x100x10 ГОСТ 8510-72 Р-3180	2	125,9
Б.Ч	3			Угелок 40x40x4 ГОСТ 8509-72 Р-2990	2	14,0
Б.Ч	4			Угелок 40x40x4 ГОСТ 8509-72 Р-2836	1	7,0
Б.Ч	5			Полоса 5x50 ГОСТ 19903-74 Р-285	20	11,2
Б.Ч	6			Полоса 10x70 ГОСТ 19903-74 Р-180	4	4,0

1. Материал деталей - сталь марки ВСт.3 КП2 по ГОСТ 380-71*
 2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

7869/3 38

Техник				Врачленная				Сл. 1				11.80				71507-63 - КЖУ-МОЗ							
Дж. др.				Навигация				11.80				11.80				Сталь							
Мач. отб.				Левин				8.11.83				11.80				Масса							
												Макс											
Обрамление ворот металлическое МОЗ												Тр	398,9	1:50									
												Лист	Листов ?										
												 МЖК УССР УКРНОЖПРО- КОММУНИСТРИ ДІАЛОС											

Щ 1, Щ 7

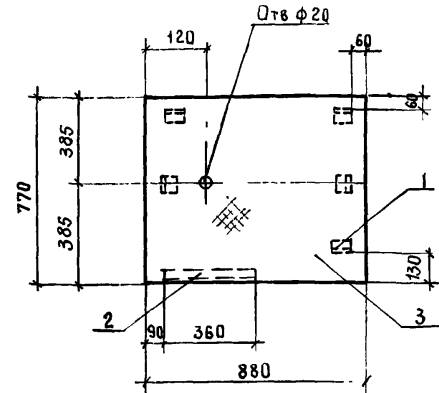


МАРКА ЭЛЕМЕН.	А	В	МАССА КГ
Щ 1	1000	350	14,3
Щ 7	1350	350	18,5

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.	
			<u>ДЕТАЛИ</u>				
			<u>Щ 1</u>				ОБЩАЯ МАССА КГ
Б4		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=70	4	1.3	
Б4		2		ТО ЖЕ L=230	1	1.1	
Б4		3		Лист РОМБ 0-ПН-Ч 0x1000x350 ГОСТ 8568-75*	1	11.9	
			<u>Щ 7</u>				
Б4		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=70	4	1.3	
Б4		2		ТО ЖЕ L=230	1	1.1	
Б4		4		Лист РОМБ 0-ПН-Ч 0x1350x350 ГОСТ 8568-77*	1	16.1	

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Д4 по контуру прилегания деталей
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - В СТ. 3 КЛ 2 по ГОСТ 380-71*

СТ. ИНЖ.	АБАПОЛОВА	<i>А.С.</i>	11.80	ТП 507-63 -КЖИ-Щ1,Щ7	МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЩИТЫ Щ 1, Щ 7	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР.	НОВИКОВА	<i>Н.В.</i>	11.80			ТР	СМ. ТАБЛ.	
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	<i>П.В.</i>	11.80			Лист 1	Листов 1	
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	<i>Л.В.</i>	11.80					



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.	
			<u>ДЕТАЛИ</u>				ОБЩАЯ МАССА КГ
Б4		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=70	5	1.7	
Б4		2		ТО ЖЕ L=360	1	1.7	
Б4		3		Лист РОМБ 0-ПН-Ч 0x880x770 ГОСТ 8568-77*	1	23.1	

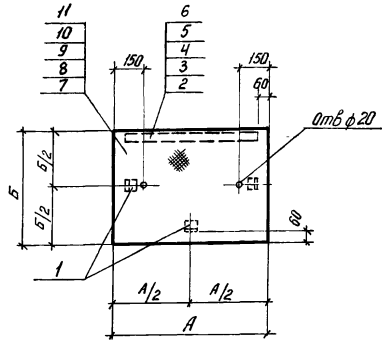
1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Д4 по контуру прилегания деталей
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - В СТ. 3 КЛ 2 по ГОСТ 380-71*

39
7869/3

СТ. ИНЖ.	АБАПОЛОВА	<i>А.С.</i>	11.80	ТП 507-63 -КЖИ-Щ4	МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЩИТ Щ 4	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР.	НОВИКОВА	<i>Н.В.</i>	11.80			ТР	26.5	
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	<i>П.В.</i>	11.80			Лист 1	Листов 1	
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	<i>Л.В.</i>	11.80					

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

щ 2; щ 8; щ 15; щ 16; щ 18



марка элемента	А	Б	масса кг
щ 2	1200	450	24.6
щ 8	350	420	7.1
щ 15	480	550	11.7
щ 16	700	1090	29.8
щ 18	600	800	19.7

продолжение

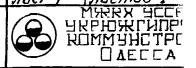
форма	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>щ 16</u>		
Б.Ч.		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $l=70$	3	1.0
Б.Ч.		5		То же $l=580$	1	2.8
Б.Ч.		10		Лист ромб 0-ПН-4.0x700x1090 ГОСТ 8568-77*	1	26.0
				<u>щ 18</u>		
Б.Ч.		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $l=70$	3	1.0
Б.Ч.		6		То же $l=490$	1	2.3
Б.Ч.		11		Лист ромб 0-ПН-4.0x600x800 ГОСТ 8568-77*	1	16.4

форма	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Детали</u>		
				<u>щ 2</u>		общая масса, кг
Б.Ч.		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $l=70$	3	1.0
Б.Ч.		2		То же $l=1080$	1	5.2
Б.Ч.		7		Лист ромб 0-ПН-4.0x1200x450 ГОСТ 8568-77*	1	18.4
				<u>щ 8</u>		
Б.Ч.		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $l=70$	3	1.0
Б.Ч.		3		То же $l=290$	1	1.1
Б.Ч.		8		Лист ромб 0-ПН-4.0x350x420 ГОСТ 8568-77*	1	5.0
				<u>щ 15</u>		
Б.Ч.		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $l=70$	3	1.0
Б.Ч.		4		То же $l=360$	1	1.7
Б.Ч.		9		Лист ромб 0-ПН-4.0x480x550 ГОСТ 8568-77*	1	9.0

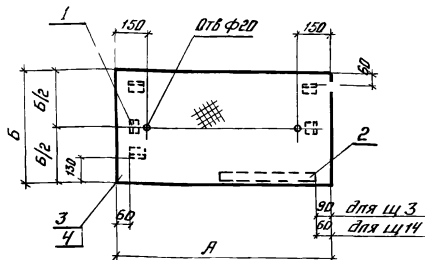
1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Б4 по контуру прилегания элементов.
2. Материал - Вст.3кп2 по ГОСТ 380-71*

40
7869/3

Ст. инж.	Аваралова	9.05	11.80	ТП 507-63 КЖИ-Щ2,Щ8,Щ15,Щ16,Щ18	Металлические щиты Щ2, Щ8, Щ15, Щ16, Щ18	Сталь	Масса	Масши.
Рук. зр.	Навикова	11.80	Тр			см толь		
Тк спец.	Полов	11.80						
Нач. отв.	Левин	11.80				Лист 1	Листов 1	



Щ3;Щ14



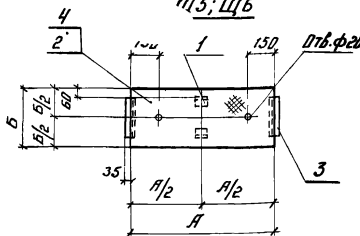
Марка элемента	А	Б	Масса кг
Щ3	1270	770	32,4
Щ14	1120	570	25,9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Детали						
Щ3						
64	1			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=70	5	1,7
54	2			То же L=490	1	2,4
54	3			Лист р/н 6-ПН-4,0x1270x170 ГОСТ 8568-71*	1	33,3
Щ14						
64	1			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=70	5	1,7
64	2			То же L=490	1	2,4
64	4			Лист р/н 6-ПН-4,0x1120x570 ГОСТ 8568-71*	1	21,8

1. Сборку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Д4 по контуру прилегания детали.
 2. Материал деталей - ВСт.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

Ст. инж.	Исполнитель	Д.С.	11.80	ТП 507-63 - КЖИ-Щ3, Щ14		
Руч. гр.	Навикова	11.80		Материальные щиты Щ3 Щ14	Станд. ТР	Масса ед. табл.
Писец	Полов	11.80				
Числат	Лебин	11.80				
				Лист 1	Листов 1	
				МЖЖ ВЕР УКРЮЖ ГИЛРО- КОММУНСТРОИ ДА БССР		

Щ5;Щ6



Марка элемента	А	Б	Масса кг
Щ5	650	350	10,7
Щ6	850	350	13,0

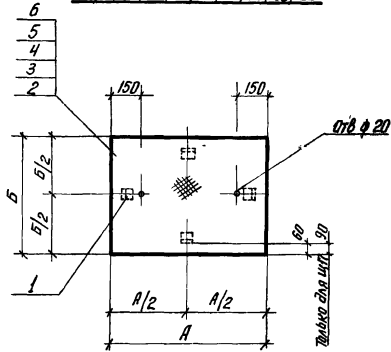
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Детали						
Щ5						
64	1			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=70	2	0,7
64	2			Лист р/н 6-ПН-4,0x650x350 ГОСТ 8568-71*	1	7,8
64	3			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=230	2	2,2
Щ6						
64	1			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=70	2	0,7
64	3			То же L=230	2	2,2
64	4			Лист р/н 6-ПН-4,0x850x350 ГОСТ 8568-71*	1	10,1

1. Сборку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Д4 по контуру прилегания детали.
 2. Материал деталей - ВСт.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

Ст. инж.	Исполнитель	Д.С.	11.80	ТП 507-63 - КЖИ-Щ5, Щ6		
Руч. гр.	Навикова	11.80		Материальные щиты Щ5, Щ6	Станд. ТР	Масса ед. табл.
Писец	Полов	11.80				
Числат	Лебин	11.80				
				Лист 1	Листов 1	
				МЖЖ ВЕР УКРЮЖ ГИЛРО- КОММУНСТРОИ ДА БССР		

Шифр листа: Подпись и дата

щ 9, щ 10, щ 13, щ 17, щ 20



Марка элемента	А	Б	Масса кг
щ 9	1100	520	20,9
щ 10	780	450	13,4
щ 13	550	350	8,0
щ 17	250	900	9,1
щ 20	350	350	5,6

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
12Г				<u>щ 20</u>		
Б4	1			Узелок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $\rho=70$	4	1,4
Б4	6			Лист РОМБ 0-ПН-4.0x350x350 ГОСТ 8568-77*	1	4,2

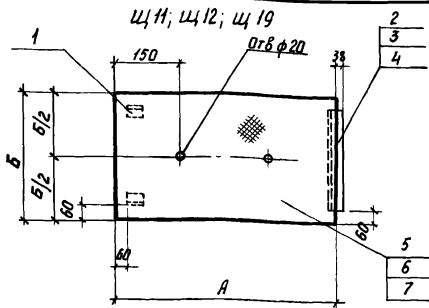
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Детали</u>		
				<u>щ 9</u>		общая масса, кг
12Г						
Б4	1			Узелок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $\rho=70$	4	1,4
Б4	2			Лист ромб 0-ПН-4.0x1100x520 ГОСТ 8568-77*	1	19,5
				<u>щ 10</u>		
12Г						
Б4	1			Узелок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $\rho=70$	4	1,4
Б4	3			Лист РОМБ 0-ПН-4.0x780x450 ГОСТ 8568-77*	1	12,0
				<u>щ 13</u>		
12Г						
Б4	1			Узелок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $\rho=70$	4	1,4
Б4	4			Лист РОМБ 0-ПН-4.0x550x350 ГОСТ 8568-77*	1	6,6
				<u>щ 17</u>		
12Г						
Б4	1			Узелок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $\rho=70$	4	1,4
Б4	5			Лист РОМБ 0-ПН-4.0x250x900 ГОСТ 8568-77*	1	7,7

1. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Б4 по контуру прилегания деталей.
2. Материал деталей - Вст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*

42

7869/3

ТТ 507-63 КЖИ-щ 9, щ 10, щ 13, щ 17, щ 20				Статус	Масса	Масштаб
Ст. инж.	А.В.Попов	И.С.	11.80			
Рук. гр.	Навикова	И.С.	11.80			
Л. спец.	Попов	И.С.	11.80			
Нач. отд.	Левин	И.С.	11.80			
Металлические щиты щ 9, щ 10, щ 13, щ 17, щ 20				ТР		
				Лист 1	Листов 1	
				 МНВН СССР ЦКРФИЯИОРС КОМПМУНСТРОЙ ОАЕССА		

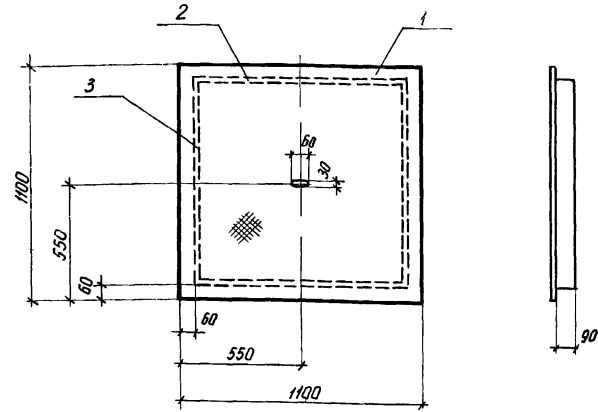


Марка элемента	А	Б	Масса кг
Щ11	580	620	15.4
Щ12	410	530	10.1
Щ19	430	350	6.9

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
<u>Детали</u>					
<u>Щ11</u>					
	1		Узелок 63x63x5 гост 8509-72* $\ell=70$	2	0.7
	2		То же $\ell=500$	1	2.4
	5		Лист ромб 0-пн-49-530x620 гост 8568-77*	1	12.3
<u>Щ12</u>					
	1		Узелок 63x63x5 гост 8509-72* $\ell=70$	2	0.7
	3		То же $\ell=410$	1	2.0
	6		Лист ромб 0-пн-40-410x530 гост 8568-77*	1	7.4
<u>Щ19</u>					
	1		Узелок 63x63x5 гост 8509-72* $\ell=70$	2	0.7
	4		То же $\ell=230$	1	1.1
	7		Лист ромб 0-пн-40-430x350 гост 8568-77*	1	5.1

Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-75, швы по гост 5264-69-Т1-Б4 по контуру прилегания деталей
 Материал деталей - ВСтЗ Кп2 по гост 380-71*

Инж.	Исполнитель	Дата	Масштаб	Масса	Масштаб
инж. Авапалова	А.С.	11.80	1:1		
к.гр. Навикрова	Н.С.	11.80	1:1		
спец. Попов	В.С.	11.80	1:1		
уч.отд. Левин	Л.С.	11.80	1:1		
ТП 507-63 - КЖИ-Щ11, Щ12, Щ19				Станд	Масштаб
Металлические щиты Щ11, Щ12, Щ19				ТР	см. табл
				Листов 1	Листов 1
				МЭНЕРГ СССР УПРОМСТРОЙПРО КОМПМУНСТРОЙ ДАЕССА	



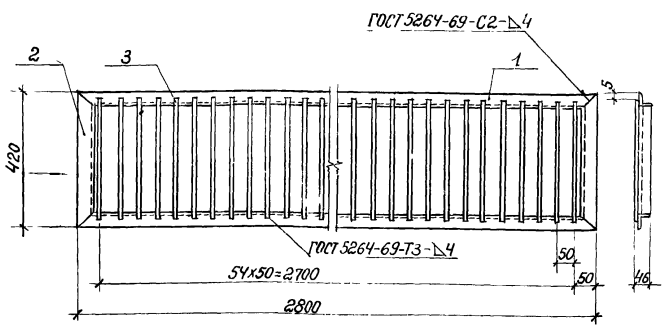
Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
<u>Детали</u>					
<u>Щ11</u>					
	1		Лист ромб 0-пн-40-1100x1100 гост 8568-77*	1	41.3
	2		Полоса 6x90 гост 103-76 $\ell=980$	2	8.3
	3		То же $\ell=968$	2	8.2

1. Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-75; швы по гост 5264-69-ТЗ Б6 по контуру прилегания элементов
2. Материал деталей - ВСтЗ Кп2 по гост 380-71*

7869/3 43

Инв. №-листа, Подпись и дата, Взам. инв. №

Инж.	Исполнитель	Дата	Масштаб	Масса	Масштаб
инж. Авапалова	А.С.	11.80	1:1		
рук. гр. Навикрова	Н.С.	11.80	1:1		
Гл. спец. Попов	В.С.	11.80	1:1		
уч.отд. Левин	Л.С.	11.80	1:1		
ТП 507-63 - КЖИ-Щ21				Станд	Масштаб
Металлический щит Щ21				ТР	57.8
				Листов 1	Листов 1
				МЭНЕРГ СССР УПРОМСТРОЙПРО КОМПМУНСТРОЙ ДАЕССА	




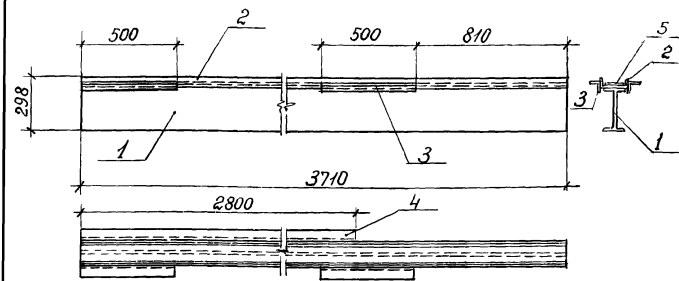
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		Общая масса, кг
Б4	1			Узелок 36x36x4 ГОСТ 8509-72* P-2800	2	12,1
Б4	2			Узелок 36x36x4 ГОСТ 8509-72* P-420	2	1,8
Б4	3			Прм сталь Ф10.ЛЭТ ГОСТ 5781-75 P-420	55	14,6

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
 2. Материал деталей - В Ст 3 К1П2 по ГОСТ 380-71*

От инж.	Абдалова	АСК	11.80
Рук. гр.	Набыкова	АББС	11.80
Гл. спец.	Полов	ВЗСР	11.80
Нач. отд.	Левин	ВЗСР	11.80

ТП 507-63 - КЖУ-МР1

Решетка металлическая МР1	Станд. Масса	Масса
	ТР	28.5
	Лист	Листов 1
 МКХ ЦСР УКРОЖГИПРО- КОММУНСТРОЙ ВЛРСА		




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		Общая масса, кг
Б4	1			Двутавр 24 ГОСТ 8239-72* P-3710	1	101,3
Б4	2			Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 P-3710	1	45,6
Б4	3			Узелок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* P-3710	2	4,8
Б4	4			Узелок 63x63x5 ГОСТ 8509-72 P-2800	1	13,7
Б4	5			Листа 6x100 ГОСТ 103-76 P-3710	1	17,5

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75,
 швы по ГОСТ 5264-69-Т1- 5 по контуру прилегания деталей
 2 Материал деталей - В Ст 3 К1П2 по ГОСТ 380-71*
 3 ВМ8 обратно чертежу

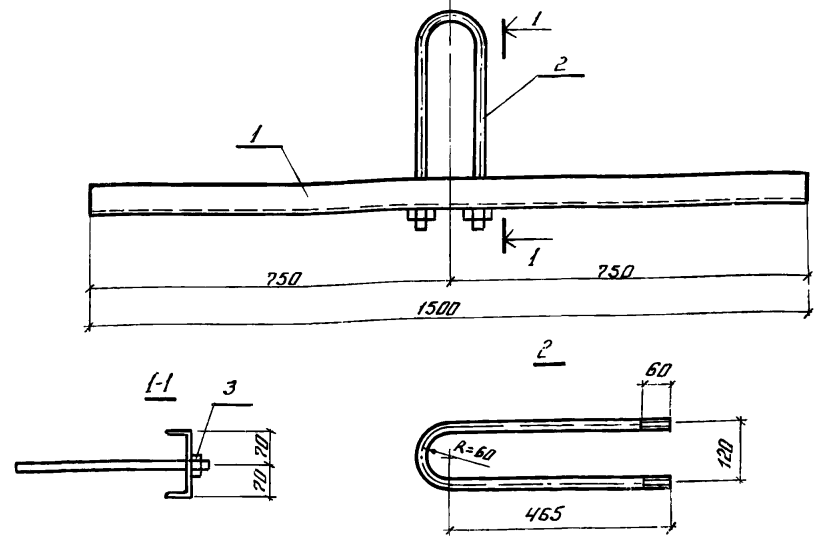
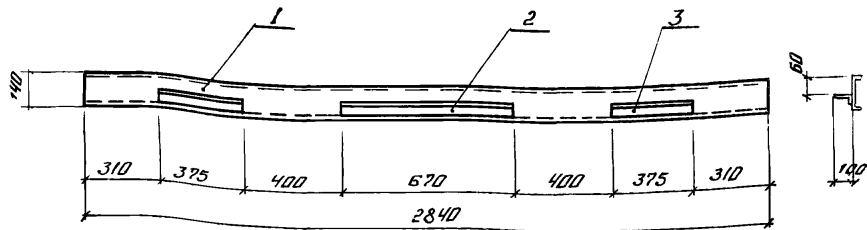
44
7869/3

От инж.	Абдалова	АСК	11.80
Рук. гр.	Набыкова	АББС	11.80
Гл. спец.	Полов	ВЗСР	11.80
Нач. отд.	Левин	ВЗСР	11.80

ТП 507-63 - КЖУ-БМ1, БМ2

Балка металлическая БМ1, БМ8	Станд. Масса	Масса
	ТР	182.9
	Лист	Листов 1
 МКХ ЦСР УКРОЖГИПРО- КОММУНСТРОЙ ВЛРСА		

ШБ-10-101/11/12/13 и далее. Взам инв. №



Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
			Детали		Общая масса, кг
	1		Швеллер №4 ГОСТ 8240-72 L=2840	1	34,9
	2		Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72* L=670	1	6,6
	3		То же L=375	2	7,4

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-Т1 - Δ8 по контуру прилегания деталей.
 2 Материал деталей - в ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

Инж.	Абапалова	АС	11.80	ТП 507-63 - КЖИ - БМ2		
К.гр.	Навикава	Аб	11.83	Стация	Масса	Масса
Спец.	Попов	Аб	11.82			
Читат.	Лебин	Аб	11.80	Балка металлическая БМ2		
				ТР	48,9	
				Лист 1	Листов 1	
				МЖКХ УССР УКРНОЖГИПРО- КОММУНСТРОЙ ДАБЕСА		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		Общая масса, кг
Б4		1		Швеллер №4 ГОСТ 8240-72 L=1500	1	18,5
Б4		2		Арм. сталь Ф20А1 ГОСТ 5781-75 L=1120	1	2,8
Б4		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	1	0,07

1. Отверстие в поз.1 φ21.
 2. Материал деталей - в ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

45
7869/3

Инж.	Абапалова	АС	11.80	ТП 507-63 - КЖИ - БМ3		
К.гр.	Навикава	Аб	11.83	Стация	Масса	Масса
Спец.	Попов	Аб	11.82			
Читат.	Лебин	Аб	11.80	Балка металлическая БМ3		
				ТР	21,4	
				Лист 1	Листов 1	
				МЖКХ УССР УКРНОЖГИПРО- КОММУНСТРОЙ ДАБЕСА		

Лист №1 из 1-го листа




ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		ОБЩАЯ МАССА, КГ
Б.4	1			ШВЕЛЕР 14 ГОСТ 8240-72 $\ell=260$	1	3.2
Б.4	2			ПОЛОСА 6x100 ГОСТ 103-76 $\ell=260$	1	1.2

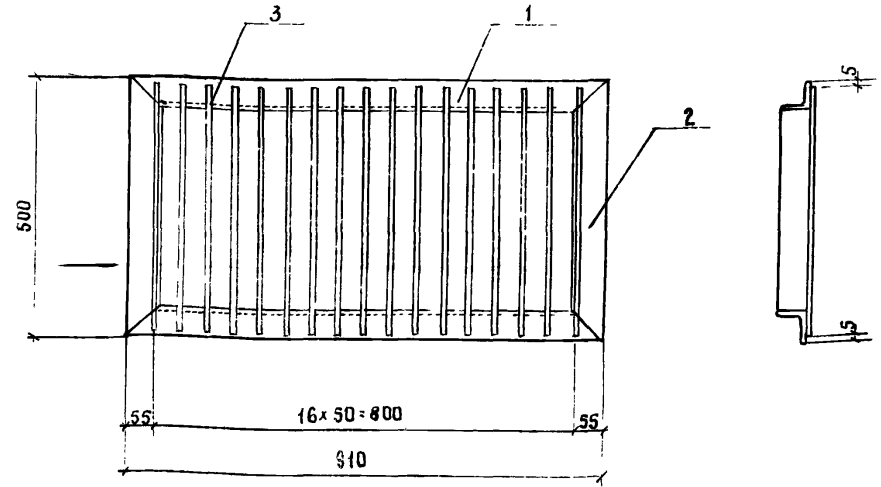
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75, ШВЫ ПО ГОСТ 5264-29-Т1-Д6 ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - В СТ.3 КР2 ПО ГОСТ 380-71*

СТ. ИНЖ.	АБАПОЛОВА	<i>AS</i>	11.80
РУК. ГР.	НОВИКОВА	<i>NOB</i>	11.80
ГЛА СПЕЦ.	ПОПОВ	<i>POPOB</i>	11.80
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	<i>LEBIN</i>	11.80

ТП 507-63 -КЖИ-БМ4

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ БАЛКА
БМ4

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ТР	4.4	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
 МЖКХ УССР УКРПРОЖПРО- КОММУНСТРОЙ ДАССР		



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		ОБЩАЯ МАССА, К
Б.4	1			УГОЛОК 63x63x5 ГОСТ 8509-72* $\ell=910$	2	8.8
Б.4	2			ТО ЖЕ $\ell=500$	2	4.8
Б.4	3			АРМ. СТАЛЬ Ф10А1 ГОСТ 5781-57 $\ell=490$	17	5.1

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-15, ШВЫ ПО ГОСТ 5264-69-Т1-Д5 ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - В СТ.3 КР2 ПО ГОСТ 380-71*.


46
7869/3

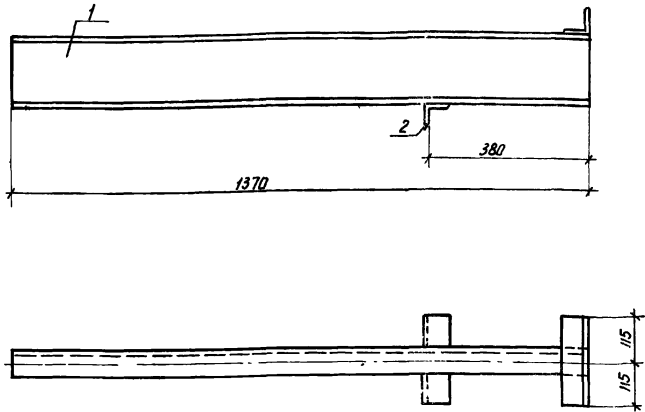
ИМЬ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМЕН ИМЬ №

СТ. ИНЖ.	АБАПОЛОВА	<i>AS</i>	11.80
РУК. ГР.	НОВИКОВА	<i>NOB</i>	11.80
ГЛА СПЕЦ.	ПОПОВ	<i>POPOB</i>	11.80
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	<i>LEBIN</i>	11.80

ТП 507-63 -КЖИ-МР2

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РАМА
МР2

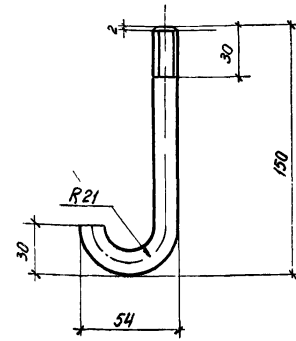
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ТР	18.7	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
 МЖКХ УССР УКРПРОЖПРО- КОММУНСТРОЙ ДАССР		



Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		<u>общая масса, кг</u>
1			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 L-1370	1	19.5 кг
2			Уголок 63x63x6 ГОСТ 5509-72 L-230	2	2.6 кг

Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, швы по ГОСТ 5264-69-71- Д 6 по контуру прилегания деталей.
Материал деталей - В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71.*

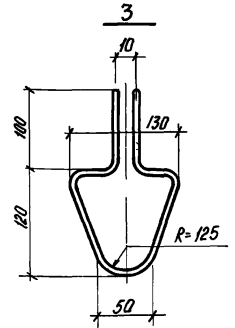
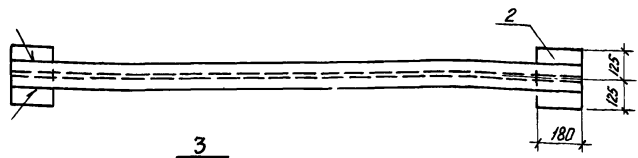
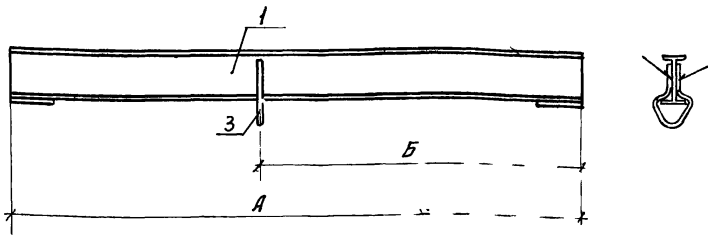
Чик	Перосименко	Р.З.	11.80	ТП 507-63 КЖИ-БМ5	Сталь	Масса	Масшт
гр.	Новикова	Р.З.	11.80				
печ.	Полов	Р.З.	11.80				
нач. отд.	Левин	Р.З.	11.80				
				Балка металлическая БМ 5	ТР	22.1	
				Лист 1 / Листов 1	 МЭНЕР СССР УКРЮЖГИПРО- РОММУНСТРОЙ ПЛЕССА		



Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Деталь</u>		<u>общая масса, кг</u>
И			Анх. сталь Ф12.Л1 ГОСТ 5781-75	1	0.18
			φ = 200		

49
7869/3

Техник	Перосименко	Р.З.	11.80	ТП 507-63 - КЖИ-А3	Сталь	Масса	Масшт
Рук. гр.	Новикова	Р.З.	11.80				
л. спец.	Полов	Р.З.	11.80				
нач. отд.	Левин	Р.З.	11.80				
				Балт анкерный А3	ТР	0.18	
				Лист 1 / Листов 1	 МЭНЕР СССР УКРЮЖГИПРО- РОММУНСТРОЙ ПЛЕССА		



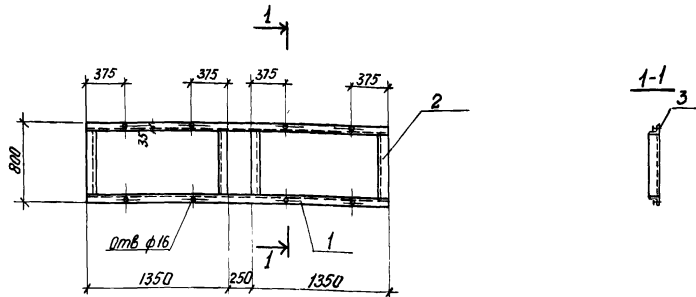
Марка элемента	А	Б	Масса кг.
БМ 6	3980	1990	125,6
БМ 7	4100	1990	129,1

1 Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-75, швы по гост 5264-69-Т1 - Б8 по контуру прилегания деталей.
 2 Материал деталей - В ст.3 кп2 по гост 380-71*

Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Прит
				<u>Детали</u>		<u>общая масса,</u>
				<u>БМ 6</u>		
Б.4		1		Двутавр 24а гост 8239-72 л-3980	1	117,0
Б.4		2		Лопаса 8х180 гост 103-76 л-250	2	5,6
Б.4		3		ф 28 АТ гост 5781-75 л-620	1	3,0
				<u>БМ 7</u>		
		1		Двутавр 24а гост 8239-72 л-4100	1	120,5
		2		Лопаса 8х180 гост 103-76 л-250	2	5,6
		3		ф 28 АТ гост 5781-75 л-620	1	3,0

48
7869/3

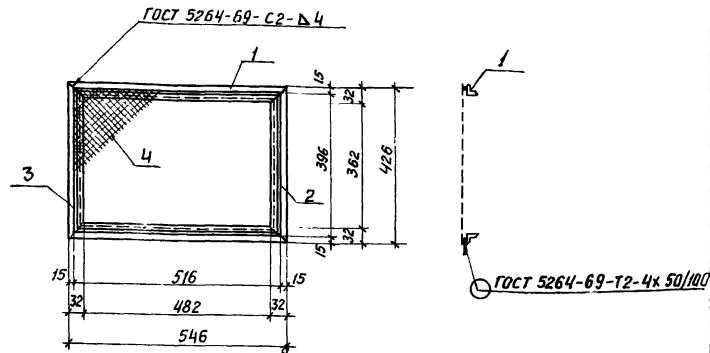
Техник		Герасименко		11.80		ТП 507-63 КЖИ-БМ6, БМ7		
Рук.гр.		Новикова		11.80		Юдия	Масса	Масл
П. спец.		Попов		11.80		ТР		
Нач. отд.		Левин		11.80				
Балки металлические БМ6, БМ7						МЯЖК ЧСС УНРОДЖИП КОММУНАСТР ДАЕССА		



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Детали</u>		Общая масса, кг
1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72* L=2950	2	28.4
2		То же L=674	4	13.0
3		Болт М12x60.58 ГОСТ 7798-70*	8	0.6

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-95 швом по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ5 по контуру прилегания деталей
 2. Материал деталей - В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Инж.	А.А.Аполлова	Арх.	11.80	ТП 507-63 КЖ-РМ 1		
Пр.	Новикова	Инж.	11.80			
Инж.	Попов	Инж.	11.80	Рама металлическая РМ1		
Инж.	Левин	Инж.	11.80			
				Стадия	Масса	Масшт
				ТР	42.0	
				Лист 1	Листов 1	
				ЦКРЮЖГИПРО-КОММУНСТРОИ ДАБЕССА		



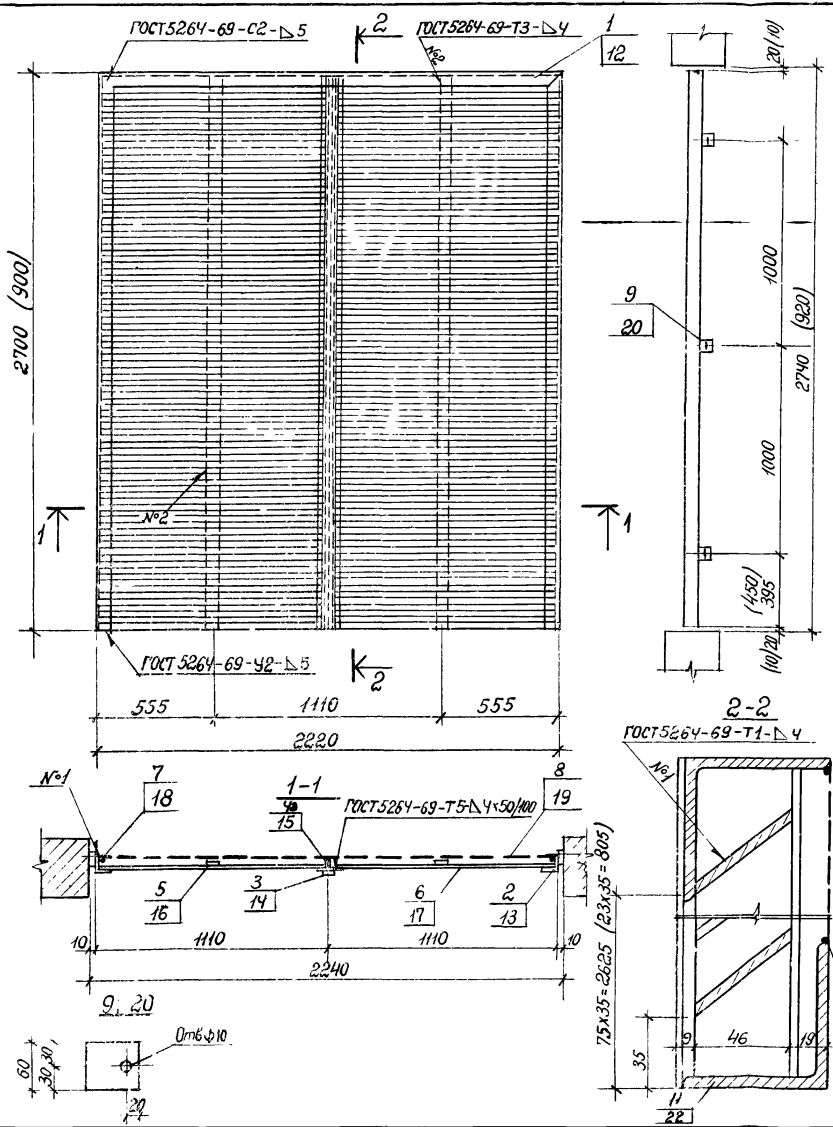
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		Общая масса, кг
Б.4	1			Уголок 32x32x4 ГОСТ 8509-72* L=546	2	2.1
Б.4	2			Уголок 32x32x4 ГОСТ 8509-72* L=426	2	1.6
Б.4	3			Арм сталь ф12АЗ ГОСТ 5781-75 L=140	1	1.7
Б.4	4			Сетка 10-1.0-0 ГОСТ 5336-67*	0.25	0.4

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
 2. Материал деталей - В ст.3 кп2 по ГОСТ 380-71*

49
7869/3

Инж.	А.А.Аполлова	Арх.	11.80	ТП 507-63 КЖ-РМ 2		
Пр.	Новикова	Инж.	11.80			
Инж.	Попов	Инж.	11.80	Рама металлическая РМ2		
Инж.	Левин	Инж.	11.80			
				Стадия	Масса	Масшт
				ТР	5.8	
				Лист 1	Листов 1	
				ЦКРЮЖГИПРО-КОММУНСТРОИ ДАБЕССА		

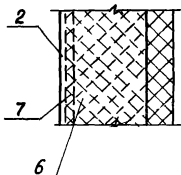
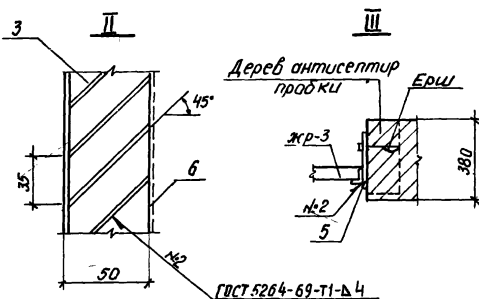
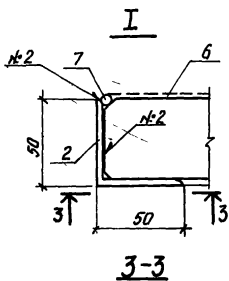
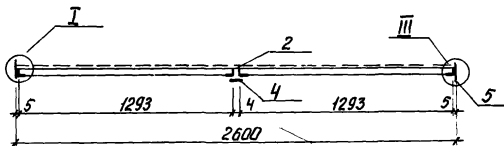
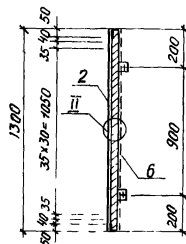
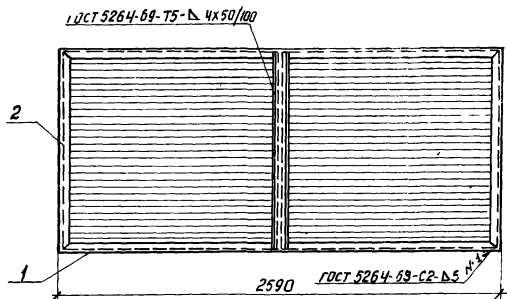
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам инв. №



Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>Детали</u>						
<u>ЖР1</u>						
Б.У.		1		Уголок 70x70x5 ГОСТ 8509-72* P-2210	1	11.9
Б.У.		2		Уголок 70x70x5 ГОСТ 8509-72* P-2689	2	29.6
Б.У.		3		полоса 4,0x60 ГОСТ 103-76 P-2700	1	5.1
Б.У.		4		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72* P-2700	2	20.4
Б.У.		5		полоса 4,0x60 ГОСТ 103-76 P-2690	2	10.2
Б.У.		6		полоса 4,0x60 ГОСТ 103-76 P-1100	150	309
Б.У.		7		Арм. сталь ф6 АШ ГОСТ 5781-75 P-2630	2	1.2
Б.У.		8		Сетка 10-1,0-0 ГОСТ 5336-76* 3.5 м ²	2	7.0
Б.У.		9		Полоса 10,0x60 ГОСТ 103-76 P-60	6	1.4
Б.У.		10		Арм. сталь ф6 АШ ГОСТ 5781-75 P-2220	2	1.0
Б.У.		11		Уголок 70x70x5 ГОСТ 8509-72* P-2208	1	12.5
<u>ЖР2</u>						
Б.У.		12		Уголок 70x70x5 ГОСТ 8509-72* P-2210	1	11.9
Б.У.		13		Уголок 70x70x5 ГОСТ 8509-72* P-889	2	9.6
Б.У.		14		Полоса 4,0x60 ГОСТ 103-76 P-900	1	1.7
Б.У.		15		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 P-900	2	5.5
Б.У.		16		Полоса 4,0x60 ГОСТ 103-76 P-890	2	3.4
Б.У.		17		полоса 4,0x60 ГОСТ 103-76 P-1100	46	94.8
Б.У.		18		Арм. сталь ф6 АШ ГОСТ 5781-75 P-830	2	0.4
Б.У.		19		Сетка 10-1,0-0 ГОСТ 5336-76* 1.2 м ²	2	2.3
Б.У.		20		Полоса 10,0x60 ГОСТ 103-76 P-60	2	0.5
Б.У.		21		Арм. сталь ф6 АШ ГОСТ 5781-75 P-2220	2	1.0
Б.У.		22		Уголок 70x70x5 ГОСТ 8509-72* P-2208	1	12.9

1. Размеры в скобках для ЖР2.
 2. Материал деталей - В Ст.3 КП2 по ГОСТ 380-71*
50
7869/3


Ст. инж.	Исполн.	Дата	Масш.	ТП 507-63 - КЖУ-ЖР1, ЖР2		
Рук. пр.	Новикова	4.85	1:100	Жалюзийные решетки		
Ин. спец.	Попов	4.85	1:100	Отдел	Масса	Масш.
Инж. студ.	Левин	9.9.55	1:100	ТР	409.1	
					(144.0)	
				Лист	Листов 1	
				ИЖКХ УССР УКРАЇНИ КОМУНІСТРІ РАДІВ		

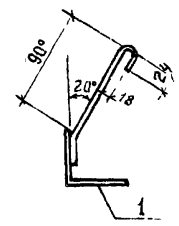
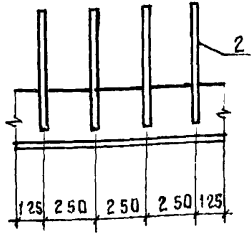


Формат	Зона	ГОС	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Детали</u>		<u>Общая масса, кг</u>
Б4	1			Узелок 50x50x5 ГОСТ 8509-72* л-1293	4	19,5
Б4	2			Узелок 50x50x5 ГОСТ 8509-72* л-1290	4	19,5
Б4	3			Полоса 60x4 ГОСТ 103-76 л-1283	64	208,6
Б4	4			Полоса 60x4 ГОСТ 103-76 л-1300	1	2,5
Б4	5			Полоса 60x4 ГОСТ 103-76 л-160	4	1,2
Б4	6			Сетка 10-10-0 ГОСТ 5336-76* м ²	2,7	4,1
Б4	7			Арм сталь ф10АТ ГОСТ 5781-75 л-7840	1	4,5

- Сборку производить электродами типа 942 по ГОСТ 9467-75.
- Материал деталей - в Ст.3 КП по ГОСТ 380-71*


51
7869/3

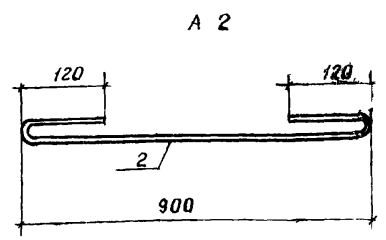
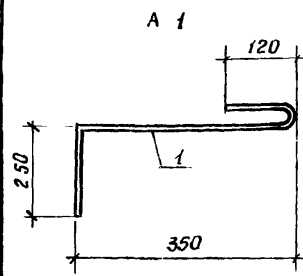
ТП 507-63				КЖИ-ЖР3			
Ст.инж	Аварапова	11.80		Жалюзийная решетка ЖР3	Стадия	Масса	Масшт.
рук.пр.	Новикова	11.80			ТР	259,9	
гл. спец.	Попов	11.80			лист		Листов 1
нач.отд.	Левин	11.80			 МНИИ ЦСР УКРЮЖИПРО КОММУНИСТРОЙ ПАЕССА		



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		ОБЩАЯ МАССА, КГ
Б4		1		УГОЛОК 63x63x5 ГОСТ 8509-72	1	4.8
Б4		2		АРМ. СТАЛЬ Ф8АІ ГОСТ 5781-75 L-160	4	0.25


1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВЫ ПО ГОСТ 5264-69-Т1-05 ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - В СТ 3 КЛ 2 ПО ГОСТ 380-71*
 3. МАССА ДАНА НА 1ПМ МН1

СР. ИНЖ.	АБАПОЛОВА	<i>Абапол</i>	11.80	ТП 507-63 -КЖИ-МН1 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МН1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР.	НОВИКОВА	<i>Новик</i>	11.80		ТР	5.05	
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	<i>Попов</i>	11.80		Лист	Листов 1	
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	<i>Левин</i>	11.80		 МЖКХ УССР УКРОЖГИПРО- КОММУНСТРОИ ДАРЕСО		

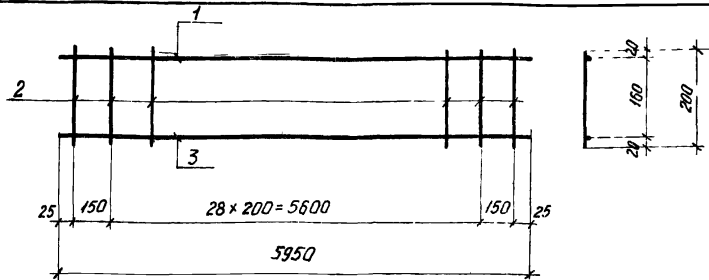


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>А 1</u>		
Б4		1		Ф10 АІ ГОСТ 5781-75 L=720	1	0.44 кг
				<u>А 2</u>		
Б4		2		Ф 10 АІ ГОСТ 5781-75 L=1140	1	0.70 кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. №

ТЕХНИК	ПЕРАСИМЕНКО	<i>Петра</i>	11.80	ТП 507-63 -КЖИ-А1,А2 АНКЕРЫ А 1; А 2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР.	НОВИКОВА	<i>Новик</i>	11.80		ТР		
ГЛ. СПЕЦ.	ПОПОВ	<i>Попов</i>	11.80		Лист	Листов 1	
НАЧ. ОТД.	ЛЕВИН	<i>Левин</i>	11.80		 МЖКХ УССР УКРОЖГИПРО- КОММУНСТРОИ ДАРЕСО		

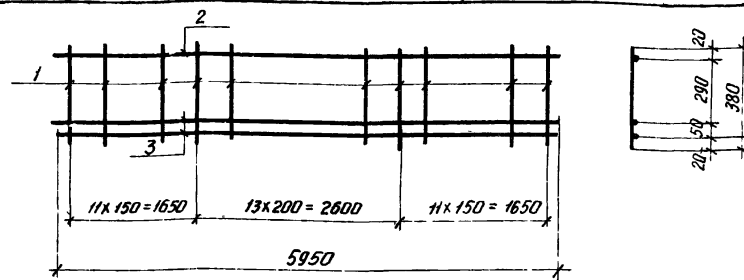
52
7869/3



Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Детали</u>		
1	1		φ 10 А I ГОСТ 5781-75 L=5950	1	3,7 кг
1	2		φ 8 А I ГОСТ 5781-75 L=200	31	0,1 кг
1	3		φ 16 А III ГОСТ 5781-75 L=5950	1	9,4 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал деталей – сталь В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*

Инж. Герасименко к. гр. Навикова спец. Палив м. ата. Левин	11.80 11.80 11.80 11.80	ТП 507-63	КЖИ-КР 1
Каркас плоский КР-1		Статия	Масса
		ТР	13,2
		Лист 1	Листов 1
МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА СССР УЗРЕНО И ПРО- КОММУНИСТРОИ □ ДЕСЛА			



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		φ 8 А I ГОСТ 5781-75 L=380	36	0,2 кг
		2		φ 10 А I ГОСТ 5781-75 L=5950	1	3,7 кг
		3		φ 16 А III ГОСТ 5781-75 L=5950	2	9,4 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали
- Материал деталей – сталь В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*

Циф. и табл. Подпись и дата. Взам инв. №

Инж. Герасименко Рук. гр. Навикова П. спец. Палив Нач. ата. Левин	11.80 11.80 11.80 11.80	ТП 507-63	КЖИ-КР-2
Каркас плоский КР		Статия	Масса
		ТР	13,3
		Лист 1	Листов 1
МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА СССР УЗРЕНО И ПРО- КОММУНИСТРОИ □ ДЕСЛА			

53

7869/3