

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-178

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ ДЕ-16-14ГМ ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА. ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

ЗДАНИЕ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом	I	Пояснительная; записка. Компоновка оборудования. Трубопроводы котельной	Альбом	XV	Задания заводам-изготовителям Общие виды нетиповых конструкций котельной
Альбом	II	Водоподготовительная установка	Альбом	XVI	Щиты силовые управления
Альбом	III	Газоснабжение. Мазутоснабжение	—	—	Щиты автоматизации - альбомы 9,11,12,13
Альбом	IV	Архитектурно-строительные решения	Альбом	XVII	Заказные спецификации По технологии, отоплению и вентиляции,
Альбом	V	Конструкции железобетонные и металлические	Альбом	XVIII	водоснабжению и канализации
Альбом	VI	Строительные изделия	Альбом	XVIII	По электроснабжению, электрооборудованию
Альбом	VII	Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация	Альбом	XIX	связи, сигнализации
Альбом	VIII	Силовое электрооборудование, электроснабжение, связь, сигнализация	Альбом	XX	По автоматизации
Альбом	IX	Схемы управления электродвигателями, т.п. 903-1-174	Альбом	XX	Технико-экономическая часть
Альбом	X	Схемы автоматизации функциональные	Альбом	XXI	Сводка затрат. Сметы по строительной части
Альбом	XI	Схемы автоматизации электрические принципиальные	Альбом	XXII	Сметы по разделам технологии, отоплению и
Альбом	XII	Общий вид щита общих замеров котла ДЕ-16-14гм	Альбом	XXIII	Сметы по разделам электроснабжения, электро-
Альбом	XIII	Общие виды щитов автоматизации вспомогательным оборудованием	Альбом	XXIX	оборудования, связи, сигнализации, автоматизации
Альбом	XIV	Монтажные чертежи автоматизации	Альбом	XXIX	Склад реагентов, т.п. 903-1-153
			Альбом	XXII	Склад реагентов-заказные спецификации, тп 903-1-153
			Альбом	XXIX	Склад реагентов-сметы, тп 903-1-153

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-210 дымовая труба Н=45м, Ду=21м.
Типовой проект 704-1-30 стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200м³.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ

ПРИКАЗ № 4 от 9.01.80г

АЛЬБОМ VI

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №2,
ЦЕНТРАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ
ЛАБОРАТОРИЯ ПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР
ТРЕСТОМ ЮЗМА ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКИ
МИНИМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *Бакарев А.С.*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Ускова А.А.*

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
		СОДЕРЖАНИЕ	
2			
3	т.п. 903-1-178-КФ1-Ф1	ФЕРМА Ф1	
4	-Ф2	ФЕРМА Ф2	
5	-Ф3	ФЕРМА Ф3	
6	-Ф4	ФЕРМА Ф4	
7	-к1, к2	КОЛОННЫ к1, к2	
8	-к3	КОЛОННА к3	
9	-к4, к12	КОЛОННЫ к4, к12	
10	-к5, к6	КОЛОННЫ к5, к6	
11	-к7, к8	КОЛОННЫ к7, к8	
12	-к9, к10, к11	КОЛОННЫ к9, к10, к11	
13	-к13	КОЛОННА к13	
14	-к14	КОЛОННА к14	
15	-к15, к16	КОЛОННЫ к15, к16	
16	-к17	КОЛОННА к17	
17	-пс1, пс12	СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС1, ПС12	
18	-р3, р4	РИГЕЛИ Р3, Р4	
19	-п12, п13	ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ П12, П13	
20	-мн1, мн2, мн3	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН1, МН2, МН3	
	-мн5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	
21	-мн3, мн4, мн6	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН3, МН4, МН6	
22	-мн7, мн8	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН7, МН8	
	-мн9, мн10	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН9, МН10	
23	-мн11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН11	
	-мн12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	
24	-мн13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13	
	-мн14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН14	
25	-мн15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15	
	т.п. 903-1-178-МН18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН18	

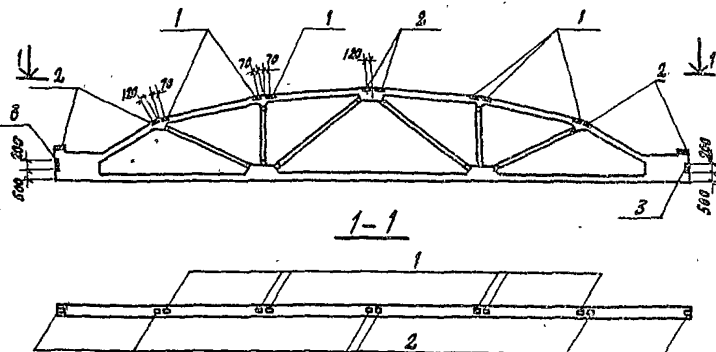
Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
26	т.п. 903-1-178-МН18, МН17	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН18, МН17	
	-МН19+МН22, МН22	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН19+МН22, МН22	
27	-МН23, МН24	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН23, МН24	
28	-МН26+МН28	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН26+МН28	
29	-МН29, МН30	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН29, МН30	
	-МН31	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН31	
30	-МН32	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН32	
	-МН33	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН33	
31	-МН34	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН34	
32	-МС1	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1	
33	-МС2	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС2	
34	-МС3, МС4	ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС3, МС4	
35	-Щ1+Щ6	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ1+Щ6	
36	-Щ7+Щ9	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ7+Щ9	
37	-Щ10, Щ11	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ10, Щ11	
38	-РС1, РС2	РЕШЕТКИ РС1, РС2	
39	-С1, С2	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1, С2	
	-С3, С4	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С3, С4	
40	т.п. 903-1-178-С5	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5	

И.И.И. № П. УСКОВА
 НАЧ. ОТД. СИМОНОВ
 И.А. СПЕЦ. ФРЕЙКЕЛЬ
 БУК. ГР. ДОЛЯКОВА
 СТ. И.И. ПРОНИНА
 И.И. АНТОНОВА
 ПРОФ. ПРОНИНА
 И. КОНТ. ФРЕЙКЕЛЬ

Т П 903-1-178

СОДЕРЖАНИЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	АНГЛОВО
Р	1	1
ГОСУДАРСТВ. ОБЩ.		
ПРЕДПРИЯТИИ ИНСТИТУТ №2		
г. МОСКВА		



ПРОФИЛЬНАЯ МАРКА	ПР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМ.Ч.
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		ПК-01-139/68 2.2	ФЕРМА ФСМ 18 Ш-4м1		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
1		1.400-6/76 8.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ №4-2	6	1,6 кг
2		70 ФБ	70 ФБ М4-4	6	2,8 кг
3		"	" М4-10-2	2	4,1 кг

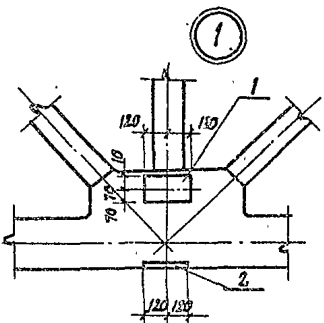
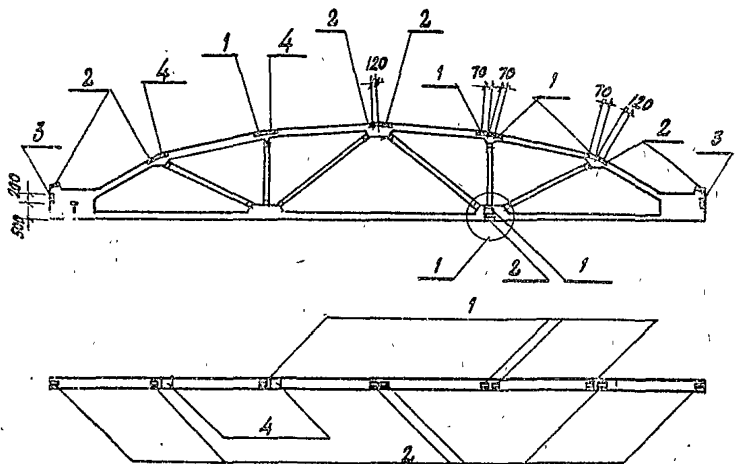
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	Апроб. ст. 18		Итого	
		Ф, мм	В, мм		
Ф1	1-6 120x7	26	0,6	3,2	34,6
		6,8			

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ

И.О.А. СИМОНОВ		ТР 903-1-178	КФМ-Ф1
А. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ		ФЕРМА Ф1	СТАЛЬ
ЭНГ. ГР. ПОЛЯКОВА		(ФСМ 18 Ш-4 м1)	МАССА
ЭТ. ИЖ. ХРАМЕНКО			7,8г
ИЖ. АБВИЦКАЯ			
ПРОВЕР. ХРАМЕНКО			
И. ВОНТР ФРЕНКЕЛЬ			
			ЛИСТ
			ЛИСТОВ 1
			ГОСУДАРСТВ.
			ПРОЕКТИМ ДИЗАЙН №2
			С. АНОКОВА

Копирован 2008-10-06 4 Формат 12г



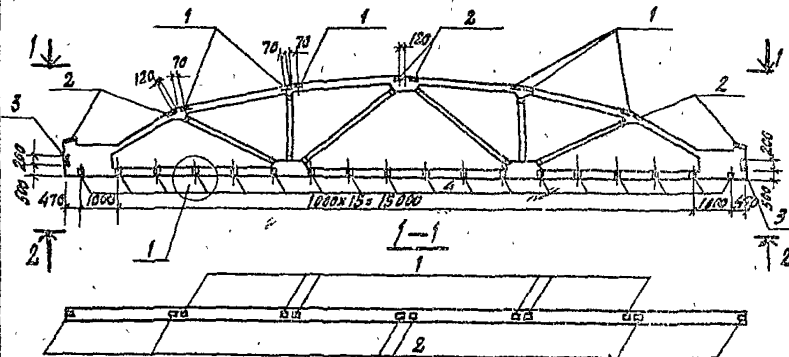
КОЛ-ВО	МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		ПК-01-129/68 0.3	ФЕРМА ПРОФИЛЬ-4 ИП		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРочНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
1		СЕРЬЯ 1.400-С/176 0.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-2	4	1,8 кг
2		70 ФБ	70 ФБ М4-4	6	2,8 кг
3		"	" М4-10-2	2	4,1 кг
4		КФЭ-МН 31	МН 31	2	8,8 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

МАРКА	ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ								ОБЩЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5701-75, С.159-78 КЛАСС А-III					
ЭЛЕМЕНТА	Б-6	Б-8	В-10	В-12	В-14	В-16	В-18	В-20	В-22	
Ф 2	2,6	4,4	6,8	10,0	12,8	2,4	0,6	3,2	6,2	49,0

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. Знак "Г" НАНЕСТИ НА ФЕРМУ ЗАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>Симон</i>	ТП 903-1-178	КФЭ-Ф 2
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ <i>Френкель</i>		
ДУБ. ГР. ПОЛЯКОВА <i>Полякова</i>		
СТ. ИНЖ. ВОДМЕНКОВ <i>Водменков</i>	ФЕРМА Ф 2	МАССА
ИНЖ. ВОДМЕНКОВ <i>Водменков</i>	(ФСМ-ВФ 4 ИП-2)	П
ПРОВЕРКА ПОЛЯКОВА <i>Полякова</i>		7,3Г
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ <i>Френкель</i>		
		ИНСТ. 1
		ГОСТ 5701-75
		ПРОФЕКТНЫЙ ИНСТРУКТ № 2
		Г. МОСКВА



ФОРМА	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ПК-01-129/63 в.2	ФЕРМА ФСМ 18 Д - 4МП		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРочНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	1		1.400-6/76 в.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-2	6	1,8 кг
	2		То же	То же М4-4	6	2,8 кг
	3		"	" М4-10-2	2	4,1 кг
	4		КФН-МН32	" МН 32	18	4,4 кг

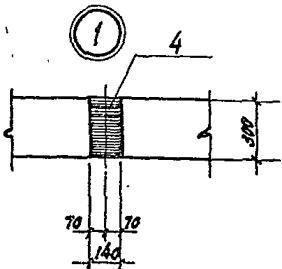
2-2



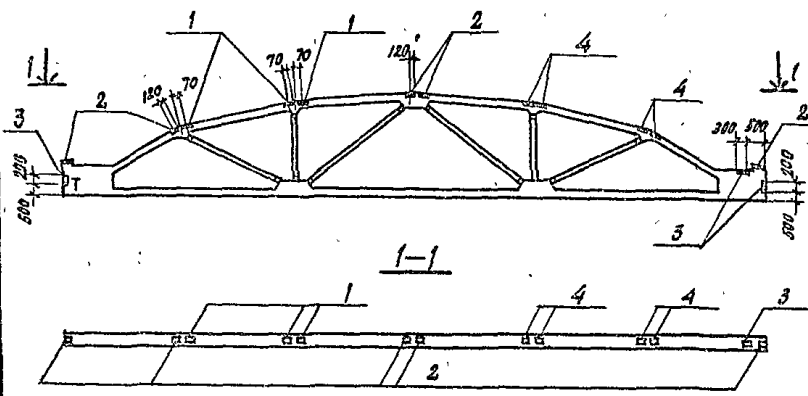
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			Итого	Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУРА СТАЛЬ			
		5-6	7-8 (80x7)		
Ф3	100,2	—	6,8	6,2	113,8

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ



НАЧ. СТА. СИМОНОВ	В.И.С.	ТП 903-1-178	КФН-93	СТАВКА МАССА	МАССА ШТАВ
И. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.С.			Р	7,8Г
Р.С. ГР. ПОЛЯКОВА	П.И.С.	ФЕРМА Ф3 (ФСМ 18 Д - 4МП3)	1МОГ	1ШТАВ 1	
С.Т. М.И.Я. ХРОМЕНКОВ	Х.И.С.		ГОСТЕЙНОЙ ОБОР. ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА		
ИНЖЕНЕР ЛЕВНИЦКАЯ	Л.И.С.				
ПРОВЕР. ХРОМЕНКОВ	Х.И.С.				
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.С.				



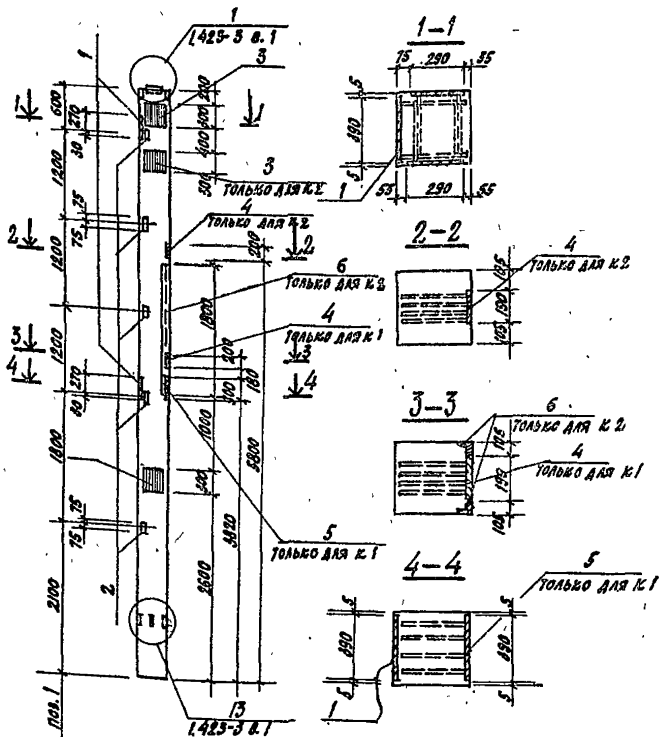
ФОРМАТ	СОМА	ЛНВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-4НП		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ		
	1		1,400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ М4-8	3	1,6 кг
	2		70 ст	70 ст М4-4	5	2,8 кг
	3		"	" М4-10-2	3	4,1 кг
	4		КАМ-МН31	РН 31	4	8,8 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАССА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Итого	Всего
	ПРОКЛАДНАЯ СТАЛЬ				АРМАТ. СТАЛЬ (ГОСТ 51458-78) КЛАСС А II					
	Б-6	Б-8	180-7	150-8	Ф. мм	Б	70	12		
Ф4	17,5	6,6	10,2	15,0	2,5	0,9	4,8	8,2	57,5	

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. ЗНАК .Т ИМЕТСЯ НА ФЕРМЕ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

НАЧ. ОТД. СМОЛНОВ С.И.	ТП 903-1-176	КАМ-Ф4
А. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ		
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА		
СТ. ИНЖ. ХРОМЕНКОВ	ФЕРМА Ф4	СТАЛЬ МАССА
ИНЖ. ЛЕВИЦКАЯ	(ФСМ 18Ш-4НП4)	Р 7,8г
ПРОВЕР. ХРОМЕНКОВ		ЛНСТ
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ		АНСТОВ
		ГОСТРОН СССР
		ПРОЕКТИВЫ ИНЖЕНЕРИ Т. ИССЕКОВА



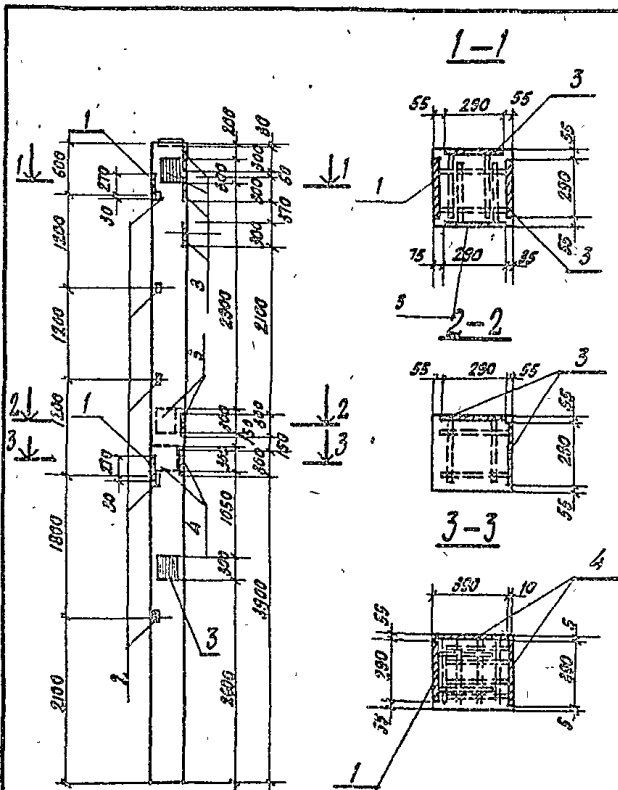
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ"
УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ФОРМА	КОЛ.	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			СЕРИЯ 1423-3 в.1	КОЛОННА К 72-7		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
1			СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-1-2	2	12,7 кг
2			То же	То же М1-14	5	1,8 кг
3			"	" М01-6	4	6,6 кг
4			"	" М3-2	1	13,6 кг
				ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				К1		
5			СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-8-2	1	18,7
				К2		
3			СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-1-6	1	6,6 кг
6			СЕРИЯ 3400-6/76	То же, ММ4-33	3,6	п.п.

Выборка стали на дополнительные закладные
изделия на один элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего					
	Профильная сталь													
	АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5761-75				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5759-72									
	8-8	8-10	8-12	8-14	8-16	8-18	8-20	8-22	Итого					
	К1	23,6	20,8	20,4	7,5	—	—	—			2,8	1,5	11,4	5,1
	К2	35,4	20,8	6,8	7,5	28,8	3,2	—	4,2	1,5	11,4	—	20,3	119,3

ИЗВ. СТА. СИМОНОВ	ТП 903-1-178	КФН-К1; К2
ИЗВ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	Колонны К1, К2 (К72-7а, К72-7б)	СТАЛЬ П МАССА 33т
ИЗВ. ГР. ПОЛЯКОВА		ИЗВ. ИНЖ. ЛЕВИЦКАЯ
ИЗВ. СТ. ИНЖ. ПРАВИНА		ИЗВ. ПР. ПОЛЯКОВА
ИЗВ. ИНЖ. ЛЕВИЦКАЯ		ИЗВ. К. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ
ИЗВ. ПР. ПОЛЯКОВА		
ИЗВ. К. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ		



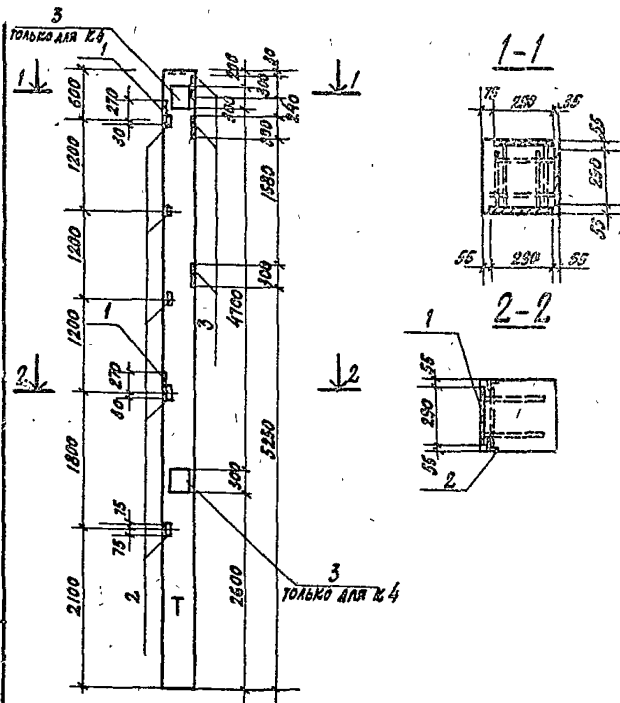
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	Серия 1.423-3 В.1	Колонна К72-1		
		Дополнительные сведения: или (или)		
1	Серия 1.400-6/75	Издание закладное ИЛ-7-2	2	10,4 кг
2	То же	ИЛ-14	5	1,8 кг
3	"	ИЛ-1-6	9	6,6 кг
4	"	ИЛ-6-1	2	13,9 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия, кг						Итого		Всего
	Профильная сталь			Армат. сталь			Итого		
	А-8	В-10	В-14	ГОСТ 5701-75	ГОСТ 5.1459-72		φ, мм	φ, мм	
К3	53,1	37,6	7,5		6,3	1,5	11,0	18,8	117,0

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

НАЧ. ОТД. С. ИВАНОВ	Инж. Г. Р. ПОЛЯКОВА	Инж. П. ПРОХИНА	Инжен. ЛЕВИЦКАЯ	ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	Н. КОНТРОЛ. ФРЕНКЕЛЬ	ТП 903-1-178	КЭМ-К3	СТАЛЬНАЯ МАССА ИМ-СТАЛЬ
И. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	Инж. П. ПОЛЯКОВА	Инж. П. ПРОХИНА	Инжен. ЛЕВИЦКАЯ	ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	Н. КОНТРОЛ. ФРЕНКЕЛЬ			
						Колонна К3 (к 72-76)		Лист 1 из 20
								ГОСТРОИ СССР
								ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫПУСК ИЛ
								г. Москва



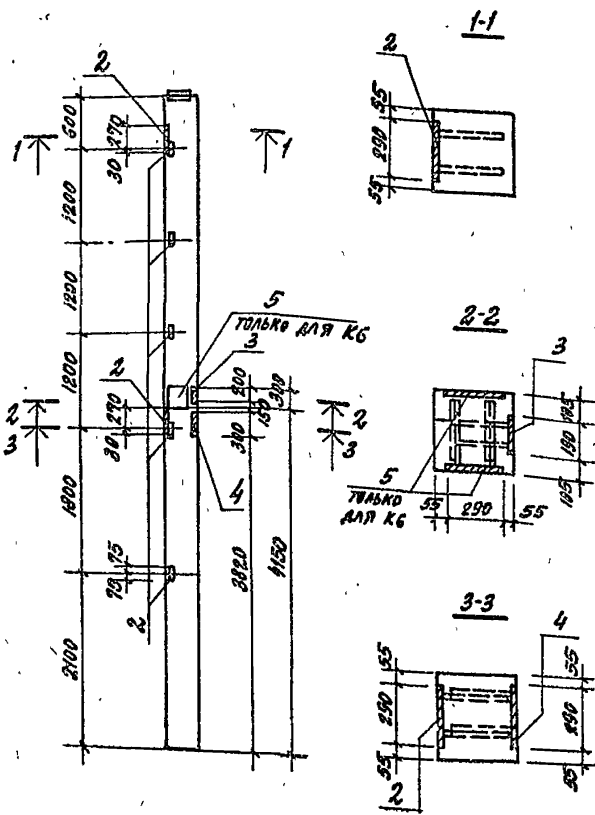
КОЛОННА	ЗОНА	ПОВ.	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
				СЕРИЯ 1.438-8 В.1		КОЛОННА К 72-7
						ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ
	1			СЕРИЯ 1.400-6/76	2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-72
	2			ТО ЖЕ	5	М1-14
	3				3	МО-1-6
						ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ
						ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ
						К4
	3			СЕРИЯ 1.400-6/76	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МО-1-6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, МГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							Всего		
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75				
	8-В	Ф-10	63x6	КЛАСС А I		КЛАСС А II				
К4	41,3	16,0	7,5			10	12	14	11,2	76,0
К 12	17,7	16,0	7,5			2,1	1,5	4,8	8,4	49,6

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>С.И.</i>	2	ТТ 903-1-178	КФН-К4, К12
НА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ <i>В.И.</i>	2		
ДУК. ГР. ПОЛЯКОВА <i>В.И.</i>	1	КОЛОННЫ К4, К12 (К 72-72; К 72-71)	СТАВКА МАРСЫ МАРШУТА
СТ. ИНЖ. ПРОХННА <i>В.И.</i>	1		
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА <i>С.И.</i>	1	Р	3,3г
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА <i>В.И.</i>	1		
И.В.И.Н.Т. ФРЕНКЕЛ <i>В.И.</i>	1	Лист 1	
		ГОСПРОЕКТ СССР	
		ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ №2	
		г. МОСКВА	



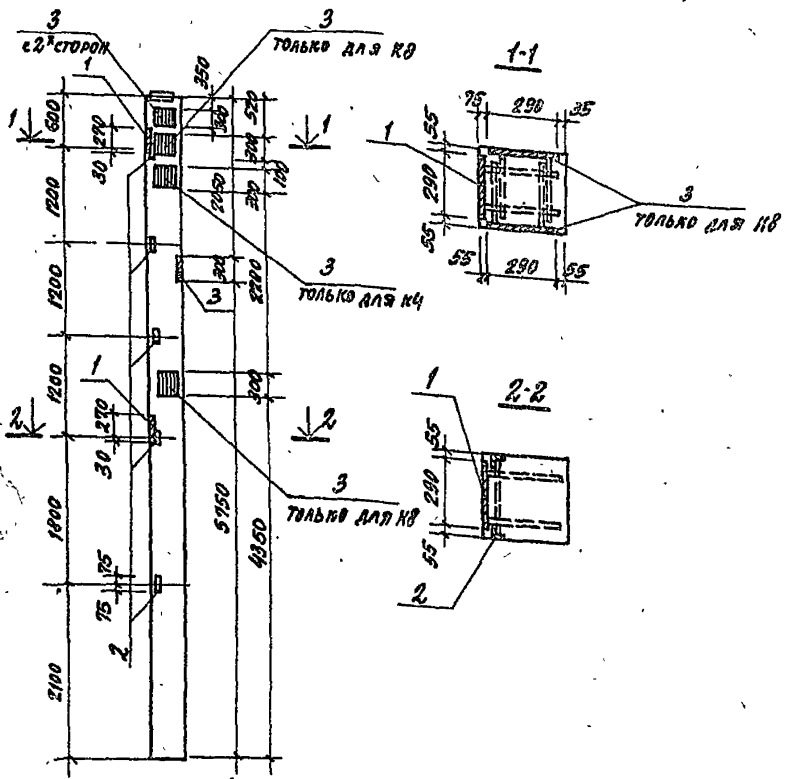
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“
УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ФОРМАТ	ЭТАП	ЛОЗ.	НБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			БЕРЯЯ 1.423-3 в.1	КОЛОННА К72-7		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		БЕРЯЯ 1.400-6/75	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-7-2	2	10.4 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-14	5	1.8 кг
	3		"	" М3-20	1	5.0 кг
	4		"	" М8-8-2	1	18.7 кг
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
				<u>К6</u>		
	5		БЕРЯЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-16	2	6.6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ
ИЗДЕЛИЯ НА ОДНН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего	
	Профильная сталь				АРМ.СТАЛС ГОСТ 5781-75	АРМИТУРНЫЙ СТАЛС ГОСТ 51458-76				
					КЛАСС А1	КЛАСС АII				
	8-8	8-10	8-12	10-15	φ, мм	φ, мм				
						10	12	14	18	шт
К5	2.4	16.0	13.6	7.5			4.1	4.8	5.1	14.0
К6	12.2	16.0	13.6	2.5		1.4	4.1	4.8	5.1	15.4

ИРЧ. ОТД.	СИМОНОВ	Сур	ТП 903-1-178	К5СН-К5; К6	СТАВЛЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ГР. СМЕР.	ФРЕНКЕЛЬ	Френ			Р	3:3г	
РУК. ГА.	ПОЛЯКОВА	Пол					
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	Прон					
ИНЖ.	ЛЕВИЦКАЯ	Лев					
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	Пол					
ИОР. КОМП.	ФРЕНКЕЛЬ	Френ					
					Листов		
					ГЕОСТРОЙ СЕРП		
					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ Л-21		
					г. МОСКВА		



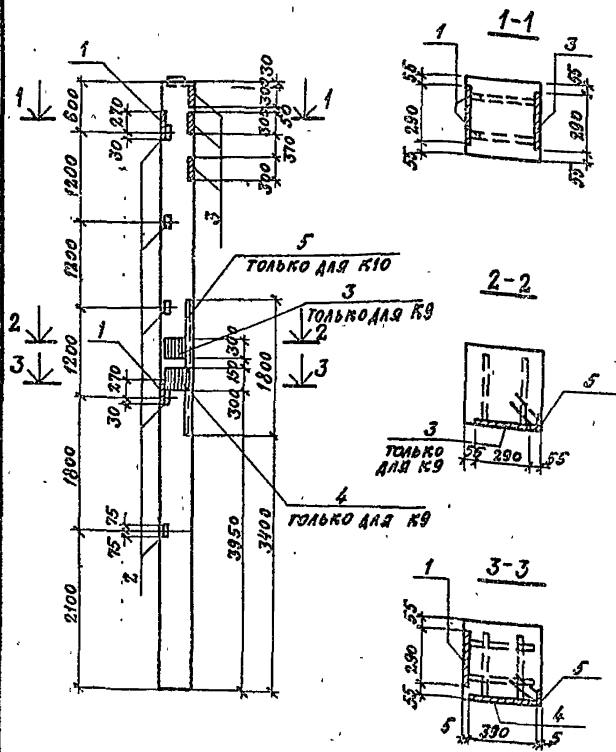
В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одного изделия.

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 В.1	КОЛОННА К72-7		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-72	2	10.4 кг
	2		То же	То же М1-14	5	1.8 кг
	3		"	" М0-1-6	3	6.8 кг
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
				<u>К7</u>		
	3		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-1-6	2	6.6 кг
				<u>К8</u>		
	3		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М0-1-6	4	6.6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Итого	Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ					АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5701-75		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5.1459-76				
	8-8	8-10	8-15			КЛАСС А I		КЛАСС А II				
К7	29.5	16.0	7.5			Ф, мм		10	12	14	3.8	62.8
К8	41.3	16.0	7.5			Ф, мм		4.9	1.5	4.8	11.2	76.0

ИЛУ. ОУД.	СИМОНОВ		ТЛ 903-1-178	К8; К7-К9; К8			
ГЛА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА						
СТ. НАЧ.	ПРОВНИН						
ИНЖЕН.	ЛЕВИЦКАЯ						
ПРОВЕР.	ПЛЯКОВА						
НОР. КОН.	ФРЕНКЕЛЬ						
КОЛОННЫ К7; К8 (К72-7ж; К72-9н)					СТАЛЬ	МАССА	КОЭФФИЦИЕНТ
					P	3.3T	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА		



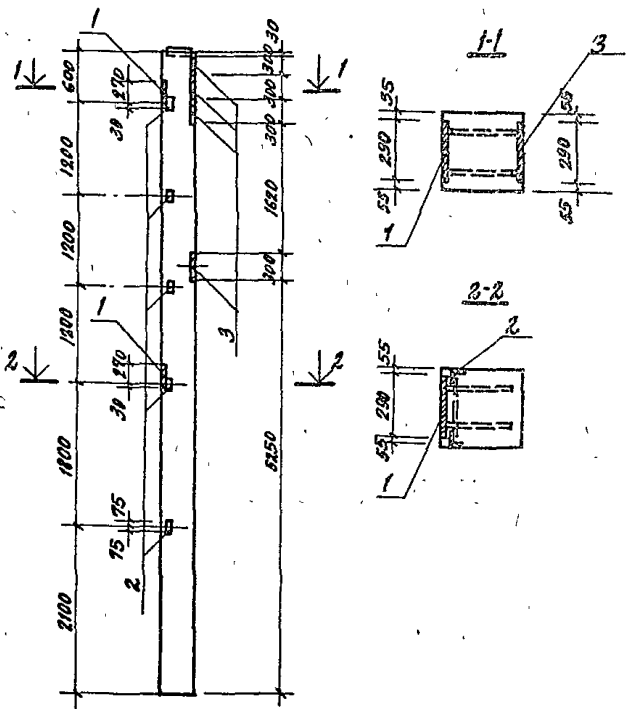
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ
УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
	БЕРНА 1.423-3-8.1	КОЛОННА К78-7		
		<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВО- БОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
1	БЕРНА 1.000-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛДНОЕ М78	2	10.4 кг
2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-13	5	1.8 кг
3		МО-1-6	3	6.6 кг
		<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
		<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЮ КТЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		К9		
3	БЕРНА 1.400-6/75	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛДНОЕ МО-1-6	1	6.6 кг
4	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ МО-6-1	1	13.9 кг
		<u>К10</u>		
5	БЕРНА 3.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛДНОЕ М78-33	3,6	п. м

ВЫБОРКА СТАЛ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЛДНЫЕ
ИЗДЕЛИЯ НА ОДН ЭЛЕМЕНТ, В КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЛДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Всего
	Профильная сталь					Арм. сталь ГОСТ 5781-75		Арматурная сталь ГОСТ 51459-72			
	К-8	5-10	К5-5	Л78-7	К7	КЛАСС Д11		КЛАСС Д11			
К9	23.6	16.0	7.5	—	—	—	13.6	1.5	7.9	23.0	70.1
К10	17.7	16.0	7.5	22.8	3.2	—	2.1	1.5	4.8	11.6	81.6
К11	17.7	16.0	7.5	—	—	—	2.1	1.5	4.8	8.4	49.6

ИЛЧ ОТА Симонов	Т.П. 903-1-178	КЖИ-К9; К10; К11
ИЛ СПЕЦ. Френкель	Колонны К9; К10; К11 (К72-78; К72-7А; К72-7В)	СТАЛЬ МАССА ИСЧИСЛ
РУК ГР. ПОЛЯКОВА		Р 3.37
СТ НИЖЕ ПРОИМНА		Листов 1
ИЛЧЕНКА ЛЕВИЦКАЯ		ГОСТОВ ОБО
ПРОВЕРКА ПОЛЯКОВА		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2
КОР. КОНТ. ФРЕНКЕЛЬ		г. МОСКВА



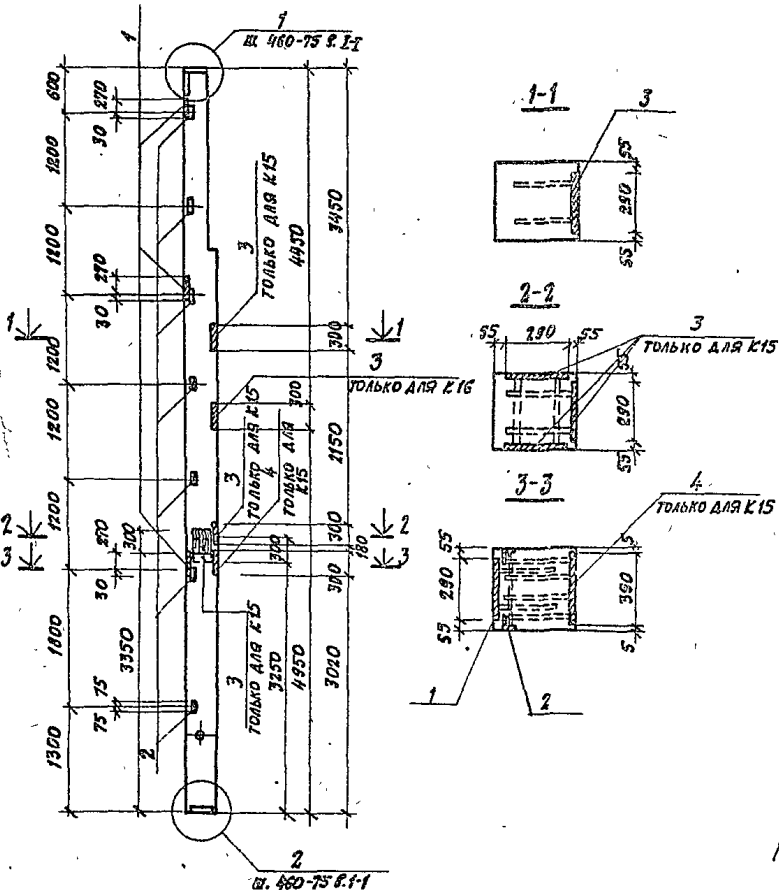
В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ФОРМА	ЭТАЖ	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			БЕРЯ 1.423 - 3 В.1	КОЛОННА К 72-7		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		БЕРЯ 1.400 - 6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-2	2	10.4 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-14	5	1.8 кг
	3		"	" М0-1-6	4	6.6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДНН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							ВНЕРО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМ. СТАЛЬ ГОСТ 5781-75	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5.1459-72				
	δ-8	δ-10	δ-35	КЛАСС А I	КЛАСС А III				
ЭЛЕМЕНТА				φ, мм	φ, мм			ГОСТ	
K13	23,6	16,0	7,5		10	12	14	9,1	56,2

ИЗЧ. ОТД.	СИМОНОВ		ГП 903-1-178	КЖИ-К13		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ		КОЛОННА К13 (К72-7п)	СТАЛИ	МАССА	РАСЧТАБ
РУК. ПР.	ПОЛЯКОВА			ρ	3,3т	
СТ. АНЖ.	ПРОИНА			АНСТ	АНСТОО1	
ИНЖ.	ЛЕВИЦКАЯ			Перектный институт г. Москва		
ПРОБЕРН.	ПОЛЯКОВА					
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ					



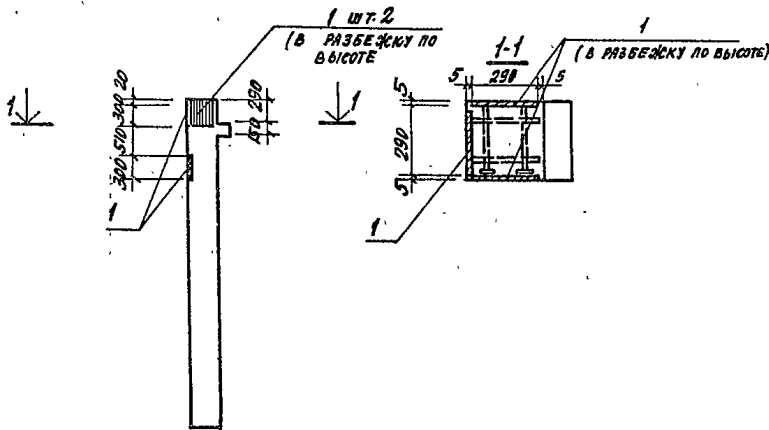
Элемент	Кол.	Примеч.
ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Шифр 460-75 Р. I-I
		Колонна КФ23-1
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРУДОВАННЫЕ ЕДИНИЦЫ		
1	3	СЕРИЯ 1.400-6/76 ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАДНОЕ МТ-7-2
2	7	То же И-14
ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ		
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРУДОВАННЫЕ ЕДИНИЦЫ		
К15		
3	4	СЕРИЯ 1.400-6/76 ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАДНОЕ МО-6
4	1	То же МО-6-1
К16		
3	1	СЕРИЯ 1.400-6/76 ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАДНОЕ МО-6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАСЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПРОЧНАЯ СТАЛЬ					АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5.1459-79			Итого	Всего	
	Б-8	Б-10	Б-12	Б-14	Б-16	КЛАСС АIII		Итого			
К15	23,6	34,8	10,5			2,8	2,1	14	10,3	15,2	84,1
К16	5,9	24,0	10,5			0,7	2,1	7,2		10,0	50,4

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИЗВ. СТАН. СИМОНОВ	ТГ 903-1-178	КЖН-К15; К16			
П. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ		Колонны К15; К16 (КФ23-15; КФ23-18)	СТАЛИ	МАССА	МАШТАБ
РАБ. ГР. ПОЛЯКОВА			P	3,63т	1:50
СТ. ИЖ. ПРОИМ. НА АНТОНОВА			ИЖСТ	ИЖСТОВ	
ИЖЕНЕР ПРОБЕРНА ПОЛЯКОВА			ГОССТРОИ СССР		
НОР. КОН. ФРЕНКЕЛЬ			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва		



ФОРМАТ	ЭТАП	ПРО.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			БЕРНЯ ИИ-94-2 В.В	КОЛОННА К19-336-14		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРУ-</u> <u>НИЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			1 БЕРНЯ 1.400-6/96	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ К19-6	6	6, СРР

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА
ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

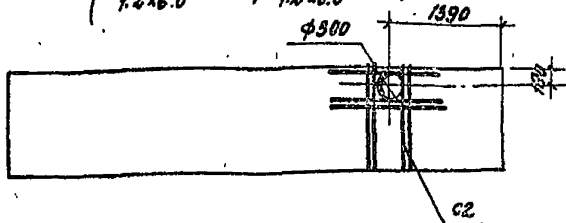
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, ЛР

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТ. СТАЛЬ ГОСТ 5.1359-78	МАССА		
			φ, мм	штук	
К19	23,6	2,8	10	2,8	26,4

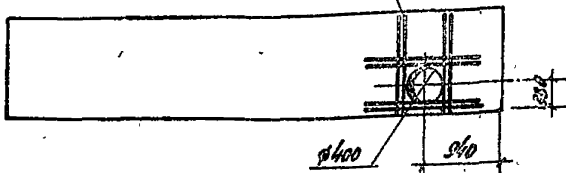
НАЧ. ОТЗ.	СИМОНОВ	С/М	717 903-1-178	К19-336-14	СТАЛИ	МАССА	МАРШТАБ
ПР. СМЕЛ.	ФРЕНКЕЛЬ	С/М		КОЛОННА К19	Р	0,987	
ПР. ГР.	ПОЛЯКОВА	С/М		(К19-336-14*)	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
СТ. ИНЖ.	ПРОХНЯ	С/М			ПРОЕКТОМ ССР ПРОЕКТАН ИНСТИТУТ № 2 Л. КОДЕКВА		
ИНЖ.	ЯНТОНОВА	С/М					
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	С/М					
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	С/М					

КОПИРОВАНА: 18582-06 17. ФОРМАТ ИЛС

ПСН
(ПСА-24 - 211а; ПСА-30 - 211а)



ПС12
(ПСА-24 - 211б; ПСА-30 - 211б)



МАРКА СЕМЕНТА	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75		Всего
	КЛАСС АА		
	Ф, мм	Итого	
ПС11	4,9	4,8	9,9
ПС12	5,6	5,6	5,6

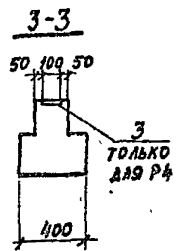
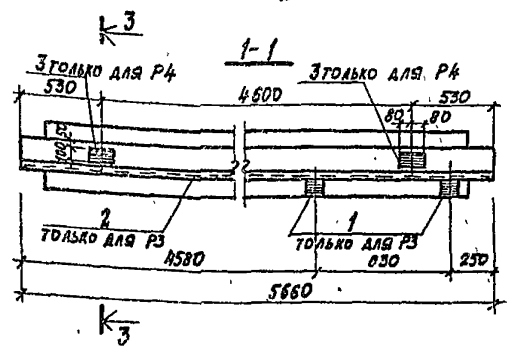
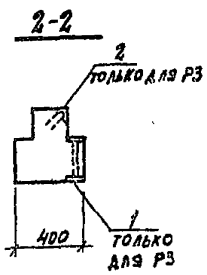
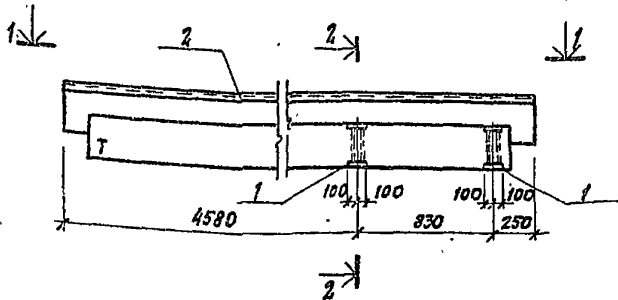
ФОРМАТ ЛИСТА	ЛИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		БЕРЯ 1.132-5 8.1	ПАНЕЛЬ ПСА-24 - 211; ПСА-30 - 211; СТЕНОВАЯ 1,2x6,0		
			<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			<u>ПС 11</u>		
		- КСН-С1, С2	БЕТОН АРМАТУРНАЯ С2	2	4,9 КГ
			<u>ПС 12</u>		
		- КСН-С1, С2	БЕТОН АРМАТУРНАЯ С1	2	5,6 КГ

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.

ИМУ. ОТА.	СИМОНОВ	С	ТП 903-1-178	- КСН - ПС11, ПС12		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ	С				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П	СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС11, ПС12 (ПСА-24 - 211а; ПСА-30 - 211а) 1,2x6,0 - 211а; 1,2x6,0 - 211б; (ПСА-24 - 211б; ПСА-30 - 211б) 1,2x6,0	СТАНДА	МАСШ	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	П		Р		
ИНЖ.	АНТОНОВА	П	Лист	Листов 1		
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	П	ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва			
В. КОНТР.	ФРЕНКЕЛ	С				

КОПИРОВАА: 16682-06 18

ФОРМАТ 12г



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ИЛОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Р3</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1,2	РИГЕЛЬ Р2-52-57		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5 Л. 35	ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАННОЕ МР-10	2	3,72 кг
	2		СЕРИЯ 3. 4С0-Б/Р6	ТО ЗЛЕ МН4-33	3,66	п.и.
				<u>Р4</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1,2	РИГЕЛЬ Р2-72-57		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5	ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАННОЕ МР-7	2	2,56 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. ЗНАК 'Т' НАНЕСТИ НА РИГЕЛЬ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

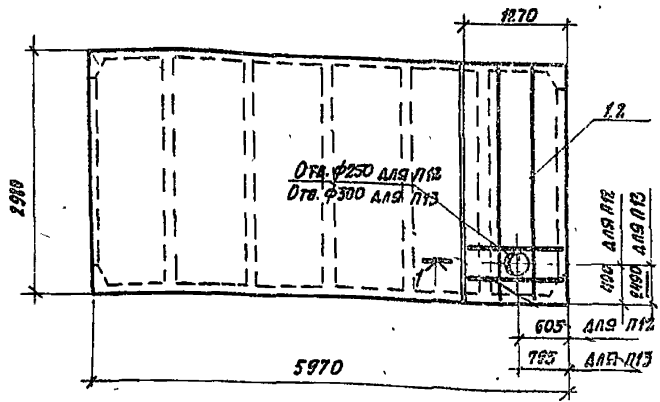
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАСЛАННЫЕ ДЕТАЛИ НА ОДН ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	3 ДЕТАЛИ ИЗДЕЛИЯ				ВСЕГО КГ	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		КЛАСС АМ			
	Б-10	У15Х7	Ф, мм	ИЛОС.		
Р3	3,2	45,3	5,1	0,6	5,7	54,2
Р4	1,5	-	-	2,8	2,8	5,3

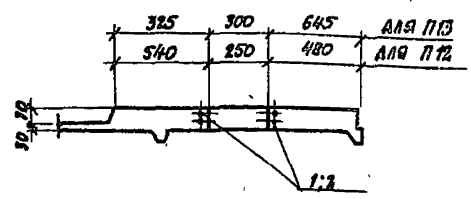
ИЛЧ ОГА. СИМОНОВ	ГТ 903-1-178	-КЗМ - Р3, Р4
ГЛ. СПЕЦ. ЧРЕНКЕЛЬ		
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА		
СТ. ИИЗЕ. ПРОННА	РИГЕЛИ Р3, Р4	СТАЛЬ МАССА ИЛОС
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	(Р2-52-57а; Р2-72-57а)	Р 1,95Т 1:25
ПРОВЕРИЛ ПРОННА		ЛНСТ ЛНСТОВ.Т
Н. КОНТ. ЧРЕНКЕЛЬ		ГОСУПР. ССР ПРОЕКТИР. ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА

Копия: Дилей/6882-08 19 ФОРМАТ 1АГ

П12, П13



1-1



Выборка стали на дополнительные арматурные изделия на один элемент КГ

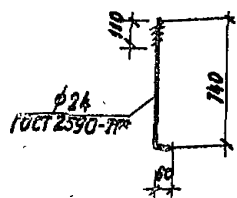
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		Всего
	КЛАСС А II	Углов	
	в мм		
П12	4,0	4,0	4,0
П13	4,0	4,0	4,0

№ ПОС.	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
		ГОСТ 22701-77, 1.465-10 в.1	Пл.т. покрыт. ПГ-ЗАУТ	6PS 10PS 14PS	
<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРУЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ</u>					
<u>П12</u>					
1		-КЖИ-03,С4	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3	2	2,0 кг
<u>П13</u>					
2		-КЖИ-С3,С4	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4	2	2,0 кг

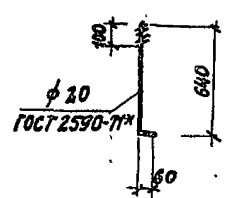
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ 'ПРИМЕЧАНИЕ' УКАЗАНА МАССА КАЖДОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИЗДАТЕЛЬСТВО		ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ИЗДАТЕЛЬСТВО	
ИЗДАТЕЛЬСТВО	СИМОНОВ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	КЖИ - П12, П13	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ГЛАВ. СПЕЦ.	Ф. РЕПКАЛЬ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	Пл.т. покрытия П12, П13 (ПГ-ЗАУТ в, ПГ-ЗАУТ в б)	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
УЧ. ГР.	ПОЛЯКОВА	ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
СТ. ИНЖ.	ПРОКИНА	ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ИНЖ.	АНТОНОВА	ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ПРОВЕР.	ПРОКИНА	ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И. КОНТР.	Ф. РЕПКАЛЬ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ

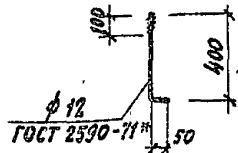
МН1



МН2



МН35

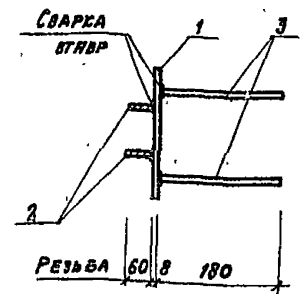
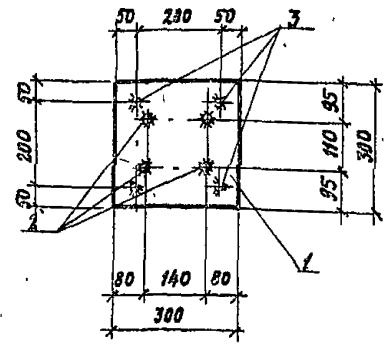


Марка	Масса кг
МН1	2,6
МН2	1,7
МН35	0,4

ИВУ ОТА	СИМОНОВ	Суд	ТП 903-1-178	КФСН-МН1; МН2, МН35
ЛА СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	Суд		
РУС. ГР	ПОЛЯКОВА	Суд	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАДИЯ
СТ. ИНЖ.	ПРОИХНА	Суд		
ИНЖ.	АНТОНОВА	Суд	МН1; МН2, МН35	М
ПРОВЕР	ПРОИХНА	Суд		
И. КОНТР	ФРЕНКЕЛЬ	Суд	АНСТ	АНСТОВ1
			ГОСТРОЙ СССР	
			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2	
			г. Москва	

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ 11



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДЕТАЛИ		
		1		300x8; ГОСТ 19903-74 в ст. 3, ст. 2, ГОСТ 2590-71	1	5,65 кг
		2		М12 ГОСТ 2590-71 ^н ; P=60	4	0,03 кг
		3		Ф10А II, ГОСТ 5781-75; P=100	4	0,13 кг

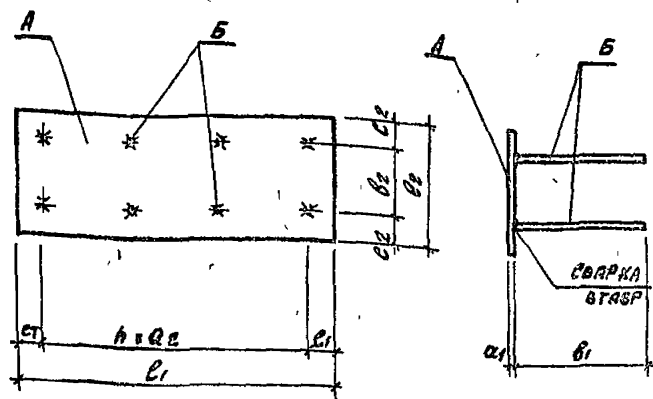
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ УЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕЖЕНЕЙ ВТЯВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ b_ш = 6 мм.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Ф42А ДЛЯ ПОЗ. 3 И ТИПА 942 ДЛЯ ПОЗ. 2 ПО ГОСТ 9467-75.

ИВА № ПОЛ. ПОСТАВКА И ДАТА ЗАКАЗА КФСН-МН5

ИВУ ОТА	СИМОНОВ	Суд	ТП 903-1-178	КФСН-МН5
ЛА СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	Суд		
РУС. ГР	ПОЛЯКОВА	Суд	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАДИЯ
СТ. ИНЖ.	ПРОИХНА	Суд		
ИНЖ.	АНТОНОВА	Суд	МН5	М
ПРОВЕР	ПРОИХНА	Суд		
И. КОНТР	ФРЕНКЕЛЬ	Суд	АНСТ	АНСТОВ1
			ГОСТРОЙ СССР	
			ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2	
			г. Москва	

КОПИРОВАЛ: Д. 16682-06 21

ФОРМАТ 11

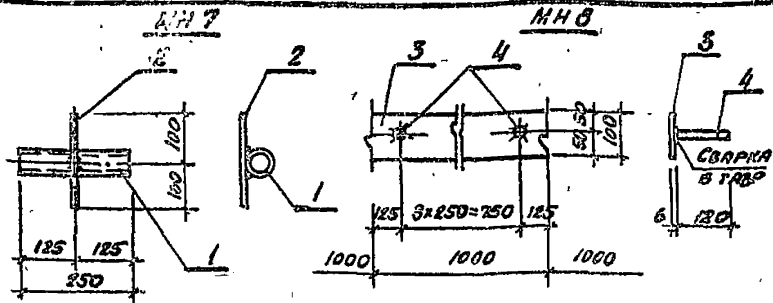


ФОРМА	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН3</u>		
		1		- 400x8 ГОСТ 1993-74 ВСТАВКА ГОСТ 340-74	1	48,73 кг
		2		Ф 10АД, ГОСТ 5781-75; С-250	16	0,19 кг
				<u>МН4</u>		
		3		- 300x8 ГОСТ 1993-74 ВСТАВКА ГОСТ 340-74	9	5,56 кг
		2		Ф 10АД, ГОСТ 5781-75; С-250	4	0,19 кг
				<u>МН6</u>		
		4		- 500x8 ГОСТ 1993-74 ВСТАВКА ГОСТ 340-74	1	33,02 кг
		2		Ф 10АД, ГОСТ 5781-75; С-300	10	0,19 кг

МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм								ПОВ.		МАССА, кг	
	α ₁	α ₂	β ₁	β ₂	с ₁	с ₂	h	β ₁	β ₂	А		Б
МН3	10	200	150	300	60	50	7	1520	400	1	2	50,8
МН4	8	200	250	200	50	50	1	300	300	3	2	6,4
МН6	8	200	300	300	125	100	4	1050	500	4	2	34,9

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕЖЕЧНОЙ В ТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГО-КОЛЬЦЕВИМ ШВАМИ hш = 6 мм.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТА	СИНДОНОВ		ТТ 903-1-178	КЖИ-МН3, МН4, МН6		
ГЛ. СПЕЦ	ФРЕНКЕЛ					
РУК. ГР.	ПЛАЯКОВА					
СТ. ИНЖ.	ПРОИНА					
АНЖ.	АНТОНОВА					
ПРОВЕР	ПРОИНА		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН3, МН4, МН6	СТАДИА	МАССА	МАШТАБ
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛ			Р.	СЧЕТЫ	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ И 2 г. МОСКВА		



ФОРМА	КОЛ-ВО	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
МН 7						
	1			ТРОНТОСЫ С ГОСТ 833-74 В СЗ КЛЗ ГОСТ 380-71*	1	1,0 КГ
	2			Ф 10АД ГОСТ 5781-75, Ø=200	1	0,13 КГ
МН 8						
	3			БОКБ ГОСТ 103-76 В СЗ КЛЗ ГОСТ 380-71*	1	4,7 КГ
	4			Ф 10АД ГОСТ 5781-75, Ø=120	4	0,1 КГ

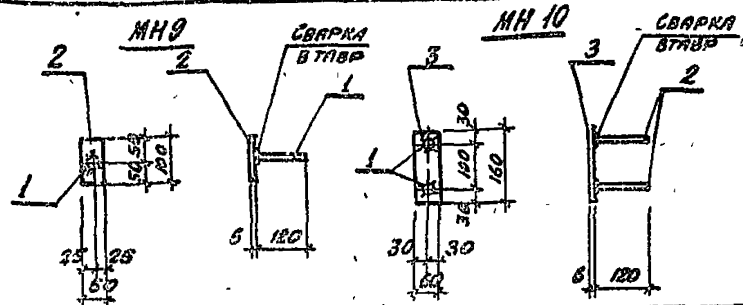
МАРКА	МАССА
КГ	
МН 7	1,13
МН 8	5,1

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами, hш = 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

И.А.О.А.	С.И.О.В.	С.И.О.В.	ТП 903-1-178	КЖИ-МН 7, МН 8		
Г.А.П.Е.Ц.	Ф.Р.Е.Н.К.Е.Л.	П.О.Л.Я.К.О.В.А.	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 7, МН 8	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Р.У.Х. Г.Р.	П.О.Л.Я.К.О.В.А.	П.Р.О.Н.И.Н.А.		Р	СНТАБ	
С.Т.И.Н.А.Я.	П.Р.О.Н.И.Н.А.	А.Н.Т.О.Н.О.В.А.	ЛИСТ	Листов 1		
П.Р.О.В.Е.Р.	П.Р.О.Н.И.Н.А.	П.Р.О.Н.И.Н.А.	ГОСТРСТРОЙБЕЕР			
И.К.О.Н.Т.Р.	Ф.Р.Е.Н.К.Е.Л.	П.О.Л.Я.К.О.В.А.	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ И.2 Г.МОСКВА			

Копировал: Плн

ФОРМАТ И



ФОРМА	КОЛ-ВО	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
МН 9						
	1			БОКБ ГОСТ 103-76 В СЗ КЛЗ ГОСТ 380-71*	1	0,3 КГ
	2			Ф 10АД ГОСТ 5781-75, Ø=120	1	0,1 КГ
МН 10						
	3			БОКБ ГОСТ 103-76 В СЗ КЛЗ ГОСТ 380-71*	1	0,4 КГ
	2			Ф 10АД ГОСТ 5781-75, Ø=120	2	0,1 КГ

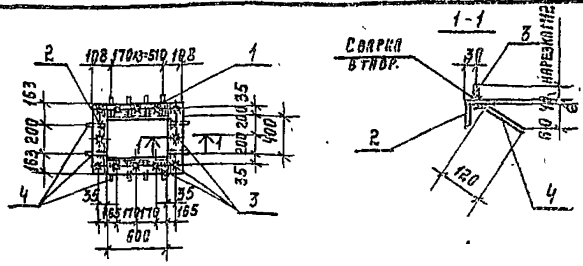
МАРКА	МАССА
КГ	
МН 9	0,4
МН 10	0,6

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами, hш = 6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

И.А.О.А.	С.И.О.В.	С.И.О.В.	ТП 903-1-178	КЖИ-МН 9, МН 10		
Г.А.П.Е.Ц.	Ф.Р.Е.Н.К.Е.Л.	П.О.Л.Я.К.О.В.А.	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 9, МН 10	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Р.У.Х. Г.Р.	П.О.Л.Я.К.О.В.А.	П.Р.О.Н.И.Н.А.		Р	СНТАБ	
С.Т.И.Н.А.Я.	П.Р.О.Н.И.Н.А.	А.Н.Т.О.Н.О.В.А.	ЛИСТ	Листов 1		
П.Р.О.В.Е.Р.	П.Р.О.Н.И.Н.А.	П.Р.О.Н.И.Н.А.	ГОСТРСТРОЙБЕЕР			
И.К.О.Н.Т.Р.	Ф.Р.Е.Н.К.Е.Л.	П.О.Л.Я.К.О.В.А.	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ И.2 Г.МОСКВА			

Копировал: Плн 16882-06 23

ФОРМАТ И

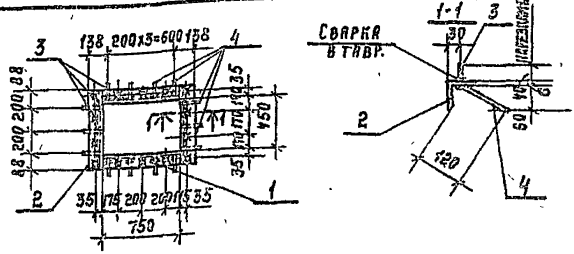


ФОРМАТ	ЭТАП	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ.		
				СВАРКА ГОСТ 8659-75 ВСТЭКН2 ГОСТ 380-71* E=600	2	3,43 кг
	1			ТО ЖЕ E=526	2	3,03 кг
	2			М12 ГОСТ 2590-71* E=40	12	0,04 кг
	3			Ф100 ГОСТ 5781-75 E=170	12	0,1 кг
	4					

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса данной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А для поз. 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С	ТП 903-1-178	КЖИ-МН11	СТАЛЬ (МАССА) (РАСЧЕТ)
ТА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф			
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН11.	Р	14,6 кг
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	П			
ИНЖ.	АНТОНОВА	А	АКСТ	АНСТОВ 1	ГОСТРОИСССР
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	П			
И КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.		

ФОРМАТ И



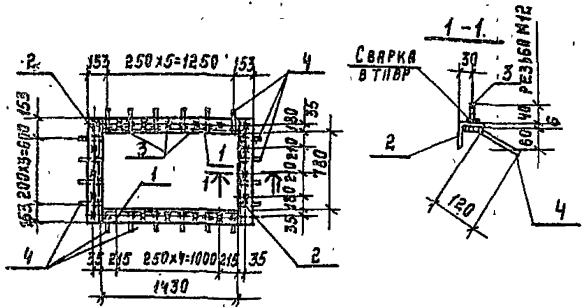
ФОРМАТ	ЭТАП	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ.		
				СВАРКА ГОСТ 8659-75 ВСТЭКН2 ГОСТ 380-71* E=750	2	4,93 кг
	1			ТО ЖЕ E=576	2	3,82 кг
	2			М12 ГОСТ 2590-71* E=40	14	0,04 кг
	3			Ф100 ГОСТ 5781-75 E=170	14	0,1 кг
	4					

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42А для поз. 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С	ТП 903-1-178	КЖИ-МН12	СТАЛЬ (МАССА) (РАСЧЕТ)
ТА СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф			
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	П	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12.	Р	17,2 кг
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	П			
ИНЖ.	АНТОНОВА	А	АКСТ	АНСТОВ 1	ГОСТРОИСССР
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	П			
И КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.		

КОПИРОВАЛ: ШИШЕВ, 16582-06 24 ФОРМАТ И

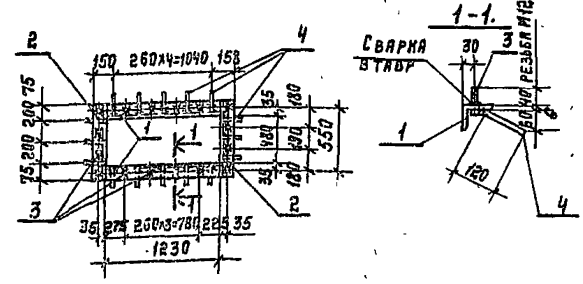


ФОРМАТ	ЭОИР	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ.</u>		
		1		ЛВЗХВ ГОСТ 8500-78 ДЕТ.ЭЛЕКТРОСТ 330-77* L=1430	2	8,18 кг.
		2		ТО ЖДЕ L=906	2	5,2 кг.
		3		М12ГОСТ 2590-71* L=40	20	0,04 кг
		4		Ф10АГОСТ 5781-76; L=170	20	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42А для поз.4 и типа Э42 для поз.3 по ГОСТ 9467-75.

И.О.УДА	Симонов	С.И.		ТП 903-1-178	КЖИ - МН13
ГЛ. СПЕЦ.	Френкель	С.И.			
Р.К. ГР.	Поякова	С.И.			
СТ. ИНЖ.	Пронина	С.И.			
И.И.С.	Антонова	С.И.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАНДА. МАССА/МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Пронина	С.И.		Р	23,6 кг
И. КОНТР.	Френкель	С.И.		Лист 1	Листов 1
				ГОСТРОИСССР	ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ №2
					г. Москва

ФОРМАТ И



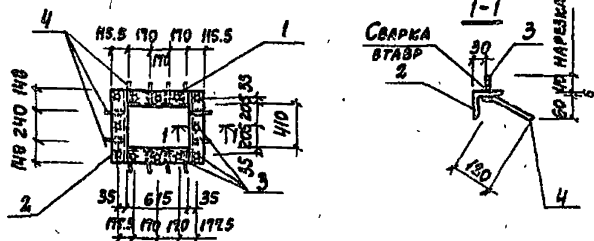
ФОРМАТ	ЭОИР	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ.</u>		
		1		ЛВЗХВ ГОСТ 8500-78 ВСТ.ЭЛЕКТРОСТ 330-77* L=1230	2	7,03 кг
		2		ТО ЖДЕ L=606	2	3,49 кг
		3		М12ГОСТ 2590-71* L=40	16	0,04 кг
		4		Ф10АГОСТ 5781-75 L=170	16	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42А для поз.4 и типа Э42 для поз.3 по ГОСТ 9467-75.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ

И.О.УДА	Симонов	С.И.		ТП 903-1-178	КЖИ - МН14
ГЛ. СПЕЦ.	Френкель	С.И.			
Р.К. ГР.	Поякова	С.И.			
СТ. ИНЖ.	Пронина	С.И.			
И.И.С.	Антонова	С.И.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАНДА. МАССА/МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Пронина	С.И.		Р	23,3 кг
И. КОНТР.	Френкель	С.И.		Лист 1	Листов 1
				ГОСТРОИСССР	ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ №2
					г. Москва

Копирова: Шелль. 18832-08 25 ФОРМАТ И



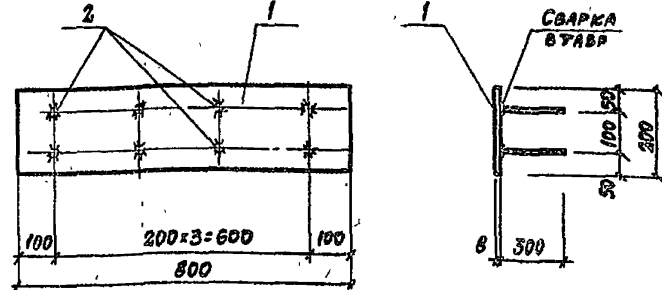
ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		ЛЕС-6 ГОСТ 2500-74 ВСТ3 КЛЭ ГОСТ 300-74 С-615	2	3,55 кг
		2		ТО №Е С-536	2	3,07 кг
		3		М12 ГОСТ 2590-71 С-40	12	0,04 кг
		4		Ф10А ГОСТ 5781-75 С-170	12	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации, в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней, втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами шв=6мм электродами типа Э42А для поз. 4 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9467-75

Нач. отд.	Симонов	С.И.	ТП-903-1-178	КЖИ-МН15	СТАДИЯ	МАССА	МЕСЯЦЫ	Лист	Листов 1
Гл. спец.	Френкель	Ф.И.							
Руч. гр.	Полякова	П.И.	Изделие закладное МН15	Р	14,9 кг				
Ст. инж.	Пронина	П.И.							
Инж.	Антонова	А.И.	Проектный институт №2 г. Москва						
Провер.	Пронина	П.И.							
Н. кон.	Френкель	Ф.И.							

Копировал Лоб

ФОРМАТ И



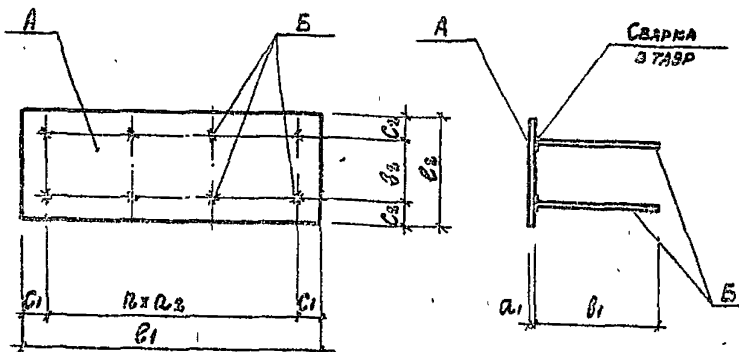
ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		ЛЕС-6 ГОСТ 2500-74 ВСТ3 КЛЭ ГОСТ 300-74 С-600	1	10,05 кг
		2		Ф10А ГОСТ 5781-75 С-300	8	0,13 кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами шв=6мм электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Нач. отд.	Симонов	С.И.	ТП 903-1-178	КЖИ-МН15	СТАДИЯ	МАССА	МЕСЯЦЫ	Лист	Листов 1
Гл. спец.	Френкель	Ф.И.							
Руч. гр.	Полякова	П.И.	Изделие закладное МН15	Р	11,6 кг				
Ст. инж.	Пронина	П.И.							
Инж.	Антонова	А.И.	Проектный институт №2 г. Москва						
Провер.	Пронина	П.И.							
Н. кон.	Френкель	Ф.И.							

Копировал: 18882-06 26

ФОРМАТ И

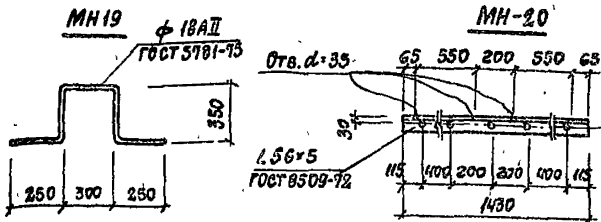


ФОРМА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
МН16					
	1		220x3; ГОСТ 19063-74 Ф100x12 ГОСТ 5781-75	2-1200	1 16,6 кг
	2		Ф100x12 ГОСТ 5781-75	2-300	12 0,19 кг
МН17					
	3		220x6; ГОСТ 19063-74 Ф67x12 ГОСТ 5781-75	2-1500	1 20,73 кг
	2		Ф100x12 ГОСТ 5781-75	2-300	14 0,19 кг

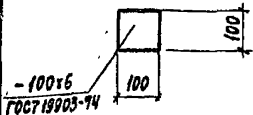
МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ								ПОЗ		МАССА, кг	
	a1	a2	b1	b2	c1	c2	n	e1	e2	A		B
МН16	8	200	300	100	100	60	5	1200	220	1	2	16,9
МН17	8	200	300	100	150	60	6	1500	220	3	2	23,4

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
3. Сварка стартовой в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многоэлектродными швами ПШ-6мм электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

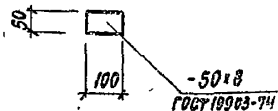
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ		ТП903-1-178	КЭСИ-МН16, МН17		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН16; МН17	СТАДИЯ	МАССА	ЛИСТОВ
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА			Р	СМ. ТАБЛ.	
ИНЖ.	АНТОНОВА			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР.	ПРОНИНА			ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №7 г. Москва		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛ					



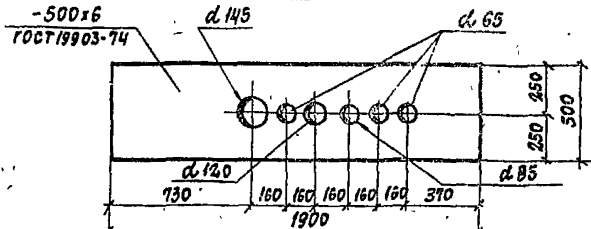
MN21



MN22



MN25



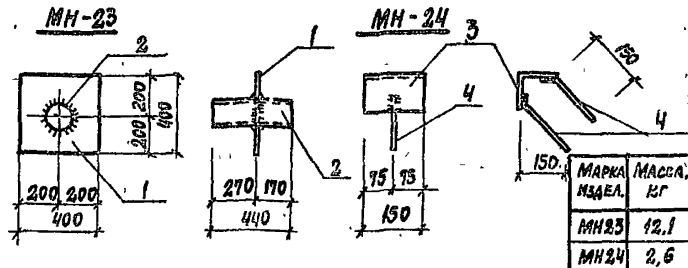
МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ-СТАЛЬ ВСтЗ КпЗ ГОСТ 380-73

МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛ.	МАССА, кг
MN19	5,0
MN20	6,1
MN21	0,6
MN22	0,3
MN25	44,5

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	ИНЖ. АНТОНОВА	ПРОВЕР. ПРОНИНА	К. КОН. ФРЕНКЕЛЬ	ТП 903-1-178	КЭСИ-МН19-МН22, МН25
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				СТАДИЯ	МЯССА	МАСШТАБ	Р	СМ. ТАБЛ.
МН19-МН22, МН25				Р	СМ. ТАБЛ.			
				Лист	Листов 1	ГОСТРОЙ СССР		
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2				
				г. МОСКВА				

КОПИРОВАЛ: [Signature]

ФОРМАТ 11



ФОРМАТ	КОЛ.	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
MN23						
	1			-400x6 ГОСТ 19903-74 ВСтЗ КпЗ ГОСТ 380-71 Ø=400	1	7,6 кг
	2			Тр. дн. 108x4 ГОСТ 8512-70 Ø=440	1	4,5 кг
MN24						
	3			100x10 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ КпЗ ГОСТ 380-71 Ø=150	1	2,5 кг
	4			10AII ГОСТ 3781-73 Ø=200	2	0,13 кг

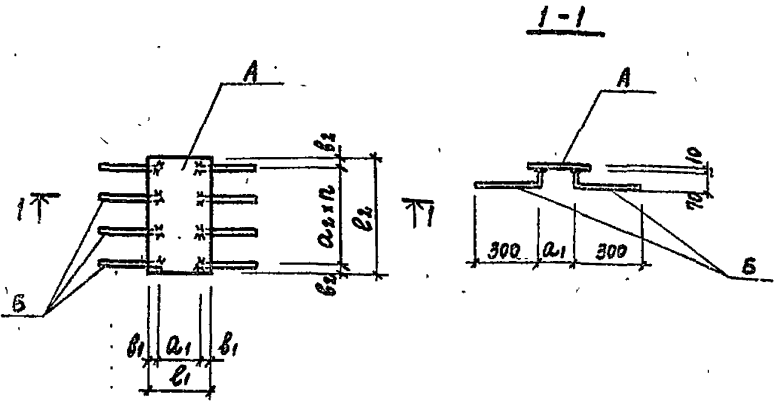
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЦ42 по ГОСТ 9467-75.

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	ИНЖ. АНТОНОВА	ПРОВЕР. ПРОНИНА	К. КОН. ФРЕНКЕЛЬ	ТП 903-1-178	КЭСИ-МН23; МН24
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				СТАДИЯ	МЯССА	МАСШТАБ	Р	СМ. ТАБЛ. 1:20
МН23, МН24				Р	СМ. ТАБЛ.	1:20		
				Лист	Листов 1	ГОСТРОЙ СССР		
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2				
				г. МОСКВА				

КОПИРОВАЛ: 669/6582-05 28

ФОРМАТ 11

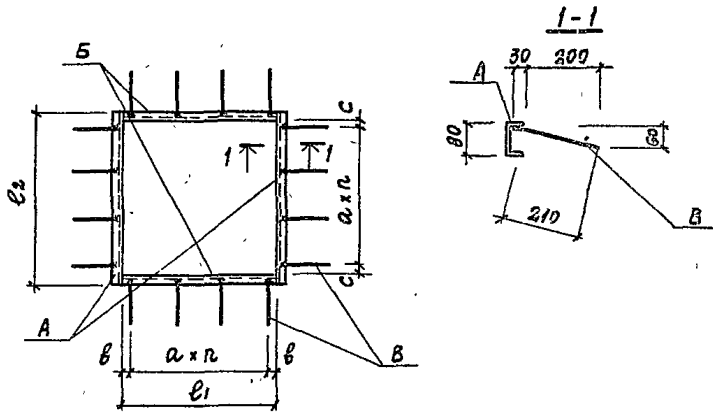


МАРКА ИЗВА.	РАЗМЕРЫ, ММ						Поз.		МАССА КГ	
	a1	a2	b1	b2	d1	d2	A	Б		
МН26	350	200	75	50	2	500	500	1	2	20,7
МН27	140	150	30	50	2	200	400	3	2	7,2
МН28	150	200	50	75	4	250	350	4	2	20,3

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш=6мм.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 8467-75.

ФОРМАТ	ВОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
				МН26		
		1		-500*10 ГОСТ 18903-74 ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71* Ø=500	1	19,8 кг
		2		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Ø=370	6	0,15 кг
				МН27		
		3		-200*10 ГОСТ 18903-74 ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71* Ø=400	1	6,28 кг
		2		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Ø=370	6	0,15 кг
				МН28		
		4		-250*10 ГОСТ 18903-74 ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71* Ø=350	1	18,74 кг
		2		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Ø=370	10	0,15 кг

НАЧ. ОТА.	СИМОНОВ	Дир.		ТП 903-1-178	КЖИ-МН26÷МН28		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж.					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Инж.					
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	Инж.					
ИНЖ.	АНТОНОВА	Инж.					
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	Инж.		ИЗДАНИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН26÷МН28	СТАДИЯ	МАССА	МНШТАБ
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж.			Р	СМ. ТАБЛ.	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ N 2 г. МОСКВА			



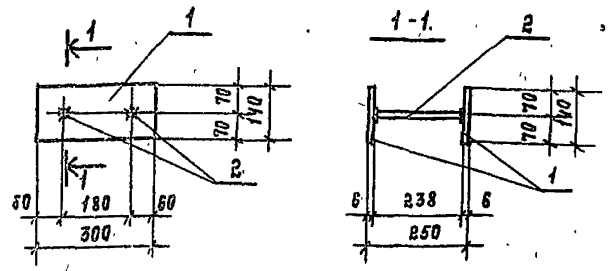
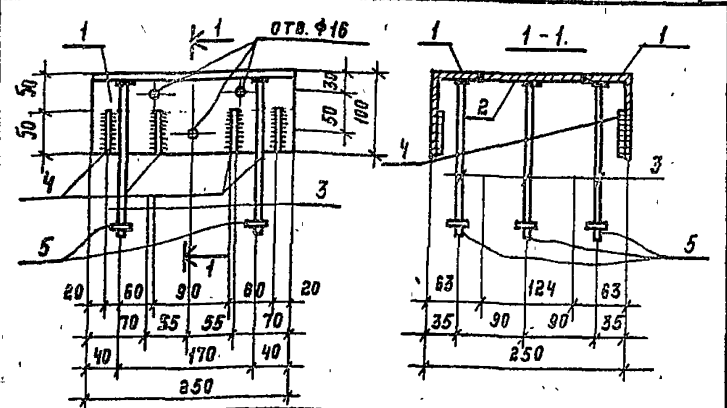
МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм						ПОЗИЦИИ			МАССА, кг
	а	б	с	п	е1	е2	А	Б	В	
МН29	240	40	80	3	800	880	1	2	3	25,3
МН30	200	50	90	2	500	580	4	5	3	16,3

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	№03.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН29</u>		
	1			ЕВ, ГОСТ 8240-72, $\varnothing=880$	2	6,2 кг
	2			ТО ЖЕ $\varnothing=800$	2	5,9 кг
	3			ϕ ВАIII, ГОСТ 5781-75, $\varnothing=240$	16	0,08 кг
				<u>МН30</u>		
	4			ЕВ, ГОСТ 8240-72, $\varnothing=580$	2	4,10 кг
	5			ТО ЖЕ $\varnothing=500$	2	3,5 кг
	3			ϕ ВАIII, ГОСТ 5781-75, $\varnothing=240$	12	0,09 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
4. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h_{ш}=6$ мм.
5. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСТ3КП2 ПО ГОСТ380-71*

НАЧ. ОТА	СИМОНОВ		ТП 903-1-178	КЖИ-МН29, МН30		
П. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА					
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА					
ИНЖЕН.	ЛЕВИЦКАЯ					
ПРОВЕР.	ПРОНИНА		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН29, МН30	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
П. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ			Р	СМ. ТАБЛ	—
				Лист	Листов	1
				ГОСТРОИ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва		

КОПИРОВАЛ: ЖОЗ 18682-06 30 ФОРМАТ 12г.



ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				ДЕТАЛИ		
		1		Л100ХБЗ ГОСТ 8509-76 ВЕТЗ ЛПЗ ГОСТ 380-77P C=250	2	2,5
		2		Л100ХБЗ ГОСТ 103-76 ВЕТЗ ЛПЗ ГОСТ 380-77P C=250	1	1,9
		3		Ф12ВШ ГОСТ 5.1452-72 C=200	6	0,2
		4		ТЯ ЖЕ C=50	8	0,05
		5		Л-237В, ГОСТ 103-76 ВЕТЗ ЛПЗ ГОСТ 380-77P C=25	6	0,05

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одной детали.
3. Анкеры привариваются к пластинам и уголкам в тавер дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах по ГОСТ 19292-73.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

ИЗВ. ОТД.	С.И. МОИЛОВ	С.И.	ТП 903-1-178	-КЖМ-МН 31	СТАНДА	МАССА	МЯШТАБ
ГЛА СПЕЦ.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.			Р	8,8 кг	1:5
УЧ. ГР.	ПОЛЯКОВА	П.П.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 31.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
УСТ. ИИЖС.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.			ГОСТРОИ СССР.	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2	г. Москва.
ИИЖС.	АНТОНОВА	А.А.					
ПРОВЕР.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.					
И. КОНТР.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.					

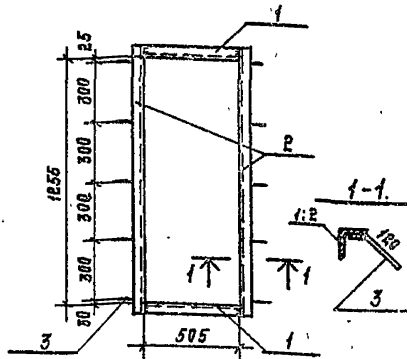
ФОРМАТ И

ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				ДЕТАЛИ		
		1		Л100ХБЗ ГОСТ 103-76 ВЕТЗ ЛПЗ ГОСТ 380-77P C=300	2	2,1 кг
		2		Ф8ВШ, ГОСТ 5701-75; C=238	2	0,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одной детали.
3. Анкеры привариваются к пластинам в тавер дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах по ГОСТ 19292-73.
4. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

ИЗВ. ОТД.	С.И. МОИЛОВ	С.И.	ТП 903-1-178	КЖМ-МН 32	СТАНДА	МАССА	МЯШТАБ
ГЛА СПЕЦ.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.			Р	4,4 кг	1:10
УЧ. ГР.	ПОЛЯКОВА	П.П.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 32.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
УСТ. ИИЖС.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.			ГОСТРОИ СССР.	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2	г. Москва.
ИИЖС.	АНТОНОВА	А.А.					
ПРОВЕР.	ХРОМЕНКОВ	Х.Х.					
И. КОНТР.	Ф.РЕНКЕЛЬ	Ф.Р.					

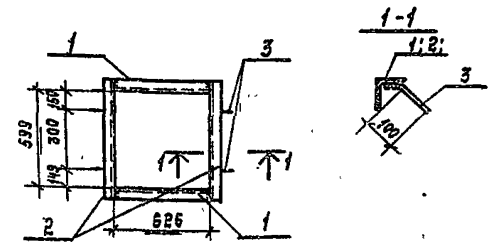
КОПИРОВАЛ: Москва. 15882-06 31 ФОРМАТ И



ФОРМАТ 300x	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ.</u>		
	1		ЛС0Х5; ГОСТ 8509-72; $\rho=505$ ВСТ 300; ГОСТ 380-71*	2	2,4 кг
	2		ТО ЖЕ $\rho=1381$	2	6,7 кг
	3		Ф100В; ГОСТ 5781-75; $\rho=160$	10	0,1 кг

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
 2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $\rho=5$ мм.
 3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

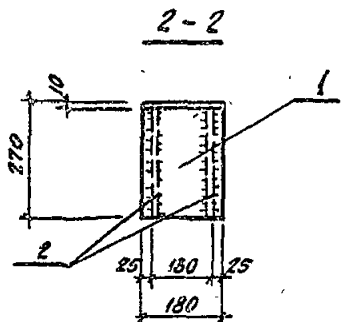
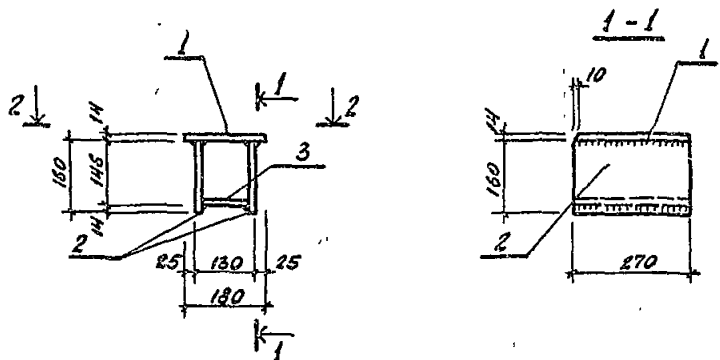
ТА ИЖЛ: ПР. УСКОВА	С.И.	ТП 903-1-178	КЖН - МН-33	СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
НАЧ. ОТА Симонов	С.И.			Р	3,2 кг	1:20
ТА. АРХ. НИКУЛИН	С.И.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 33.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ТА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	С.И.				ГОСТРОИССР.	
Р.У. Г.Р. ПОЛЯКОВА	М.И.	ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА				
Р.У. Г.Р. ПРИХОДЬКО	С.И.					
СТ. ТЕХН. ПОПОВА	С.И.					
ПРОВЕРКА ПРИХОДЬКО	С.И.					
НОРМ. КОНТ. НИКУЛИН	С.И.					



ФОРМАТ 300x	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ.</u>		
	1		ЛС0Х5; ГОСТ 8509-72; $\rho=626$ ВСТ 300; ГОСТ 380-71*	2	2,5 кг
	2		ТО ЖЕ $\rho=599$	2	2,3 кг
	3		Ф100В; ГОСТ 5781-75; $\rho=160$	4	0,08 кг

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
 2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $\rho=5$ мм.
 3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

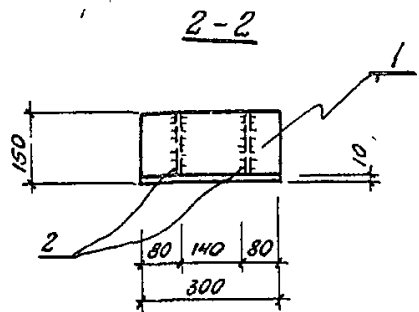
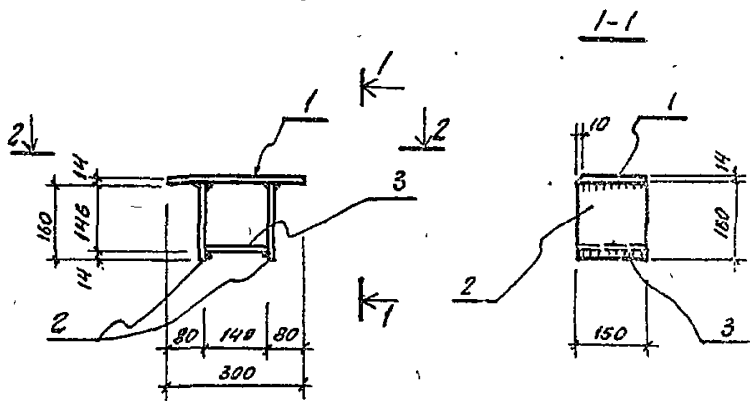
ТА ИЖЛ: ПР. УСКОВА	С.И.	ТП 903-1-178	КЖН - МН 34	СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
НАЧ. ОТА Симонов	С.И.			Р	4,8 кг	1:20
ТА. АРХ. НИКУЛИН	С.И.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 34.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ТА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	С.И.				ГОСТРОИССР.	
Р.У. Г.Р. ПОЛЯКОВА	М.И.	ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА				
Р.У. Г.Р. ПРИХОДЬКО	С.И.					
СТ. ТЕХН. ПОПОВА	С.И.					
ПРОВЕРКА ПРИХОДЬКО	С.И.					
НОРМ. КОНТ. НИКУЛИН	С.И.					



ФОРМА	КОЛ.	МАЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
	1		-180x14 ГОСТ 103-76 В-270		1	5,4 кг
	2		-180x14 ГОСТ 103-76 В-260		2	4,8 кг
	3		-102x14 ГОСТ 103-76 В-270		1	3,0 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЯ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ ВСТ 3пс6 по ГОСТ 380-71*.
4. СВАРКУ ВЕСТИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50 по ГОСТ 9467-75; $t_{ш} = 12$ мм.
5. СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ИЗДЕЛИЕ МС I ДОЛЖНО БЫТЬ ЗАЩИЩЕНО ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 0,15 мм.

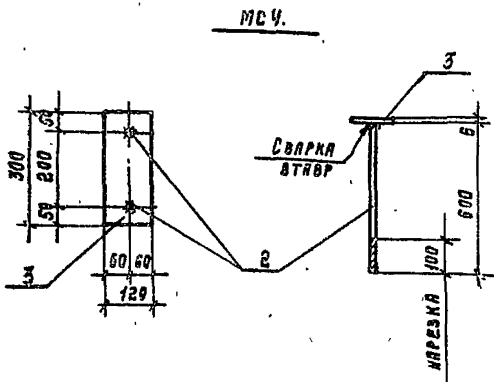
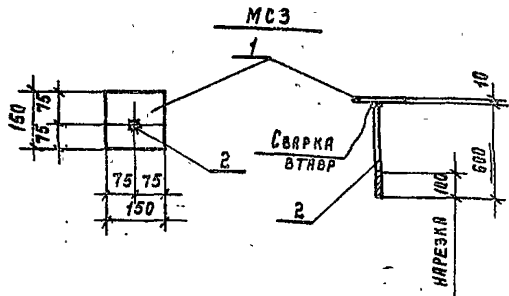
НАЧОТА Симонов	ТП 903-1-178	- К Ж И - МС I
ТА СПЕЦ Френкель		
РУК ГР Полякова		
СТ ИНЖ Пронина	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС I	СТАНДА МАССА Плештис
ИНЖЕ Антонова		Р 18,0 кг
ПРОВЕР Пронина		Лист Листов 1
ИЗВНТР Френкель		ГОСТРОЙ СССР
		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ И 2
		С. МОСКВА



ФОРМАТ	ЗОНА	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧА.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		- 150x14 ГОСТ 103-76 В-300	1	5,0 кг
		2		- 150x14 ГОСТ 103-76 В-150	2	2,7 кг
		3		- 150x14 ГОСТ 103-76 В-140	1	2,3 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ ВСТ 3 ПСБ ПО ГОСТ 380-71*.
4. СВАРКУ ВЕСТИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50 ПО ГОСТ 9467-75, tш=12 мм.
5. СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ИЗДЕЛИЕ МС2 ДОЛЖНО БЫТЬ ЗАЩИЩЕНО ЦИНКОВОМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 0,15 мм.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С.Л.	ТП 903-1-178	КЭЭИ-МС2		
ГЛА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	М.С.				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	М.С.				
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	М.С.				
ИНЖЕН.	ДИТОНОВА	М.С.				
ПРОВЕРКА	ПРОНИНА	М.С.	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	М.С.		Р	12,7 кг	
				Лист	Листов 1	
				ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ В.З. Г. МОСКВА		



ЭЗ	ЗНАЧ.	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МСЗ.</u>		
		1		-150x10; ГОСТ 103-76; E-150	1	1,8 кг
		2		M12; ГОСТ 2590-71; E-600	1	0,6 кг
				<u>МСЧ.</u>		
		3		-120x6; ГОСТ 103-76; E-300	1	1,7 кг
		2		M12; ГОСТ 2590-71; E-600	2	0,8 кг

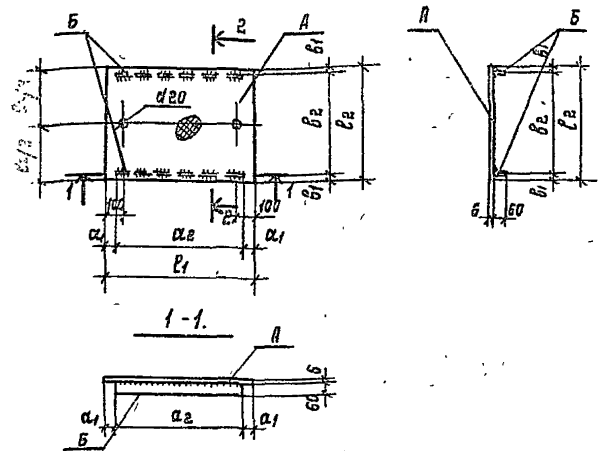
МАРКА	МАССА
МСЗ	2,4
МСЧ	2,9

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указать масса одной детали.
3. Материал деталей Вст ЭПСБ по ГОСТ 380-71*
4. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многопальцевыми швами hш=6мм. электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТА	СИМОНОВ	С.И.		ГП 903-1-178	КЭЖН-МСЗ, МСЧ	
ГА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	В.И.				
РЭЖ. ГР.	ПОДЛЮКОВА	В.И.		ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬН. МСЗ, МСЧ.	СТАДИИ	
СТ. ИНОС.	ПРОИНИА	В.И.				МАССА
И. ИНОС.	АНТОНОВА	В.И.				ПРЕШТА
ПРОВЕР.	ПРОИНИА	В.И.				Р
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	В.И.			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
					ГОСТРДИ СССР, ПРОЦЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.	

Щ1, Щ2
Щ4 + Щ6

Р-2

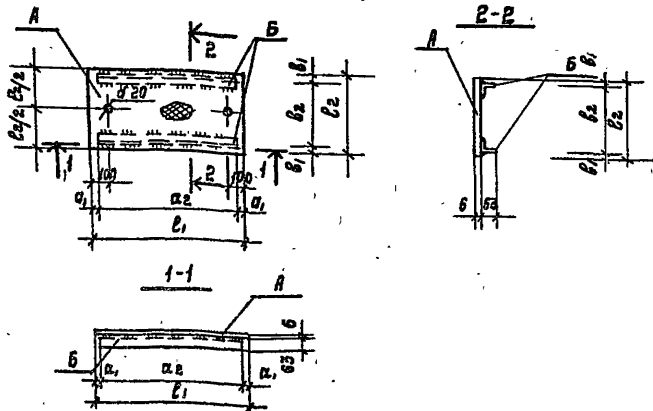


Марка щита	Размеры, мм.						Поз.	Масса, кг
	a1	a2	b1	b2	c1	c2		
Щ1	60	210	70	180	330	330	1 2	5,4
Щ2	60	360	30	340	480	400	3 4	11,0
Щ3	60	360	30	440	480	500	5 4	13,4
Щ4	60	460	70	440	530	580	6 7	18,7
Щ5	60	560	30	340	680	400	8 9	15,9
Щ6	60	560	30	440	680	500	10 9	19,2

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе "Примечание" указать масса одной детали
3. Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Вверх прокладывать электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали.</u>		
				<u>Щ1</u>		
		1		-530x6 ГОСТ 8568-77*Р-330	1	5,6 кг
		2		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-210	2	0,4 кг
				<u>Щ2</u>		
		3		-480x6 ГОСТ 8568-77*Р-400	1	9,5 кг
		4		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-360	2	0,7 кг
				<u>Щ3</u>		
		5		-480x6 ГОСТ 8568-77*Р-500	1	12,0 кг
		4		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-360	2	0,7 кг
				<u>Щ4</u>		
		6		-580x6 ГОСТ 8568-77*Р-500	1	16,9 кг
		7		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-460	2	0,9 кг
				<u>Щ5</u>		
		8		-680x6 ГОСТ 8568-77*Р-400	1	13,7 кг
		9		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-560	2	1,1 кг
				<u>Щ6</u>		
		10		-680x6 ГОСТ 8568-77*Р-500	1	17,1 кг
		9		-60x6 ГОСТ 103-76 Р-560	2	1,1 кг

Исполн. СИМОНОВ Р.И.	ТП 903-1-178	КЭСИ-Щ1+Щ6	Сталь	Масса	Примеч.
Гл. спец. ФРЕНКЕЛЬ			Р	штук	кг
Зук. Гр. ПОЛЯКОВА	Щиты, стальные Щ1 + Щ6.		Лист	Масса	Примеч.
Ст. инж. ПРОНИНА			Р	штук	кг
Инж. РИТОНОВА			ГОСТ Р 52730-09		
Провер. ПРОНИНА			Проектный институт № 2 г. Москва		
Исполн. ГР. ФРЕНКЕЛЬ					



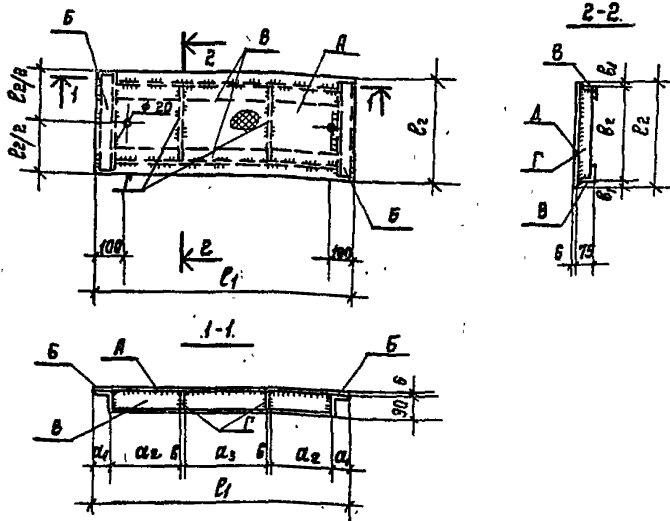
ФОРМАТ	ГОДА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДЕТАЛИ		
				Щ7		
		1		-350x6 ГОСТ 8568-77 ^а С-780	1	2,7 кг.
		2		Л63x6 ГОСТ 8509-72 С-660	2	5,8 кг.
				Щ8		
		3		-300x6 ГОСТ 8568-77 ^а С-300	1	2,6 кг.
		4		Л63x6 ГОСТ 8509-72 ^а С-780	2	4,4 кг.
				Щ9		
		5		500x6 ГОСТ 8568-77 ^а С-980	1	6,6 кг.
		6		Л63x6 ГОСТ 8509-72 С-860	2	4,9 кг.

МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ.						Поз.		МАССА
	Щ	И	Т	А	Б	В	Г	Д	
Щ7	60	660	30	290	780	350	1	2	21,3
Щ8	70	760	30	440	900	500	3	4	31,4
Щ9	60	860	30	440	980	500	5	6	34,4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - вст. 3кп2 по ГОСТ 380-11.*
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ГЛА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	ИНЖ. АНТОНОВА	ПРОВЕР. ПРОНИНА	И. КОНТР. И. КОНТР.	ТП 903-1-178	КЖИ-Щ7-19	СТАНДАРТЫ	ЛИСТЫ	МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ
							ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ	Щ7+Щ9	Р	См. табл.		
							Щ2.		ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1	ГОССТРОЙ ССР	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2	г. МОСКВА

КОПИРОВАЛ: Желудков 6882-06-37 ФОРМАТ 12Г



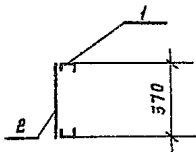
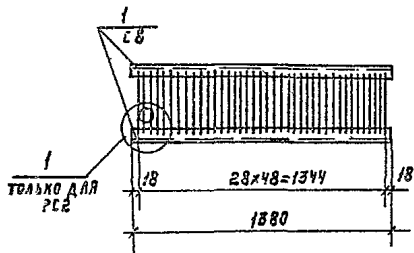
МАРКА ЩИТА	РАЗМЕРЫ, ММ.							Поз.				МАССА КГ.
	a ₁	a ₂	a ₃	b ₁	b ₂	b ₁	b ₂	А	Б	В	Г	
Щ106	70	310	328	30	440	1100	500	1	2	3	4	48,8
Щ113	70	380	388	30	440	1300	500	5	2	6	4	57,6

1. Все ДЕТРАИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной ДЕТРАИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТРАИ ВСт.3КП2 по ГОСТ 380-71*
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 по ГОСТ 9467-75

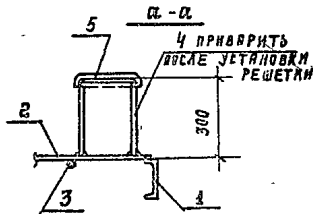
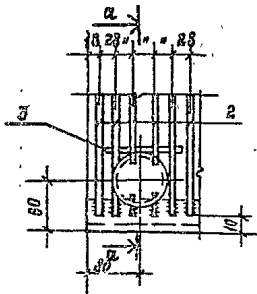
ФОРМА ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТРАИ.</u>		
			<u>Щ106</u>		
	1		-500x6 ГОСТ 8568-77* E-1100	1	27,6 кг.
	2		L90x56x6 ГОСТ 8510-72 E-480	2	5,2 кг.
	3		L75x6 ГОСТ 8509-72 E-360	2	5,6 кг.
	4		-60x6 ГОСТ 103-76 E=448	2	1,3 кг.
			<u>Щ113</u>		
	5		-500x6 ГОСТ 8568-77* E-1300	1	32,6 кг.
	2		L90x56x6 ГОСТ 8510-72 E-480	2	5,2 кг.
	6		L75x6 ГОСТ 8509-72 E-1160	2	6,0 кг.
	4		-60x6 ГОСТ 103-76 E=448	2	1,3 кг.

ИЗДАТЕЛЬ	СИМОНОВ	Е.И.	ТП 903-1-178		-ИЖИ-Щ10; Щ11	
ГЛ. СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ10; Щ11; Щ2, Щ6	СТРАНА	МАССА	МАШТАБ
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>[Signature]</i>		Р	СМ. ТИПА	
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ. 1	
ИНЖ.	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>		ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА.		
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	<i>[Signature]</i>				
И КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>				

РЕШЕТКИ РС1; РС2.



1

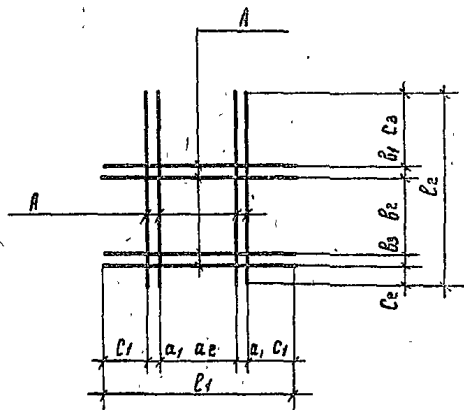


МАРКА	МАССА КГ
РС1	19,8
РС2	23,1

ФОРМ. ЗОНА	П.ОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
			<u>ДЕТАЛИ.</u>		
			<u>РС1</u>		
	1		С8; ГОСТ 8240-72; С-1080	2	7,61 кг
	2		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; С-300	38	0,12 кг
			<u>РС2</u>		
	1		С8; ГОСТ 8240-72; С-1080	2	7,61 кг
	2		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; С-300	38	0,12 кг
	3		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; С-300	1	0,10 кг
	4		Тршн 23x3,5; ГОСТ 8732-70	1	2,1 кг
	5		-150x6; ГОСТ 103-76; С-150	1	1,1 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал деталей - сталь ВСтЗ КР2 по ГОСТ 330-71*

И.Ю. ОТА	С.И. ДОНОВ	С.В. С.	ТЛ 903-1-178	КЖМ-РС1, РС2
Г.А. СПЕЦ	Ф.РЕННЕР	С.В. С.		
Р.Ж. ГР.	К.О.ЯКОВА	С.В. С.		
С.Т. ИЖС	П.РОНИНА	С.В. С.		
И.И. СЕН	Л.А. ЦКЕВИЧ	С.В. С.		
П.Р. ВЕР	П.РОНИНА	С.В. С.		
И. КОПТР	Ф.РЕННЕР	С.В. С.		
			РЕШЕТКИ РС1; РС2.	СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ Р 1:50
				ЛИСТ ЛИСТОВ 1 ГОСТРОИ СССР ПРОЕКТИНГ И ИНЖЕНЕРИ Г. МОСКВА.

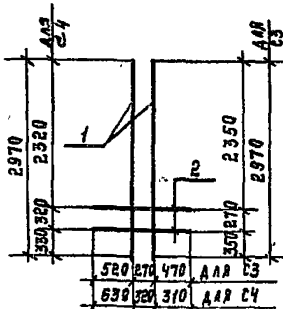


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	Примечания
				<u>ДЕТАЛИ.</u>		
				<u>С1</u>		
		1		Ф10А II, ГОСТ 5781-75, С-НЧО	8	0, кг.
				<u>С2</u>		
		1		Ф10А II, ГОСТ 5781-75 С-НЧО	7	0,7 кг.

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСТ.3 КЛЗ ПО ГОСТ 380-71*
4. СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН393-69.

МАРКА СЕТКИ	РАЗМЕРЫ, ММ										Поз.	МАССА, КГ.
	α ₁	α ₂	β ₁	β ₂	β ₃	С ₁	С ₂	С ₃	С ₄	С ₅		
С1	50	440	50	440	50	300	60	540	1140	1140	1	5,6
С2	50	340	50	340	—	350	20	730	1140	1140	1	4,9

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ИЗМ.	ТП 903-1-178	КЖИ-С1, С2	
ГЛА. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	ИЗМ.			
Р.З.Н. ГР. ДОЛЯКОВА	ИЗМ.	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1; С2.	СТАВАЯ МАССА (ИЛИ ШТАП)	
СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	ИЗМ.		Р	СМ. ТАБЛ.
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКИЙ	ИЗМ.		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
ПРОВЕР. ПРОНИНА	ИЗМ.		ГОССТРОИ СССР, ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА.	
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	ИЗМ.			



Марка	Масса кг.
С3	2,0
С4	2,0

520	570	470	ДЛЯ	С3
630	580	310	ДЛЯ	С4

ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ.		
				С3		
		1		Ф68А ГОСТ 5781-75 L=2970	2	0,7 кг
		2		То же L=1260	2	0,3 кг
				С4		
		1		Ф68А ГОСТ 5781-75 L=2970	2	0,7 кг
		2		То же L=1260	2	0,3 кг

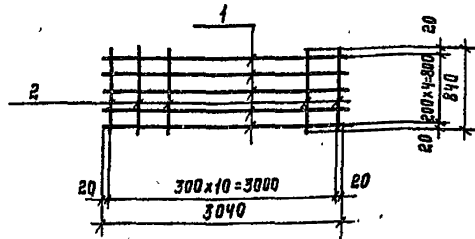
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - сталь ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

ИВЧ. ОТА	Симонов	<i>Симонов</i>
ГЛ. СПЕЦ	Френкель	<i>Френкель</i>
РУК. ГР.	Полякова	<i>Полякова</i>
СТ. ИНЖ.	Пронина	<i>Пронина</i>
ИНЖ.	Антонова	<i>Антонова</i>
ПРОВЕР.	Пронина	<i>Пронина</i>
И. КОНТР.	Френкель	<i>Френкель</i>

Сетки арматурные
С3, С4.

-КЖИ-С3, С4		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	2,0 кг	
ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1	
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.		

ФОРМАТ И1



ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ.		
		1		Ф10А ГОСТ 5781-75 L=3040	5	1,87 кг
		2		Ф8А ГОСТ 5781-75 L=840	11	0,19 кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе "примечание" указана марка одной детали.
3. Материал деталей - сталь ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

ИВЧ. ОТА Симонов
ГЛ. СПЕЦ Френкель
РУК. ГР. Полякова
СТ. ИНЖ. Пронина
ИНЖ. Антонова
ПРОВЕР. Пронина
И. КОНТР. Френкель

ИВЧ. ОТА	Симонов	<i>Симонов</i>
ГЛ. СПЕЦ	Френкель	<i>Френкель</i>
РУК. ГР.	Полякова	<i>Полякова</i>
СТ. ИНЖ.	Пронина	<i>Пронина</i>
ИНЖ.	Антонова	<i>Антонова</i>
ПРОВЕР.	Пронина	<i>Пронина</i>
И. КОНТР.	Френкель	<i>Френкель</i>

ТП 903-1-178

КЖИ-С5

Сетка арматурная
С5.

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	11,40 кг	
ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1	
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Москва.		

КОПИРОВА: Шелес 6582-06 ФОРМАТ И1