

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 4.5 Резервуарный парк с металлическими резервуарами $2 \times 200 \text{ м}^3$. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.6 Резервуарный парк с металлическими резервуарами $2 \times 400 \text{ м}^3$. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 5.1 Генеральный план. Инженерные сети (вариант отсоса с железобетонными резервуарами $2 \times 100, 2 \times 250 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.2 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с железобетонными резервуарами $2 \times 500 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.3 Генеральный план. Инженерные сети (вариант отсоса с металлическими резервуарами $2 \times 100, 2 \times 200 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.4 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с металлическими резервуарами $2 \times 400 \text{ м}^3$). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 6.1 Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.2 Задание заводу-изготовителю на щиты автоматики и КИП (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.3 Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноплачные (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.4 Задание заводу-изготовителю на щиты управления крупноплачные (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 7.1 Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств мазутонасосной.
- АЛЬБОМ 7.2 Металлоконструкции оборудования и устройств слива мазута, слива и хранения жидких присадок. Сопленения исполнительных механизмов с регулирующими органами.
- АЛЬБОМ 7.3 Металлоконструкции оборудования и устройств приема и хранения мазута.
- АЛЬБОМ 8.1 Сметы. Обшая часть.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1 Сметы. Мазутонасосная.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2 Сметы. Мазутонасосная.

					Привязан:	

Изм. №

Листом 32

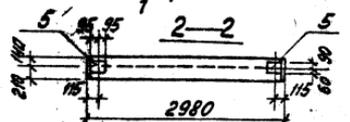
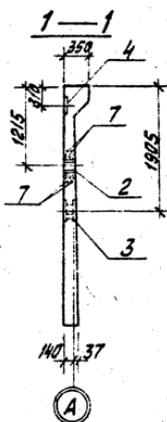
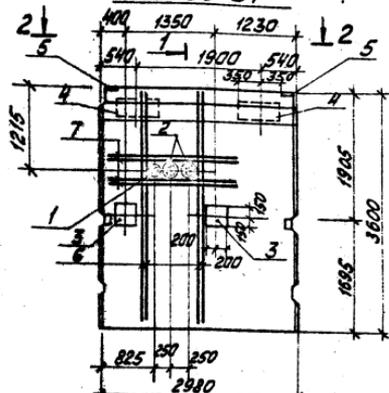
903-2-10

Таблица прегрент 903-2-10

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание таблицы	4
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ТТ	Технические требования	5
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ПТ-30-630, ПТ-30-640, ПТ-30-630, ПТ-30-640	Панели стеновые ПТ-30-630 ПТ-30-640 ПТ-30-630 ПТ-30-640	6
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ПТ-30-630, ПТ-30-640	Панели стеновые ПТ-30-630 ПТ-30-640	7
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ШП5-60, ШП5-60	Плиты, покрытие ШП5-60; ШП5-60	8
ТЛ 903-2-10 КЖИ-ПК1, л.1,2	Арматурный пакет ПК1	9
КЖИ-ПК2, л.1,2	Арматурный пакет ПК2	10
ТЛ 903-2-10 КЖИ-КР1, КР3	Корпусы КР1, КР3	11
КЖИ-КР2, КР4	Корпусы КР2, КР4	
ТЛ 903-2-10 КЖИ-КР5	Корпус КР5	12
КЖИ-КР6	Корпус КР6	
ТЛ 903-2-10 КЖИ-С1, С2	Сетки арматурные С1, С2	13
КЖИ-С3	Сетка арматурная С3	
КЖИ-С4	Сетка арматурная С4	14
КЖИ-С5	Сетка арматурная С5	
КЖИ-С6, С8	Сетки арматурные С6, С8	15
КЖИ-С7, С9	Сетки арматурные С7, С9	
КЖИ-С10	Сетка арматурная С10	16
КЖИ-С11	Сетка арматурная С11	
КЖИ-С12	Сетка арматурная С12	17
КЖИ-С13	Сетка арматурная С13	
КЖИ-С14	Сетка арматурная С14	18
ТЛ 903-2-10 КЖИ-С15	Сетка арматурная С15	
КЖИ-С16, С17	Сетки арматурные С16, С17	19
КЖИ-С18	Сетка арматурная С18	
КЖИ-С19, С20	Сетки арматурные С19, С20	20

Обозначение	Наименование	Стр.
ТЛ 903-2-10 КЖИ-МН1, МН2	Защадные детали МН1, МН2	20
КЖИ-МН3	Защадная деталь МН3	21
КЖИ-МН4	Защадная деталь МН4	
КЖИ-МН5	Защадная деталь МН5	22
КЖИ-МН6	Защадная деталь МН6	
КЖИ-МН7	Защадная деталь МН7	23
КЖИ-МН8	Защадная деталь МН8	
КЖИ-МН9	Защадная деталь МН9	24
КЖИ-МН10	Защадная деталь МН10	
КЖИ-МН11, МН12	Защадные детали МН11, МН12	25
КЖИ-МН13	Защадная деталь МН13	
КЖИ-МН14	Защадная деталь МН14	26
КЖИ-МН15	Защадная деталь МН15	
ТЛ 903-2-10 КЖИ-МН16	Столик МН16	27
КЖИ-МН17	Защадная деталь МН17	
КЖИ-МН18	Столик МН18	28
КЖИ-МН19	Защадная деталь МН19	

ПС1-36-Б3Б
ПС1-36-Б4Б



Ведомость дополнительных стержней на один элемент

Марка ст-га	Поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.
ПС1-36-Б3Б ПС1-36-Б4Б	6	3500	18A III	3500	4
	7	1600	18A III	1600	4

1. Стеновые панели ПС1-36-Б3Б и ПС1-36-Б4Б изготовить по чертежам панелей ПС1-36-Б3Б и ПС1-36-Б4Б по серии 3.900-36.4.4.1 с дополнительными закладными изобелиями и отверстиями по данному листу.
2. Стеновые панели изготовить из бетона М200 Б6 по безбланочной рецептуре, на сульфатостойком портландцементе.

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.		Примеч.
			шт	кг	
Дополнительные сборочные единицы и детали					
1	ТП 903-2-18	КЖИ-МН11, МН12	Закладной изобелии	МН11	1 1
2		КЖИ-МН11, МН12	Закладной изобелии	МН11	2 2
3		КЖИ-МН13	Закладной изобелии	МН13	2 2
4		КЖИ-МН17	Закладной изобелии	МН17	2 2
5	1.400-6/76		Закладной изобелии	М4-29	2 2
6,7	ТП 903-2-18	ПС1-36-Б3Б, ПС1-36-Б4Б	Стержни стальные		

Выборка дополнительной стали на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изобелии										Итого	Всего
	Продольная сталь					Стержни арматурные ПС1-5 1459-12*						
	Класс А II	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм		
ПС1-36-Б3Б	40,8		3,6	102,7	0,2	0,6	0,5	6,2	19,8	154,6		
ПС1-36-Б4Б	40,8		3,6	102,7	0,2	0,6	0,5	6,2	19,8	154,6		

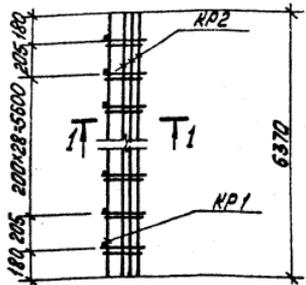
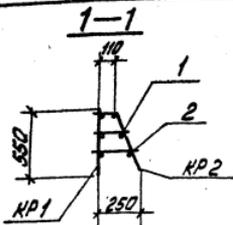
ТП 903-2-18	КЖИ-ПС1-36-Б3Б, ПС1-36-Б4Б		
Панели стеновые	ПС1-36-Б3Б; ПС1-36-Б4Б	ρ	1,50
		Лист 1 / Листов 1	
		ЛАТПРОПРОМ	

Проб. Шу. Зама. Ш.

900ммх12

Альбом 3.2

Типовой проект 903-2-18



1. Элементы пакета сваривать между собой с помощью электродуговой сварки швами $h_{ш} = 4$ мм электродами типа Э-42

Исполнитель: [Signature]

ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1
Арматурный пакет ПК1	Сталь: К550, К500
Р	Класс: I, II, III, IV, V
ЛАТГИПРОПРОМ	Формат: 118

Проект: Шельденгиташ

Альбом 3.2

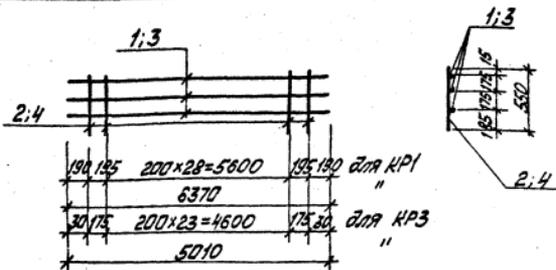
Типовой проект 903-2-18

Исполнитель: [Signature]

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>			
ТП903-2-18	КЖИ-ПК1 лист 1		Сборочный чертеж
<u>Сборочные единицы детали</u>			
ТП903-2-18	КЖИ-КР1	Каркас	КР1 1 22,8 м ²
ТП903-2-18	КЖИ-КР2	То же	КР2 1 15,9 м ²
1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная ФРАТ, $\rho = 180$	31 2,2 м ²
2	ГОСТ 5781-75	То же ФРАТ, $\rho = 220$	31 2,7 м ²
			Итого: 43,6 м ²

ТП 903-2-18	КЖИ-ПК1
Арматурный пакет ПК1	Сталь: К550, К500
Р	Класс: I, II, III, IV, V
ЛАТГИПРОПРОМ	Формат: 118

Проект: Шельденгиташ



Технические условия на изготовление каркасов ст. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Формат	Зона	Град.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР1		
			1 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=6370	3	7,6 кг
			2 ГОСТ 5.1459-72*	То же Ф12АIII; L=550	31	15,2 кг
				Итого:		22,8 кг
				КР3		
			3 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=5010	3	6,0 кг
			4 ГОСТ 5.1459-72*	То же Ф16АIII; L=550	26	22,6 кг
				Итого:		28,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР1; КР3

Каркасы КР1; КР3

Формат 118

Р 22,6 кг

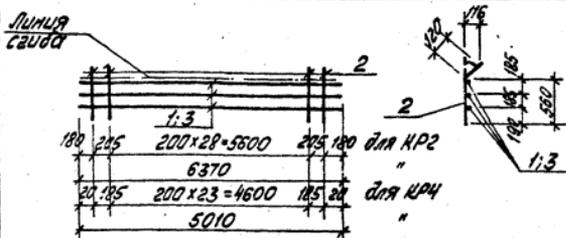
28,6 кг

АТ в ст 3 кр 2 А III 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Проб. Шугалеи



Технические условия на изготовление каркасов ст. лист КЖИ-ТТ раздел I.

Формат	Зона	Град.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КР2		
			1 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=6370	3	7,6 кг
			2 ГОСТ 5781-75	То же Ф8АГ; L=680	31	8,3 кг
				Итого:		15,9 кг
				КР4		
			2 ГОСТ 5781-75	сталь арматурная Ф8АГ; L=680	25	7,0 кг
			3 ГОСТ 5781-75	То же Ф8АГ; L=5010	3	6,0 кг
				Итого:		13,0 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-КР2; КР4

Каркасы КР2; КР4

Формат 118

Р 15,9 кг

13,0 кг

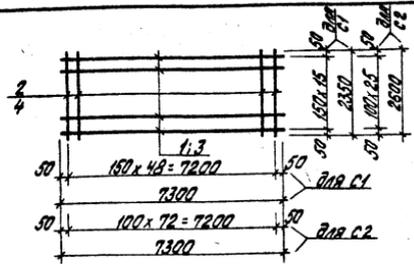
в ст 3 кр 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118

Проб. Шугалеи

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



Технические требования на изготовление сеток см. лист КЖИ-ТТ, раздел I

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
C1				
1	ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. φ10AII; P-7300	16	72,4 кг
2	ГОСТ 5.1459-72*	то же φ10AII; P-2350	49	71,3 кг
			итого:	143,7 кг
C2				
3	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ8AII; P-7300	26	75,0 кг
4	ГОСТ 5781-75	то же φ8AII; P-2500	73	75,0 кг
			итого:	150,0 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С1, С2

Сетка арматурная С1; С2

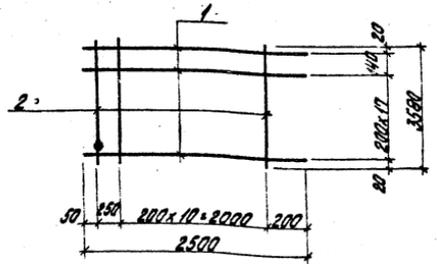
Диаметр арматуры	φ	143,7 кг
Лист 1	Листов 1	150,0 кг

AII - 35 ГС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 1:5

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



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

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
C3				
1	ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. φ8AII; P-2500	19	19,0 кг
2	ГОСТ 5781-75	то же φ8AII; P-3550	12	17,2 кг
			итого:	36,2 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С3

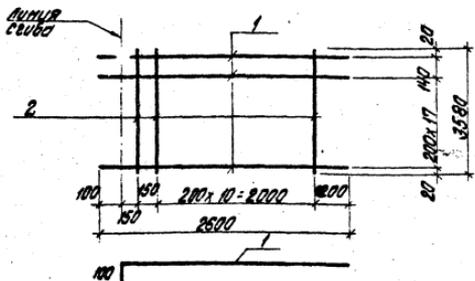
Сетка арматурная С3

Диаметр арматуры	φ	36,2 кг
Лист 1	Листов 1	

25 Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 1:5



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

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>С4</u>		
	1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; R=2600	19	19,7 кг
	2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8АIII; R=3580	12	17,2 кг
			Итого:		36,9 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С4

Сетка арматурная
С4

Состав массы

р 36,9 кг

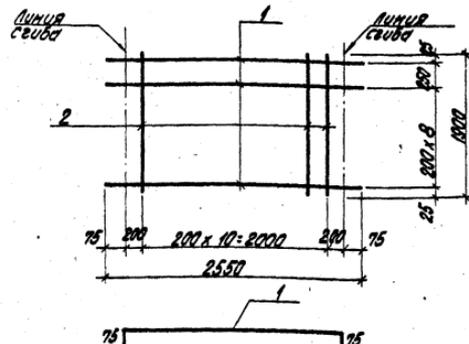
Лист 1 Листов 1

25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИБ

Проб. Шувальова КЖИ-4



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

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>С5</u>		
	1	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурн. Ф8АIII; R=2550	10	10,2 кг
	2	ГОСТ 5781-75	То же Ф8АIII; R=1900	11	8,3 кг
			Итого:		18,5 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-С5

Сетка арматурная
С5

Состав массы

р 18,5 кг

Лист 1 Листов 1

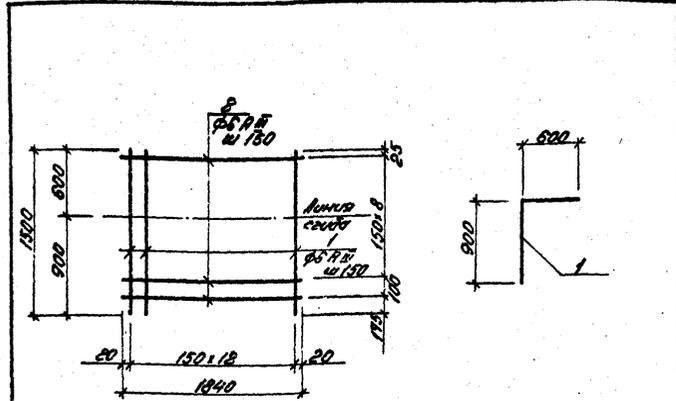
25Г2С

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат ИБ

Проб. Шувальова КЖИ-4

Проб. Шувальова КЖИ-4



Технические условия на изготовление сеток ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>С14</u>		
1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6 \text{ A II}$; $R=1500$	13	4,3 кг
2		ГОСТ 5781-75	сталь арматурн. $\phi 6 \text{ A III}$; $R=1840$	10	4,1 кг
Итого:					8,4 кг

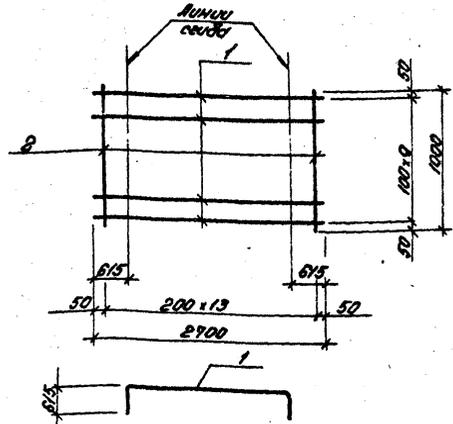
ТТ 903-2-18 КЖУ-С14

Сетка арматурная С14

25 ГЭС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



Технические условия на изготовление изделий ст. лист КЖУ-ТТ, раздел I.

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>С15</u>		
1		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная $\phi 8 \text{ A II}$; $R=2700$	10	10,8 кг
2		ГОСТ 5781-75	сталь арматурная $\phi 6 \text{ A I}$; $R=1000$	14	3,1 кг
Итого:					13,9 кг

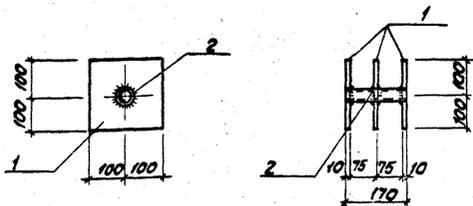
ТТ 903-2-18 КЖУ-С15

Сетка арматурная С15

А I - 6 шт 3 кг 2
А II - 25 ГЭС

ЛАТГИПРОПРОМ

Формат 118



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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН9</u>		
		1	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 200x10 200	3	9,3 кг
		2	ГОСТ 10704-76	Труба ф.38x2; L=170	1	0,3 кг
				Итого:		9,6 кг

ТП 903-2-18 КЖИ-МН9

Закладная деталь МН9

Станд. Масса/Масштаб

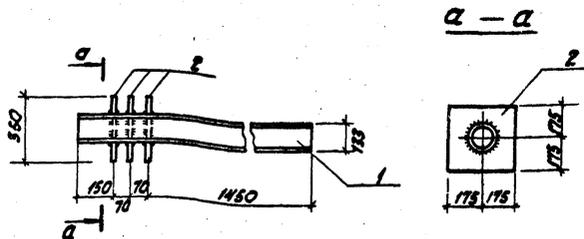
Р 96кг 1:10

Лист 1 Листов 1

В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина И.И.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>МН10</u>		
		1	ГОСТ 10704-76	Труба 133x3; L=170	1	16,7 кг
		2	ГОСТ 19903-74*	сталь листовая 250x10 L=550	3	28,8 кг
				Итого:		45,5 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН10

Закладная деталь МН10

Станд. Масса/Масштаб

Р 45,5кг

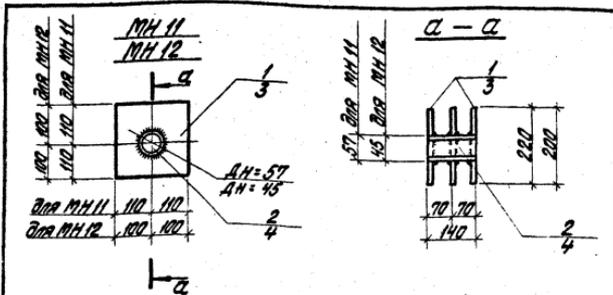
Лист 1 Листов 1

В Ст 3 кл 2

ЛАТГИПРОПРОМ

Пров. Шульгина И.И.

Формат ИВ



Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>МН 11</u>				
1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10	3	11,4 кг
2	ГОСТ 10704-76	Труба $\Phi 57 \times 1,6$	1	0,3 кг
		Итого:		11,7 кг
<u>МН 12</u>				
3	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 220x10	3	9,3 кг
4	ГОСТ 10704-76	Труба $\Phi 45 \times 1,4$	1	0,2 кг
		Итого:		9,5 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН11, МН12

Закладная
детали
МН11, МН12

В Ст 3 кл 2

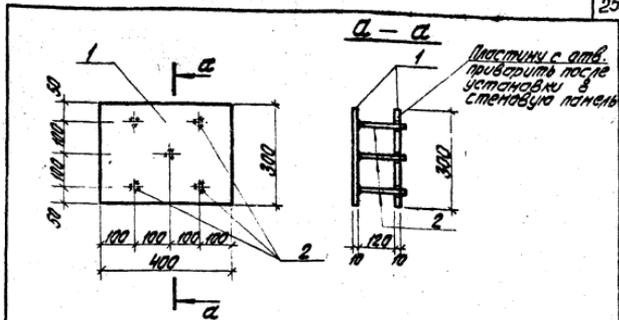
Статус Масса Максимум

р 117 кг
9,5 кг

Лист 1 из 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Шильгина Илья



Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>МН 13</u>				
1	ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая 300x10	2	18,8 кг
2	ГОСТ 51459-72*	Сталь арматурн. $\Phi 10 A II$	5	0,25 кг
		Итого:		20,05 кг

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

ТП 903-2-18 КЖИ-МН13

Закладная
детали
МН13

В Ст 3 кл 2
арм. 25Г2С

Статус Масса Максимум

р 20,05 кг

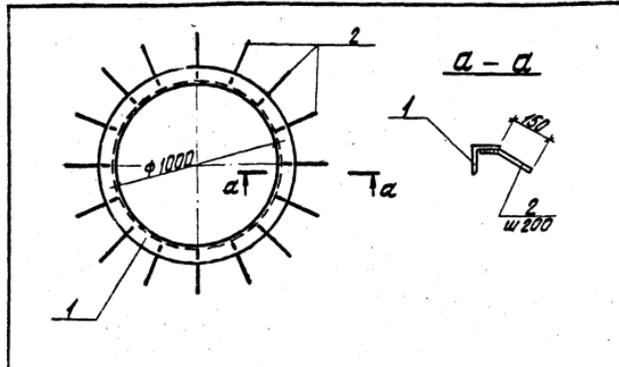
Лист 1 из 1

ЛАТГИПРОПРОМ

Проб. Шильгина Илья

Формат ИВ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2



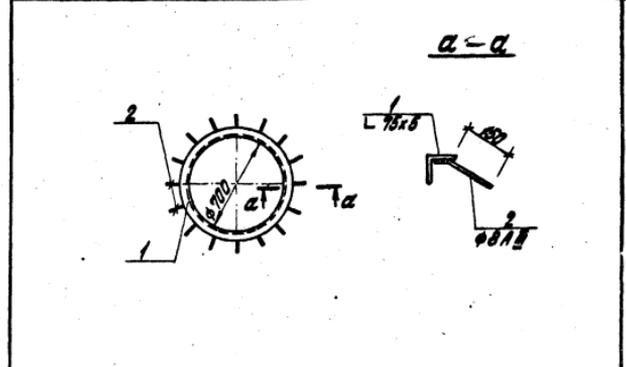
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>МН 14</u>		
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равносторонняя 175x5, С-200	1	12,2 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Φ 8АII, С-200	16	1,2 кг
Итого:				13,4 кг

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

ТТ 903-2-18 КЖИ-МН14	
Закладная деталь МН 14 Проект в Ст 3 кп 2 арм. 25 Г 2С	Стандарт Масса Усиление р 13,4 кг 1:20 лист 1 листов 1
	ЛАТГИПРОПРОМ Пров. Шульгина ГИЦИП

Пров. Шульгина ГИЦИП формат ИВ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 3.2

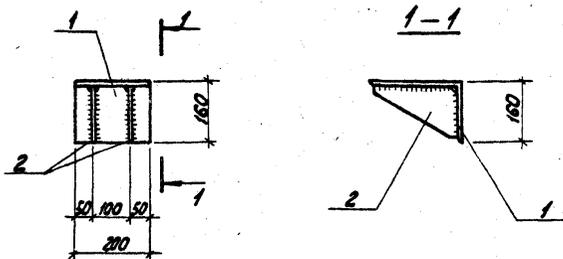


№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>МН 15</u>		
1	ГОСТ 8509-72*	Сталь угловая равносторонняя 175x5, С-200	1	12,8 кг
2	ГОСТ 5781-75	Сталь арматурная Φ 8АII, С-200	16	1,2 кг
Итого:				14,0 кг

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

ТТ 903-2-18 КЖИ-МН15	
Закладная деталь МН 15 Проект в Ст 3 кп 2 арм. 25 Г 2С	Стандарт Масса Усиление р 14,0 кг 1:20 лист 1 листов 1
	ЛАТГИПРОПРОМ Пров. Шульгина ГИЦИП

Пров. Шульгина ГИЦИП формат ИВ

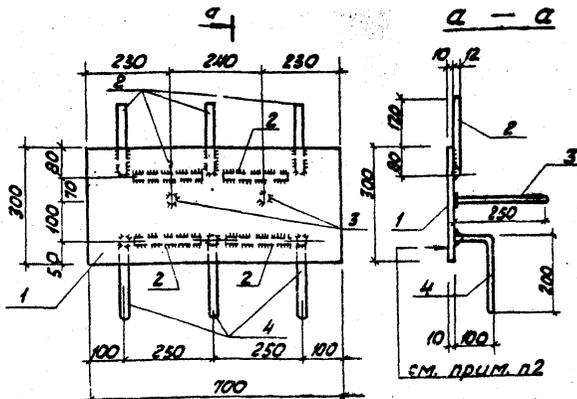


Технические условия на изготовление столика см. лист КЖИ-ТТ раздел II.

Листы альбома, листы и детали в этом альбоме

Формат листа	Зона	Проб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 16		
			1 ГОСТ 8510-72	сталь угловая неравнополочн. $250 \times 160 \times 16$	1	100 кг
			2 ГОСТ 103-76	сталь поласовая - 140x8, $\ell = 230$	2	3,76 кг
				Итого:		13,76 кг

ТТ 903-2-18		КЖИ-МН 16	
Столик МН 16		Стальная Масса Наклад	
		Р	13,76 кг 1:10
		Листы	Листов 1
В Ст 3 кл 2		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат ИВ			

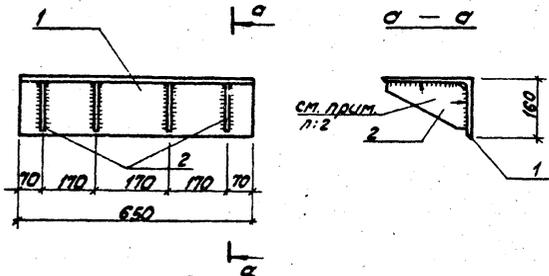


1. Технические условия на изготовление закладной детали см. лист КЖИ-ТТ, раздел II.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой, перед окраской по указаниям л. КЖИ-ТТ, раздел III.3 оцинковать способом металлизации (S=60 мкм).

Формат листа	Зона	Проб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 17		
			1 ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -300×10 700	1	16,5 кг
			2 ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурная $\Phi 12 \text{ А III}; \ell = 200$	7	1,25 кг
			3 ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. $\Phi 12 \text{ А III}; \ell = 250$	2	0,45 кг
			4 ГОСТ 5.1459-72*	сталь арматурн. $\Phi 12 \text{ А III}; \ell = 300$	3	0,8 кг
				Итого:		19,0 кг

Листы альбома, листы и детали в этом альбоме

ТТ 903-2-18		КЖИ-МН 17	
Закладная деталь МН 17		Стальная Масса Наклад	
		Р	19,0 кг 1:10
		Листы	Листов 1
Прокат - В Ст 3 кл 2 А III - 25 Г 2С		ЛАТГИПРОПРОМ	
Формат ИВ			



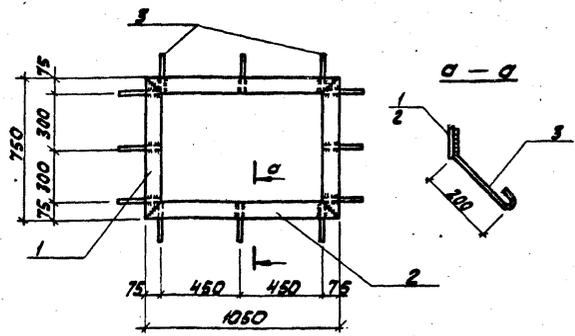
1. Технические условия на изготовление столешки см. лист КЖИ-ТТ, раздел I.
2. Поверхности, обозначенные стрелкой; перед окраской по указаниям л. КЖИ-ТТ, раздел II; 3 оцинковать способом металлизации (6,60 м²).

Формат	Зона	№З	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				МН 18		
	1		ГОСТ 8510-72	сталь угловая неравнополочная L 150x160x16 L=650	4	32,4 кг
	2		ГОСТ 103-78	сталь полосовая 230	4	8,1 кг
					Итого: 40,5 кг	

Изд. № 1/83. Подп. и дата выпуска

		Т.Т. 903-2-18	КЖИ-МН 18	
		Столешка МН 18	Сталь	Масса Максимум
			Р	40,5 кг 1:10
			Лист 1	Листов 7
		Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат 11 В	

Проект Шильгина Илья



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

Формат	Зона	№З	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН 19		
	1		ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -75x8 750	2	7,0 кг
	2		ГОСТ 19903-74*	сталь листовая -75x8 1050	2	9,9 кг
	3		ГОСТ 5781-76	сталь арматурная Ф 10 А1 L=320	12	2,3 кг
					Итого: 19,2 кг	

Изд. № 1/83. Подп. и дата выпуска

		Т.Т. 903-2-18	КЖИ-МН 19	
		Закладная деталь МН 19	Сталь	Масса Максимум
			Р	19,2 кг 1:10
			Лист 1	Листов 7
		Вст 3 кл 2	ЛАТГИПРОПРОМ	
			Формат 11 В	

Проект Шильгина Илья

BAKAS B 2814 - BPAK 400 MS. IJHA 2 PVE. 28 KOI.

KARAYKHA BIRMAI ICHTRALHOTO BICINETA TIMOBOTO
480010 r. ANH-ATA. KP. ABAN, 28