

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-18

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

АЛЬБОМ 41 ЧАСТЬ 2

РЕЗЕРВУАРНЫЙ ПАРК С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ РЕЗЕРВУАРАМИ $2 \cdot 100 \text{ м}^3$
НЕТИПОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ

					<i>Привезен</i>	
<i>Лист №</i>						

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-2-18

**УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=325 И 6,5 м³/ч
С РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100, 2×250(200), 2×500(400) м³**

АЛЬБОМ 41 ЧАСТЬ 2
СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 1.1	<i>Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая.</i>
АЛЬБОМ 1.2	<i>Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.</i>
АЛЬБОМ 1.3	<i>Мазутонасосная. Санитарно-техническая часть.</i>
АЛЬБОМ 1.4	<i>Мазутонасосная. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 1.5	<i>Планы тепломеханического оборудования.</i>
АЛЬБОМ 2.1	<i>Соружения слива мазута, слив и хранения жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.</i>
АЛЬБОМ 2.2	<i>Соружения слива мазута, слив и хранения жидких присадок. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 3.1	<i>Присынная ёмкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.</i>
АЛЬБОМ 3.2	<i>Присынная ёмкость. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 1	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>
АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 2	<i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м³. Нетиповые изделия архитектурно-строительной части.</i>
АЛЬБОМ 4.4	<i>Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2×100 м³. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>

					Примечания	

Лист №

Содержание альбома

Альбом 4-1 часть 2

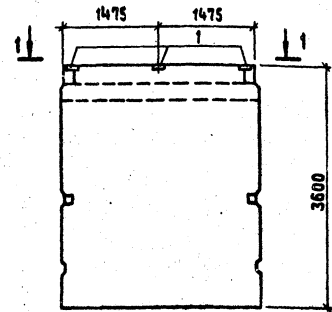
903-2-16

Типовой проект

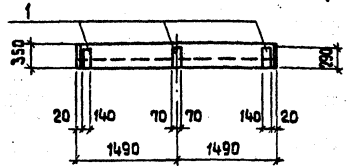
Марка	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	4
кжи- -ПС1-36-63 ^а	Стеновая панель ПС1-36-63 ^а	5
кжи-ИПС-6 ^а	Плита покрытия ИПС-6 ^а	6
кжи-ИПС-6 ^б	Плита покрытия ИПС-6 ^б	7
кжи-ИПС-6 ^в	Плита покрытия ИПС-6 ^в	8
кжи-ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.1	9
кжи-ПК1	Арматурный пакет ПК1 л.2	
кжи-ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.1	10
кжи-ПК2	Арматурный пакет ПК2 л.2	
кжи-С1, С2	Сетки С1, С2	11
кжи-С3, С4	Сетки С3, С4	
кжи-КР1, КР3	Каркасы КР1, КР3	12
кжи-КР2, КР4	Каркасы КР2, КР4	
кжи-Р1	Рама Р1	13
кжи-МН1-МН3	Закладные детали МН1, МН2, МН3	
кжи-МН4, МН6	Закладные детали МН4, МН6	14
кжи-МН5	Закладная деталь МН5	

Марка	Наименование	Стр.
кжи-МН7	Закладная деталь МН7	15
кжи-МН8, МН9	Закладные детали МН8, МН9	
кжи-МН10	Закладная деталь МН10	16
кжи-МН11	Закладная деталь МН11	
кжи-МН12	Закладная деталь МН12	17
кжи-МН13	Закладная деталь МН13	
кжи-МН14	Закладная деталь МН14	18
кжи-МН15	Закладная деталь МН15	
кжи-ЗД1	Закладная деталь ЗД1	19
кжи-ТТ	Технические требования.	20

ПС1-36-БЗ^а



1 — 1



1. Стеновую панель ПС1-36-БЗ^а изготовить по чертежам панели ПС1-36-БЗ сер. 3.900-3 вып. 4 ч.1 с дополнительными закладными деталями по данному чертежу.
2. Анкеры закладной детали М2-1, попадающие в консоль панели, отогнуть по месту.
3. См. лист КЖ-2 примеч. п.8
4. Открытые поверхности М2-1 оцинковать слоем 150 мкм.

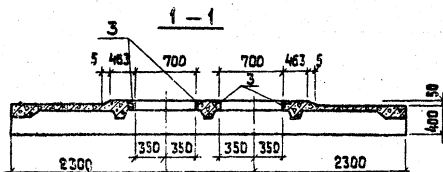
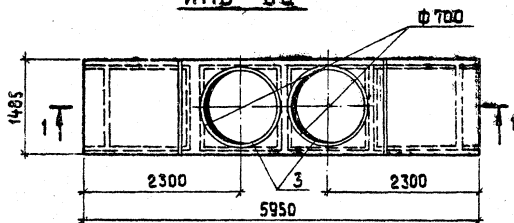
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
			ПС1-36-БЗ ^а			
Дополнительные закладные детали						
		1	1.400 - Б / 76	Закладная деталь М2-1	3	шт

Выборка дополнительных закладных деталей на один элемент, кг

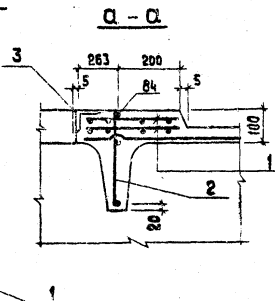
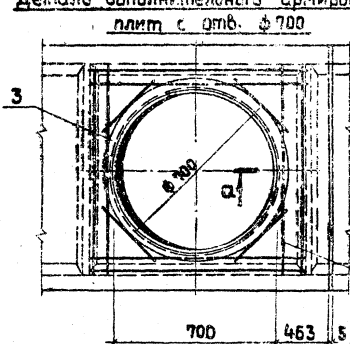
Марка элемента	Закладные детали					
	Профильн. сталь	Итого	Арматурн. сталь ГОСТ 5.1459-72#		Итого	Всего
			Класс А III	Ф мм		
ПС1-36-БЗ ^а	Б-20	19.2	6.0	14	6.0	25.2

ТП 903-2-18		КЖИ-ПС1-36-БЗ ^а	
Стеновая панель ПС1-36-БЗ ^а	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	4.83т	
Лист 1		Листов 1	
ЛАТИПРОПРОМ			
Проб. Щульгина			
Формат 12г			

ИПС-6а



**Деталь дополнительного армирования
плит с отв. $\phi 700$**



Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечан
Дополнительные сборочные единицы и детали				
1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. С 20	4	
2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр 17	3	
3	ТП 903-2-18 ал. 4.1 ч. 2	КЖИ-МНВ	2	
6а	ИИ 24-5/70 Л.3	Отдельные стержни	3	
Дополнительные материалы				
			0.2	м ³

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

Марка ЭЛ-та	Арматурные изделия				Закладные детали		Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, класс А III	Табл ТУ 14-4-659-75	Профиль сталь	ВдЗ	Армат. сталь ГОСТ 5781-75			
					Кл. А III	Кл. В		
ИПС-6а	4.4	60.4	64.8	1.8	25.6	24	28.0	94.6

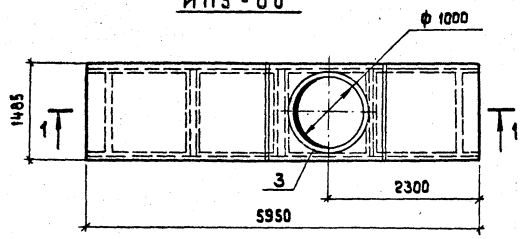
- Основную стальнойку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИПС-6
- Ст. лист КЖ-2 примеч. п.8

ТП 903-2-18		КЖИ-ИПС-6а	
Длина	Ширина	Сталь	Масса
Плита покрытия ИПС-6а		Р	
		Лист 1	Листов 1
		ЛАТТИПРОПРОМ	
		Формат 12Г	

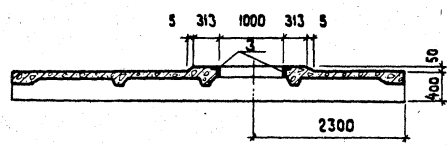
Д.инж.лр. Думан
Нач.отд. Рябуха
Н.контр. Андриенко
Д.контр. Андриенко
Рук. гр. Щульгина
Ст. техн. Левейко
Проб. Щульгина

Типовой проект 903-2-18 Альбом 4-1 часть 2
 Формат 1/4 и 1/8

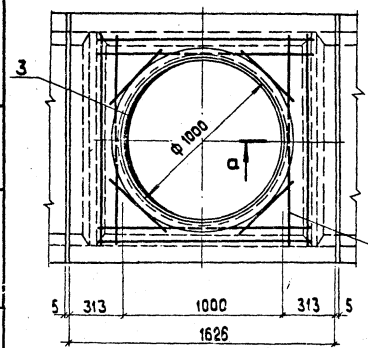
ИПС - 66



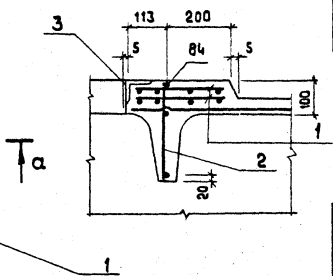
1-1



Деталь дополнительного армирования плит с отв. φ 1000



a-a



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кво	Примечан.
Дополнительные сборочные единицы и детали						
	1	ИИ 24-5/70	Сетка армат. с 21		2	
	2	ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр 17		2	
	3	ТП 903-2-18	КЖИ-МН 9	Закладн. дет. МН 9	1	
	84	ИИ 24-5/70	л.3	Отдельные стержни	2	
Дополнительные материалы						
			Бетон	М 400	0.08	м ³

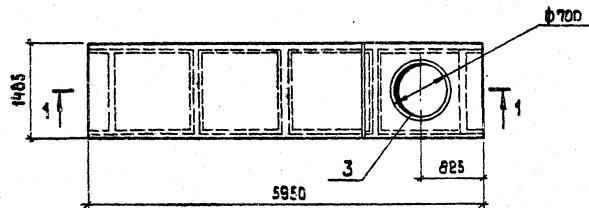
Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия				Закладные детали			Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5.1459-77		ГОСТ 7414-65, 59-75		Профил.	Армат. сталь ГОСТ 5781-75			
	Класс А III		ВрЗ			Кл. А III			
эл-та	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	
ИПС-66	2.2	—	23.6	25.8	0.7	18.2	1.2	19.4	46.1

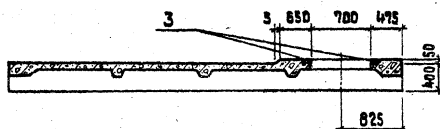
1. Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИПС-6.
2. См. лист КЖ-2 прим. п.б

		ТП 903-2-18	КЖИ-ИПС-66	Стадия		Масштаб
		Плита покрытия ИПС-66	Р	Лист 1	Листов 1	
				ЛАТГИПРОПРОМ		Формат 12Г
И.И.КОНТ.	Думан	ИИ	ИИ			
Нач. отд.	Рябуха					
И.И.КОНТ.	Андреевская					
И.И.КОНТ.	Андреевская					
Р.К. ГР.	Шурьгина					
Ст. техн.	Девейка					
Проб		Шурьгина				

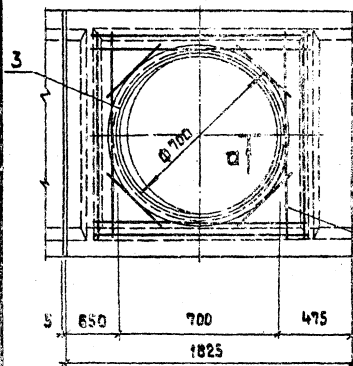
ИПС - 68



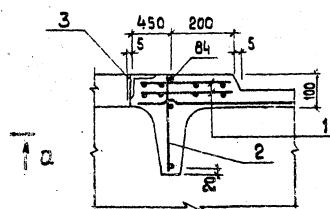
1-1



Деталь дополнительного армирования
плит с отв. $\phi 700$



а-а



Формат Зона	Поб.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
Дополнительные сборочные единицы и детали					
1		ИИ 24-5/70	Сетка армат. С20	2	
2		ИИ 24-5/70	Каркас армат. Кр.17	2	
3		ТП 903-2-18 КЖИ-МНВ	Закладн. дет. МНВ	1	
84		ИИ 24-5/70 л.3	Отдельные стержни	2	
Дополнительные материалы					
				Бетон М-400	0,1 м ³

Выборка дополнительной стали
на один элемент, кг

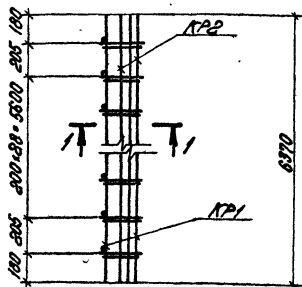
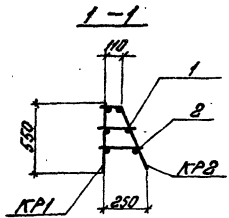
Марка эл-та	Арматурные изделия				Закладные детали		Всего		
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, ГОСТ 5782-75		Профильная сталь ГОСТ 5781-75		Итого	Всего			
	Класс А III	Итого	Вр I	сталь					
ИПС-68	2,2	30,2	—	32,4	0,9	12,0	1,2	14,0	47,3

- Основную опалубку и армирование плиты см. серию ИИ 24-2/70 для плиты ИПС-68
- Ст. лист КЖ-2 примеч. п. в.

		ТП 903-2-18	КЖИ-ИПС-68
		Плита покрытия ИПС-68	Стадия/масса/масштаб
			Р
			Лист 1/Листов 1
			ЛАТТИПРОПРОМ
			формат 1:2

Дизайнер Думан
Начальник Рубина
Инженер Андреевская
Инженер Андреевская
Рук. гр. Шульгина
Ст. техн. Лебедева

Типовой проект 903-2-18 Архив 4.1 часть 2



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами h=4мм электродом типа Э-42.

Сечение	Диаметр	h	SL
КР1	10	200	100
КР2	10	400	100
КР3	10	400	100
КР4	10	400	100
КР5	10	400	100
КР6	10	400	100
КР7	10	400	100
КР8	10	400	100
КР9	10	400	100
КР10	10	400	100
КР11	10	400	100
КР12	10	400	100
КР13	10	400	100
КР14	10	400	100
КР15	10	400	100
КР16	10	400	100
КР17	10	400	100
КР18	10	400	100
КР19	10	400	100
КР20	10	400	100
КР21	10	400	100
КР22	10	400	100
КР23	10	400	100
КР24	10	400	100
КР25	10	400	100
КР26	10	400	100
КР27	10	400	100
КР28	10	400	100
КР29	10	400	100
КР30	10	400	100
КР31	10	400	100
КР32	10	400	100
КР33	10	400	100
КР34	10	400	100
КР35	10	400	100
КР36	10	400	100
КР37	10	400	100
КР38	10	400	100
КР39	10	400	100
КР40	10	400	100
КР41	10	400	100
КР42	10	400	100
КР43	10	400	100
КР44	10	400	100
КР45	10	400	100
КР46	10	400	100
КР47	10	400	100
КР48	10	400	100
КР49	10	400	100
КР50	10	400	100
КР51	10	400	100
КР52	10	400	100
КР53	10	400	100
КР54	10	400	100
КР55	10	400	100
КР56	10	400	100
КР57	10	400	100
КР58	10	400	100
КР59	10	400	100
КР60	10	400	100
КР61	10	400	100
КР62	10	400	100
КР63	10	400	100
КР64	10	400	100
КР65	10	400	100
КР66	10	400	100
КР67	10	400	100
КР68	10	400	100
КР69	10	400	100
КР70	10	400	100
КР71	10	400	100
КР72	10	400	100
КР73	10	400	100
КР74	10	400	100
КР75	10	400	100
КР76	10	400	100
КР77	10	400	100
КР78	10	400	100
КР79	10	400	100
КР80	10	400	100
КР81	10	400	100
КР82	10	400	100
КР83	10	400	100
КР84	10	400	100
КР85	10	400	100
КР86	10	400	100
КР87	10	400	100
КР88	10	400	100
КР89	10	400	100
КР90	10	400	100
КР91	10	400	100
КР92	10	400	100
КР93	10	400	100
КР94	10	400	100
КР95	10	400	100
КР96	10	400	100
КР97	10	400	100
КР98	10	400	100
КР99	10	400	100
КР100	10	400	100

ТП 903-2-18		КЖУ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Итого	Итого
Р			
Лист 1	Листов 2		
ЛАТНИПРОПРОМ			
Формат 118			

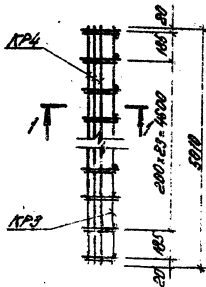
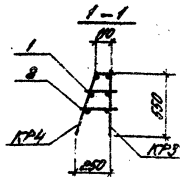
Проб. Шурькина Ленин

Типовой проект 903-2-18 Архив 4.1 часть 2

Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
<u>Документация</u>			
ТП 903-2-18 КЖУ-ПК1	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы и детали</u>			
ТП 903-2-18 КЖУ-ПК1	Корпус	КР1	1 22,8 кг
ТП 903-2-18 КЖУ-КР2	Корпус	КР2	1 15,9 кг
1 ГОСТ 5781-75	Сталь обыкновенная Ф8 АТ, Р-180	31	2,2 кг
2 ГОСТ 5781-75	Сталь обыкновенная Ф8 АТ, Р-220	31	2,7 кг
	Итого:		43,6 кг

ТП 903-2-18		КЖУ-ПК1	
Арматурный пакет ПК1		Итого	Итого
Р		43,6 кг	
Лист 2	Листов 2		
ЛАТНИПРОПРОМ			
Формат 118			

Проб. Шурькина Ленин



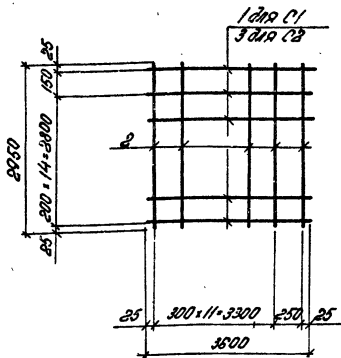
1. Элементы каркаса сваривать между собой с помощью электрооборудованной сварки швами 10х4мм электродами типа Э-42.

ТТ 903-2-18		КЖУ-ПКС
Арматурный каркас ПКС		Итого: 1 шт.
ЛАНТИПРОПРОМ		Итого: 1 шт.
Фабрика ПКС		Итого: 1 шт.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация			
ТТ 903-2-18	КЖУ-ПКС	1	Сборочный чертеж
Сборочные единицы и детали			
ТТ 903-2-18	КЖУ-ПКС	1	28,6 кг
ТТ 903-2-18	КЖУ-ПКС	1	13,0 кг
ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8 А1 В-180	26	1,9 кг
ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Ф8 А1 В-220	26	2,3 кг
		Итого:	45,8 кг

ТТ 903-2-18		КЖУ-ПКС
Арматурный каркас ПКС		Итого: 1 шт.
ЛАНТИПРОПРОМ		Итого: 1 шт.
Фабрика ПКС		Итого: 1 шт.

ТТ 903-2-18		КЖУ-ПКС
Арматурный каркас ПКС		Итого: 1 шт.
ЛАНТИПРОПРОМ		Итого: 1 шт.
Фабрика ПКС		Итого: 1 шт.



Сетку изготавливать при помощи контактной точечной электросварки согласно указаниям ГОСТ 10923-75 и СН 393-78.

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол	Примечание, кг
		C1		
1	ГОСТ 5.1459-72*	φ22 АШ; Р=3600	16	171,88
2	ГОСТ 5781-75	φ8 АТ; Р=2950	13	15,75
		C2		
3	ГОСТ 5781-75	φ8 АТ; Р=295	13	15,15
3	ГОСТ 5.1459-72*	φ12 АШ; Р=3600	16	51,15

ТП 903-2-18

КЖУ-С1-С2

Объем: Масса: Количество:

Р 117,6 кг 833 кг

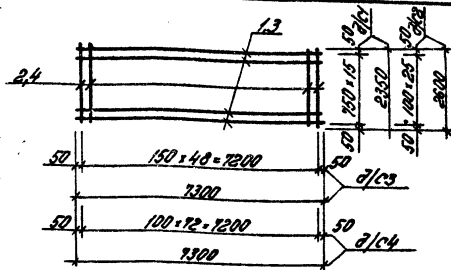
лист 1 из 2

Сетки арматурная С1, С2

ВЛТ 3 КЛЗ

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические требования по изготовлению сетки см. лист КЖУ-ТТ, раздел Т.

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		C3		
1	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка φ8 АТ Р=1300	16	48,0 кг
2	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка φ10 АШ Р=2350	49	71,5 кг
		Итого:		119,5 кг
		C4		
3	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка φ8 АШ Р=1300	26	75,0 кг
4	ГОСТ 5781-75	Арматурная сетка φ6 АШ Р=2600	73	75,0 кг
		Итого:		150,0 кг

ТП 903-2-18

КЖУ-С3, С4

Объем: Масса: Количество:

Р 117,5 кг 130,0 кг

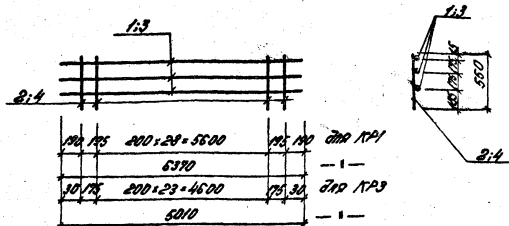
лист 1 из 2

Сетки С3, С4

АШ 35 П

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические условия на изготовление каркасов
от лист КЖУ-11 раздел I.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>KPI</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь оцинкованная Ф8ХГ Р-6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь оцинкованная Ф12АIII Р-550	31	15,2 кг
				Итого:		22,8 кг
				<u>KP3</u>		
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь оцинкованная Ф8ХГ Р-5010	3	6,0 кг
		4	ГОСТ 5.1459-72*	Сталь оцинкованная Ф16АIII Р-550	25	22,6 кг
				Итого:		28,6 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-КР1; КР3

Каркасы
КР1; КР3

Р-Вит 3 КР2
АIII-35 П2

Услов. Масса КЖУ-11

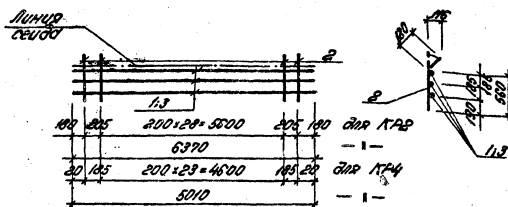
Р 286 кг

лист 1 из листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Составитель: Шумягина Лидия
Проверил: Шумягина Лидия



Технические условия на изготовление каркасов
от лист КЖУ-11 раздел I.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>KP2</u>		
		1	ГОСТ 5781-75	Сталь оцинкованная Ф8ХГ Р-6370	3	7,6 кг
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь оцинкованная Ф8ХГ Р-680	31	8,3 кг
				Итого:		15,9 кг
				<u>KP4</u>		
		2	ГОСТ 5781-75	Сталь оцинкованная Ф8ХГ Р-680	26	7,0 кг
		3	ГОСТ 5781-75	Сталь оцинкованная Ф8ХГ Р-5010	3	6,0 кг
				Итого:		13,0 кг

ТП 903-2-18 КЖУ-КР2; КР4

Каркасы КР2; КР4

Вит 3 КР2

Услов. Масса КЖУ-11

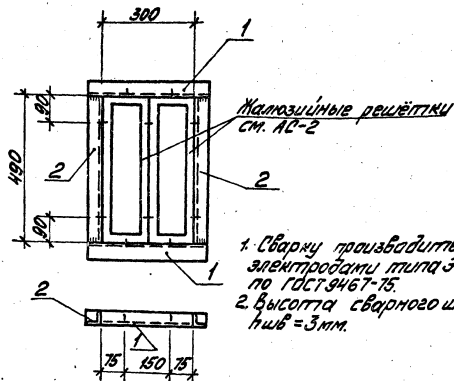
Р 130 кг

лист 1 из листов 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Составитель: Шумягина Лидия
Проверил: Шумягина Лидия



1. Сварку производить электробытами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_{шв} = 3 \text{ мм}$.

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 8276-63	Трубы профиль L50x3; L=400	2	1,8 кг
2	ГОСТ 8276-63	Трубы профиль L50x3; L=190	2	2,2 кг

ТП 903-2-18

КЖИ-Р1

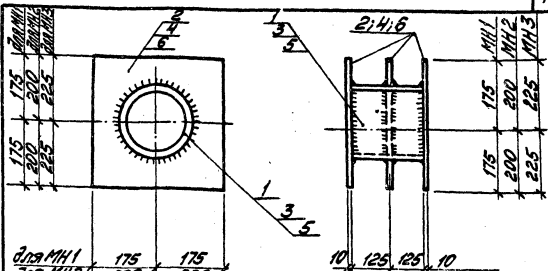
Рама Р1

Масса: 4,0 кг

В ст 3 кл 2

ЛАТИПРОПРОМ

Формат 118



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

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

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
МН1				
1	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 159 \times 3$; L=250	1	2,9
2	ГОСТ 19903-74 *	Сталь лист. $\delta=10$; 450x350	3	26,8
МН2				
3	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 219 \times 5$; L=250	1	6,6
4	ГОСТ 10903-74 *	Сталь лист. $\delta=10$; 400x400	3	12,6
МН3				
5	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 273 \times 5$; L=250	1	8,2
6	ГОСТ 19903-74 *	Сталь лист. $\delta=10$; 450x450	3	15,9

ТП 903-2-18

КЖИ-МН1 ÷ МН3

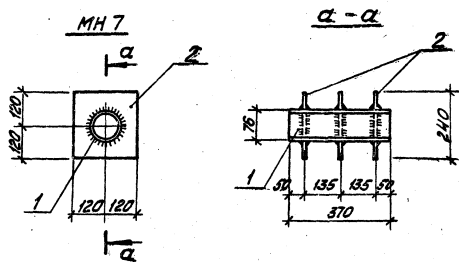
Закладные детали
МН1, МН2, МН3

Масса: 31,7 кг

В ст 3 кл 2

ЛАТИПРОПРОМ

Формат 118



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

Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		МН7		
1	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 76 \times 3$ $l=370$	1	2,0 кг
2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 240x10 $l=240$	3	13,5 кг
Итого:				15,5 кг

ТТ 903-2-18

КЖИ-МН7

Закладная деталь
МН7

Таблица Масса Масштаб

p 15,5 кг 1:10

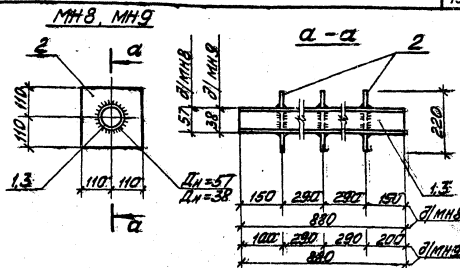
Лист 1 из листов 1

Вст. 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Проб. Шурман



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

Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		МН8		
1	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 57 \times 2$ $l=880$	1	2,4 кг
2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10 $l=220$	3	11,4 кг
Итого:				13,8 кг
		МН9		
2	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10 $l=220$	3	11,4 кг
3	ГОСТ 10704-76	Труба $\phi 38 \times 2$ $l=880$	1	1,6 кг
Итого:				13,0 кг

ТТ 903-2-18

КЖИ-МН8, МН9

Закладные детали
МН8, МН9

Таблица Масса Масштаб

p 13,8 кг 1:10

Лист 1 из листов 1

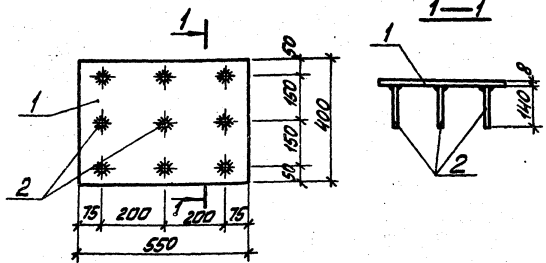
Вст. 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Проб. Шурман

Тиловой проект 903-2-18 Альбом №1 часть 2



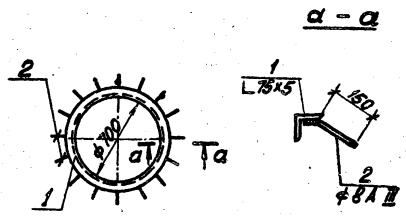
Технические условия на изготовление закладной детали см. листы КЖИ-ТТ, раздел II.

Формы Зона	703	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
		1	ГОСТ 103-76	-400x8	$R=550$	1 13,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	$\phi 8 A III$	$R=140$	9 0,5 кг
				Итого:		14,3 кг

ТТ 903-2-18	КЖИ-МН 10
Закладная деталь МН 10	Сталь Массовые
	$R 14,3 кг 1:10$
	Лист 1, листов 1
Прокат в ст. 3 кл 2 арм. 35Г	ЛАТГИПРОПРОМ
	Формат 11Б

Проб. Шульгина

Тиловой проект 903-2-18 Альбом №1 часть 2



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

Формы Зона	703	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
			МН 11			
		1	ГОСТ 8509-72*	Сталь 20Л	Равнопрочн. L 75x5; R=220	1 12,8 кг
		2	ГОСТ 5781-75	$\phi 8 A III$	R=200	16 1,2 кг
				Итого:		14,0 кг

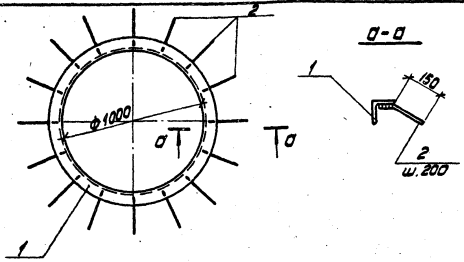
ТТ 903-2-18	КЖИ-МН 11
Закладная деталь МН 11	Сталь Массовые
	$R 14,0 кг$
	Лист 1, листов 1
Прокат в ст. 3 кл 2 арм. 35Г	ЛАТГИПРОПРОМ
	Формат 11Б

Проб. Шульгина

Альбом 4.1 часть 2

Тилобой проект 903-2-18

Лист № 001/1 Подпись и дата В.А.Ильин 18



Кол.	Примеч.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
			<u>МН12</u>		
1		ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равнопол. L75x5; P=3140	1	18,2 кг
2		ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АII; P=200	16	1,2 кг
			Итого:		19,4 кг

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

ТЛ903-2-18		КЖИ-МН12	
Закладная деталь МН12		Сталь	Масса
ρ	19,4 кг	1:10	1:20
Прокат Вст3 кл2 арм. 35/С		Лист 1	Лист 51
		ЛАТГИПРОПРОМ	

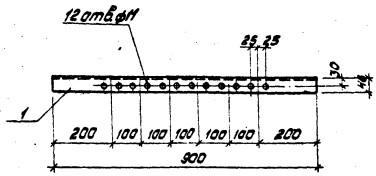
Формат 118

И.Ильин, А.Ильин, Н.Колуп, Ш.Шульгина, А.Ильин, Ш.Шульгина, О.К.Гр., Ш.Шульгина, Т.Ильин, Ш.Шульгина
Проб. Шульгина

Альбом 4.1 часть 2

Тилобой проект 903-2-18

Лист № 001/1 Подпись и дата В.А.Ильин 18



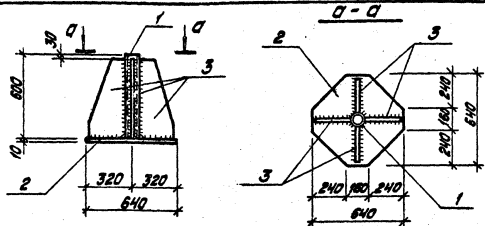
Технические требования на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.

Кол.	Примеч.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
			<u>МН13</u>		
1		ГОСТ 8240-72	Швеллер С10 P=900	1	7,8 кг

ТЛ903-2-18		КЖИ-МН13	
Закладная деталь МН13		Сталь	Масса
ρ	7,8 кг	Лист 1	Лист 31
Вст3 кл2		ЛАТГИПРОПРОМ	

Формат 118

И.Ильин, А.Ильин, Н.Колуп, Ш.Шульгина, А.Ильин, Ш.Шульгина, О.К.Гр., Ш.Шульгина, Т.Ильин, Ш.Шульгина
Проб. Шульгина



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

Форм. Зона / Об.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
		МН14		
1	ГОСТ 8732-70*	Труба ф 68x5 L=600	1	4,6 кг
2	ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь - δ=10 S=0,41м²	1	32,0 кг
3	ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь - δ=10 S=0,18м²	4	56,0 кг
		Итого:		92,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН14

Закладное изделие МН14

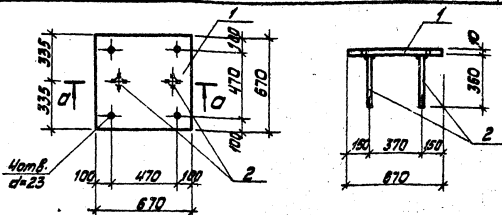
Таблица Масса / Количество

ρ	92,6 кг
Лист / Листов	1

Вст 3 КП2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



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

Форм. Зона / Об.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
		МН15		
	ГОСТ 19903-74*	Листовая сталь - δ=10 S=0,86м²	1	35,4 кг
	ГОСТ 5.1459-72*	Арматурная сталь φ14МЛ L=380	2	0,82 кг
		Итого:		36,22 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН15

Закладное изделие МН15

Таблица Масса / Количество

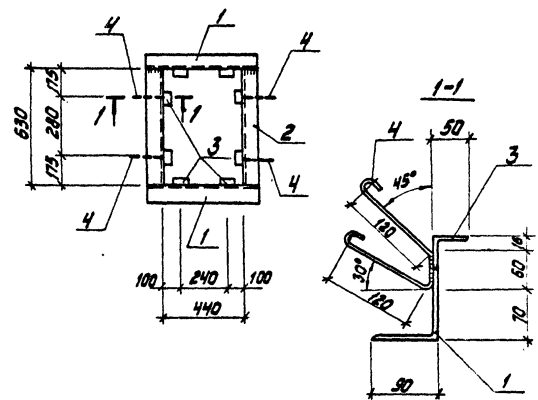
ρ	36,22 кг
Лист / Листов	1

Прокат Вст 3 КП2 арм. 35ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Альбом 4.1 часть 2
Тилобой проект 903-2-18



1. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_{св} = 4\text{мм}$

Формы Элементов	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	ГОСТ 8276-63		Стальной профиль L110x90x5 P=620	2	9,3 кг
2	ГОСТ 8276-63		Стальной профиль L110x90x3 P=630	2	9,3 кг
3	ГОСТ 8276-63		Стальной профиль L30x36x4 P=100	8	2,0 кг
4	ГОСТ 5781-75		Сталь армат. $\phi 8 \text{ A.II } P=100$	4	0,6

Шифр проекта, Изменения и дата, Внесены

		ТП 903-2-18		КЖИ-3Д1	
		Закладная деталь 3Д1		Материал	Масса
		Вст 3 КП2		р	21,2 кг
				Лист 1	Листов 1
				ЛАТИПРОПРОМ	
				Формат 118	

И.инж. Л. Шумкина
Н.констр. Шумкина
В.к.пр. Шумкина
Ст.техн. Шумкина
Пров. Шумкина

Архивом 4.1 часть 2

Типовой проект 903-2-18

Лист 1 из 1

Технические требования

I.1 Плоские сетки и пространственные каркасы изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней сеток и каркасов.

I.2 Сварку следует производить в соответствии с ГОСТ 19292-73 (соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением).

Основные типы и конструктивные элементы и с. Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций - СН-393-78.

I.3 Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.

Технические требования и методы испытаний.

Е.1 Анкеры закладных изделий приварить к пластинам и прокату отварной сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.

Отогнутые анкеры рекомендуется приваривать отварной ручной или реллефно-точечной контактной сваркой.

Сварку пластин и проката между собой выполнять отварной ручной электросваркой электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Е.2 Материал пластин и проката - сталь марки ВСтЗ КП2 по ГОСТ 380-71^а.

Материал анкеров - арматурная сталь классов А1; А2; А3 по ГОСТ 5781-75.

Е.1 Закладные и соединительные элементы должны быть защищены 5-ю слоем эмали ХС-759 (ТУ6-10-1115-75) по грунтовке ХС-059 общей толщиной 130 мкм

в соответствии с группой I в таблице 48* (СНП II-28-73* (поверхности, не закладываемые в бетон), кроме оговоренных на чертежах.

		ТП 903-2-18		КЖИ-Т?	
		Технические требования		Исполн. М.И.С. / Проверен.	
				Р.	
				Лист 1 / Листов 1	
				ЛАТТИПРОПРОМ	

Проект. Шундгина

Формат 121

ВЕРС 2816 ТИРАЖ 400 экз. ЦЕНА 0 руб. 84 коп.

ПРОИЗВЕДЕНА ФАБРИКА ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОГРАФИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАЯ, 50^Б