

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.

19462-17  
ЦЕНА 4-37

5 14

				<i>Привязан</i>	
<i>Инв. №</i>					

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 (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  
СОСТАВ ПРОЕКТА

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

				Привязан	
Инв.№					

## 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 вымососов).  
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. Нетопловые изделия.  
АЛЬБОМ 6.1 Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Общие чертежи.  
АЛЬБОМ 6.3 Водоподготовительная установка. Архитектурно-строительная часть. Нетопловые изделия.  
АЛЬБОМ 7.1 Генеральный план. Инженерные сети. Архитектурно-строительная часть - конструкции, электротехническая часть, связь и сигнализация, вводпробой 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 ДЭ-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.

						Привязки	

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

Типовое проектное решение № 907-02-222 альбомы 1.3, 2.3

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

Труба дымовая кирпичная Н=60м, Д<sub>в</sub>=3.0м с наземным примыканием газопровод (распространяет Теплопроект г. Ленинград). Световые ограждения высотных дымовых труб (распространяет ВНИИТеплопроект г. Москва).

Котельные установки. Вспомогательное оборудование и блоки (распространяет Тбилисский филиал ЦИТИП).

Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Грязевики (распространяет Тбилисский филиал ЦИТИП).

Вакуумные деаэраторы и водоструйные эжекторы (распространяет ЦИТИП г. Москва).

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

Разработан  
проектным институтом  
**ЛАТГИПРОПРОМ**

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

					Привязан	
Инв. №						

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 <sup>а</sup>	Колонна К72-5 <sup>а</sup>	30
КЖН-К72-5 <sup>ю</sup>	Колонна К72-5 <sup>ю</sup>	31
КЖН-К72-5 <sup>я</sup>	Колонна К72-5 <sup>я</sup>	32
КЖН-К72-5-1	Колонна К72-5-1	33
КЖН-К72-5-2	Колонна К72-5-2	34
КЖН-К72-18 <sup>а</sup>	Колонна К72-18 <sup>а</sup>	35
КЖН-К72-18 <sup>б</sup>	Колонна К72-18 <sup>б</sup>	36
КЖН-К72-18 <sup>в</sup>	Колонна К72-18 <sup>в</sup>	37
КЖН-К72-18 <sup>г</sup>	Колонна К72-18 <sup>г</sup>	38
КЖН-К72-18 <sup>д</sup>	Колонна К72-18 <sup>д</sup>	39
КЖН-К72-18 <sup>е</sup>	Колонна К72-18 <sup>е</sup>	40
КЖН-КФ18-1 <sup>а</sup>	Колонна КФ18-1 <sup>а</sup>	41
КЖН-КФ18-1 <sup>б</sup>	Колонна КФ18-1 <sup>б</sup>	42
КЖН-КФ18-1 <sup>в</sup>	Колонна КФ18-1 <sup>в</sup>	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
КЖИ-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	Ригели 2Р04.60-35АIV-а 2Р04.60-35АIV-б 2Р04.60-35АIV-в	64
КЖИ-2Р04.60-35АIV-б		
2Р04.60-35АIV-в		
КЖИ-2Р04.60-35АIV-г	Ригели 2Р04.60-35АIV-г 2Р04.60-35АIV-д	65
2Р04.60-35АIV-д		
КЖИ-2РД4.60-66АIV-а	Ригели 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 <sup>б</sup> (-17Я <sup>б</sup> )	Плуты ПВ4-2АIV-14Я <sup>б</sup> (-17Я <sup>б</sup> ) ПВ4-2АIV-14Я <sup>а,б</sup> (-17Я <sup>а,б</sup> )	68
КЖИ-ПВ4-2АIV-14Я <sup>а,б</sup> (-17Я <sup>а,б</sup> )		
КЖИ-ПВ14-3АIV-7Я <sup>б</sup> (-8Я <sup>б</sup> )	Плута ПВ14-3АIV-7Я <sup>б</sup> (-8Я <sup>б</sup> )	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я <sup>б</sup> -А	Плута ПГ-3АIV-8Я <sup>б</sup> -А	69
КЖИ-ПГ-3АIV-8Я-г	Плута ПГ-3АIV-8Я-г	70
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	Плута ПГ-3АIV-7Я-А(-8Я-А)	71
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	Плута ПГ-3АIV-7Я-Б(-8Я-Б)	72
КЖИ-ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	Плута ПГ-3АIV-7Я-В(-8Я-В)	73
КЖИ-ПГIV-1-А	Плута ПГIV-1-А	74
КЖИ-ПГIV-1 <sup>б</sup> -А	Плута ПГIV-1 <sup>б</sup> -А	75
КЖИ-ПРС56-15-6АIV-Т-А	Плута ПРС56-15-6АIV-Т-А	76
КЖИ-ПГБ-1-Д-1	Перегородка ПГБ-1-Д-1	77
5,98x2,985 А л.1		5,98x2,985
КЖИ-ПГБ-1-А-1	Перегородка ПГБ-1-А-1	78
5,98x2,985 А л.2		5,98x2,985
КЖИ-ЛУ18-8-А	Лоток ЛУ18-8-А	79
КЖИ-ЛУ17-8Н-А	Лоток ЛУ17-8Н-А	80
КЖИ-ЛУ8-8Н-А	Лоток ЛУ8-8Н-А	81
КЖИ-Л18-3-А	Лоток Л18-3-А	82
КЖИ-Л8-5-А	Лоток Л8-5-А	83
КЖИ-Л8-5*-А	Лоток Л8-5*-А	84
КЖИ-Л8 <sup>б</sup> -5-А	Лоток Л8 <sup>б</sup> -5-А	85
КЖИ-СКМ1	Стойка СКМ1	86
КЖИ-СКМ2	Стойка СКМ2	
КЖИ-РК2-1	Столик РК2-1	87
КЖИ-РК2-2	Столик РК2-2	
КЖИ-МД1	Столик МД1	88
КЖИ-МС1-1	Узеление соединительное МС1-1	

## Содержание альбома (окончание)

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МС1-2	Изделие соединительное МС1-2	89
КЖИ-МС1-3	Изделие соединительное МС1-3	
КЖИ-МС1-4	Изделие соединительное МС1-4	90
КЖИ-МС1-5	Изделие соединительное МС1-5	
КЖИ-МС1	Изделие соединительное МС1	91
КЖИ-МС2	Изделие соединительное МС2	
КЖИ-МС3	Изделие соединительное МС3	92
КЖИ-МС4	Изделие соединительное МС4	
КЖИ-МС5	Изделие соединительное МС5	93
КЖИ-МС6	Изделие соединительное МС6	
КЖИ-МС7	Изделие соединительное МС7	94
КЖИ-МС8	Изделие соединительное МС8	
КЖИ-МН1-1	Изделие закладное МН1-1	95
КЖИ-МН1-2	Изделие закладное МН1-2	
КЖИ-МН1-3	Изделие закладное МН1-3	96
КЖИ-МН1-4	Изделие закладное МН1-4	
КЖИ-МН1-5	Изделие закладное МН1-5	97
КЖИ-МН1-6	Изделие закладное МН1-6	
КЖИ-МН1-7	Изделие закладное МН1-7	98
КЖИ-МН1-11	Изделие закладное МН1-11	
КЖИ-МН1-8	Изделие закладное МН1-8	99
КЖИ-МН1-9	Изделие закладное МН1-9	
КЖИ-МН1-10	Изделие закладное МН1-10	100
КЖИ-МН1	Изделие закладное МН1	101
КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	
КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3	102
КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖИ-МН5	Изделие закладное МН5	103
КЖИ-МН6	Изделие закладное МН6	
КЖИ-МН7	Изделие закладное МН7	104
КЖИ-МР1	Рама МР1	
КЖИ-Р1; Р2	Решетки Р1; Р2	105
КЖИ-Р3; Р4	Решетки Р3; Р4	106
КЖИ-С1	Сетка арматурная С1	107
КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	
КЖИ-Кр1; Кр2	Каркасы Кр1; Кр2	108
КЖИ-Кр3; Кр4	Каркасы Кр3; Кр4	
КЖИ-Кр5	Каркас Кр5	109
КЖИ-Кр6	Каркас Кр6	
КЖИ-Кр7	Каркас Кр7	110
КЖИ-К30-7 <sup>а</sup> ; К30-7 <sup>б</sup>	Колонны К30-7 <sup>а</sup> К30-7 <sup>б</sup>	111
КЖИ-К30-7 <sup>в</sup> ; К36-2 <sup>а</sup>	Колонны К30-7 <sup>в</sup> , К36-2 <sup>а</sup>	112
КЖИ-РЖ-1	Рама РЖ-1	113
КЖИ-РЖ-2	Рама РЖ-2	



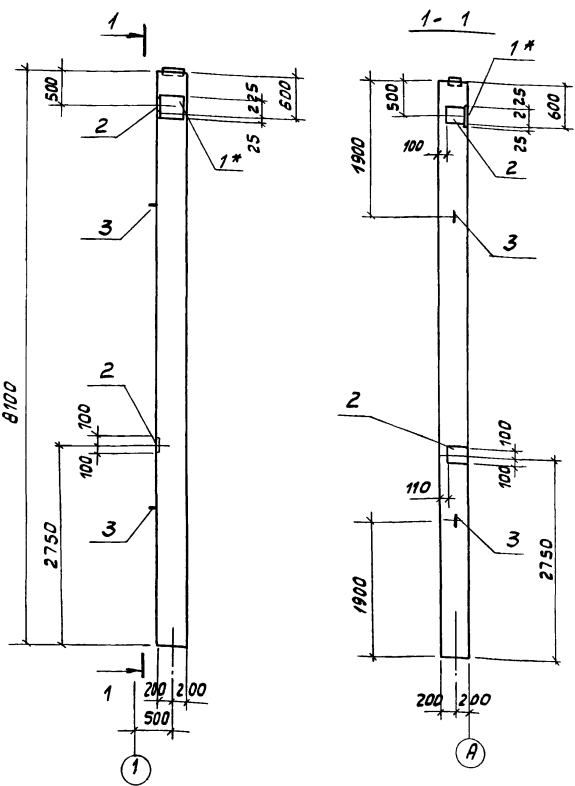
### Технические требования

- Арматурные, закладные, соединительные изделия изготовить в соответствии с ГОСТ 19292-73, Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы конструктивных элементы, ГОСТ 5264-80, Швы сварных соединений: Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы; ГОСТ 14039-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы; 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 изготовлять 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, «вабэр» выполнять на сварочных автоматах под слоем флюса
- Приварку анкеров к пластинам «вабэр» 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 1117-28-73\*, 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 несущим способностям, 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	
Латгипропротм				Латгипропротм		Латгипропротм	



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.

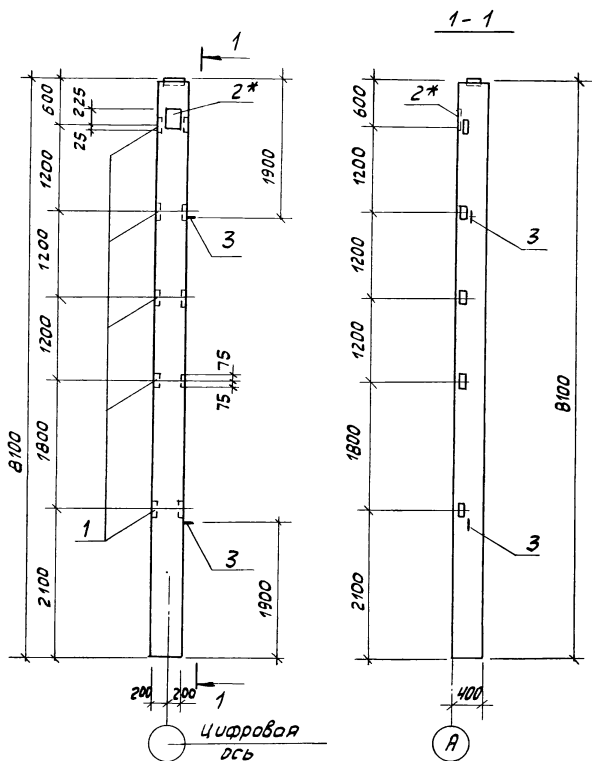
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1*		1.423-3 Вып. 2	М1-11	1	
	2		1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
	3		1.423-3 Вып.2	М16-200	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные										всего
	Арматура класса					Прокат марки					
	А I		А II			ВСт 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					
	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.

		ТП 903-1-199	КЖИ - К72-5 А		
		Колонна К72-5 А	Станд.	Масса	Масштаб
ГИП Думан Нач. отд. Рядуха И.конт. Андриевская Р.конт. Андриевская Рук.зр. Воробик Ст.инж. Яковчук Инж. Степанова				Р	3,3т
			Лист	Листов 1	
			ЛАТГИПРОПРОМ		



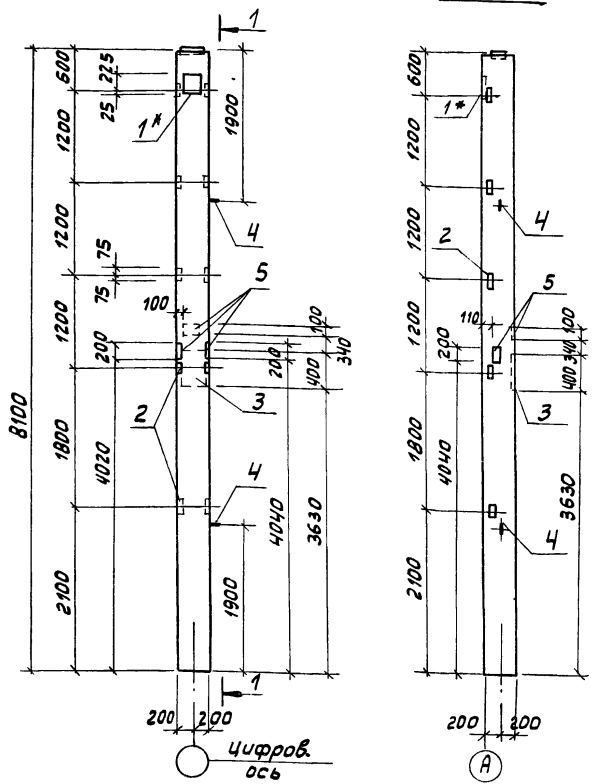
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 Вып.2	M1-14	5	
	2*		1.423-3 Вып.2	HM1-5	1	
	3		1.423-3 Вып.2	M16-200	2	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст 3 К72						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
φ 6	φ 16	Итого	φ 12	φ 14	φ 22	Итого δ=10	Итого δ=15	Итого δ=15	Итого δ=15	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

- Колонну изготовить по чертежам марки 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. 2\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

		ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5б	
Тип	Диаметр	Сечение	Сечение	Сечение	Сечение
Ивч. от	Рябчука	М.С.	М.С.	М.С.	М.С.
И.контр.	Андреевская	М.С.	М.С.	М.С.	М.С.
Планист.	Андреевская	М.С.	М.С.	М.С.	М.С.
Рук. ГР.	Бобчук	М.С.	М.С.	М.С.	М.С.
Ст. инж.	Яковчук	М.С.	М.С.	М.С.	М.С.
Инж.	Григорьянц	М.С.	М.С.	М.С.	М.С.
			Колонна К72-5б		
			Лист 3 из 1		
			Латгипропром		



Форм. зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
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	

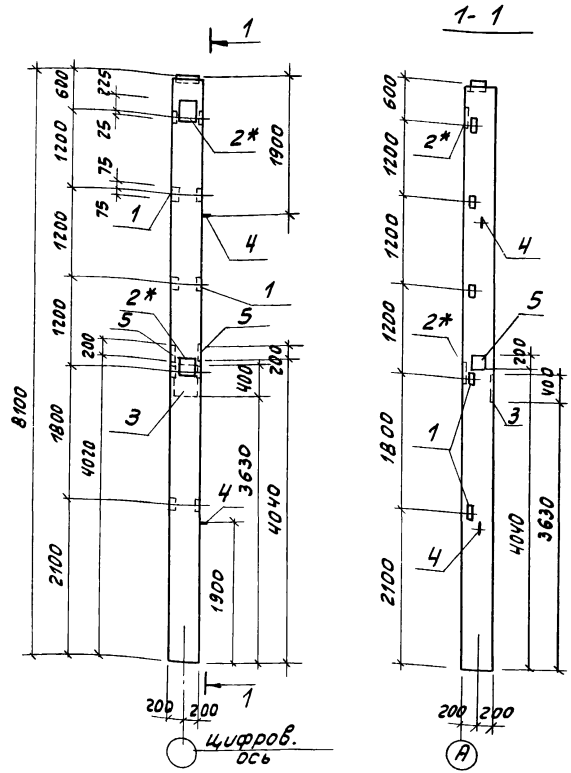
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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 19903-74*	ГОСТ 19903-74*	
К72-5В	0,2	0,2	2,8	3,2	5,6	2,8	1,4	8,1	17,9	3,9	5,7	33,9	43,5	7,2	7,2	0,6	72,4

1. Колонну К72-5В изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1,423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1,423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1\* цинковать остальные покрыть грунтом ГФ-020

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5В	
ГИЛ	Думан	Сталь	Масса
Исполн.	Рубина	ρ	3,3т
И.ком.	Игорьевская	1:50	
П.конт.	Игорьевская	Лист	Листов 1
Рис. гр.	Заврык	ЛАТГИПРОПРОМ	
Сог. инж.	Яковчук		
ЦиЖ.	Степанова		

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



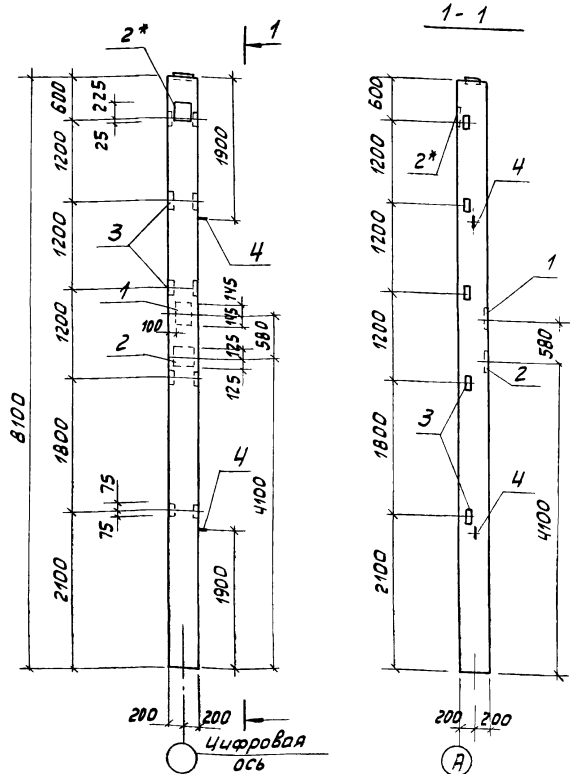
Вариант	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
		1	1.423-3 Вып.3	М1-14	5	
		2*	1.423-3 Вып.3	НМ1-5	2	
		3	1.438.1-3 Вып.1	МД-1	1	
		4	1.423-3 Вып.3	М16-200	2	
		5	1.400-6/76 Вып.1	М4-13	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	изделия закладные										прокат марки				всего		
	Арматура класса					А III					ВСт 3кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*					ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5915-70				
	Ø6	Ø10	Ø16	Итого	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Итого	Б-8	Б-10	Б-20	Итого	Б3х6		Итого	Гал. Кр. М24
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

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

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



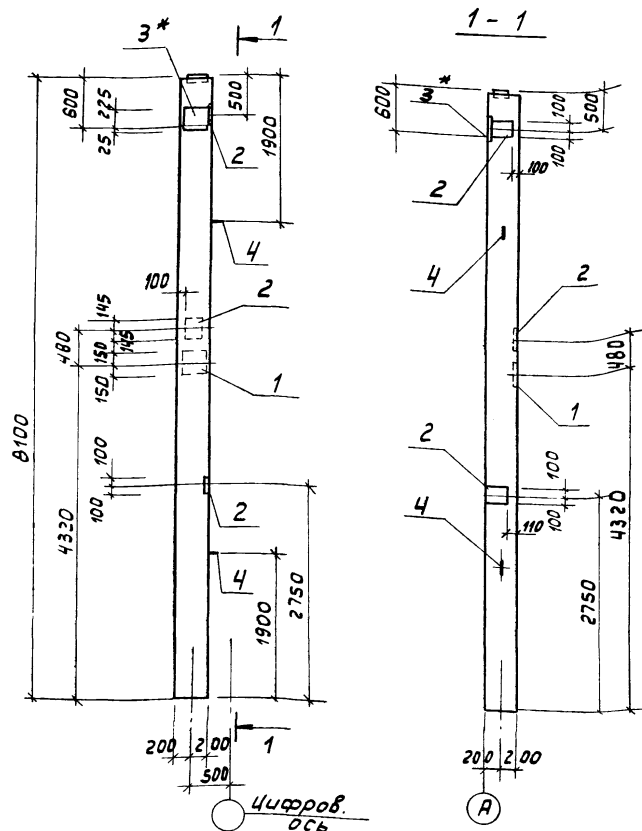
Форм. Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
	1	1,423-3 Вып.3	М1-12	1	
	2*	1,423-3 Вып.3	ММ1-5	2	
	3	1,423-3 Вып.3	М1-14	5	
	4	1,423-3 Вып.3	М16-200	2	

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

		ТП903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>д</sup>			
Глп нач. отд. И.конт. Гл.конт. Рук.гр. Ст.инж. инж.	Думан Рябука 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	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	

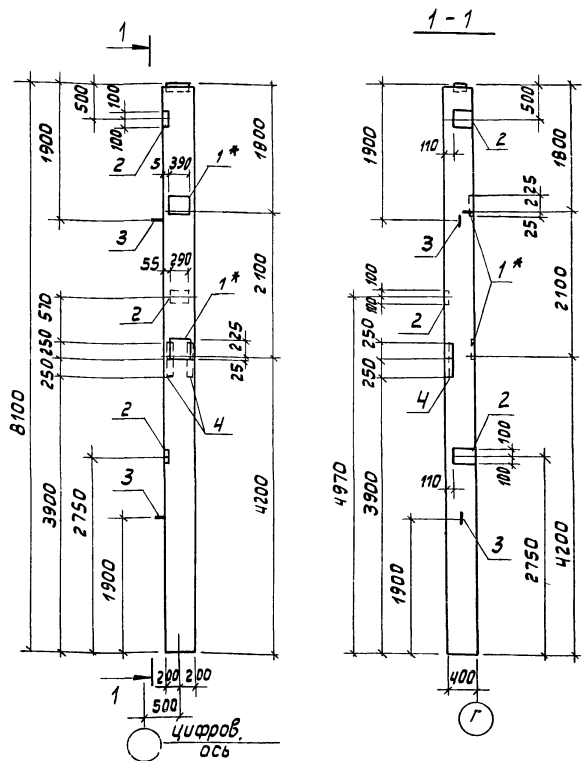
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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 <sup>е</sup>	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	30,7		30,7	46,5

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

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

			ТЛ903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>е</sup>		
Гип	Ачман	С.С.С.	Колонна		Сталь	Масса	Материал
Нач. отд.	Рябиха	Рябиха	К72-5 <sup>е</sup>		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	

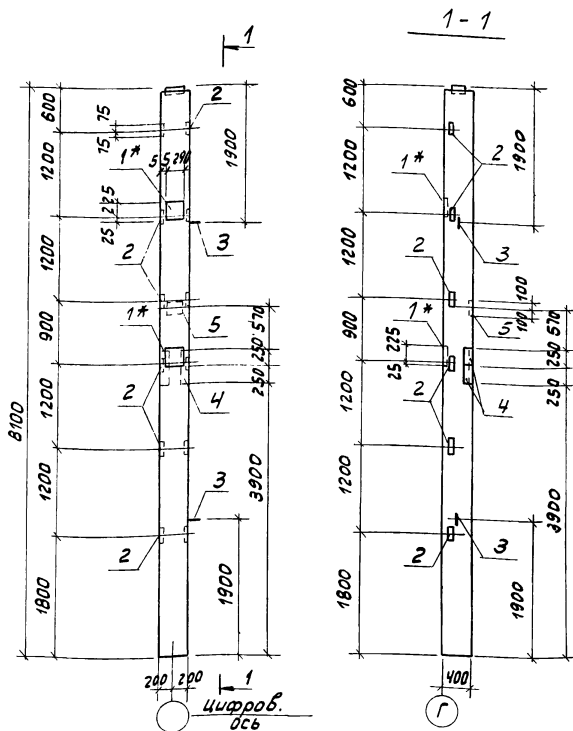
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего		
	Арматура класса					Прокат марки							
	А II					ВСтЗ кп2							
	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 эпоксидной эмалью ПФ-020.

ТП903-1-199 КЖИ-К72-5Ж			Колонна К72-5Ж	Латгиппропром
ГМЛ	Диман	С	Л	Л
НОВ. ИНО.	Радыха	Т	Л	Л
Н.К.И.И.И.	Бобчук	Л	Л	Л
Д.Г.И.И.И.	Игорь	Л	Л	Л
Р.К.З.Р.	Бобчук	Л	Л	Л
С.И.И.И.И.	Игорь	Л	Л	Л
С.И.И.И.И.	Игорь	Л	Л	Л





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		

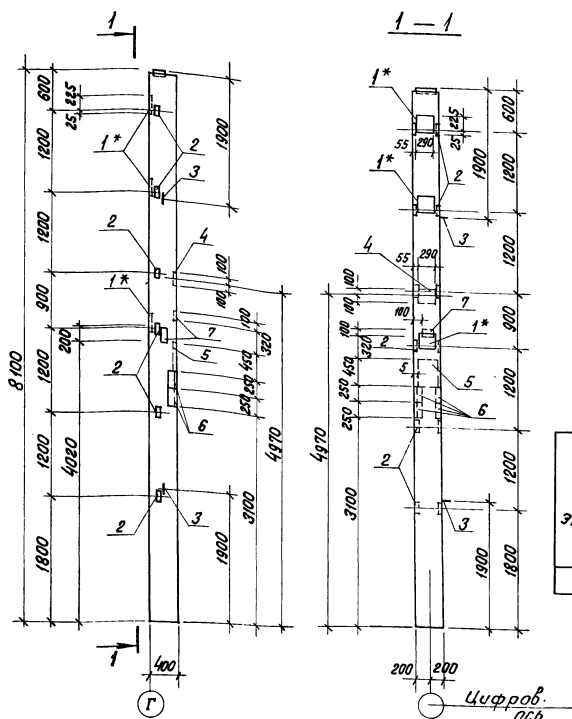
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

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	φ3x5	φ7x7		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		
				Стандия	Масса	Масштаб
				Р	3,3т	1:50
				Лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ		

Типовой проект 903-1-199 Албом 5.14



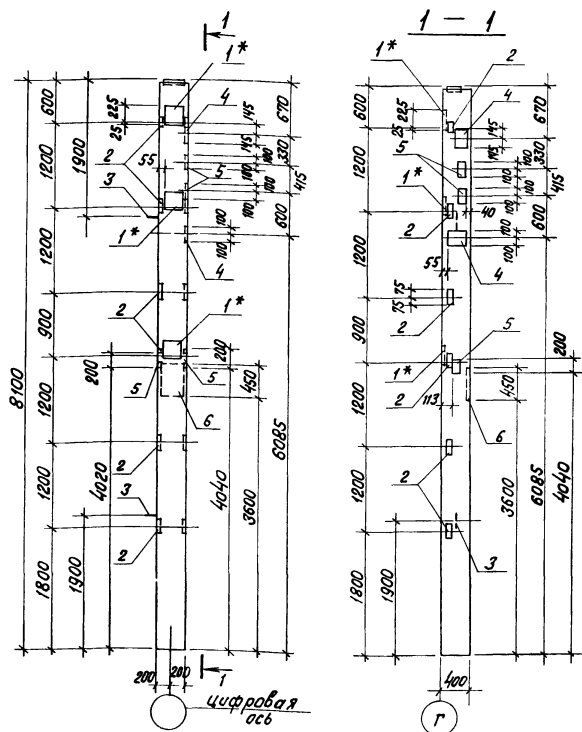
1. Колонну К72-5<sup>к</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия арматурные										Всего								
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст 3 кп 2													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*													
	φ6	φ10	φ16	φ20	φ25	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16									
К 72-5 <sup>к</sup>	0.6	0.2	2.8	3.6	1.6	6.0	8.4	4.2	8.1	28.3	2.6	21.7	37.0	61.3	8.6	8.0	16.6	0.6	110.4

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



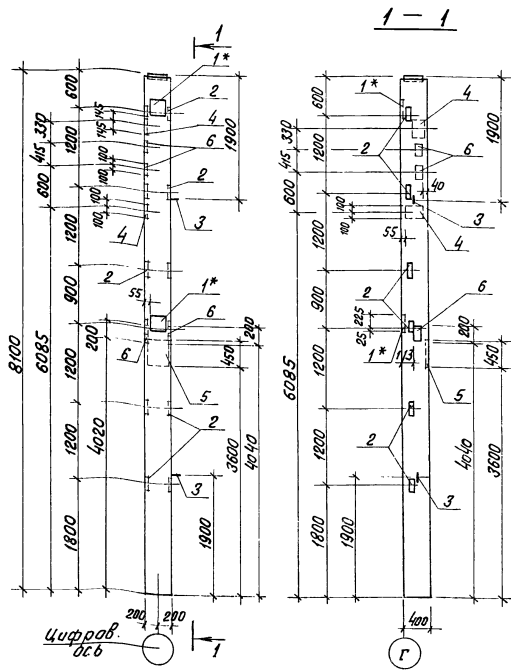
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
			1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	3
			2	1.423-3 вып.2	М1-14	6
			3	1.423-3 вып.2	М16-200	2
			4	1.423-3 вып.2	М1-12	2
			5	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4
			6	1.438-1-3 вып.1	МДЗ	1

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

Марка элемента	Изделия закладные													Итого			
	Арматура класса						Прокат марки										
	А-I			А-III			ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*										
	φ6	φ10	φ16	Утолщ	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ	δ=8	δ=10	δ=20	Утолщ	6х5	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 8509-70*	ГОСТ 10204 М 24
К 72-5 <sup>л</sup>	0.6	0.2	2.8	3.6	10.0	8.4	4.2	8.1	30.7	5.2	26.3	37.0	68.5	8.6	0.6		112.0

1. Колонну К 72-5<sup>л</sup> изготовить по чертежам колонны К 72-5 серии 1.423-3 вып.1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.1
3. Закладные изделия поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-Г20.

		ТП 903-1-199		КЖИ-К 72-5 <sup>л</sup>	
Уточн пр	Думан	С	С	Стандарт	Масштаб
Нач. отд	Рядука	Л	Л	р	3,3т
Н.контр	Бобрук	Л	Л	лист	листов 1
Гл.контр	Ильинский	С	С	ЛАТГИПРОПРОМ	
Рук. гр	Бобрук	С	С		
Ст. инж	Яковчук	С	С		
Ст. техн	Затураева	С	С		



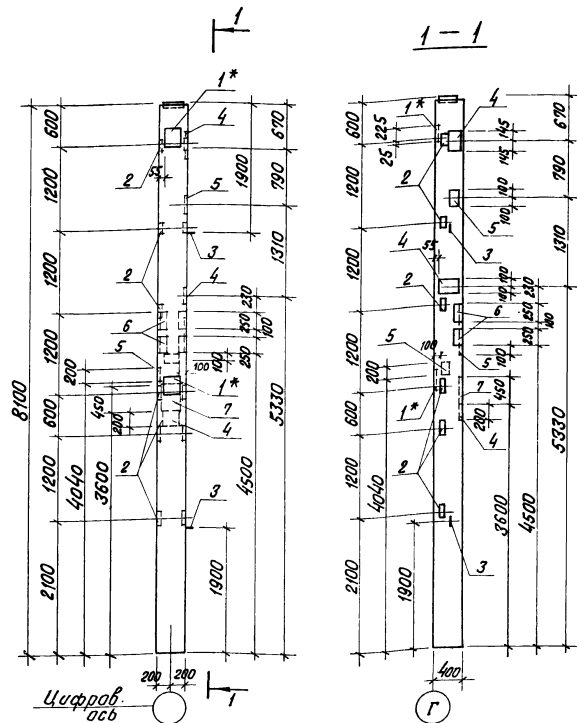
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1*	1.423-3 вып.2	НМ1-5	2	
	2	1.423-3 вып.2	М1-14	6	
	3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
	4	1.423-3 вып.2	М1-12	2	
	5	1.438.1-3 вып.1	МЦЗ	1	
	6	1.400-6/76 вып.1	М4-13	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса					Прокат марки										
	А I		А III			ВСтЗ кп 2										
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74										
К 72-5М	0,4	0,2	2,8	3,4	10,0	5,6	2,8	8,1	26,5	5,2	20,6	37,0	62,8	8,6	0,6	101,9

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

ТН 903-1-199		КЖИ-К72-5М	
Колонна К72-5М		Стандарт	Масса
		ρ	3,3т
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



1. Колонны К72-5<sup>H</sup> 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
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
		1*	1.423-3 вып. 2	НМ1-5	2	
		2	1.423-3 вып. 2	М1-14	6	
		3	1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
		4	1.423-3 вып. 2	М1-12	3	
		5	1.400-6/76 вып. 2	М4-13	3	
		6	3.400-6/76	МН4-30	4	
		7	1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего								
	Арматура класса					Прокат марки													
	А I					А III													
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*													
К 72-5 <sup>H</sup>	φ6	φ10	φ16	Углов	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углов	δ=8	δ=10	δ=20	Углов	δ=5	δ=7	Углов	ГОСТ 595-70	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

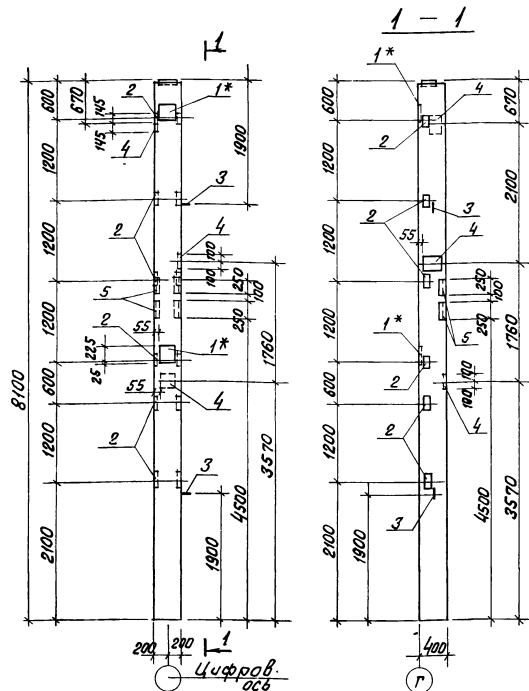
Имя и Фамилия		Подпись		Дата	
И.контр.	Д.чуман	Яковуха	Бобчук	Яковчук	Земурова
И.контр.	Бобчук	Яковчук	Земурова		
Рук. гр.	Бобчук	Яковчук	Земурова		
Ст. техн.	Яковчук	Земурова			
Ст. техн.	Земурова				

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-5<sup>H</sup>

Колонна К72-5<sup>H</sup>

Стальной	Масса	Механика
ρ	3,3т	1:50
Лист	Листов 1	

ЛАТГИПРОПРОМ



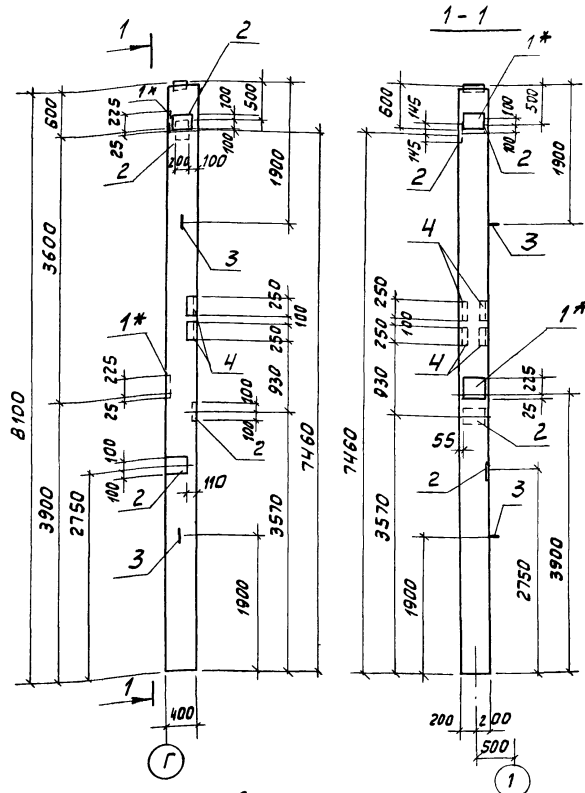
1. Колонну К72-5<sup>п</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего			
	Арматура класса					Прокат марки								
	А-III					А-I								
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 1903-74*								
К72-5 <sup>п</sup>	φ8	φ12	φ14	φ22	Уголок	φ6	φ16	Уголок	δ-10	Уголок	δ3*5	75*7	Уголок	
	1,6	6,2	5,6	2,8	16,2	0,4	2,8	3,2	25,2	25,2	8,6	8,0	16,6	61,2

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>п</sup>	
Вид	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса
Колонна К72-5 <sup>п</sup>	р	3,3 т	1:50		
	Лист		Листов	1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



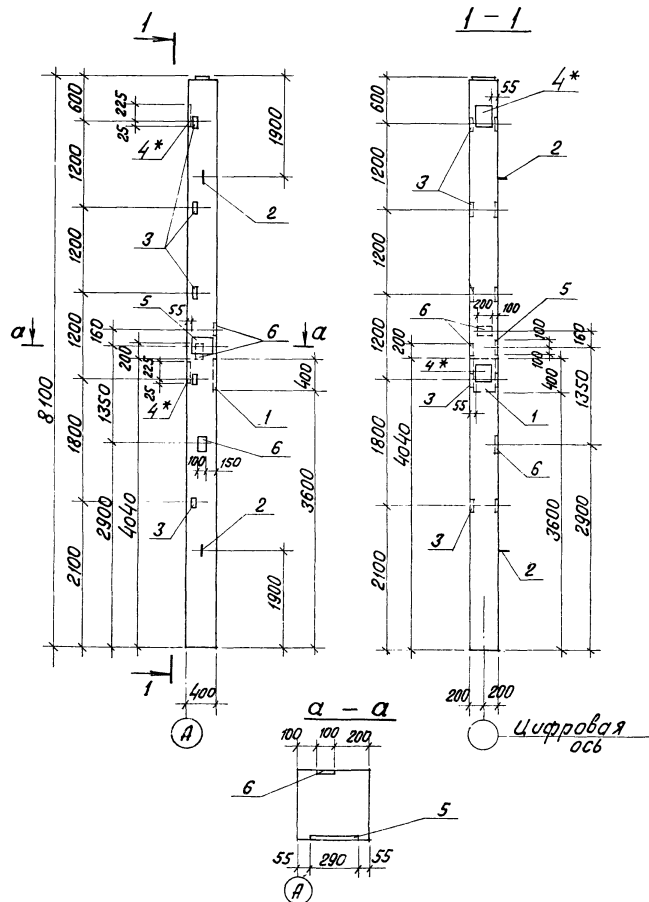
1. Колонну К72-5Р изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3. Вып. 1.
3. Закладные изделия поз.1\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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						
	ГОСТ 5781-82						ВСтЗ КЛ2						
	Ø8	Ø12	Ø14	Ø22	Итого	Ø6	Ø16	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.доп.	Рябуча		Р	33т	1:50
И.Комп.	Бобрук		Лист	Листов 1	
Гл.компр.	Андрейчук		ЛАТГИПРОПРОМ		
Р.К. гр.	Бобрук				
Ст. инж.	Яковлев				
Ст. техн.	Замурайва				



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

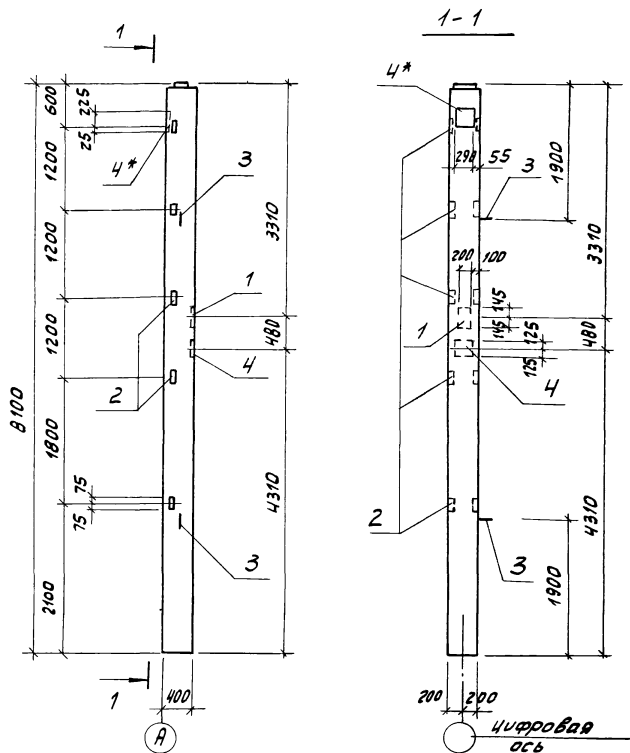
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего									
	Арматура класса					Прокат марки														
	А I		А III			Вст 3 кл 2														
	гост 5781-82					гост 18903-74*														
	φ6	φ10	φ16	Угловая	φ12	φ14	φ22	φ25	Угловая	δ=8	δ=10	δ=20	Угловая	Л 63×5	гост 5915-70	гост 5918-70	гост 5919-70	гост 5918-70	гост 5919-70	
К 72-5 <sup>с</sup>	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					88,4

- Колонну К72-5<sup>с</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями и по данному чертежу.
- Закладные элементы поз. 4\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>с</sup>	
Колонна К72-5 <sup>с</sup>	Сталь	Масса	Максимум
	Р	3,3Т	1:50
	Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ			





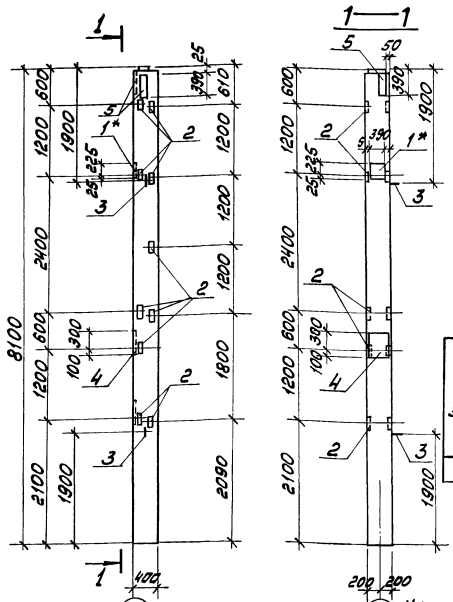
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Дополнительные закладные изделия					
	1	1.423-3 вып.2	M1-12	1	
	2	1.423-3 вып.2	M1-14	5	
	3	1.423-3 вып.2	M16-200	2	
	4,4*	1.423-3 вып.2	HM1-5	2	

ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные											
	Арматура класса					Прокат марки						
	A I		A III			Вст3 кл2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ * 8509-72		ГОСТ 19903-74*				
φ6	φ16	шпала	φ12	φ14	φ22	шпала	шпала	б-10	шпала	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 <sup>м</sup>			
Гип	Ачман	Колонна K72-5 <sup>м</sup>	Сталь	Масса	Максимум
Нач. работ	Рябыла		P	33т	1:50
Н.Контр.	Андреевская		Лист	Листов 1	
Гл.Контр.	Андреевская		ЛАТТИПРОПРОМ		
Рук.ЗР.	Бабичук				
Гл.Инж.	Яковчук				
Исполн.	Труфанкина				



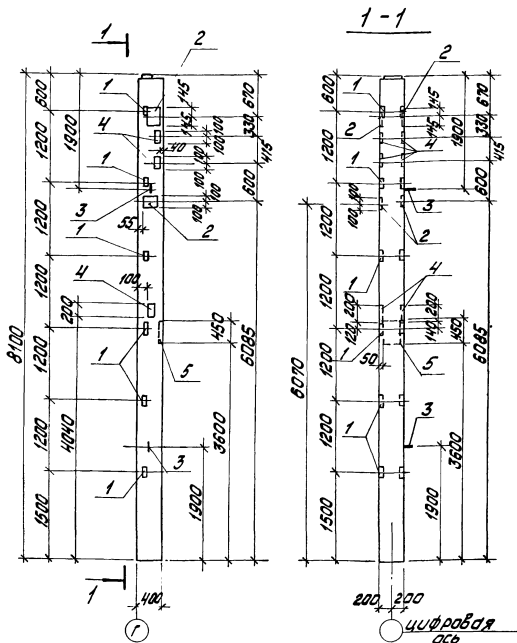
Ферма	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1*	1.423-3 вып.2	ММ1-5	1	
		2	1.423-3 вып.2	М1-14	10	
		3	1.423-3 вып.2	М16-200	2	
		4	1.438.1-3 вып.1	МД1	1	
		5	1.400-8/76 вып.1	М4-32	2	

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 кл 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 грунтом ГФ-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	



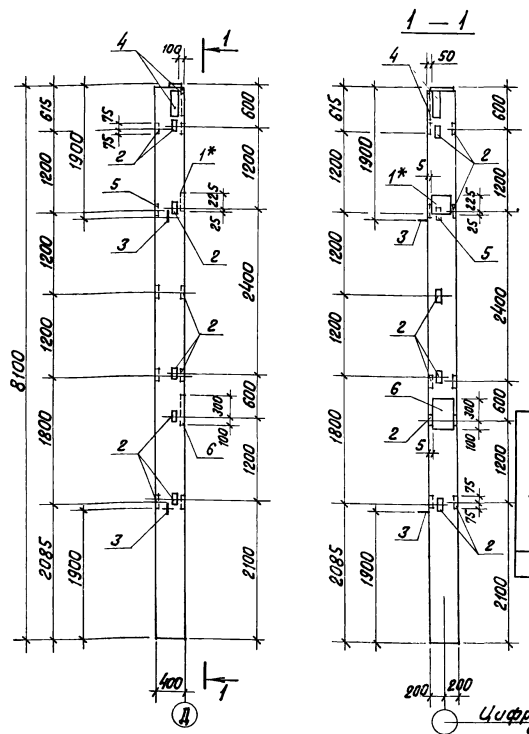
1. Колонны К72-5 $\phi$  изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн ст. пояснительную записку серии 1.423-3 вып.
3. Закладные изделия покрыть грунтом гф-020.

№ элем.	№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
1		1.423-3 вып.2	М1-14	6	
2		1.423-3 вып.2	М1-12	4	
3		1.423-3 вып.2	М16-200	2	
4		1.400-6/76 вып.1	М4-13	6	
5		1.438.1-3 вып.1	МД3	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										всего							
	Арматура класса А I					Арматура класса А III												
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*												
	ВСтЗ КП2		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 5781-82										
К 72-5 $\phi$	$\phi 10$	$\phi 16$	М16	$\phi 12$	$\phi 25$	М16	Б-10	Б-20	М16	Б-15	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74*	0,6	28,9

ТТ 903-1-199 КМН-К72-5 $\phi$		
Л. инж. п.	Л. тех. п.	Л. эк. п.
Л. инж. п. Думан	Л. тех. п. Думан	Л. эк. п. Думан
Л. инж. п. Барыш	Л. тех. п. Барыш	Л. эк. п. Барыш
Л. инж. п. Андруш	Л. тех. п. Андруш	Л. эк. п. Андруш
Л. инж. п. Барыш	Л. тех. п. Барыш	Л. эк. п. Барыш
Л. инж. п. Яковлев	Л. тех. п. Яковлев	Л. эк. п. Яковлев
Л. инж. п. Замунова	Л. тех. п. Замунова	Л. эк. п. Замунова
Колонна К72-5 $\phi$		
Сталь	Масса	Масштаб
р	3,3 т	1:50
Лист	Листов	
ЛАТГИПРОПРОМ		



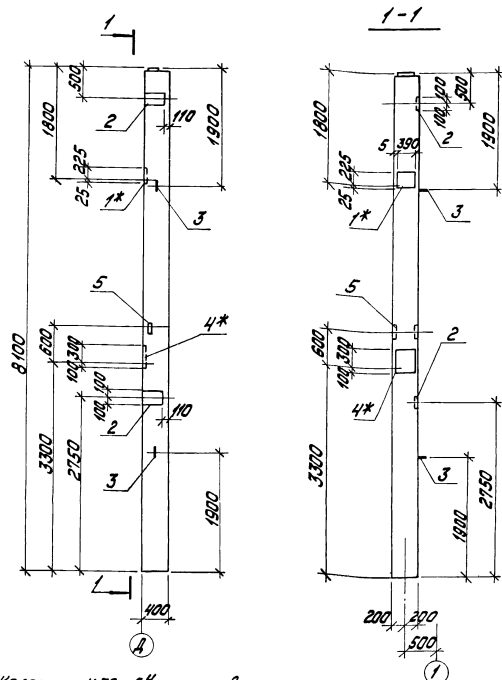
Индекс	Зона	№ ст.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
1*			1.423-3 вып. 2	ММ1-5	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-14	9	
3			1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
4			1.400-6/76 вып. 1	М4-32	2	
5			3.400-6/76	ММ1-11	1	
6			1.438.1-3 вып. 1	МД1	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные																		
	Артатура класса							Прокат марки											
	А-III				А-I			ВСт 3 кп 2											
	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	Углерод	φ 6	φ 10	φ 16	φ 20	φ 24	φ 28	φ=10	φ=20	Углерод	φ 3x5	φ 70x20		
	0,2	4,5	2,8	1,4	8,1	10,7	0,2	0,2	2,8	3,2	0,6	0,6	5,6	7,7	33,9	47,2	12,9	12,9	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)

				ТГ 903-1-199		КЖИ-К 72-54	
Гл. инж. Думан	И. инж. Бобрук	И. инж. Покорный	Ст. тех. Захарова	Колонна К 72-54	Сталь	Масса	Масштаб
И. инж. Рыбуха	И. инж. Покорный	И. инж. Покорный	И. инж. Покорный		р	3,3 т	1:50
И. инж. Покорный	И. инж. Покорный	И. инж. Покорный	И. инж. Покорный		Лист	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ			



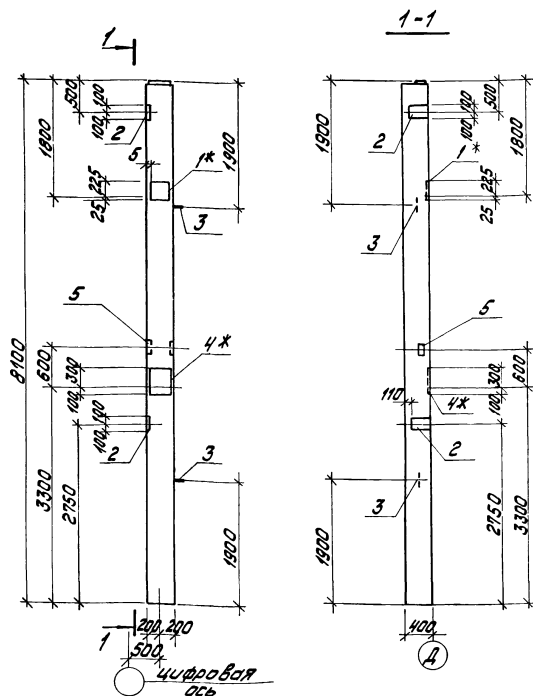
1. Колонну К72-5<sup>4</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз.1\*,4\* цинковать, остальные покрыты грунтом ГФ-020.

Возм. вынос	Возм. / Подр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия					
		1* 1.423-3 Вып.2	ММ1-11	1	
		2 1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
		3 1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
		4* 1.438.1-3 Вып.1	МД1	1	
		5 1.423-3 Вып.2	М1-14	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные											Всего			
	Арматура класса А-I						Прокат марки В Ст 3 кл 2								
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*								
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5915-72*						
	Ø6	Ø10	Ø16	Ø20	Ø12	Ø14	Ø22	Ø25	Ø10	Ø=20	Ø16		Ø12		
К72-5 <sup>4</sup>	0,2	0,2	2,8	3,2	3,1	2,8	1,4	0,1	15,4	16,9	33,9	50,8	1,4	0,6	71,4

ТП 903-1-199 - КЖИ-К72-5 <sup>4</sup>					
КОЛОННА К72-5 <sup>4</sup>					Колонна
р 3,3 м				1:50	
Лист				Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					



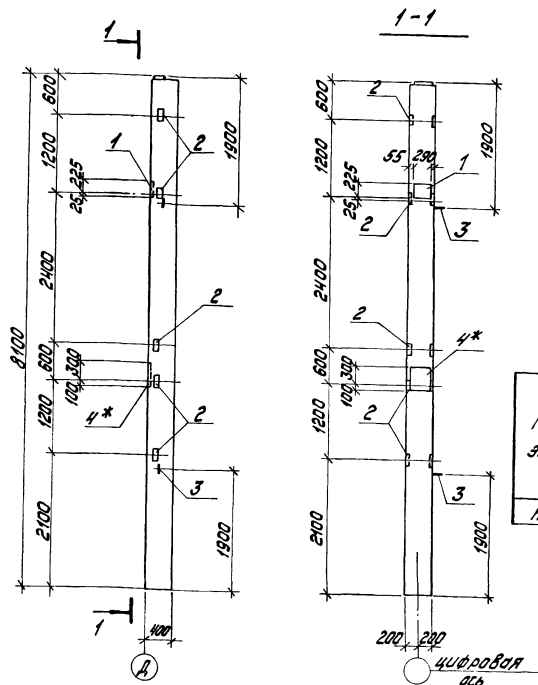
1. Колонну К72-5<sup>ш</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып.2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423 вып.1.
3. Закладные изделия поз 1\*, 4\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего:				
	Арматура класса А-III					Провит марки ВСтЗ кл 2									
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 15903-74*									
	φ12	φ14	φ22	φ25	Утолщ φ6	φ10	φ16	Утолщ φ10	φ20	М16		φ3*5	ГОСТ 922*		
К72-5 <sup>ш</sup>	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	71,4

ТЛ903-1-199 КЖН-К72-5 <sup>ш</sup>	
Колонна К72-5 <sup>ш</sup>	Утолщ Марка Висотед ρ 3,3т 1:50
	Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ	



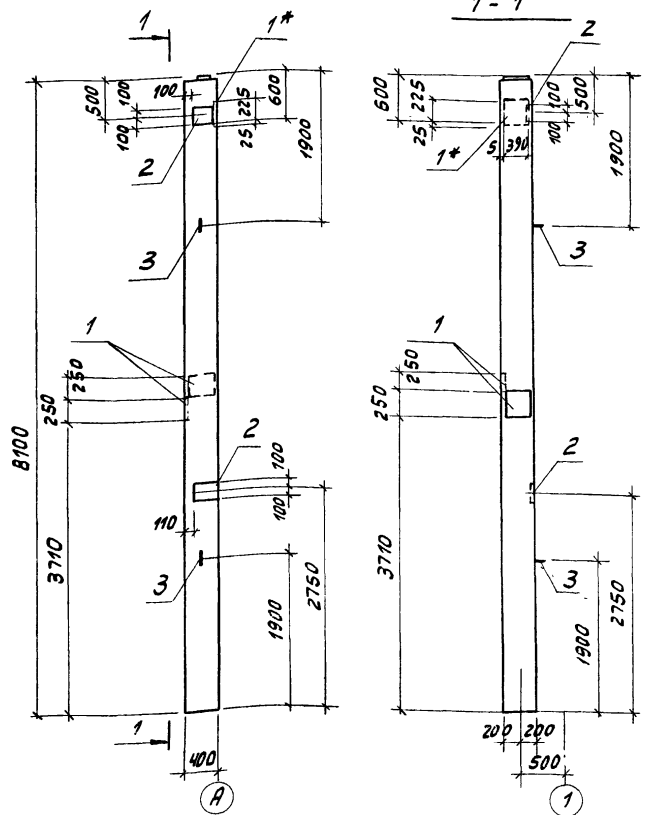
Пор. №	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
1*	1.423-3	Вып. 2	М1-5	М1-5	1	
2	1.423-3	Вып. 2	М1-14	М1-14	5	
3	1.423-3	Вып. 2	М16-200	М16-200	2	
4*	1.438.1-3	Вып. 1	МД1	МД1	1	

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).

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1*		1,423-3 Вып.2	НМ1-11	3	
	2		1,423-3 Вып.2	М1-12	2	
	3		1,423-3 Вып.2	М16-200	2	

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

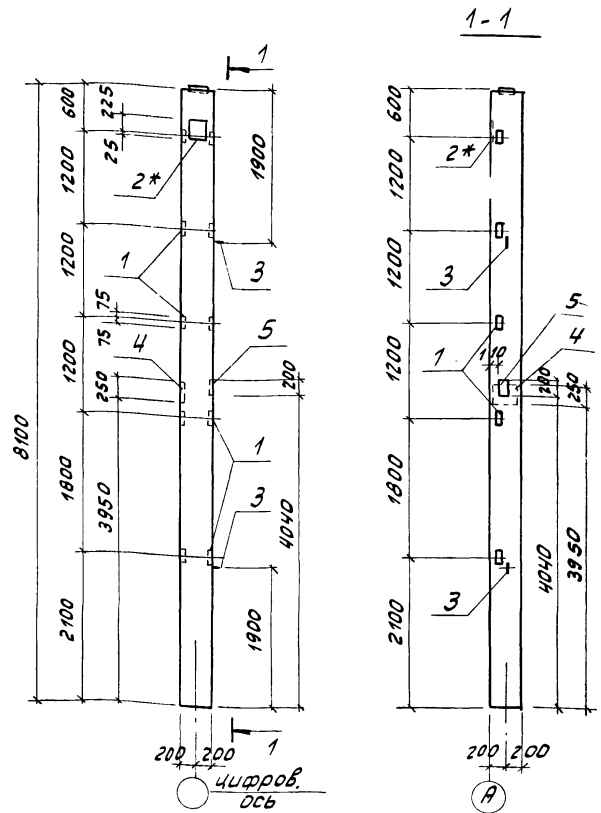
Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А-III					Прокат марки В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*						
	φ12	φ14	φ22	шпоз	φ6	φ16	шпоз	δ=10		шпоз		
К72-53	2,8	8,4	4,2	15,4	0,6	2,8	3,4	36,8			36,8	55,6

1. Колонну К72-53 изготовить по чертежам колонны К72-53 серии 1.423-3 Вып.1,2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып.1.
3. Закладные изделия поз. 1\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТП 903-1-199		КЖИ-К72-53	
Колонна К72-53	Стандия	Масса	Масштаб
	Р	3,3т	1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			



Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



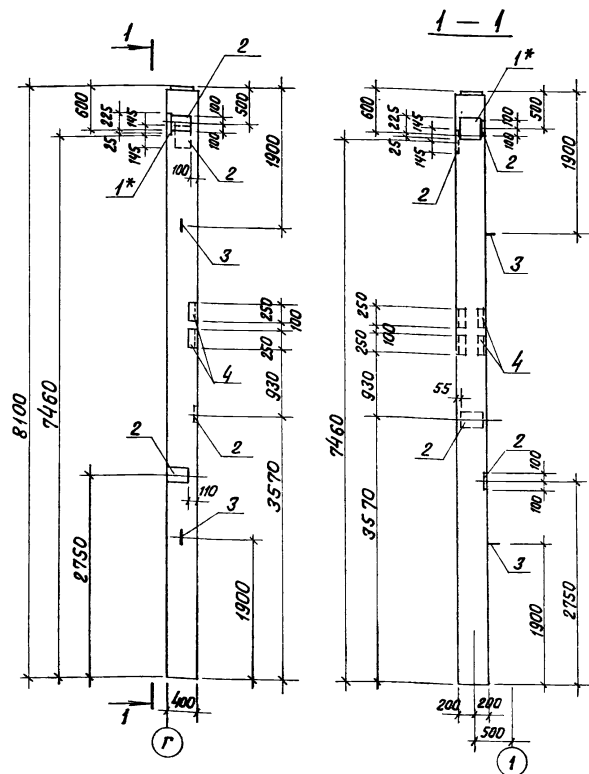
1. Колонну К72-5<sup>ю</sup> изготовить по чертежам марки К72-5 серии 1.423-3 Вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительно записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 2\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	изделия закладные										Всего	
	Арматура класса А I					пруток марки ВСтЗ КрЗ						
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-72*				
	Ø6	Ø16	итого	Ø12	Ø14	Ø22	итого	Ø-10	итого	Ø63х5		итого
К72-5 <sup>ю</sup>	0,4	2,8	3,2	4,2	5,6	2,8	12,6	14,9	14,9	7,2	7,2	37,9

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



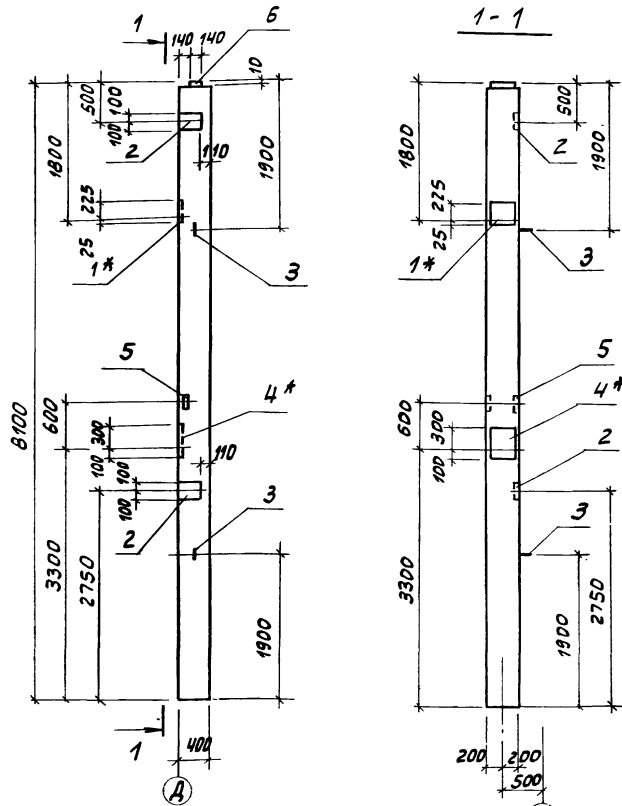
1. Колонну К72-5<sup>А</sup> изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1
3. Закладные изделия поз. 1\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

Порядк. номер	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
1*			1.423-3 вып. 2	НМ1-11	1	
2			1.423-3 вып. 2	М1-12	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			ВСт3 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 δ=7	Утолщ			
К72-5 <sup>А</sup>	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

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-К72-5 <sup>А</sup>		
Гл. инж. Дуван	И. С.	Колонна К72-5 <sup>А</sup>		Масса	Момент	
Нач. отд. Рыбака	И. С.			Р	3,3т	1:50
Инженер Бабчук	И. С.			Лист	Листов 1	
Инженер Антребет	И. С.			ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук. пр. Бабчук	И. С.					
Ст. инж. Яковчик	И. С.					
Ст. техн. Затураева	И. С.					



Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
		1*	1.423-3 Вып. 2	ММ1-11	1	
		2	1.423-3 Вып. 2	М1-12	2	
		3	1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
		4*	1.438.1 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							прокат марки									
	А I				А III			ВСт3 КЛ2				ГОСТ 19903-74*				ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5915-70*
	φ6	φ10	φ16	Шторка	φ12	φ14	φ22	φ25	Шторка	δ=10	δ=20	Шторка	63x5	200x4			
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	

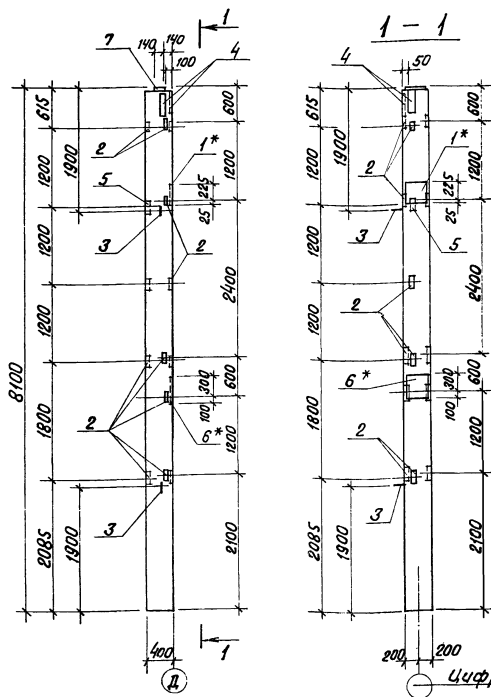
1. Колонну К72-5-1 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 Вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
2. Указания по изготовлению колонны см. пояснительную записку серии 1.423-3 Вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1\*, 4\* цинковать остальные покрыть грунтом ГФ-020.

ТЛ 903-1-199 КЖИ-К72-5-1

Колонна К72-5-1

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

ЛАТГИПРОПРОМ



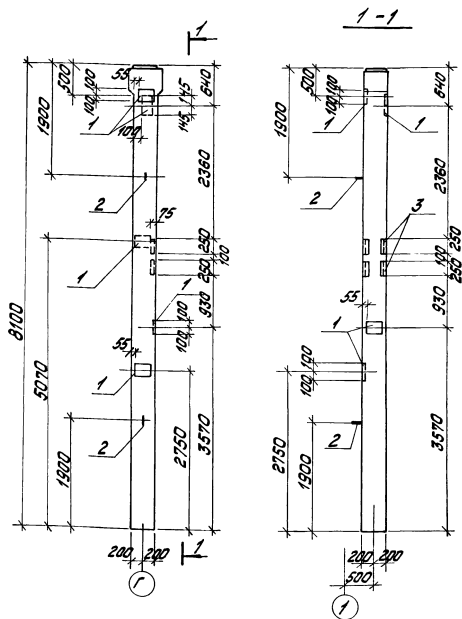
1. Колонну К72-5-2 изготовить по чертежам колонны К72-5 серии 1.423-3 вып. 1, 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия поз. 1\*, 6\* - цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

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

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

Марка элемента	Изделия закладные												Всего					
	Арматура класса						Прокат марки											
	А I			А III			ВСтЗ кп 2											
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 19903-74*											
К72-5-2	φ6	φ10	φ16	Углок	φ8	φ12	φ14	φ22	φ25	Углок	φ=8	φ=10	φ=20	Углок	ГОСТ 8509-72* 63x5	ГОСТ 5915-70* Точка М 24	0.6	85.2
	0.2	0.2	2.8	3.2	0.2	4.5	4.8	1.4	8.1	12.7	5.6	7.7	42.5	55.8	12.9			

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



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

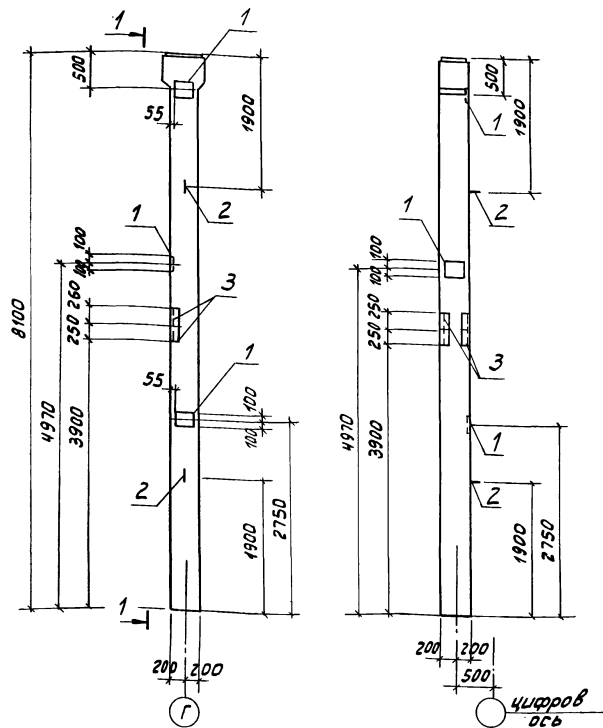
Марка	Возраст	№/г	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1		1.423-3 Вып. 2	М1-12	5	
	2		1.423-3 Вып. 2	М16-200	2	
	3		3.400-6/76	МН4-30	4	

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 5781-82				ГОСТ 19003-74*	ГОСТ 8509-72*		
	φ12	φ8	Итого φ16	Итого φ20		15х7		
К72-18 <sup>а</sup>	7,0	1,6	8,6	2,8	2,8	230	8,0	424

ТП 903-1-199 КЖИ-К72-18 <sup>а</sup>		
И. инж. п. Думан	И. инж. п. Рядык	И. инж. п. Водруж
И. инж. п. Мухомедов	И. инж. зр. Балачук	И. тех. зам. Мухомедов
<b>Колонна К72-18<sup>а</sup></b>		
Сталь	Марка	Максимум
ρ	3,3 т	1:50
Лист	Листов 1	
<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>		

1-1



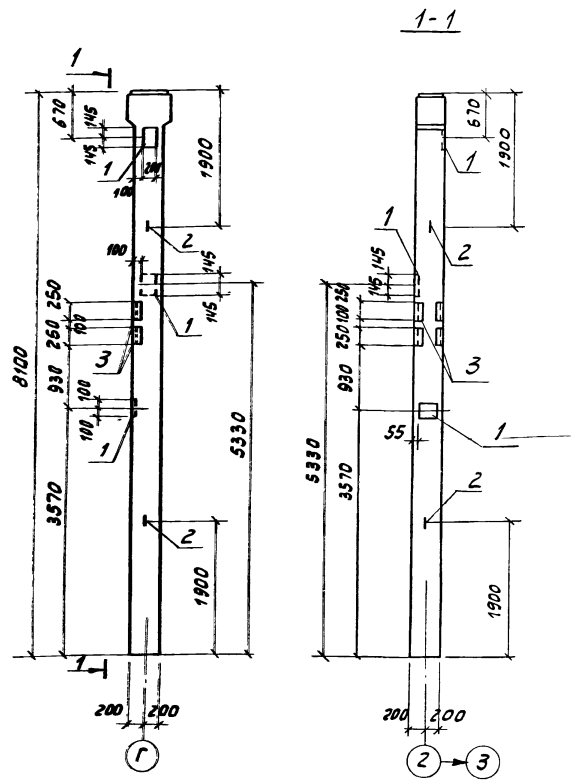
Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Код	Приме- чание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
	1	1.423-3 Вып.2	М1-12	3	
	2	1.423-3 Вып.2	М16-200	2	
	3	3.400-6/76	МНЧ-30	4	

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

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	
	Арматура класса				Прокат марки					
	А-III		А-I		В ст3 кп2					
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 1903-74* ГОСТ 8509-72*					
φ8	φ12	Итого φ16	Итого φ20	Итого φ28	Итого φ38	Итого φ45	Итого φ50	Итого φ60		
К72-18 <sup>б</sup>	1,6	4,2	5,8	2,8	2,8	13,8	13,8	8,0		30,4

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

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 <sup>б</sup>	
ТИП	Думан	М-С-Л	КОЛОННА К72-18 <sup>б</sup>		
Мок.отв.	Рябуха	Иван			
И.конст.	Бордык	Иван			
Пр.конст.	Иванович	Иван			
Руч.зр.	Бордык	Бордык	Лист	Листов	1
Ст.инж.	Яковчик	Зуб	ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст.техн.	Зимурин	Зимурин			



1. Колонну К72-18<sup>В</sup> изготовить по чертежам колонны К72-18 серии 1.423-3 вып. 2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии 1.423-3 вып. 1.
3. Закладные изделия покрывать грунтовым ГФ.020 (при изгот.)

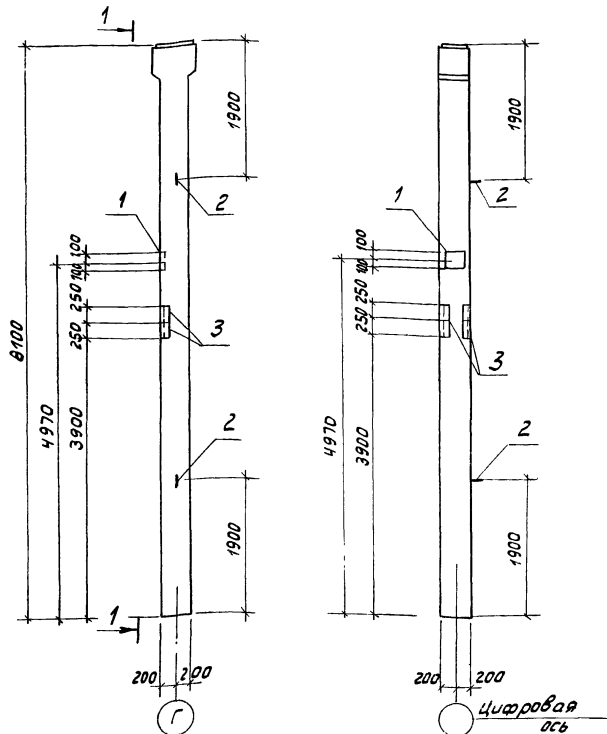
Формная зона	№ п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
	1	1.423-3	вып. 2 М1-12	3	
	2	1.423-3	вып. 2 М1Б-200	2	
	3	з.400-6/76	М1Б-30	4	

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						
	ГОСТ 5181-82										Всего
	φ 8	φ 12	Утолщ φ 16		Утолщ φ 10		Утолщ 1,75х7		Утолщ		
К72-18 <sup>В</sup>	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 <sup>В</sup>			
Гип	Лимап	К.З.С.Х.	Колонна К72-18 <sup>В</sup>			Стадия	Масса	Минимум
нач. отв.	Рабыша	И.К.				Р	3,3т	1:50
И.Конта	Бобрык					Лист	Листов 1	
Г.Конт	Андреевский		ЛАТГИПРОПРОМ					
Р.К. ЗР.	Бобрык							
С.И.Иж.	Яковчук	Сухов						
С.Т.И.В.	Замороков	Зем						

1-1



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

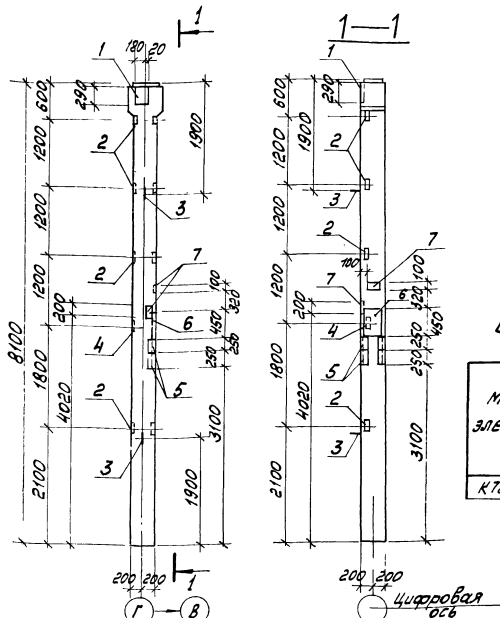
Формы зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 Вып. 2	М1-12	1	
	2	1.423-3 Вып. 2	М16-203	2	
	3	3.400-6/76	МИЧ-30	4	

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

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

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 <sup>2</sup>	
Гип	Думан	Спайда	Масса	Максимум	
Нов. отп.	Рабчуха	Р	33т	1:50	
Н.Контр.	Бодрик	Лист			
Гл. конст.	Андреевская	Листов 1			
Рук. зр.	Бодрик	ЛАТГИПРОПРОМ			
Гл. инж.	Як. Звук				
Ст. техник	Як. Звук				





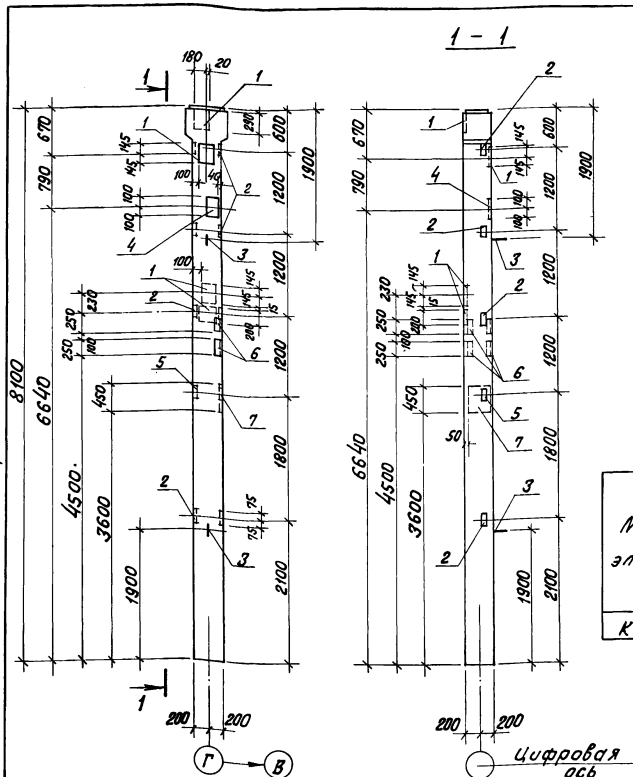
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Колонна	Элемент	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Дополнительные закладные изделия			
	1	1.423-3 вып.1	М1-12	1	
	2	1.423-3 вып.1	М1-14	4	
	3	1.423-3 вып.1	М16-200	2	
	4	3.400-6/76	МИ1-11	1	
	5	3.400-6/76	МИ4-30	4	
	6	1.438.1-3 вып.1	МД3	1	
	7	1.400-6/76 вып.2	М4-13	2	

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки 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

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

ТП 903-1-199		КЖИ-K72-18a	
Колонна K72-18a		ρ	3,3т
		1:50	
		Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



Цифровая ось

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

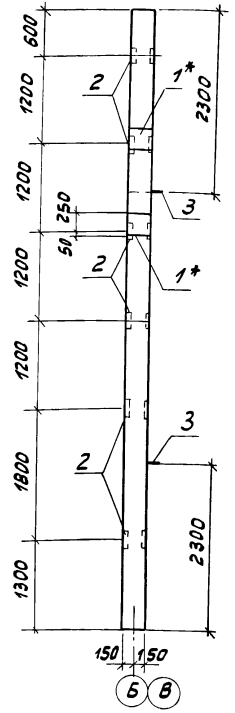
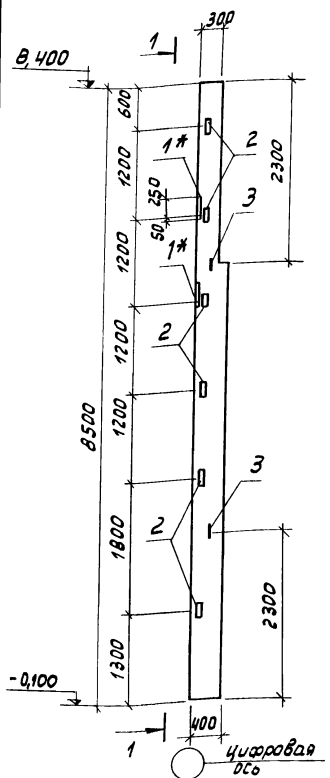
Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.423-3 вып. 2	М1-12	4	
	2		1.423-3 вып. 2	М1-14	4	
	3		1.423-3 вып. 2	М16-200	2	
	4		1.400-6/76 вып. 1	М4-13	1	
	5		3.400-6/76	МН1-11	1	
	6		3.400-6/76	МН4-30	4	
	7		1.438.1-3 вып. 1	МДЗ	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Всего					
	Арматура класса А I					Прокат марки А III										
	гост 5781 - 82					гост 19903 - 74 *										
	φ 10	φ 16	Уголок φ 8	φ 12	φ 25	Уголок δ = 8	δ = 10	δ = 20	Уголок 63x5	75x7		Уголок 75x5	Гайка М 24			
К 72 - 18 <sup>е</sup>	0,2	2,8	3,0	1,8	9,5	8,1	19,4	3,2	18,4	37,0	38,6	5,7	8,0	13,7	0,6	95,3

		ТП 903-1-199		КЖИ-К72-18 <sup>е</sup>	
Гл. инж. Думан	Инж. Радуха	Колонна К72-18 <sup>е</sup>		Сталь	Масса
Инж. Бадрук	Инж. Андрейская			ρ	3,3 т
Инж. Бадрук	Инж. Яковлев			Лист	Листов 1
Ст. тех. Яковлев	Ст. тех. Яковлев			ЛАТГИПРОПРОМ	

1-1



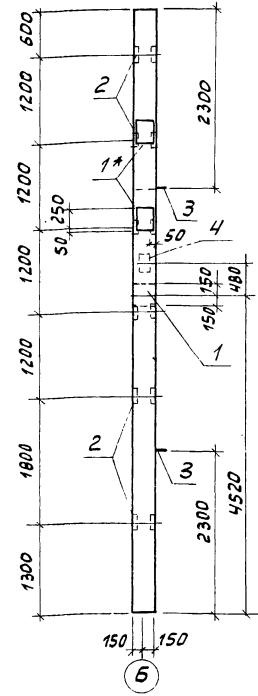
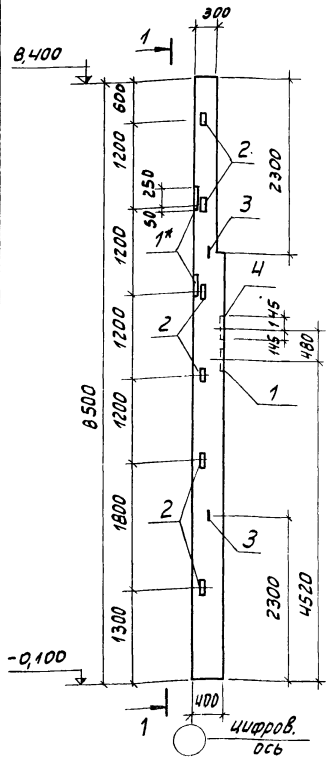
1. Колонну кФ18-1А изготовить по чертежам колонны кФ18-1 шифр 460-75 вып.1-1; 1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку шифр 460-75 вып.1-1.
3. Закладное изделие поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть грунтом гФ-020.

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*	
	φ 12	Итого φ 12	Итого δ=10	Итого 163x5		Итого	
кФ18-1А	6,4	6,4 2,0	2,0	14,2	14,2 11,4		11,4 34,0

ТЛ 903-1-199			КЖИ-кФ18-1А			
ТИП	Душман	1-2-211	Колонна кФ18-1А	стадия	масса	масштаб
нач. авт.	Рябчик	1/20		Р	2,38т	1:50
н. контр.	Бабруч	1/20		Лист	Листов 1	
гл. констр.	Андреев	1/20		ЛАТГИПРОПРОМ		
р.к. зр.	Бабруч	1/20				
ст. и.м.ж.	Яковчик	1/20				
ст. техн.	Замурава	1/20				

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								всего
	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

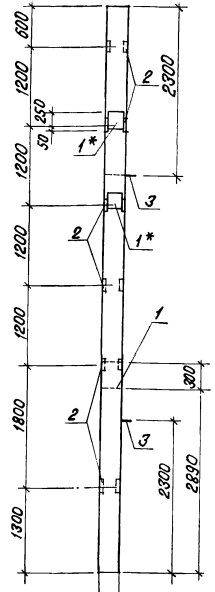
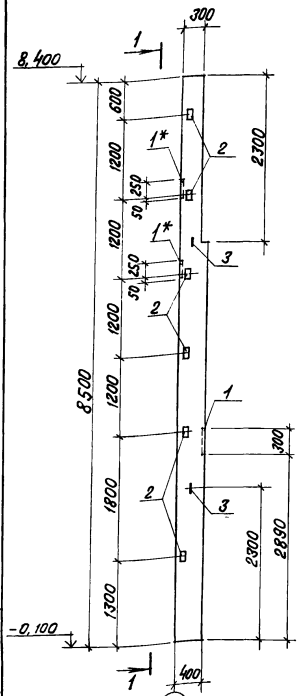
1. Колонны КФ18-1б изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып. 1-1, 1-2 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып. 1-1.
3. Закладное изделие поз. 1\* - цинковать, остальные покрыть эрцитом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

ТЛ 903-1-199		КЖИ-КФ18-1б	
Колонна КФ18-1б	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	2,38г	1:50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

Альбом 5.14

Типовой проект 903-1-199

1-1



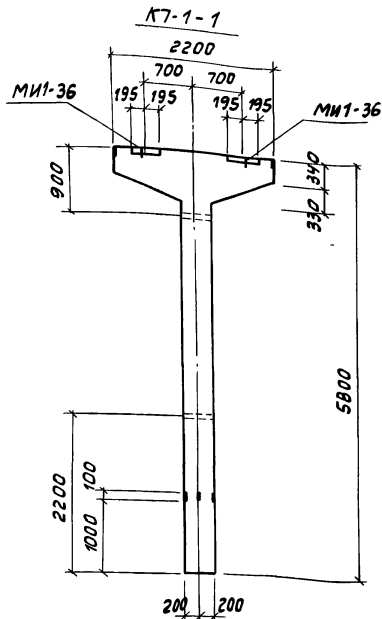
- 1 Колонны КФ18-1<sup>в</sup> изготовить по чертежам колонны КФ18-1 серии шифр 460-75 вып.1-1,1-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу
- 2 Указания по изготовлению колонн см. пояснительную записку серии шифр 460-75 вып.1-1.
- 3 Закладное изделие поз 1\* - цинковать, остальные покрыть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

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

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

Марка элемента	Изделия закладные						Всего		
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-III		А-I	ВСт3кп2					
	гост 5781-82			гост 19903-74*	гост 8509-72*				
φ12	Утолщ φ12	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10	Утолщ δ=10			
КФ18-1 <sup>в</sup>	9.0	9.0	2.0	2.0	21.3	21.3	11.4	11.4	43.7

тп 903-1-199		КЖИ-КФ18-1 <sup>в</sup>	
Колонна КФ18-1 <sup>в</sup>	Сталь	Масса	Максимум
	Р	2,38т	1,50
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			
19462-17		44	Объем 27



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 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

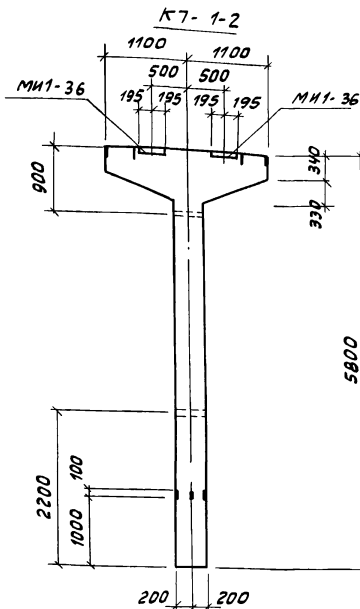
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Гип Думан  
Нач. отд. Рабыха  
Н. Конст. Андреевская  
Рук. зр. Бобрук  
Ст. инж. Кузнецова  
Ст. тех. Белюкова

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Колонну К7-1-1 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3.015-2/77 вып. II-2 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

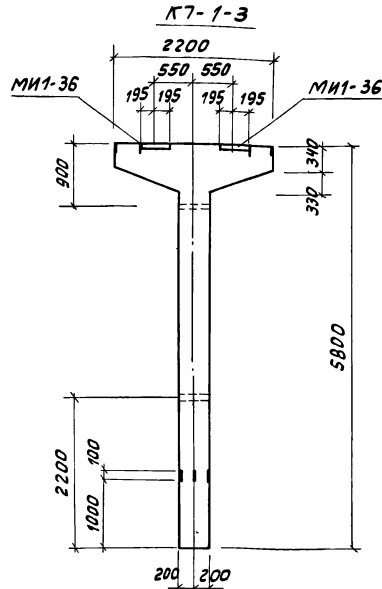
Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

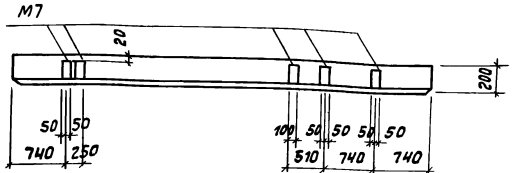
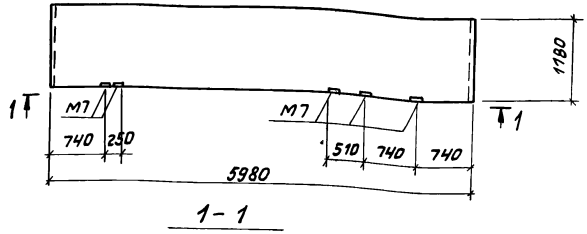
Исполнитель: Погорельская Вера Викторовна

Гип Думан  
Нач. отд. Рабыха  
Н. Конст. Андреевская  
Рук. зр. Бобрук  
Ст. инж. Кузнецова  
Ст. тех. Белюкова



1. Колонну К7-1-3 изготовить по чертежам колонны К7-1 серии 3,015-2/77 вып. II-2 с разбивкой закладных изделий МИ-36 по данному чертежу

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС 600.12.20П-9А изготовить по чертежам панели ПС 600.12.20П-9 серии 1432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М7 по данному чертежу цинковать слоем 130 мкм
2. Закладные детали.

ТП 903-1-199 - КЖИ-К7-1-3

Колонна  
К7-1-3

Стадия Масса Масштаб

Р

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

ГИП Думан  
Нач.отд. Рядука  
Н.Конт.Нарышкин  
Г.Конт.Нарышкин  
РЧК.гр. 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

1,87

1:50

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Имя, фамилия, отчество, должность, дата

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

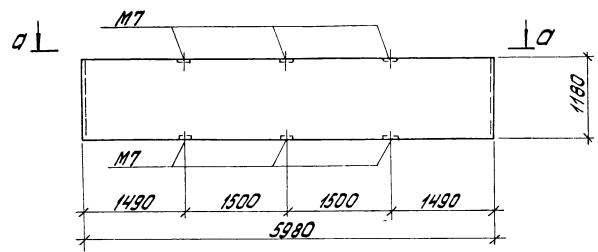
19462-17

46

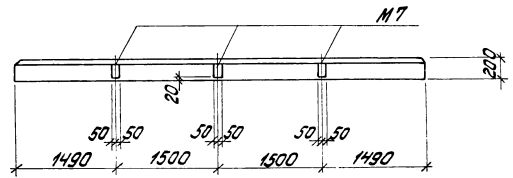
Титульный проект 903-1-199 Лыбом 5.14

Спецификация изымаемых закладных изделий

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.432-14/80 вып.1	Изделия закладные М7	4	



а-а



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

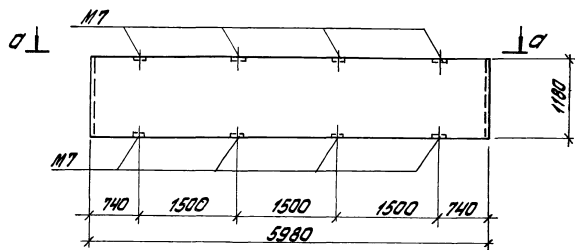
1. Стеновую панель ПС600.12.20П-3-А изготовить по чертежу панели ПС600.12.20П-3 серии 1.432-14/80 вып.1 с прибрязкой закладных деталей М7 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130мкм.

				ТП 903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-А			
И.инж.пр.	А.инж.	И.инж.	И.инж.	Стеновая панель ПС600.12.20П-3-А	Стадия Масса Масштаб		
И.инж.ата	В.инж.	И.инж.	И.инж.		р	1,87	1:50
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	И.инж.		Лист 1 из 1		
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	И.инж.	ЛАТГИПРОПРОМ			
И.инж.пр.	В.инж.	И.инж.	И.инж.				

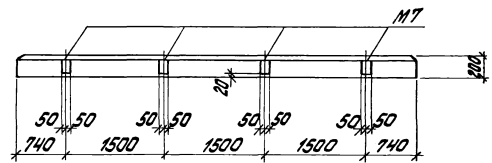


Спецификация изымаемых закладных изделий

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



a - a

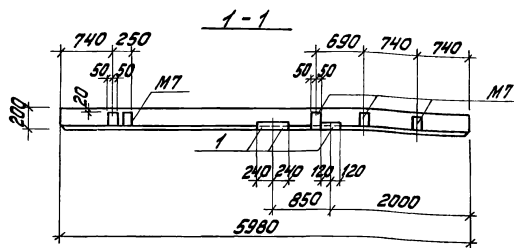
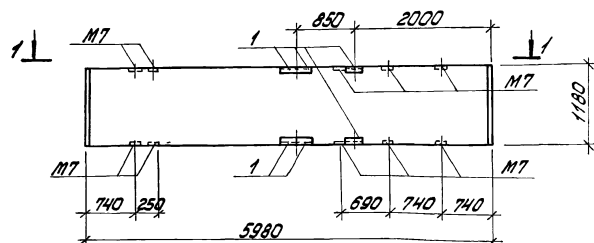


Ведомость расхода стали на изымаемые закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса АІ		Прокат марки ВСт3кп2		Всего	
	гост 5781-82		гост 103-76			
	φ10	Итого-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 130мкм.

		ТП903-1-199-КЖИ-ПС600.12.20П-3-Б		Итого Масса Массива	
		Стеновая панель ПС 600.12.20П-3-Б		ρ	1:50
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРМ	



### Спецификация дополнительных закладных изделий

Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1. 432-14/80 Вып.3	Изделия закладные 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	50х6	Итого	45х6	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 1
С.Колосов	Д.Мухом	С.С.С.С.				
Нач. отд. Рядынка	И.Колосов	В.С.С.				
С.Колосов	Д.Мухом	С.С.С.С.				
С.Колосов	Д.Мухом	С.С.С.С.				
С.Колосов	Д.Мухом	С.С.С.С.				
С.Колосов	Д.Мухом	С.С.С.С.				

### Спецификация дополнительных закладных изделий

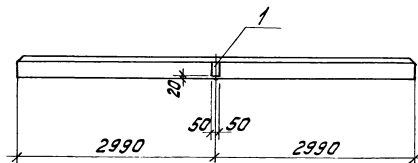
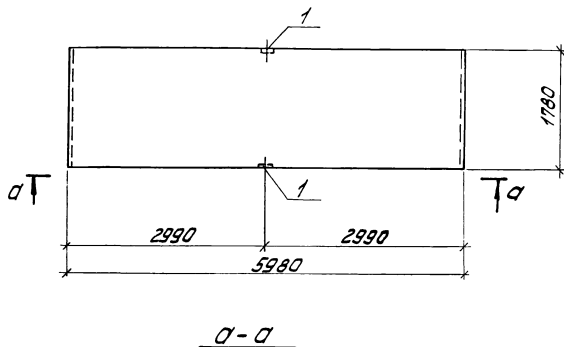
Кол-во	Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Изделие закладное		
	1		1.432-14/80 вып.1	М7	2	

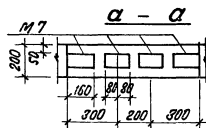
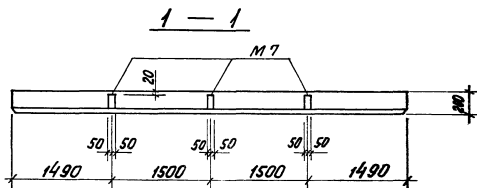
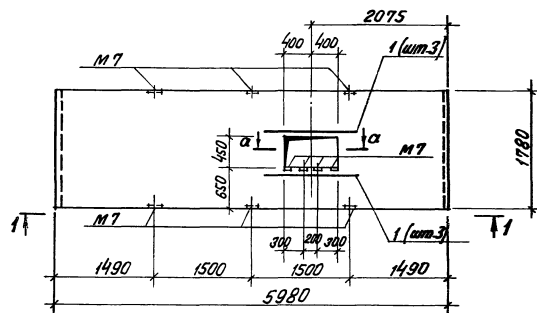
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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			ЛАТГИПРОПРОМ	





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

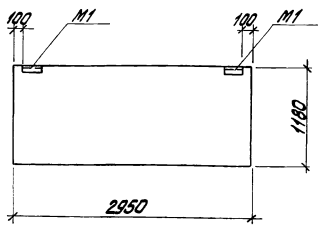
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

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. Д. И. М. С.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Р	2,7 Т	
Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Лист	Листов 1	
Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	ЛАТГИПРОПРОМ		

Тиловаў проект 903-1-199 Альбом 5.14

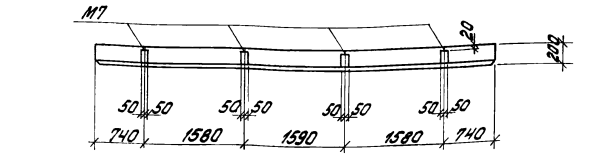
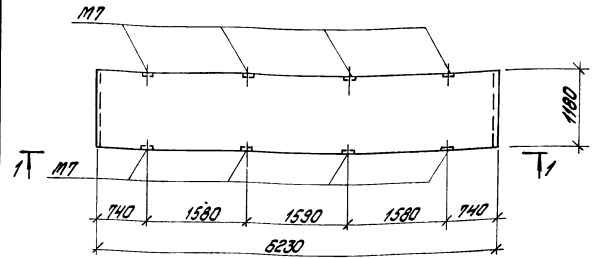


1. Стеновая панель ПС 295.12.20-п-А изготовить по чертежам панели ПС 295.12.20-п серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖН-ПС 295.12.20-п-А

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

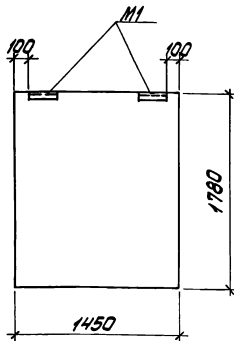
Тиловаў проект 903-1-199 Альбом 5.14



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.И.М.М.	И.инж.пр. А.И.М.М.	И.инж.пр. А.И.М.М.	Стеновые панели ПС 625.12.20-п-21-А ПС 625.12.20-п-22-А	Стандарт	Масса	Механика
И.инж.пр. А.И.М.М.	И.инж.пр. А.И.М.М.	И.инж.пр. А.И.М.М.		р	1,9 т	
И.инж.пр. А.И.М.М.	И.инж.пр. А.И.М.М.	И.инж.пр. А.И.М.М.		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.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.18.20П-А

Стеновая панель  
ПС 145.18.20-П-А

Сталь Масса Максимум

Р 0,47

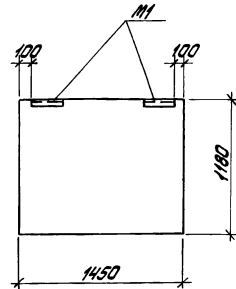
Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

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

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



1. Стеновую панель ПС145.12.20П-А изготовить по чертежам панели ПС 145.12.20П серии 1.432-14/80 вып.1 с привязкой закладной детали М1 по данному чертежу.  
2. Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПС145.12.20П-А

Стеновая панель  
ПС 145.12.20-П-А

Сталь Масса Максимум

Р 0,47

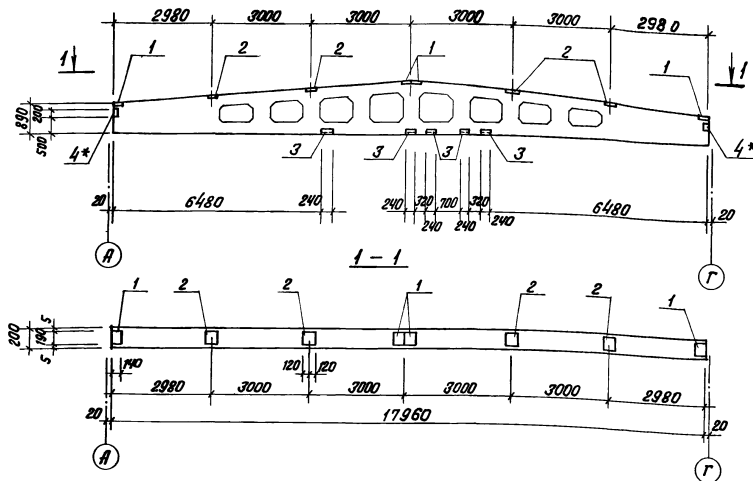
Лист Листов 1

ЛАТТИПРОПРОМ

формат А4

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

Тиловой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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	Итого	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 10087	ГОСТ 10087	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.

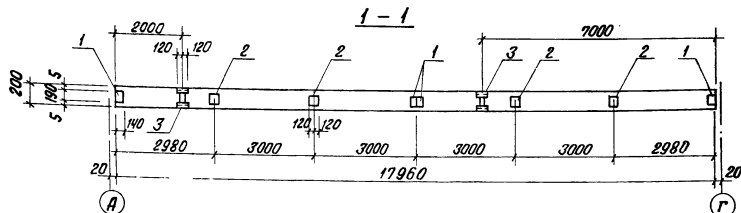
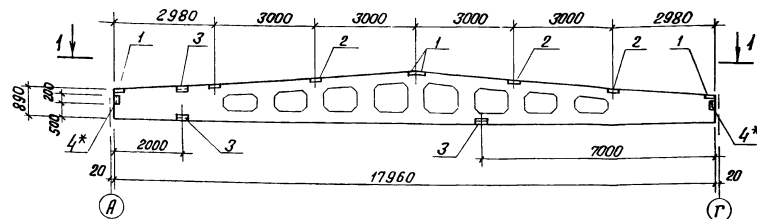
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1		1.400-6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2		1.400-6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3		1.400-6/76 вып.1	М4-22	5	
	4*		2.430-1 вып.0	МД1	2	

		ТЛ 903-1-199		КЖИ-1БДР18-1АIV-а	
Спикер	Дизайнер	Рисующий	Проверяющий	Специалист	Инженер
Балка 1БДР18-1АIV-а				Сталь	Масса
				Р	8,5т
				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

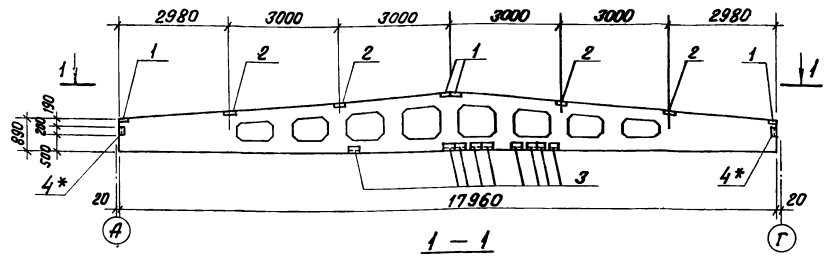


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия				
1	1.400-6/76 вып.1	м4-1-3	4	
2	1.400-6/76 вып.1	м4-3-4	4	
3	1.400-6/76 вып.1	м4-22	3	
4*	2.430-1 вып.0	МД1	2	

ТП 903-1-199 КЖИ-1БДР18-2АIV-а		
Взятая по	Взятая по	Взятая по
Нач. ст.	Взятая по	Взятая по
Н.контр.	Взятая по	Взятая по
Г.контр.	Взятая по	Взятая по
Рук. гр.	Взятая по	Взятая по
Ст. тех.	Взятая по	Взятая по
Балка 1БДР18-2АIV-а		Стальной Масса Массовый
		Р 8,5Т 1:100
		Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ

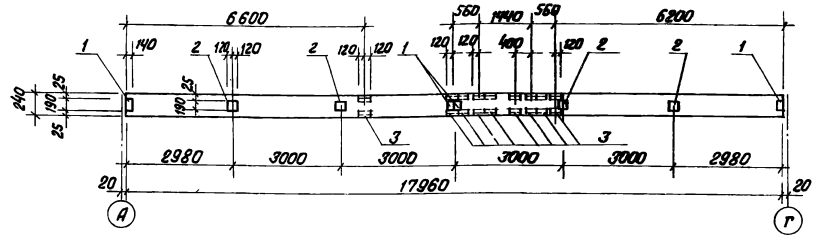


Таблицы проект 903-1-199 Албам 5.14



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	Гост 5781-82	Вст 3 кп 2	Гост 8510-72	Гост 8510-72			
БДР18-ЗАIV-a	0,2	5,6	1,8	7,6	14,0	46,8	4,8	65,6	73,2

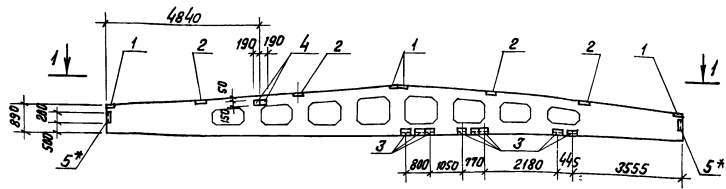


1. Балка БДР18-ЗАIV-a изготовить по чертежу балки БДР18-ЗАIV серии 1462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.4\* цинковать, остальные покрыть грунтом гф-020.

Формат	Станд.	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	м4-22-1	9	
	4*	2.432-1	вып.0	м4З	2	

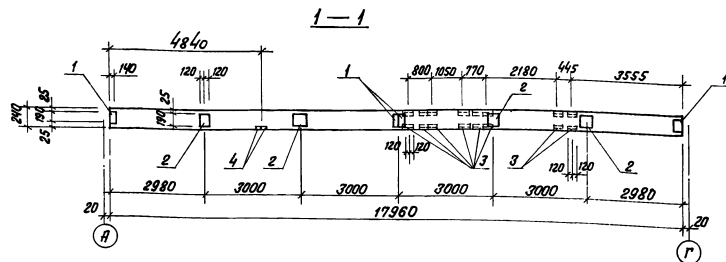
ТП 903-1-199			КЖИ-БДР18-ЗАIV-a		
Балка БДР18-ЗАIV-a			Сталь	Масса	Масштаб
			P	10,4т	1:100
			Лист	Листов 1	
ЛАТГИПРОПРОМ					

Личн. пр. Дуван  
 Нач. отд. Рядуха  
 Ин. контр. Индревская  
 Гл. инж. Индревская  
 Рук. гр. Бобрук  
 Ст. инж. Шапалова  
 Ст. тех. Белакова



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

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход		
	Арматура класса				Прокат марки						
	А-III		А-III		Всг 3 кп 2		Учгого				
	гост 5781-82		гост 5781-82		гост 19903-74		гост 8510-72*				
φ6	φ8	φ10	φ12	Учгого	δ=6	δ=8	Учгого	Учгого			
L 110 x 4 x 80 x		L 110 x 4 x 80 x		L 110 x 4 x 80 x		L 110 x 4 x 80 x					
2БДР18-3АIV-δ	0.2	5.2	1.6	1.2	8.2	41.0	3.6	41.6	4.8	64.0	72.2



1. Балку 2БДР18-3АIV-δ изготовить по чертежам балки 2БДР18-3АIV серии 1.462-3 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз.5\* цинковать, остальные покрыть грунтом ГФ-020.

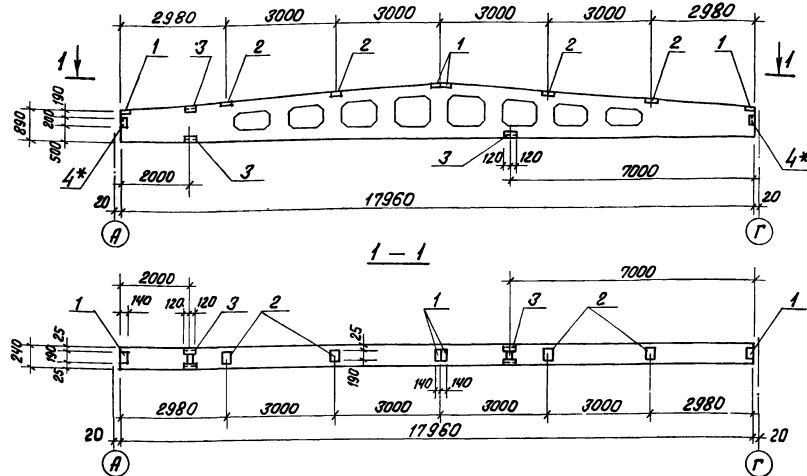
Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Дополнительные закладные изделия						
	1	1.400 - 6/76	вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76	вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76	вып.1	М4-22-1	8	
	4	1.400 - 6/76	вып.1	М4-29-1	2	
	5*	2.432 - 1	вып.0	МДЗ	2	

тп 903-1-199		кжи-2БДР18-3АIV-δ	
Балка		2БДР18-3АIV-δ	
Свойства	Масса	Максимум	
ρ	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 А-I			Прокат марки Вст 3 к п 2					
	А-III			Вст 3 к п 2					
	ГОСТ 5781-82	Умного		ГОСТ 10988-79	ГОСТ 8510-72*	Умного			
	φ6	φ8	φ10	δ=6	Л110хЛ80х	Л100хВ8	Л80хВ6		
2БДР18-3АII-в	0,2	2,6	0,6	3,4	14,0	41,6	4,8	60,4	63,8

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



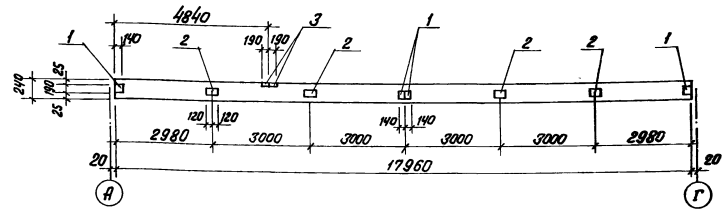
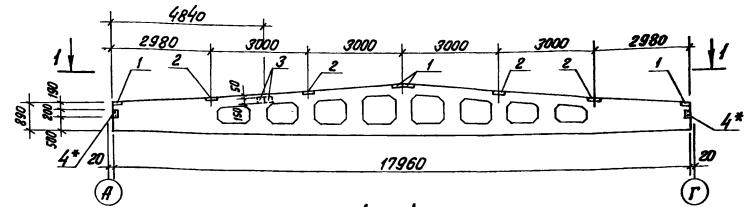
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
	1	1.400 - 6/76 вып.1	М4-1-3	4	
	2	1.400 - 6/76 вып.1	М4-3-4	4	
	3	1.400 - 6/76 вып.1	М4-22-1	3	
	4*	2.432-1 вып.0	МДЗ	2	

ТЛ 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АII-в	
Исполн. Думан		Балка	
Нач. отд. Рыбуха		2БДР18-3АII-в	
Н. контр. Андрейченко		Ктобыл	Масса
Гл. конст. Андрейченко		Р	10,47
Рук. ср. Бобрык		Лист	Листов 1
Ст. инж. Угалецова		ЛАТГИПРОПРОМ	
Ст. техн. Белкова			

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

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-III			Прокат марки					
	А-I	А-II	А-III	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 7067					
φ6	φ8	φ12	Умощ	δ=6	δ=8	δ=8	Умощ		
2БДР18-3А IV-2	0,2	2,0	1,2	3,4	14,0	3,6	4,8	22,4	25,8

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



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

ТП 303-1-199		КЖИ-2БДР18-3А IV-2	
Балка 2БДР18-3А IV-2		Стандарт	Масштаб
Р	Ю,4	1:100	
		Лист	Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ			

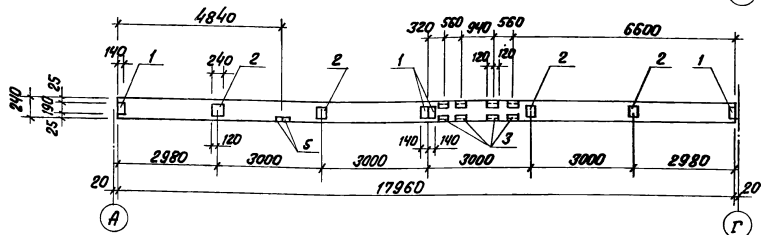
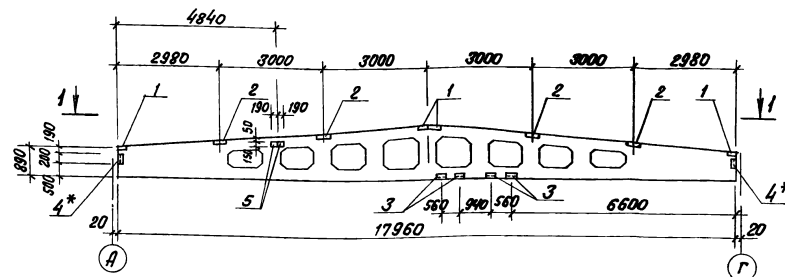
Листом 5.14

Типовой проект 303-1-199

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

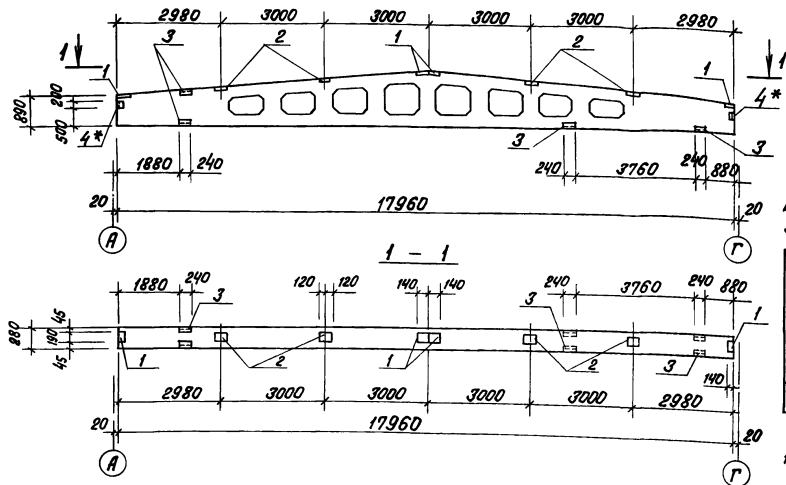
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход				
	Арматура класса		Прокат марки								
	А-I	А-II	ВстЗп 2		Уголки						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 8239-74		ГОСТ 8510-72						
	φ6	φ8	φ10	φ12	50x50	50x50	Уголки				
2БДР18-3АIV-9	0.2	2.4	1.2	1.2	5.0	14.0	3.6	20.8	4.8	43.2	48.2

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



Порядк. Звезда	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Дополнительные закладные изделия</b>					
1		1.400-6/76	вып.1	М4-1-3	4
2		1.400-6/76	вып.1	М4-3-4	4
3		1.400-6/76	вып.1	М4-22-1	4
4*		2.432-1	вып.0	МДЗ	2
5		1.400-6/76	вып.1	М4-29-1	2

		ТП 903-1-199		КЖИ-2БДР18-3АIV-9	
		Балка 2БДР18-3АIV-9		Сталь	Масса
				Р	10,4
				Масштаб	1:100
				Лист	Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ			



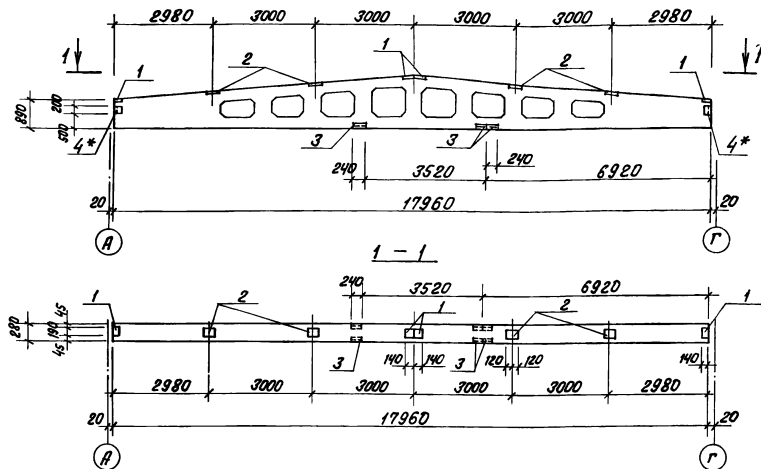
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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 8510-72 50x8	ГОСТ 1107-70 10x8			
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

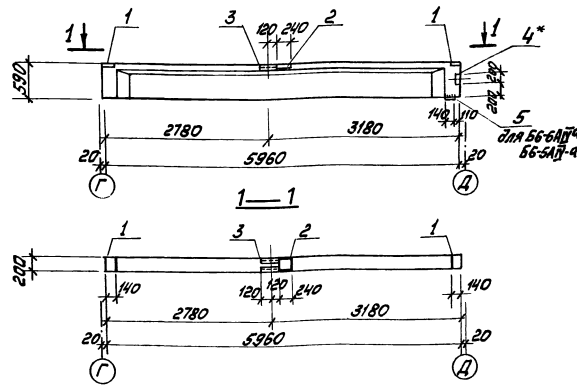
Марка элемента	Закладные изделия						Общий расход
	Арматура класса А I		Арматура класса А II		Прокат марки ВСтЗ кп 2		
	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	
ЗБДР-18-4А IV б	Всего						41.5
	0,2	3,2	0,9	4,3	14,0	15,6	

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	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	3	
	4*	2.432-1	вып.0	МД5	2	

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

Илловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

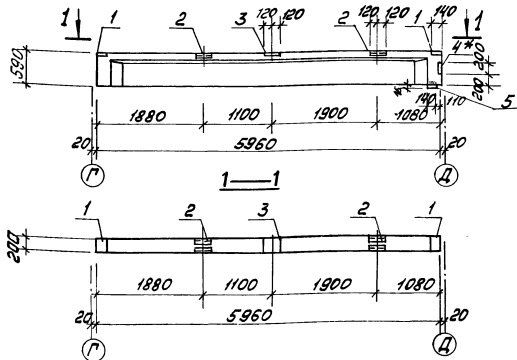
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия										Всего	
	Арматура класса АІІІ					Прокат марки В ст 3 кп 2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-79*		ГОСТ 8510-72*				
	φ 8	φ 10	φ 6	φ 6	φ 6	φ 8	φ 16	φ 20	φ 24	φ 24		
Б6-5АІV-а; Б6-6АІV-а	0,4	1,4	1,8	0,1	0,1	6,6	—	6,6	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	2,4	2,4	4,8	13,3

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



Фарт.	Возв.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<b>Дополнительные закладные изделия</b>			
		1	1.462-10	Вып.2	М7	2
		2	1.462.10	Вып.2	М8	2
		3	1.462-10	Вып.2	М9	1
		4*	2.432-1	Вып.0	МД1	1
		5	ТП 903-1-199	КЖИ- ал. 5.14	МС4	1

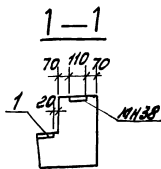
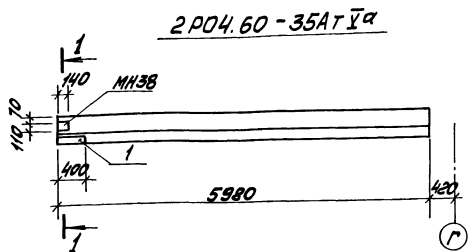


1. Балки Б6-7А IV-а; Б6-6А IV-б изготовить по чертежам Б6-7А IV, Б6-6А IV серии 1.462-10 вып.1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладное изделие поз. 4\* цинковать, остальные покрыть грунтовым ГФ-020.

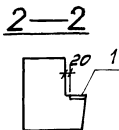
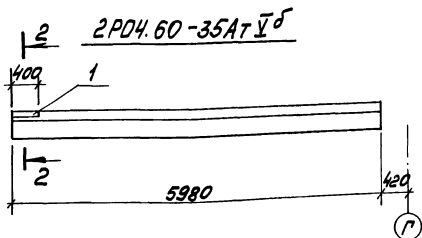
Ведомость расхода стали на элементы, кг

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

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



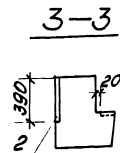
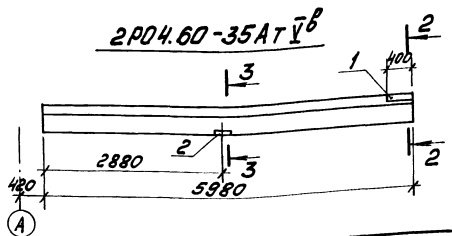
Кол-во	Обозначение	Наименование	Клп	Примечание
	2P04.60-35AT Ia, 2P04.60-35AT Ib			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып. 3-7	МН 41		1
	2P04.60-35AT Ib			
	Дополнительные закладные изделия			
1	1.020-1 Вып. 3-7	МН 41		1
2	1.400-6/76 Вып. 1	М1-6-4		1



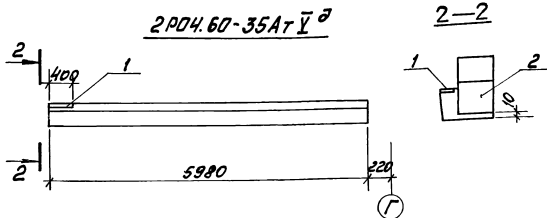
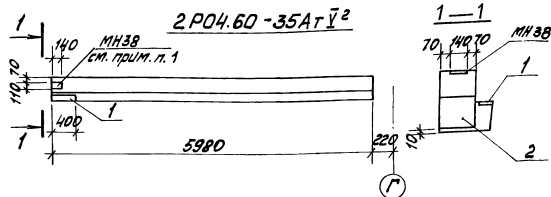
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

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*			
2P04.60-35AT Ia 2P04.60-35AT Ib	φ8	φ12	l1020 δ=8	δ=10	l1020	2,5 3,0	3,0
2P04.60-35AT Ib	0,5	1,2	1,7	3,5	6,1	9,6	11,3

Рулевь 2P04.60-35AT Ia 2P04.60-35AT Ib, 2P04.60-35AT Ib изготовить по чертежам марки 2P04.60-35AT Ib с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по банному чертежу.



ТП 903-1-199		КНИ-2P04.60-35AT Ia -2P04.60-35AT Ib -2P04.60-35AT Ib	
Рулевь 2P04.60-35AT Ia 2P04.60-35AT Ib 2P04.60-35AT Ib		Р	2,0т
		Лист	Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			



Кол-во	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		2Р04.60-35АтI²			
Дополнительные закладные изделия					
1		1.020-1 вып. 3-7	МН 41	1	
2		1.400-6/76 вып. 1	МЗ-18	1	
		2Р04.60-35АтI²			
Дополнительные закладные изделия					
1		1.020-1 вып. 3-7	МН 41	1	
2		1.400-6/76 вып. 1	МЗ-18	1	

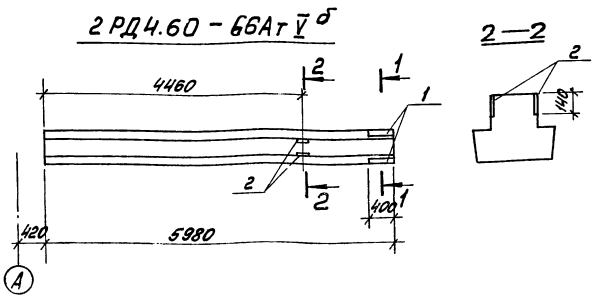
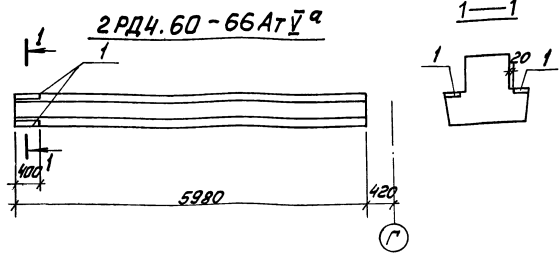
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса А III			Прокал марки ВСтЗ кп2			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 19903-74*			
	φ8	φ14	У1000	δ=8	δ=10	У1000	
2Р04.60-35АтI²	0,5	6,2	6,7	2,5	5,3	7,8	14,5
2Р04.60-35АтI²							

1. Ригель 2Р04.60-35АтI² и 2Р04.60-35АтI² изготовить по чертежам марки 2Р04.60-35АтI² с дополнительными закладными изделиями и привязкой МНЗВ по данному чертежу.
2. Указания по изготовлению ригелей см. пояснительную записку серии 1.020-1 вып. 3-5.

ТП 903-1-199			ИЖИ-2Р04.60-35АтI²		2Р04.60-35АтI²	
Инженер А.С.Иванов			Инженер А.С.Иванов		Инженер А.С.Иванов	
М.конст.Борисук			М.конст.Борисук		М.конст.Борисук	
М.конст.Андреев			М.конст.Андреев		М.конст.Андреев	
М.инж.Яковлев			М.инж.Яковлев		М.инж.Яковлев	
Ригели 2Р04.60-35АтI²			ρ	2,0т		
2Р04.60-35АтI²			Лист		Листов 7	
			ЛАТГИПРОПРОМ			

Типовой проект 903-1-199 Албам 5.14



Фабрика	Завод	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			ВСтЗ кп2		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74*		
	φ 8	φ 10	Шпозо δ=8	Шпозо		Всего
2РД4.60-66АтІᶞ	1,0	1,0	5,0		5,0	6,0
2РД4.60-66АтІᶜ		1,8	1,8	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	
Климов И.И.	Иванов	Иванов	
Медведев	Рыжова	Медведев	
Иванов	Бобочка	Иванов	
Г. Кондратьев	Иванов	Г. Кондратьев	
С.И. М. В. Бобочка	Бобочка	С.И. М. В. Бобочка	
С.И. М. В. Бобочка	Бобочка	С.И. М. В. Бобочка	
		Латгипропром	

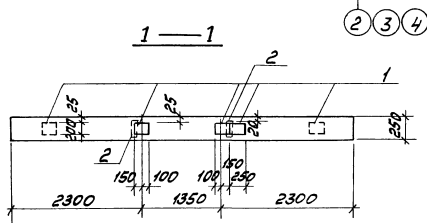
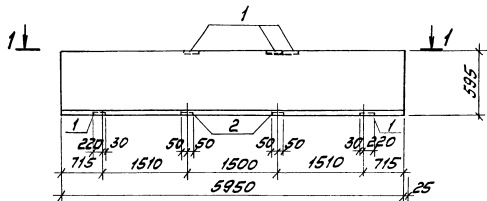
### Спецификация дополнительных закладных изделий

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

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

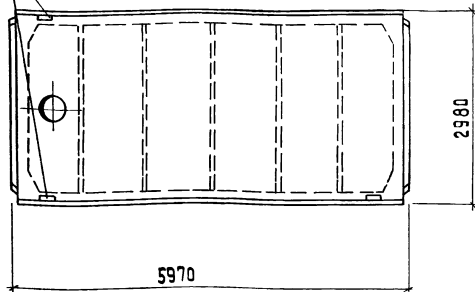
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кп2		Итого	всего	
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
	φ 10	φ 12	Уголок 100×8	Штабель 200×10	Итого		
Б0П25-1Т-А	0,8	4,5	5,3	2,6	19,5	22,1	27,4

- Обязочную балку Б0П 25-1Т-А изготовить по чертежам балки Б0П25-1Т ГОСТ 24893.0-81 ГОСТ 24893.2-81 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
- Закладные детали цинковать слоем 130 мкм.



ТП 903-1-199-КЖИ-Б0П25-1Т-А			
Длина	Дыма	Вес	Объем
Диаметр	Рядка	Век	
Класс	Борозка		
Гр. конв.	Исполнение		
РКЭД	Борозка		
Ст. Имп.	Исполнение		
Ст. Имп.	Замыслов		
Обязочная балка Б0П25-1Т-А			Стандарт
			Масса
			Масштаб
			р 2,2г
			Лист
			Листов 1
ЛАТИПРОПРОМ			

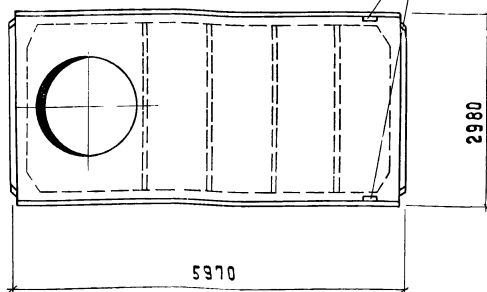
Закладные детали в ребре



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

Л.инж.пр.	Думач	М.С.З	ТП 903-1-199-КЖИ-ПВ4-2Ат $\bar{V}$ Т-14 я $\bar{b}$ (-17 я $\bar{b}$ ) ПВ4-2Ат $\bar{V}$ Т-14 я $\bar{a}$ $\bar{b}$ (-17 я $\bar{a}$ $\bar{b}$ )	Стальная	Масса	Масштаб
нач.пр.	Радуха	М.С.З		Р	3,30т	
Л.констр.	Бобрык	М.С.З	Плиты ПВ4-2 Ат $\bar{V}$ Т-14 я $\bar{b}$ (-17 я $\bar{b}$ ) ПВ4-2 Ат $\bar{V}$ Т-14 я $\bar{a}$ $\bar{b}$ (-17 я $\bar{a}$ $\bar{b}$ )	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				

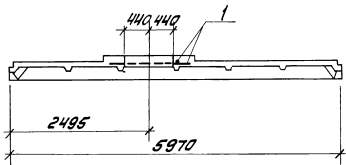
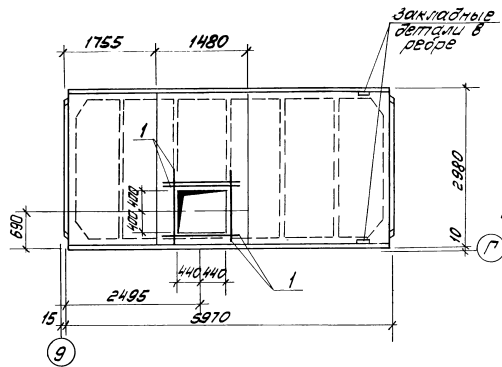
Закладные детали в ребре



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.

Л.инж.пр. Думач М.С.З

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



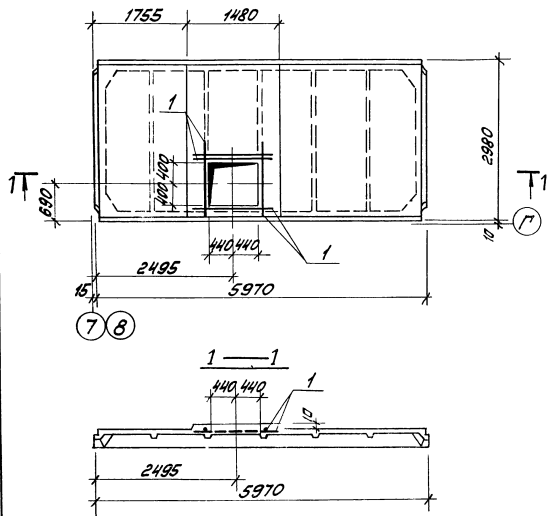
Кодом	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi=12$ А III	5	
				Материалы		
			ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,26 м <sup>3</sup>

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-8Я <sup>Б</sup> -А			
Изменить: Думан Лавров И. КОСТА БОБРОВ И. КОСТА ШУЛЬЦЕВ РЫКОВ БОБРОВ С. П. ШИШОВ С. П. ШИШОВ С. П. ШИШОВ	Плита ПГ-ЗАУТ-8Я <sup>Б</sup> -А	Сталь	Масса
		р	2,65т
		Лист	Листов
		ЛАТГИПРОПРОМ	
		Формат А3	



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

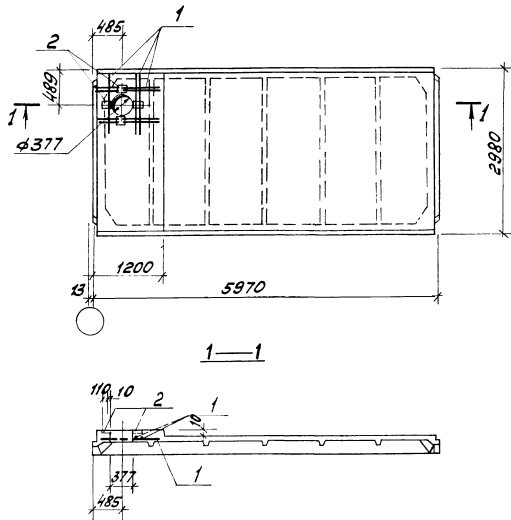
Ведомость расхода стали на дополнительные  
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий всего расход
	Арматура класса А III		Итого	
	ГОСТ 5781-82			
ПГ-ЗАТ $\bar{U}$ Т-8Я-Г	$\Phi 12$	Итого		
	6,1	6,1	6,1	6,1

1. Плиты ПГ-ЗАТ $\bar{U}$ Т-8Я-Г изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАТ $\bar{U}$ Т по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом элементов серии 1.465-10 и дополнительной арматуры по данному чертежу.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАТ $\bar{U}$ Т-8Я-Г			
Исполнитель	Дизайнер	Проверенный	Статус
И. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	Масштаб
И. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	р 2,65 1:50
И. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	Лист 1
И. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	В. КОНОНОВ	Листов
ЛАТГИПРОПРОМ			





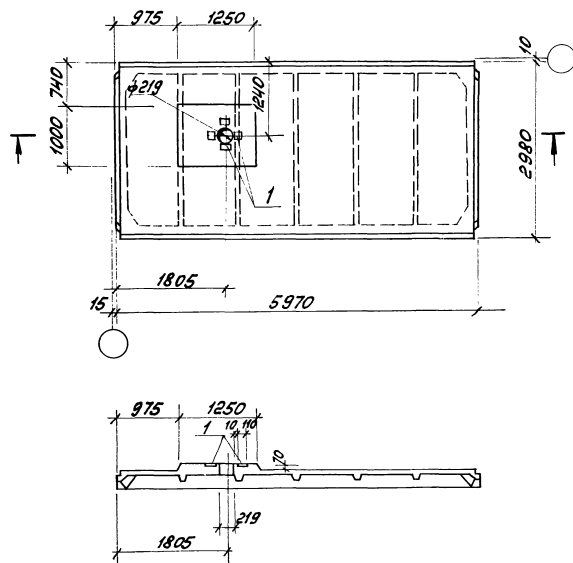
Код	Длина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Детали</b>		
1		ГОСТ 5781-82	сталь А III арматурная $\phi$ 12А III $\phi$ 10Б	7	
			<b>Дополнительные закладные изделия</b>		
2		ГОСТ 22701.5-77	МБ	4	
			<b>Материалы</b>		
		ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м <sup>3</sup>

ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход								
	Арматура класса		Арматура класса		Прокат марки										
	ГОСТ 5781-82	Всего	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74 *	ГОСТ 312	Всего									
ПГ-3АтІТ-7Я-А	$\phi$ 12	Угел	$\phi$ 10	Угел	Б-8	Угел	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-3АтІТ-7Я-А и ПГ-3АтІТ-8Я-А изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтІТ по ГОСТ 22701.0-77; 22701.1-77 с учетом лителем по серии 1.465-10.

		ТЛ 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтІТ-7Я-А(-8Я-А)		Стальной Масса Магистрал	
Исполнитель	А.С.М.И.	Проверено	В.С.М.	р	2,65т
Наименование	Плита ПГ-3АтІТ-7Я-А(-8Я-А)	Исполнено	10.11.82	Лист	1:50
Монтаж	Борозн	Исполнено	10.11.82	Листов	1
Исполнитель	А.С.М.И.	Исполнено	10.11.82	ЛТГПРОПРОМ	
Наименование	Плита ПГ-3АтІТ-7Я-А(-8Я-А)	Исполнено	10.11.82		
Монтаж	Борозн	Исполнено	10.11.82		



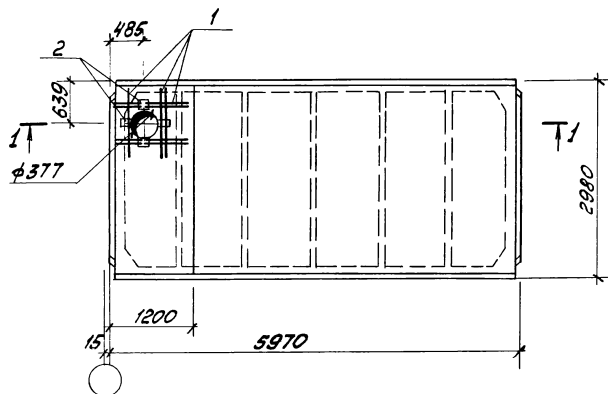
Форм.	Возра.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1	Дополнительные закладные изделия	4	
				ГОСТ 22701.5-77		
				М6		
				Материалы		
				ГОСТ 7473-76		0,09 м <sup>3</sup>
				Бетон марки 300		

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

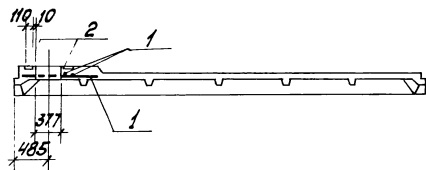
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход	
	Арматура класса А III		Прокат марки ВСтЗ кл 2			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74"	ГОСТ 19903-74"	ГОСТ 19903-74"		
ПГ-3АтІТ-7А-Б	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	5,2

1. Плиты ПГ-3АтІТ-7А-Б и ПГ-3АтІТ-8А-Б изготовить в опалубке плиты ПГ-3АтІТ по ГОСТ 22701.0-77; ГОСТ 22701.1-77, с утеплителем по серии 1.465-10.

ТП 903-1-199 КЖИ-ПГ-3АтІТ-7А-Б(-8А-Б)						
Исполн.	Провер.	Инженер	Архитектор	Конструктор	Ст.проект.	Масштаб
Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	1:50
М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	
Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	
Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	
М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	
Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	
Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	Л. Шумко	
М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	М. Шумко	
Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	Н. Шумко	
ПЛИТКА						ЛЛТИПРОПРОМ



1—1



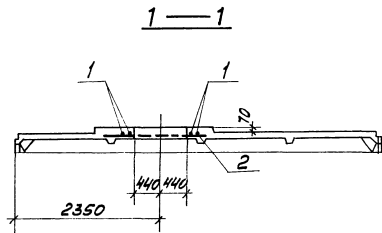
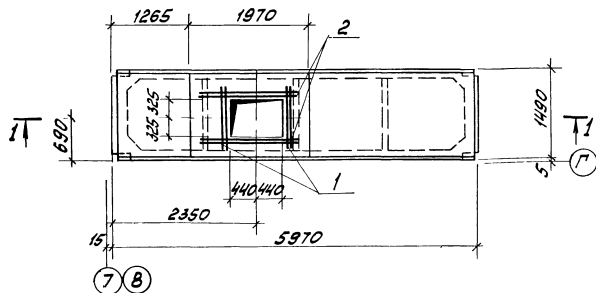
Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>Детали</u>		
	1		ГОСТ 5781-82	сталь $\Phi 12$ II арматурная $\gamma = 1160$	7	
				Дополнительные закладные изделия		
	2		ГОСТ 22701.5-77	M6	4	
				<u>Материалы</u>		
			ГОСТ 1473-76	Беттон марки 300		0,26 м <sup>3</sup>

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные				Общий расход		
	Арматура класса	Всего	Арматура класса	Прокат марки	Всего				
	A III		A III	BCT3 кп2					
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19904-74*					
	$\Phi 12$	Угвоз	$\Phi 10$	Угвоз $\delta = 8$	Угвоз				
ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	7,2	7,2	7,2	1,6	1,6	3,6	3,6	5,2	12,4

1. Плиты ПГ-ЗАУТ-7Я-В и ПГ-ЗАУТ-8Я-В изготовить в опалубке плиты ПГ-ЗАУТ по ГОСТ 22701.0-77, 22701.1-77 с учетом лителем по сержу 1.465-10.

		ТН 903-1-199 КЖИ-ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	
		Плита	Средняя масса (масса)
		ПГ-ЗАУТ-7Я-В(-8Я-В)	p 2,657 1:50
			Лист Листов 1
		ЛАТГИПРОПРОМ	



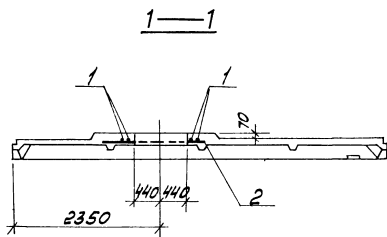
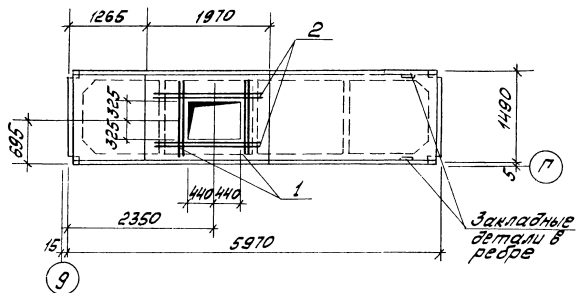
Формат листа	№ п.з.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чанье
			<b>Детали</b>		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А Ш φ = 1250	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная φ 12 А Ш φ = 1600	4	
			<b>Материалы</b>		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м <sup>3</sup>

Ведомость расхода стали на дополни-  
тельные арматурные изделия

Марка элемента	Изделия арматурные		Всего	Общий расход
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
ПАТ V 1,5x6,0	φ 12	Штосы	10,1	10,1
ПАТ V 1,5x6,0	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		КНИ- ПАТ V 1,5x6,0 -1- А	
Плотность	Дурак	Плита ПАТ V 1,5x6,0 1-А	Кладка
Начало	Вдох		р
Н.кон	Вдох		1:50
П.конт	Вдох		Лист
Р.конт	Вдох		Листов
Ст.конт	Вдох		Листов
Ст.конт	Вдох		Листов



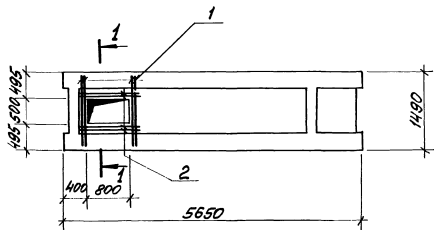
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная $\phi 12$ А III	4	
			Материалы		
		ГОСТ 7473-76	Бетон марки 300		0,2 м <sup>3</sup>

ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия

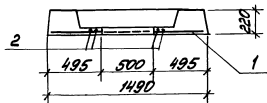
Марка элемента	Изделия арматурные		Всего расход	Площадь
	Арматура класса А III			
	ГОСТ 5781-82			
$\phi 12$		Итого		
ПАТ V 1,5x6,0 1 <sup>б</sup> -А	10,1	10,1	10,1	10,1

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

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



1—1



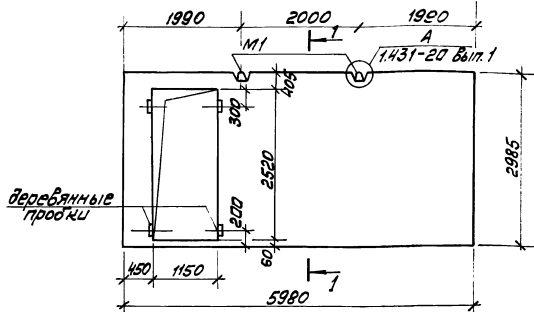
арматура	Углы	Лин.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная φ 10А III ρ = 1100	4	
		2	ГОСТ 5781-82	φ 10А III ρ = 1200	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные  
арматурные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Всего
	Арматура класса			
	А III			
	ГОСТ 5781-82			
	φ 10		Итого	
ПРС56-15-6АтІТ-А	6,4		6,4	6,4

1. Плиты ПРС56-15-6АтІТ-А изготовить в отапли-  
ке плиты ПРС56-15-6АтІТ серии 1.041-1 вып. 4  
с дополнительной арматурой по данному чертежу

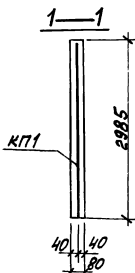
		тп 903-1-199		КЖИ-ПРС56-15-6АтІТ-А	
				Сталь	Марка
				п	2,5Т
				Лист	Листов 1
				ЛАТГИПРОПРОМ	



### Спецификация элементов на перегородку

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

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

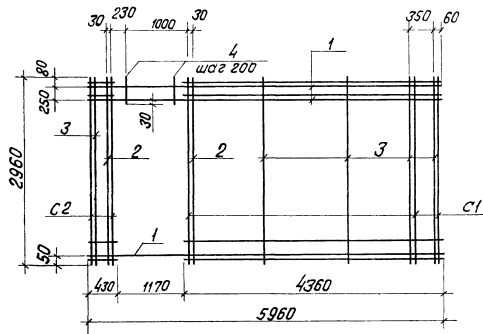


### Ведомость расхода стали на элемент, кг

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	φ16	68,1
	37,6	3,6	43,6	18,1	6,4	68,1

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

### Спецификация элементов каркаса



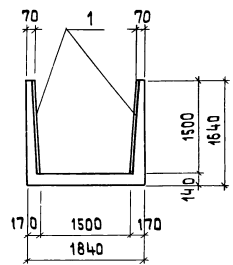
Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Каркас КП1		
				Сборочные единицы		
				Сетки арматурные		
			тп 903-1-199 КЖИ-С1 9Л 5.14	С1	1	15,91к2
			тп 903-1-199 КЖИ-С2 9Л 5.14	С2	1	1,9к2
				Детали		
				φ 16 А III гост 5781-82		
	1			ℓ = 5960	3	9,42к2
	2			ℓ = 2960	2	4,68к2
				φ 8 А III гост 5781-82		
	3			ℓ = 2960	5	1,19к2
				φ 5,8 P 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.

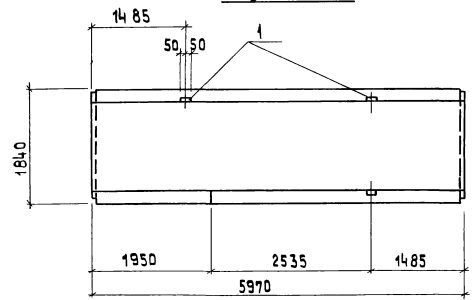
тп 903-1-199	КЖИ-п05-1-А-1 5,98 × 2,985 А	лист 2
--------------	---------------------------------	-----------



1-1



Лу 18-8-А



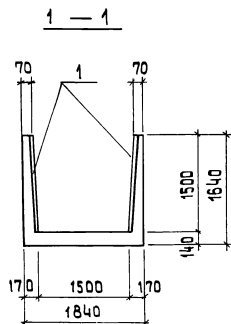
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	4,5 м	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

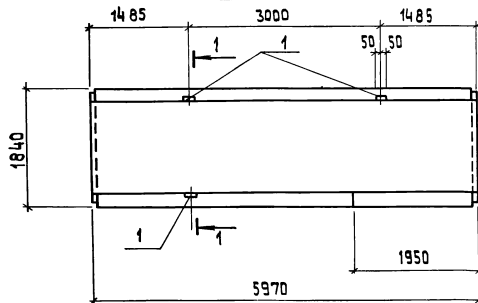
Марка элемент	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат В Ст 3 кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 18-8-А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

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

			ТП 903-1-199 КЖИ - Лу 18-8-А			
Д. инж. по	Думан	И. 28.82	Лоток Лу 18-8-А	Сталь	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Рябича	И. 28.82		Р		
Н. конст.	Андреевская	И. 28.82		Лист	Листов 1	
Р.к. гр.	Бобрук	И. 28.82		ЛАТГИПРОПРОМ		
Ст. инж.	Кузнецова	И. 28.82				
Ст. тех.	Белякова	И. 28.82				



Лу 17 - 8Н - А



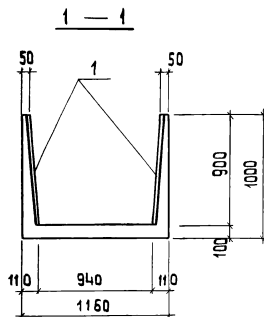
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	Т.П. 903-1-199-КЖИ- МН1	МН1	4,5	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

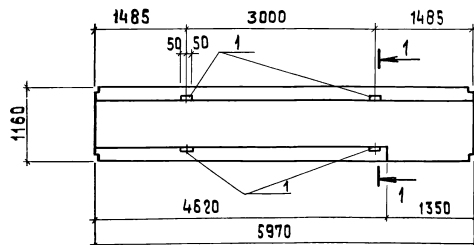
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А - III		В ст 3 кп 2		
	Гост 5781-82		Гост 103-76		
	Ф 8	Итого	100x6	Итого	
Лу 17-8Н - А	1,4	1,4	21,2	21,2	22,6

1. Лоток Лу 17-8Н-А изготовить по чертежам лотка Лу 17-8Н серии 3.006-2 Вып. III-2 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта Гф-020

			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



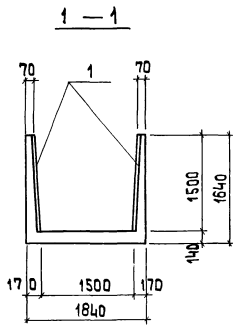
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 -КЖИ- МН1 ДЛ. 5-14	МН1	3,6	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

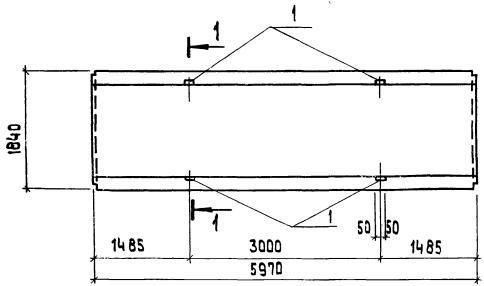
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат ВСт 3 Кп 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Лч В-ВН-А	1,1	1,1	16,9	16,9	18,0

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	Рядуха	МН1
Н.контр. Андриевская	Андриевская	МН1
Инж.пр. Бардик	Бардик	МН1
Инж. Кузнецова	Кузнецова	МН1
Инж. Белякова	Белякова	МН1
Лоток Лч В-ВН-А		Сталь Масса /Масштаб
		Р 1:50
		Лист Листов 1
ЛАТГИПРОПРОМ		



Л 18-3-А



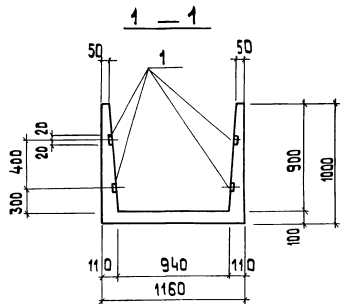
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199 - КЖИ-МН1 Ал. 5.14	МН1	6,0	м

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

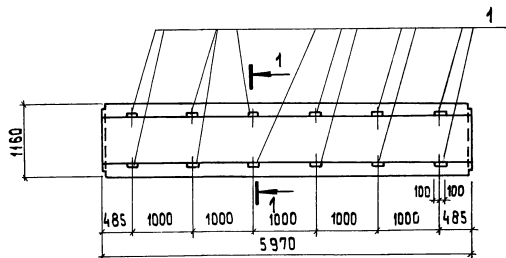
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат		
	А-III		ВСтЗКП2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф 8	Итого	-100x6	Итого	
Л18-3-А	1,8	1,8	28,2	28,2	30,0

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	Андриевская		Лист	Листов 1
Инж. Воробчик	Воробчик		ЛАТГИПРОПРОМ	
Инж. Кузнецова	Кузнецова			
Инж. Беляева	Беляева			



Л 8 - 5 - А



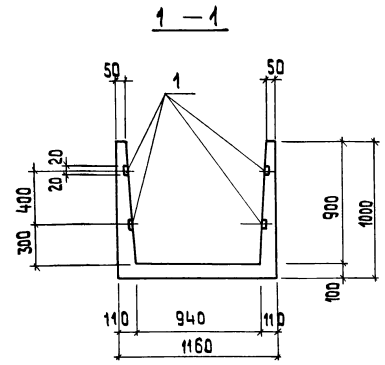
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ТП 903-1-199- КЖИ-МН2 Альбом 5.14	Дополнительные закладные изделия МН2	24	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

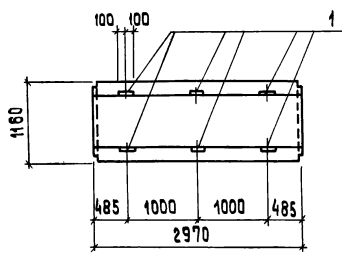
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А - I		Прокат ВСт 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	Ф6	Итого	-40x4	Итого	
Л 8 - 5 - А	3,6	3,6	6,0	6,0	9,6

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



ЛВ-5\*-А



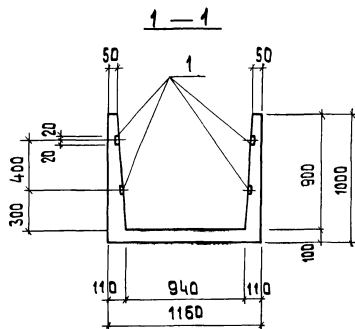
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Дополнительные закладные изделия		
		1	ТП 903-1-199-КЖИ-МН2 АА-5.14	МН2	12	

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

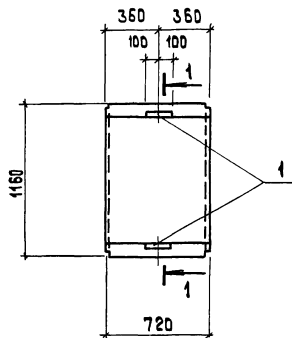
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-1		Прокат стали Вст 3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБАТ	Итого	40x4	Итого	
ЛВ-5*-А	1,8	1,8	3,0	3,0	4,8

1. Лоток ЛВ-5\*-А изготовить по чертежам лотка ЛВ-5 серии 3.006-2 вып II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

		ТП 903-1-199 КЖИ - ЛВ-5* А		Стандия	Масса	Масштаб
Инж. Д. Чман	Рядук	Лоток ЛВ-5*-А	Р	лист	1	Листов 1
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. А. Кондр.	Андреевская					
Инж. К. Кузнецова	Вельякова					
Инж. В. Вельякова						



Л 8г-5-А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Дополнительные закладные изделия			
		1	ТП 903-1-199-кжи-мн2 ЛЛ 8-14	МН2	4	

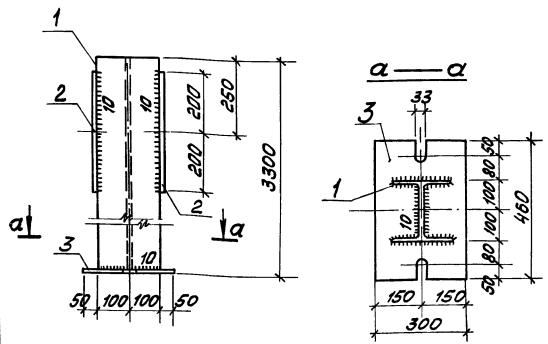
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса А-І		Прокат		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ФБ	Итого	40x4	Итого	
Л 8г-5-А	0,6	0,6	1,0	1,0	1,6

1. Лоток Л 8г-5-А изготовить по чертежам лотка Л 8г-5 серии 3,006-2 Вып. II-1 с дополнительными закладными изделиями по данному чертежу.
2. Закладные изделия покрыть 1 слоем грунта ГФ-020.

			ТП 903-1-199 - кжи-18г-5-А		
Линк	Думан	Рубоча	Лоток	Классификация	Масштаб
Л.инж.т.р. Рубоча			Лоток	Р	1:25
Л.инж.т.р. Рубоча			Л 8г-5-А	Лист	Листов 1
Л.инж.т.р. Рубоча				ЛАТГИПРОПРОМ	

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Формат листа	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр 20 кг	1	155,1кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 40ХБ	2	4,52кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300Х14	1	15,19кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ1

Стойка СКМ1

Сталь Масса Масса/шт

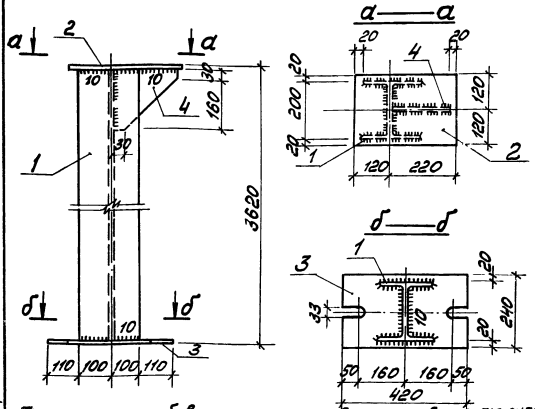
ρ 179,52 кг

Листы 1 Листов 1

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

Формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Формат листа	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ТУ 14-2-24-72	Двутавр 20 кг	1	164,5кг
	2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 40ХБ	1	9,0кг
	3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240Х14	1	11,1кг
	4	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 200Х6	1	1,88кг

ТП 903-1-199 КЖИ-СКМ2

Стойка СКМ2

Сталь Масса Масса/шт

ρ 185,78 кг

Листы 1 Листов 1

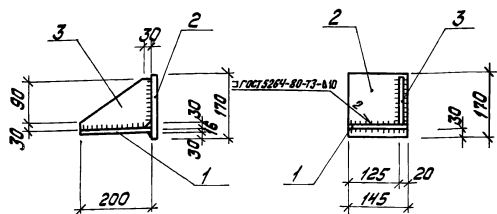
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*\* ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

Листы 1-3 Формат А4

Листы 1-4 Формат А4





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

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

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-1

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

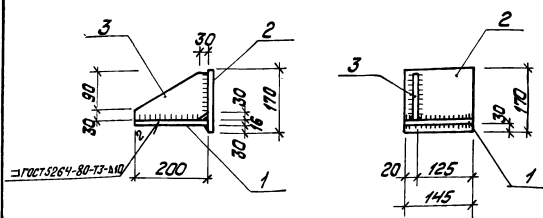
Таблицы Масса Масса таб

р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Лист 20



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

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

ТП 903-1-199 КЖН-РК2-2

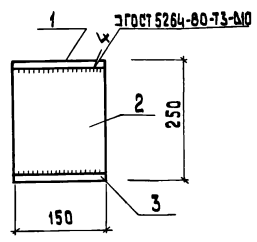
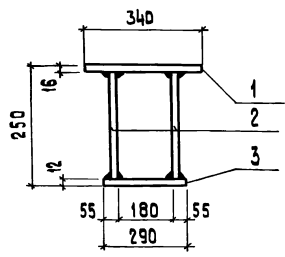
Столлик  
РК2-2ВСТЗ КЛ2  
ГОСТ 380-71\*

Таблицы Масса Масса таб

р 7,8 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ



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

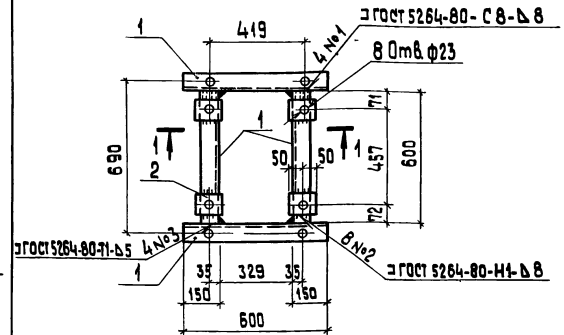
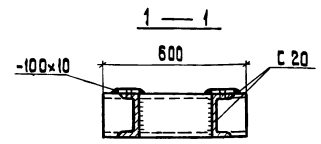
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x16 $P=340$	1	6,4 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=222$	2	6,2 кг
	3	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая -150x12 $P=290$	1	4,1 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МД1

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

Сталек МД1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	16,7кг	
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

формат А4



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

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

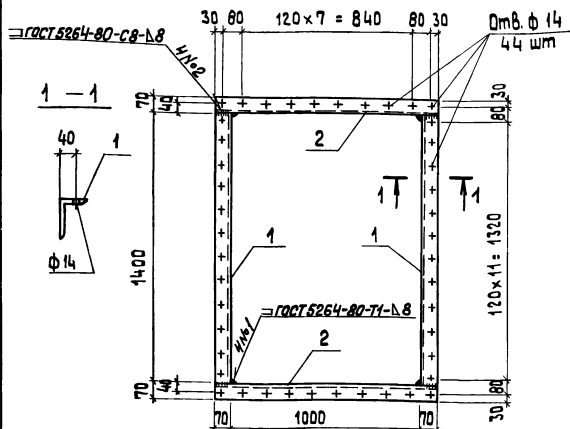
ТП 903-1-199 - КЖИ-МС1-1

Инж.пр. Дуван	Инж.пр. Рабочая	Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Рук.гр. Воробей	Ст.инж. Кузнецова	Ст.техн. Веляева
---------------	-----------------	---------------------	---------------------	-----------------	-------------------	------------------

Изделие соединительное МС1-1	Сталия	Масса	Масштаб
	P	47,3кг	1:20
Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
	ЛАТГИПРОПРОМ		

19462-17 89

формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		1	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 1400	2	30,5 кг
		2	ГОСТ 8510-72 *	Уголок неравнопол. L 110x70x8 P = 140	2	24,9 кг
Итого						55,4 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-2

Изделие соединительное МС1-2

Стадия Масса Масштаб

Р 55,4 кг 1:15

Лист Листов 1

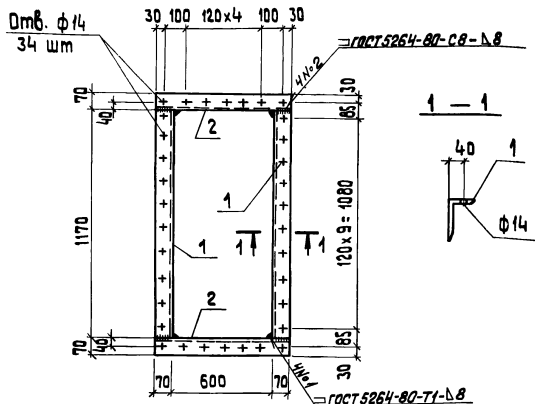
В С.н 3 кп2  
ГОСТ 380-71 \*

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 = 140	2	16,2 кг
Итого:						41,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-3

Изделие соединительное МС1-3

Стадия Масса Масштаб

Р 41,8 кг 1:15

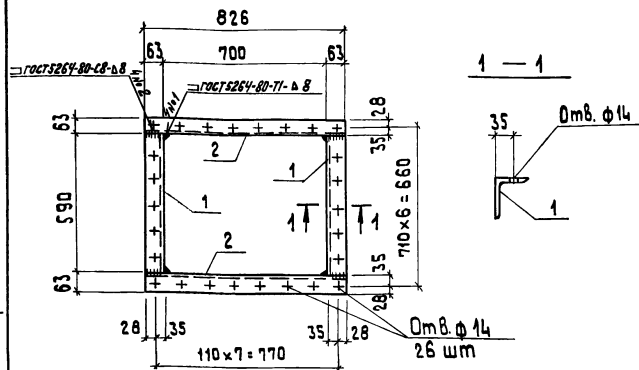
Лист Листов 1

В С.н 3 кп2  
ГОСТ 380-71 \*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

19462-17 90

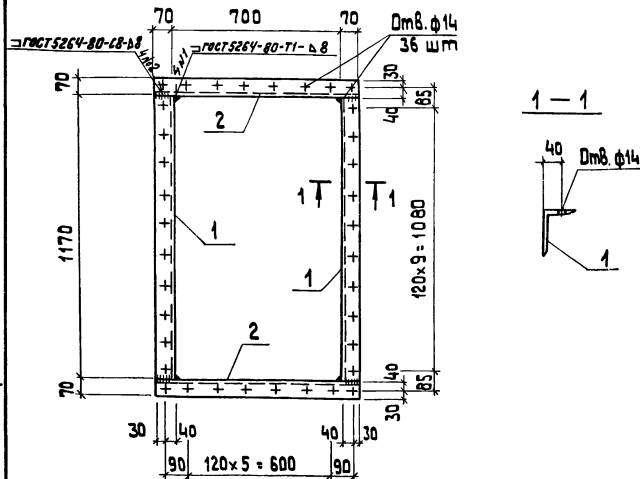


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 100x65x8 P = 5,90	2	11,7 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 100x63x8 P = 8,26	2	16,3 кг
				Итого		28,0 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-4

Издательство		Издатель	Составитель	Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Издательство	Р	28,0 кг	1:15
Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.пр. Рабуца	Инж.пр. Рабуца	Всего	3 кп 2		
Инж.пр. Кузнецова	Инж.пр. Кузнецова	ГОСТ	380-71 *		ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.пр. Беляева	Инж.пр. Беляева				

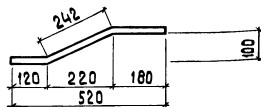
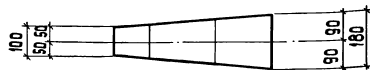


Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 110x70x8 P = 11,70	2	25,5 кг
		2	ГОСТ 85 10-72 *	Уголок Неравнопол. L 110x70x8 P = 8,40	2	18,3 кг
				Итого		43,8 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МС1-5

Издательство		Издатель	Составитель	Масса	Масштаб
Инж.пр. Душман	Инж.пр. Рабуца	Издательство	Р	43,8 кг	1:15
Инж.пр. Андреевская	Инж.пр. Андреевская	Лист	1	Листов	1
Инж.пр. Рабуца	Инж.пр. Рабуца	Всего	3 кп 2		
Инж.пр. Кузнецова	Инж.пр. Кузнецова	ГОСТ	380-71 *		ЛАТГИПРОПРОМ
Инж.пр. Беляева	Инж.пр. Беляева				



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	

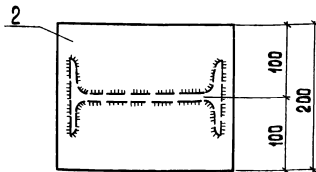
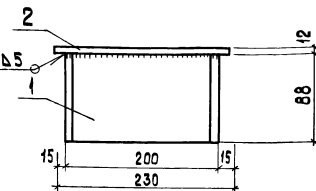
В Ст 3 кп 2  
ГОСТ 380-71\*

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 $\begin{matrix} \text{P} = 20 \\ \text{P} = 88 \end{matrix}$	1	1,7 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $\begin{matrix} \text{P} = 230 \\ \text{P} = 230 \end{matrix}$	1	4,3 кг

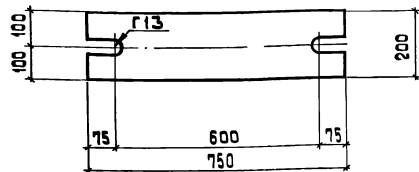
ТП 903-1-199 - КЖИ-МС2

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 полусварная - 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

Вст 3 кп 2  
ГОСТ 380-71 \*

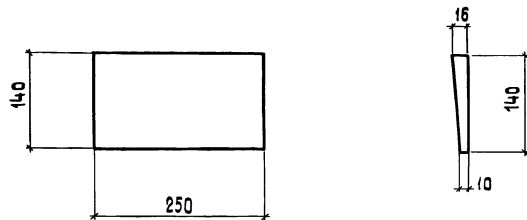
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

Инж. Думан  
Нач. отд. Рабочая  
Инж. констр. Андрейская  
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 полусварная - 140x16 P=230	1	4,4 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ - МС 4

Изделие соединительное МС4

Сталь Масса Масштаб

P 4,4 кг

Лист Листов 1

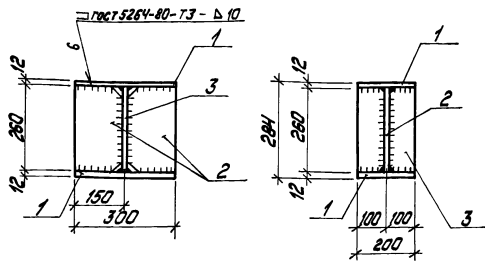
Вст 3 кп 2  
ГОСТ 380-71 \*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А 4

ИЗДЕЛИЕ ПОДЛЕЖИТ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОМУ КИТАЮ

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



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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МС5

Изделие соединительное МС5

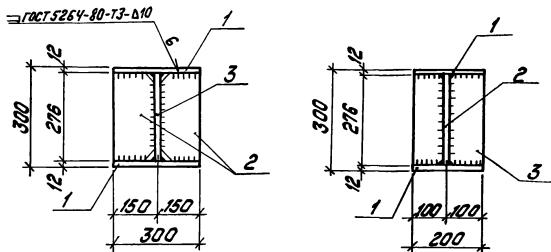
Сталь МС5

р 244 кг  
Лист 1 Листов 1ВЛ.п3кп2  
ГОСТ 380-71\*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

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

ТП 903-1-199 КЖИ-МС6

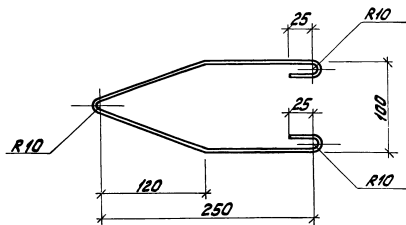
Изделие соединительное МС6

Сталь МС6

р 238 кг  
Лист 1 Листов 1ВСТ3кп2  
ГОСТ 380-71\*

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

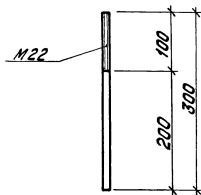


Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 6727-80	Правилка $\Phi 30 \times 1$ прутковая $R=650$	1	0,9 кг

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС7

Изделие соединительное МС7		Титан	Масса	Масштаб
Р	0,9 кг			
		Лист	Листов 1	
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*		ЛАТНИПРОПРОМ		

Нач. авто. РЯБЧИК М.С.  
И.контр. БАБРИК С.В.  
И.контр. Андреевский  
Дир. с.в. Андрюк  
Арх. Заде  
И.техн. Грейк



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

ТЛ 903-1-199 КЖИ-МС8

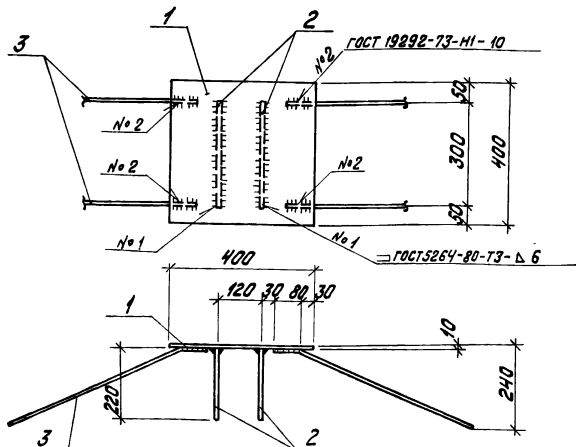
Изделие соединительное МС8		Титан	Масса	Масштаб
Р	0,9 кг			
		Лист	Листов 1	
ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*		ЛАТНИПРОПРОМ		

Нач. авто. Андреевский  
И.контр. РЯБЧИК  
И.контр. БАБРИК  
Дир. с.в. Андрюк  
Ст. техн. Яковчик



Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

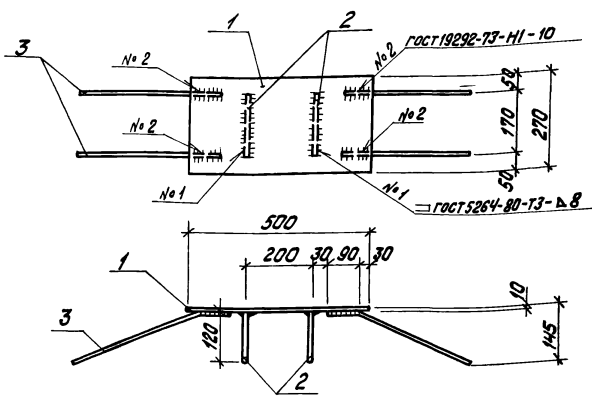
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 Р=500	1	12,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь латунная - 120x6 Р=300	2	6,2 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII Р=580	4	1,4 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-1

В. инж. А. Чуман	Начальн. В. Рыбак	Н. контрол. Андрейченко	В. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. Голубок	Инж. В. Яковлев	Инж. Степанов	Издвие закладное МН1-1		Итого Масса Маштаб	
							р	20,2 кг	Лист	Листов 1
							Б=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ			
							А III - 35ГС } 380-71*	ЛАТИПРОПРОМ		

Альбом 5.14

Титульный проект 903-1-199

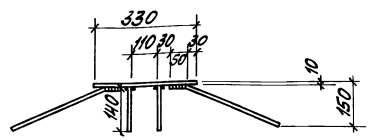
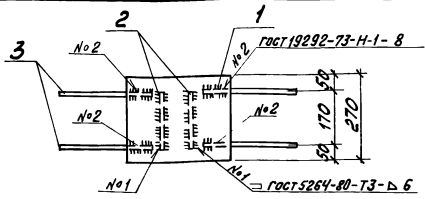


Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 19903-74*	Сталь конструктивная - 210x10 Р=500	1	10,6 кг
		2	ГОСТ 103-76	Сталь латунная - 120x6 Р=300	2	1,9 кг
		3	ГОСТ 5781-82	Сталь пружинная - Ø10AIII Р=580	4	0,9 кг

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-2

В. инж. А. Чуман	Начальн. В. Рыбак	Н. контрол. Андрейченко	В. констр. Андрейченко	Инж. з.р. В. Голубок	Инж. В. Яковлев	Инж. Степанов	Издвие закладное МН1-2		Итого Масса Маштаб	
							р	13,4 кг	Лист	Листов 1
							Б=10 - ВСт3 кп2 } ГОСТ			
							А III - 35ГС } 380-71*	ЛАТИПРОПРОМ		



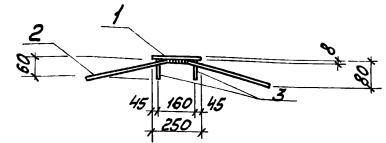
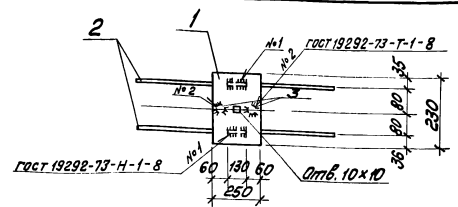
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

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

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-3

Изделие закладное МН1-3		Сталь	Масса	Масштаб
		Р	9,8	
		Лист	Листов 1	
$\delta=10$ - В Ст 3 кп 2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат А4



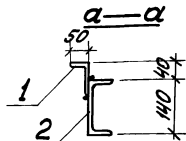
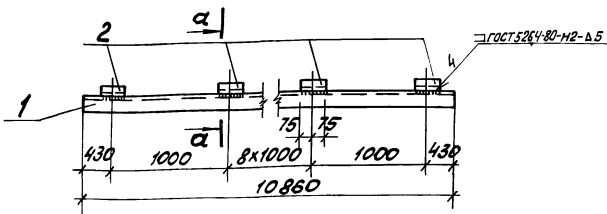
Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

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

ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-4

Изделие закладное МН1-4		Сталь	Масса	Масштаб
		Р	4,2 кг	
		Лист	Листов 1	
$\delta=8$ - В Ст 3 кп 2 } ГОСТ 380-71* А III - 35ГС		ЛАТГИПРОПРОМ		

Формат А4



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Форма	Возра	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				МН1-5		
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь 4Г2Лоб $L_{175 \times 50 \times 6}$ $L=10860$	1	61,9
		2	ГОСТ 8240-72	Швеллер С 14 $l=150$	11	20,3

ТП 903-1-199

КЖИ-МН1-5

Изделие закладное  
МН1-5

Станд. Масса Массштаб

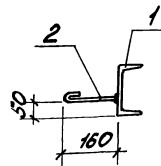
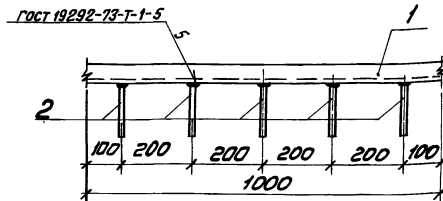
p 82,2

Листы Листов 1

В ст 3 кл 2  
ГОСТ 380-71\*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4



Технические условия на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

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

ТП 903-1-199

КЖИ-МН1-6

Изделие закладное  
МН1-6

Станд. Масса Массштаб

p 16,7

Листы Листов 1

В ст 3 кл 2  
ГОСТ 380-71\*

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат А4

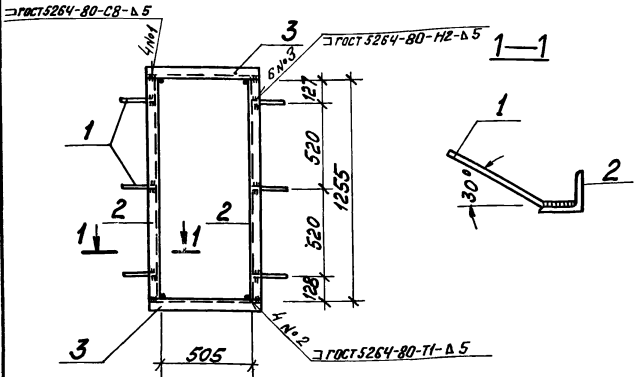
19462-17

98

Типовой проект 903-1-199 Амбон 5.ИИ

Универсальный проект и детали

Туполовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

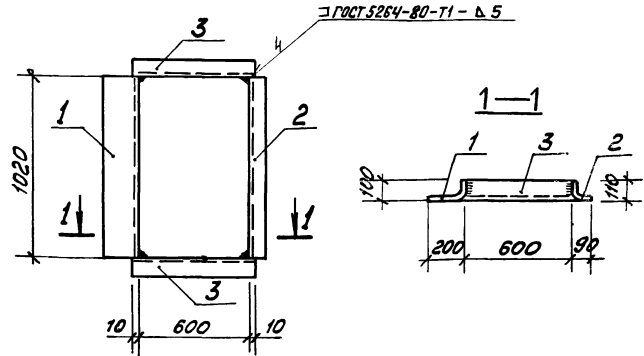
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	Сталь оцинкованная	6	0,48 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	4,98 кг
	3	ГОСТ 8509-72*	Сталь углеродистая	2	12,19 кг
				итого	17,70 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-7

Исполн. Рядуха И.А. Н.контр. Бобрык В.В. Инж.пр. Бобрык В.В. Арх. Зорде О.В. Ст.тех. Тейтмане К.В.	Изделие закладное МН1-7		Станд. Масса	Масштаб
	р	17,70 кг		
	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*		Лист	Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат А4

Туполовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

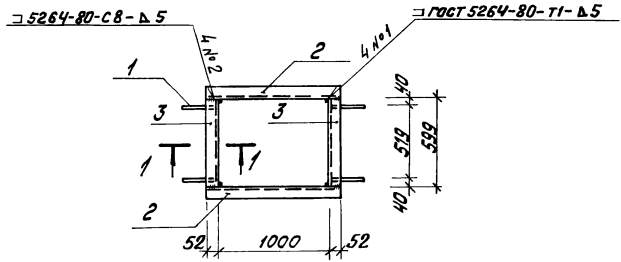
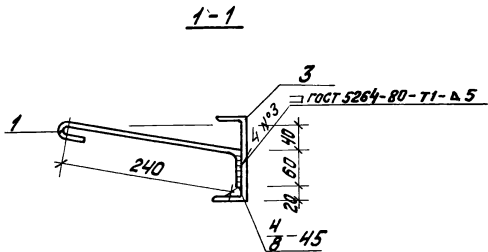
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая	1	12,0 кг
	2	ГОСТ 19772-74*	Сталь углеродистая	1	7,7 кг
	3	ГОСТ 19772-74*	Сталь углеродистая	2	10,5 кг
				Итого	30,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-МН1-11

Исполн. Рядуха И.А. Н.контр. Бобрык В.В. Инж.пр. Бобрык В.В. Арх. Зорде О.В. Ст.тех. Тейтмане К.В.	Изделие закладное МН1-11		Станд. Масса	Масштаб
	р	30,2 кг		
	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*		Лист	Листов 1
			ЛАТГИПРОПРОМ	

19462-17 99 Формат А4

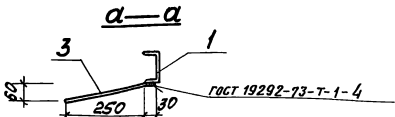
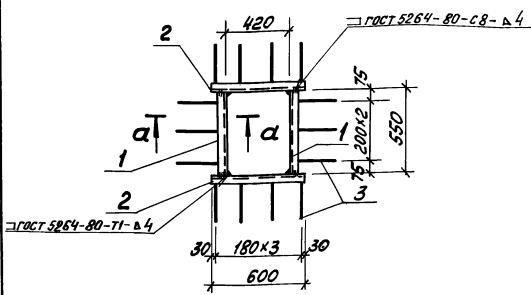
Техпроект 903-1-199 Альбом 5.14



№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 5781-82	СТАЛЬ БРИТАНСКАЯ Ø=340	4	0,52 кг
	2	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=404	2	15,14 кг
	3	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР Ø=399	2	12,50 кг
			Итого		28,16 кг

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

		ТТ 903-1-199 КЖИ-МН1-8	
Начальн. Дьяченко Инж. Контр. Бобрык Инж. Контр. Андреев Рук. з.д. Бобрык Инж. Завед. Старший Технолог	Штат 1000 1000 1000	Изделие закладное МН1-8	
		Стадия р Масса 28,16 кг Лист 1 из 1	Масса 28,16 кг Листов 1
		В.С.Т.Кл.2 ГОСТ 380-71*	
		ЛАТГИПРОПРОМ	

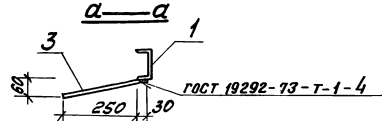
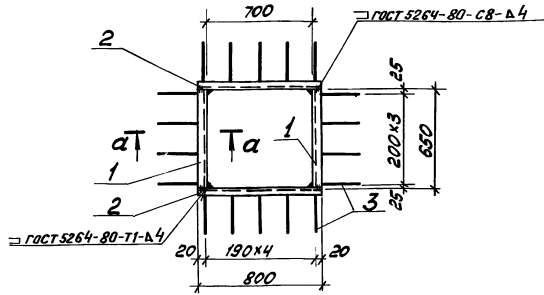


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

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

Формат А4

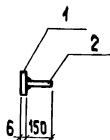
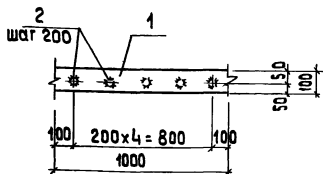


Технические указания на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

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

<b>ТП 903-1-199</b>		<b>КЖИ-МН1-10</b>	
Исполнитель	Д.Мухоморов	Изделие заводное	Стандарт
Исполнитель	В.Рябенко		Масштаб
Исполнитель	В.Коробков	р	28,82 кг
Исполнитель	В.Коробков	Листы	Листов 1
Исполнитель	В.Коробков	<b>ЛАТГИПРОПРОМ</b>	
Исполнитель	В.Коробков	С-ВСт3кп2 } ГОСТ	
Исполнитель	В.Коробков	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

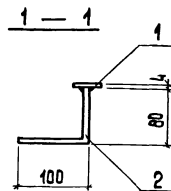
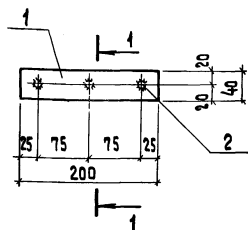
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Д.инж.нр. Думан  
И.О.А.И.И. Рядча  
И.К.И.И.И. Бобчук  
И.К.И.И.И. Андриевская  
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

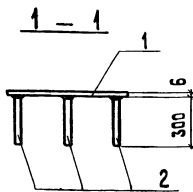
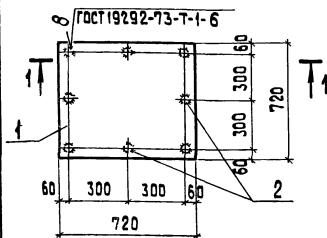
Лист 1 / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

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

ВСт 3кп 2 гост 380-71 \*



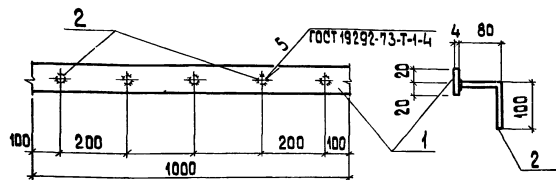
Технические требования по изготовлению изделия  
см. лист КЖИ-ТТ.

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.

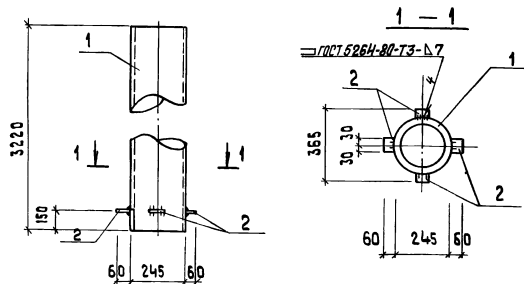
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МН4		
	1	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая 40x4 P=180	1	1,25 кг
	2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А I; P=180	5	0,20 кг
Итого					1,45 кг

ТП 903-1-199 - КЖИ-МН4

Длина	Ширина	Масса	Масштаб
Р	1,45 кг	1:45	
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 / Массив

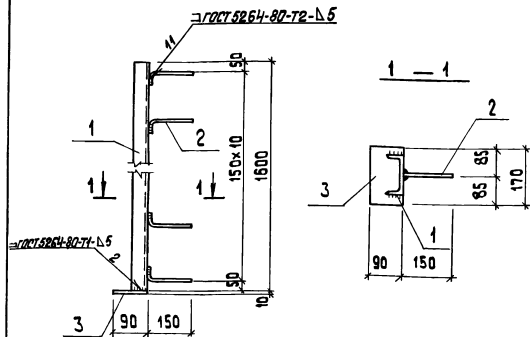
Р 1335 кг

Лист / Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Вст 3 кл 2  
ГОСТ 380-74 \*

Л.инж.пр. Думан  
Нач.отд. 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 / Массив

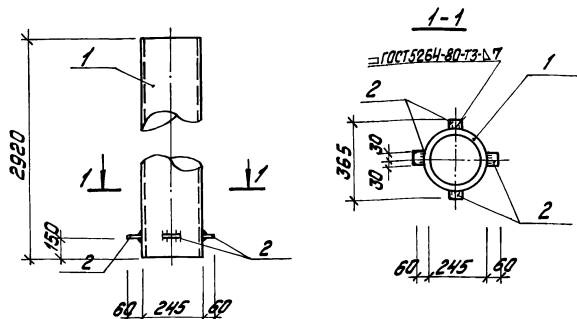
Р 218 кг

Лист / Листов 1

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

ЛАТГИПРОПРОМ

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



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

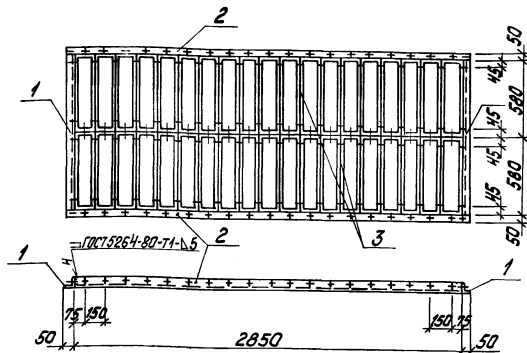
Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8732-78	Труба $\phi 245 \times 7$ $L=2920$	1	120,0 кг
	2	ГОСТ 103-76	Сталь полосовая $-50 \times 10$ $R=80$	4	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖН-МН7

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

Формат А4

Титуловый проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $R=760$	2	8,75 кг
	2	ГОСТ 8509-72*	Сталь листовая $L50 \times 5$ $R=760$	2	22,40 кг
	3	Механический 3-й кл. трасс. Металлическая решетка №2 $74-36-КП7-71$	Механический 3-й кл. трасс. Металлическая решетка №2 $74-36-КП7-71$	38	41,80 кг
Итого					72,95 кг

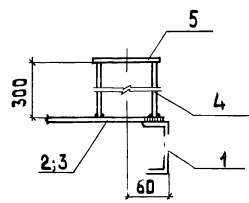
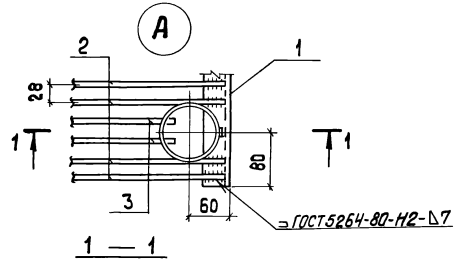
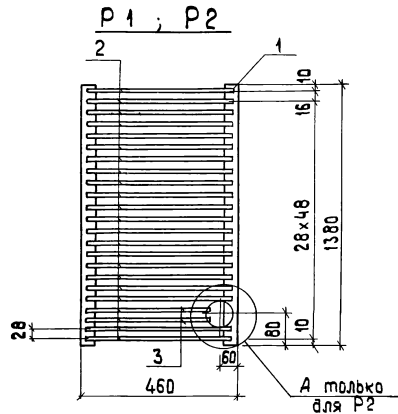
ТП 903-1-199 КЖН-МР1

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

19462-17

105

Формат А4



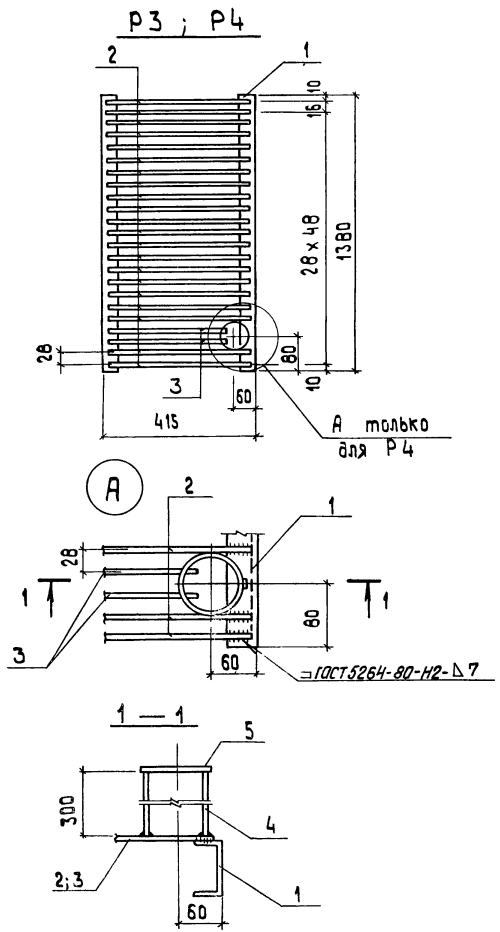
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>P 1</b>		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 8 АІ $\rho = 440$	50	8,7 кг
				Итого:		282 кг
				<b>P 2</b>		
		1	ГОСТ 8240-72	с 8 $\rho = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф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

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

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

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

Титовой проект 903-1-199 Албом 5-14

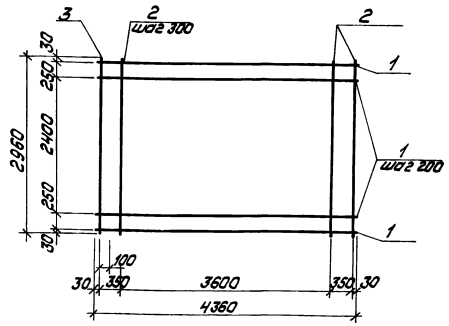


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				РЗ		
		1	ГОСТ 8240-72	Г 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	сталь арматурная $\varnothing 8 А I$ $\varnothing = 395$	50	7,8 кг
				Итого:		27,3 кг
				Р4		
		1	ГОСТ 8240-72	Г 8 $\varnothing = 1380$	2	19,5 кг
		2	ГОСТ 5781-82	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 80 x 4,0 $\varnothing = 300$	1	2,3 кг
		5	ГОСТ 103-76	сталь полосовая - 130x5 $\varnothing = 130$	1	0,7 кг
				Итого:		30,3 кг

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

ТП 903-1-199 -КЖИ - РЗ; Р4			
Исполн	Проект	Мас	Решетки РЗ; Р4 ВСтЗ кп2 } ГОСТ 380-71* АI-ВСтЗ пс2 }
Н.Клинт	В.И.Иванова	М.С.Сидорова	
А.Сидорова	В.И.Иванова	М.С.Сидорова	
Рук. гр.	Бабурок	Кузнецова	
Ст. тех.	Кузнецова	Заморова	
Стадия: Масса Масштаб: 1:10 Лист: Листов 1			Латипропром

Технический проект 903-1-199 Альбом 5.14



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

Форм.	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 КЖН-С1

Сетка арматурная С1

Видов Масса Условная

ρ 15,1 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по  
нач. отв.  
контра.  
1.7  
20

Диаметр  
выпуска  
выпуск  
1.7  
20

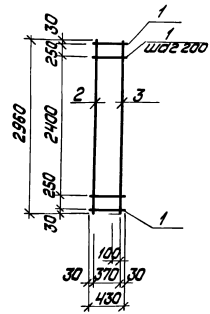
Лист  
Листов  
1  
1

Линия по  
нач. отв.  
контра.  
1.7  
20

Диаметр  
выпуска  
выпуск  
1.7  
20

Лист  
Листов  
1  
1

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 КЖН-С2

Сетка арматурная С2

Видов Масса Условная

ρ 1,9 кг

Лист Листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Линия по  
нач. отв.  
контра.  
1.7  
20

Диаметр  
выпуска  
выпуск  
1.7  
20

Лист  
Листов  
1  
1

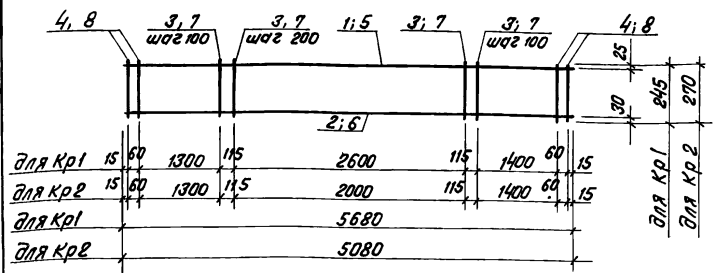
Линия по  
нач. отв.  
контра.  
1.7  
20

Диаметр  
выпуска  
выпуск  
1.7  
20

Лист  
Листов  
1  
1

Альбом 5.14

Туповой проект 903-1-199



Технические условия на изготовление изделия см лист КЖИ-ТТ.

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

тп 903-1-199 КЖИ-Кр1; Кр2

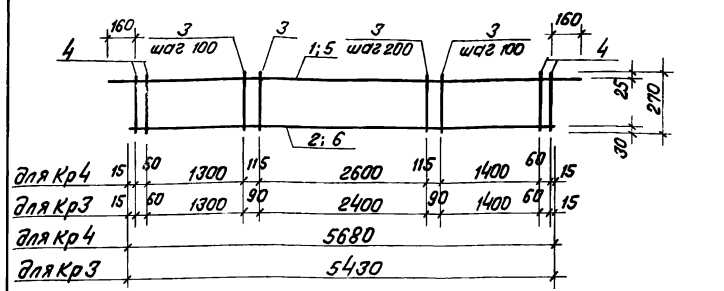
Глинка пр. Думан  
Нач. отд. Яковчук  
И. контр. Бобрин  
Тп. конс. Индреевская  
Рук. гр. Бобрин  
Ст. инж. Яковчук  
Инж. Степанова

Коркасы Кр1, Кр2  
Сталь Масса Мокшата  
Р 22,2 кг  
20,5 кг  
Лист Листов 1  
А I - ВСт3кп2 ГОСТ 380-71\*  
А III - 35ГС  
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
<b>Кр3</b>				
1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 10 А III $l=5430$	1	3,4 кг
2	ГОСТ 5781-82	ф 25 А III $l=5430$	1	20,9 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I $l=270$	40	4,4 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
Итого:				29,4 кг
<b>Кр4</b>				
5	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная ф 10 А III $l=5920$	1	3,6 кг
6	ГОСТ 5781-82	ф 20 А III $l=5680$	1	14,0 кг
3	ГОСТ 5781-82	ф 8 А I $l=270$	41	4,4 кг
4	ГОСТ 5781-82	ф 10 А III $l=270$	4	0,7 кг
Итого:				22,7 кг

тп 903-1-199 КЖИ-Кр3; Кр4

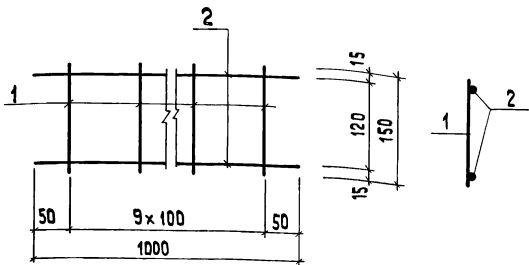
Глинка пр. Думан  
Нач. отд. Яковчук  
И. контр. Бобрин  
Тп. конс. Индреевская  
Рук. гр. Бобрин  
Ст. инж. Яковчук  
Инж. Степанова

Коркасы Кр3; Кр4  
Сталь Масса Мокшата  
Р 29,4 кг  
22,7 кг  
Лист Листов 1  
А I - ВСт3кп2 ГОСТ 380-71\*  
А III - 35ГС  
ЛАТГИПРОПРОМ

19462-17

109

Формат А4



Технические требования на изготовление изделия см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ГОСТ 6727-80	Сталь арматурная Ф 4 Б Т Р=150	10	0,2 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 6 А Т Р=1000	2	0,4 кг
				Итого		0,6 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР5

Каркас КР5

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,6 кг	

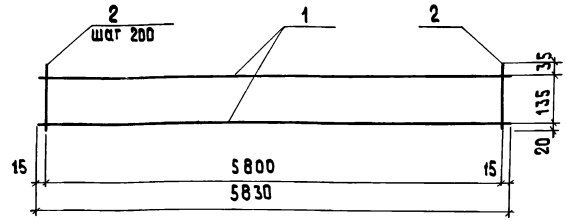
Лист 1 листов 1

Вст 5кп2  
ГОСТ 380-71 \*

ЛАТГИПРОПРОМ  
формат А4

Исполнитель: Рядука  
Нач. отд. И. Кондратьев  
Инженер-конструктор: Бабрчук  
С.Т.П. Арх. Задан  
Ст. техн. Имане

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5-14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	ГОСТ 5781-82	Сталь арматурная Ф 18 А Ш Р=5830	2	29,0 кг
		2	ГОСТ 5781-82	Ф 6 А Т Р=190	30	1,2 кг

ТП 903-1-199 КЖИ-КР6

Каркас КР6

Сталь	Масса	Масштаб
Р	30,2 кг	

Лист 1 листов 1

АЭ-Вст 3кп2  
АШ-35гс } ГОСТ 380-71 \*

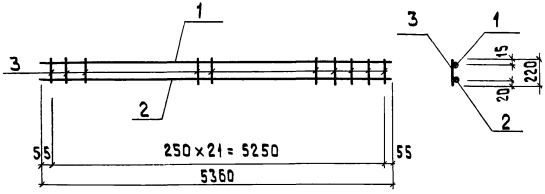
ЛАТГИПРОПРОМ  
формат А4

Исполнитель: Рядука  
Нач. отд. И. Кондратьев  
Инженер-конструктор: Бабрчук  
С.Т.П. Арх. Задан  
Ст. техн. Имане

Альбом 5.14

проект 903-1-199

Лист № 110



Технические требования по изготовлению изделия см. лист КЖИ-ТТ

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		<b>К; 7</b>			
1		ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 10 А I п: 5360	1	3,3 кг
2		ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 20 А III п: 5360	1	13,2 кг
3		ГОСТ 5781-82	Сталь арматурн. ф 6 А I п: 220	22	1,0 кг

Т П 903-1-199 КЖИ-Кр7

Инженер		Масса		Масштаб	
Думан	Кр7	Р	17,6 кг	Лист	Листов 1

Коркас Кр7  
 А I - Вст 3 кп 2;  
 А III - 35 гс, гост 380-71 \*

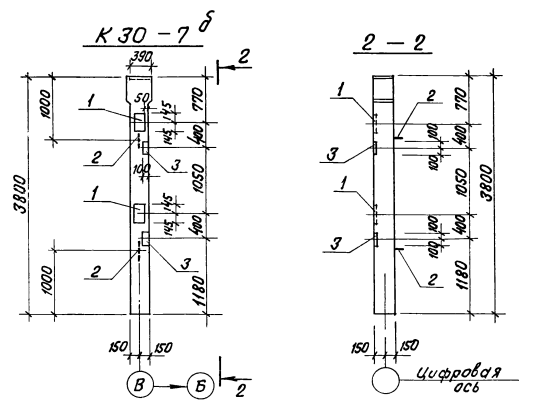
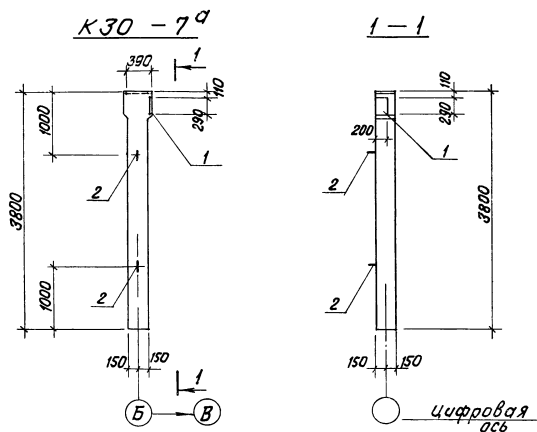
ЛАТГИПРОПРОМ

формат А4

Лист	Листов
1	1

ЛАТГИПРОПРОМ





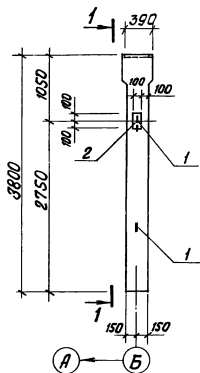
Формат	Лист	год	Обозначение	Наименование	кол	примечание
<b>К30 - 7а</b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1	1.423-3	вып. 2	М1 - 12	1	
	2	1.423-3	вып. 2	М10 - 150	2	
<b>К30 - 7б</b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
	1	1.423-3	вып. 2	М1 - 12	2	
	2	1.423-3	вып. 2	М10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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

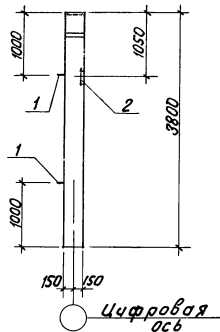
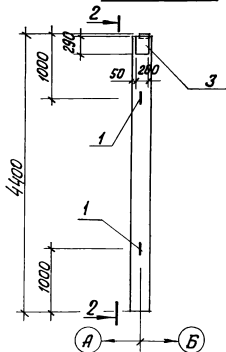
Марка элемента	Изделия закладные							Всего	
	Арматура класса			Прокат марки					
	А-I		А-III	Вст 3 кл 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19003-74*					
	φ10	уголок	φ12	уголок	δ=8	δ=10	уголок		
К30 - 7а	0,9	0,9	1,4	1,4	4,6			4,6	6,9
К30 - 7б	0,9	0,9	5,4	5,4	2,6	9,2		11,8	18,1

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.

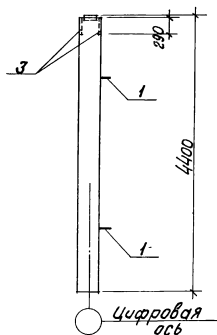
ТЛ 903-1-199		КЖИ-К30-7а, К30-7б	
Лист	Листов	Р	1:50
0,93т	1		
ЛАТГИПРОПРОМ			

К 30 - 7<sup>б</sup>

1 — 1

К 36 - 2<sup>а</sup>

2 — 2



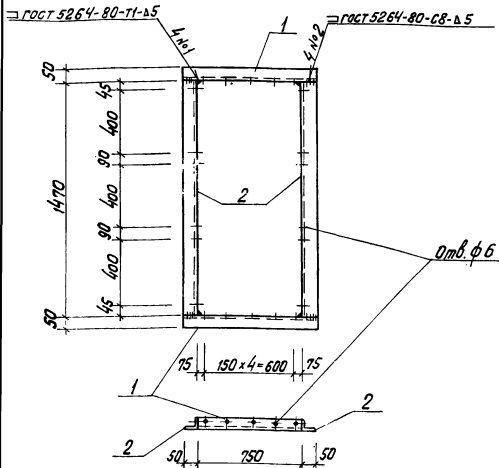
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>К 30 - 7<sup>б</sup></b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
		1	1.423-3 вып.2	М10-150	2	
		2	1.400-6/76	М4-13	1	
<b>К 36 - 2<sup>а</sup></b>						
<b>Дополнительные закладные изделия</b>						
		1	1.423-3 вып.2	М10-150	2	
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

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

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

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

			ТЛ 903-1-199 КЖИ-К30-7 <sup>б</sup> , К36-2 <sup>а</sup>		
Глинян	Думан	Стекло	Масса	Масштаб	
Начальн	Рядуха	Мас	Р	0,93т	1:50
Н.контр.Инженер	Яковчук	Мас	Лист	1,0т	Листов 1
Гл.контр.Инженер	Яковчук	Мас	ЛАТГИПРОПРОМ		
Рук.гр.Вахрух	Яковчук	Мас			
Ст.инж.	Яковчук	Мас			
Инж.	Трибуцкая	Мас			



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ.

Формальная Заказ	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
1		ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=850$ равнопол.	2	3,3 кг
2		ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=1470$ равнопол.	2	5,6 кг
Итого:					17,8 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-1

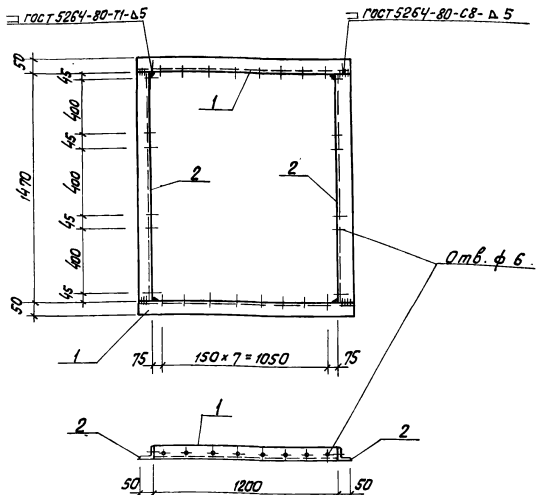
Рама РЖ-1

Статус	Масса	Масштаб
р	17,8 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71\* ЛАТГИПРОПРОМ

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

Типовой проект 903-1-199 Альбом 5.14



Технические требования на изготовление см. лист КЖИ-ТТ

Формальная Заказ	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
1		ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=1300$ равнопол.	2	4,9 кг
2		ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая $L50 \times 5, L=1470$ равнопол.	2	5,6 кг
Итого:					22,0 кг

тп 903-1-199 КЖИ - РЖ-2

Рама РЖ-2

Статус	Масса	Масштаб
р	22,0 кг	
Лист	Листов 1	

Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71\* ЛАТГИПРОПРОМ

Инв. № тех. д. и дата. Измен. и дата. Взам. инв. №

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