

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
416 - 1 - 150.84

БЫТОВОЙ КОРПУС ОТКРЫТОЙ СТОЯНКИ СО ЗДАНИЯМИ И СООРУЖЕНИЯМИ
ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА НА 200
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ В КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ БЕСКАРКАСНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Иср 1218/
цена 0-84 103

					<i>привязан</i>	
<i>ИЗМЕН</i>						

ФОРМАТ А3

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
416-1-150.84

БЫТОВОЙ КОРПУС ОТКРЫТОЙ СТОЯНКИ СО ЗДАНИЯМИ И СООРУЖЕНИЯМИ
ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА НА 200
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ В КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ БЕСКАРКАСНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ III

- | | |
|-------------|---|
| АЛЬБОМ I | ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА СИМОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ,
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ, АВТОМАТИЗАЦИЯ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМ, СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ |
| АЛЬБОМ II | АРХИТЕКТУРНЫЕ РЕШЕНИЯ, КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ,
ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ |
| АЛЬБОМ III | ВНУТРЕННИЕ ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ |
| АЛЬБОМ IV | СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ |
| АЛЬБОМ V | ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ НА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЮ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМ |
| АЛЬБОМ VI | СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ |
| АЛЬБОМ VII | СМЕТЫ |
| АЛЬБОМ VIII | ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ |
| АЛЬБОМ VIII | ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО ПЕРЕВОДУ ПОМЕЩЕНИЙ ПОДВАЛА БЫТОВОГО КОРПУСА НА РЕЖИМ ПРЧ |

РАЗРАБОТАН НОВОСИБИРСКИМ
ФИЛИАЛОМ ИНСТИТУТА
„ГИПРОАВТОТРАНС“

УТВЕРЖДЕН ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКОЙ
СССР 23.12.1983 г. ПРОТОКОЛ № 78
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
НОВОСИБИРСКИМ ФИЛИАЛОМ
ИНСТИТУТА „ГИПРОАВТОТРАНС“
ОТ 23.05.84 г. ПРИКАЗ № 66

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФИЛИАЛА *Вильбергер* Я. В. Вильбергер
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Ювникитин* Ю. Ювникитин

				Привезан:	

ЛИСТ №

Типовой проект 416-1-150.84

Диз. и изд. подготовил и дата выдачи листа

(начало)

Обозначение	Наименование	Примечание (стр.)
КЖИ	Опись документов	2
КЖИ	Общие данные	3
КЖИ-КЗ0-4-1	Колонна КЗ0-4-1	4
КЖИ-КЗ0-5-1	Колонна КЗ0-5-1	5
КЖИ-КФЗТ-2-1	Колонна КФЗТ-2-1	6
КЖИ-БСП12-2-1 2БСП12-3АТ-а; 2БСП12-4АТ-а	Балки БСП12-2АТ-а; 2БСП12-3АТ-а; 2БСП12-4АТ-а	7
КЖИ-ПР6-60-15а	Плита ПР6-60.15-а	8
КЖИ-ПР6-60-15б	Плита ПР6-60.15-б	9
КЖИ-ПГ-6АТДТ-1	Плита ПГ-6АТДТ-1	10
КЖИ-ПГ-6АТДТ-2	Плита ПГ-6АТДТ-2	11
КЖИ-ПВЗ0.27.13-1	Панель внутренняя ПВЗ0.27.13-1	12
КЖИ-КР-1-С-1С-2	Каркас КР-1. Сетки С-1, С-2	13
КЖИ-С-3	Сетка С-3	14
КЖИ-Щ-1	Щит Щ-1	14
КЖИ-МН-1	Узлеие закладное МН-1	15
КЖИ-МН-2	Узлеие закладное МН-2	15
КЖИ-МН-3	Узлеия закладные МН-3	16
-МН-4	МН-4	16
КЖИ-МН-5	Узлеие закладное МН-5	15
КЖИ-СФ-1	Стойка СФ-1	17
КЖИ-ОГ-1	Ограждение ОГ-1	18

(Продолжение)

Обозначение	Наименование	Примечание (стр.)
КЖИ-Р-1	Решетка Р-1	18
КЖИ-ЗР-1	Закладная рамка ЗР-1	19
КЖИ-ЗР-2	Закладная рамка ЗР-2	19
КЖИ-ЗР-3	Закладная рамка ЗР-3	20
КЖИ-ЗР-4	Закладная рамка ЗР-4	20

Г.И.П.	Инициалы	И.М.З.			416-1-150.84	Страниц Лист Листов Р 1 1
Начальн.	Сидорова	И.С.В.				
Инженер	Стреленик	С.В.М.				
Взл. зр.	Шайкратов	В.М.М.				
Ведущий	Пяткова	Л.В.М.			Опись документов	ГИПРОАВТОТРАНС

копирован 3/89-Формат А3

Туполов проект №18-1-150.84

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи колонн, плит и балок с дополнительными закладными изделиями, чертежи сварных арматурных сеток и закладных изделий.

2. Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями следующих документов:

ГОСТ 10922-75, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."

ГОСТ 14098-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основы: типы и конструктивные элементы."

СН 393-78, Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

ГОСТ 19292-73, Соединения сварных элементов закладных деталей сварных железобетонных конструкций."

Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основы: типы и конструктивные элементы."

3. Изготовление сеток должно выполняться на точечных машинах при помощи контактной сварки стержней во всех точках пересечения.

4. Соединение элементов закладных изделий производить в соответствии с чертежами электрической сваркой электродами типа 9-42 по ГОСТ 9467-75. Швы должны выполняться четко, без излишних наплывов металла.

5. Приварку стержней к прокатной стали производить втавар под наблюдением.

6. Толщину сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. Перепад металла не допускается. Все наплывы и нарызги на лицевой стороне изделий должны быть удалены.

7. Для арматуры класса А-1 марка стали Ст3Сп3, класса А-II - в Ст5Сп2, класса А-III - в Ст3Г.

8. Для изготовления закладных изделий принят прокат из хорошо свариваемой стали класса С38/23 марки В Ст3кп2 и В Ст3пс6 по ГОСТ 380-74."

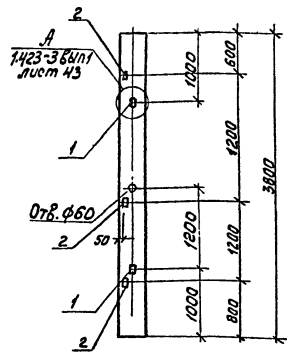
9. При транспортировке и хранении изделий необходимо оградить их от механических повреждений и загрязнения.

10. Все металлические изделия должны поставляться заводом-изготовителем с обязательным указанием марок изделий.

Исполнитель: Туполов, Г.И. и др.

Г.И.П.	Никитин	С.И.		416-1-150.84	Общие данные	Стандарт	Лист	Листов
Нач. отд.	Сиворова	С.И.				Р	1	1
П.И.С.	Старинин	С.И.				ГИПРОДВТ ОТРАНС Исследовательский филиал		
Р.И.С.	Ибрагимов	С.И.						
Вед. инж.	Туполов	Г.И.		Формат А3				

Копирован с оригинала



Формат	Воп. №	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			1.423-3 Б.л. 0-1	Документация		
			1.423-3 Б.л. 1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны К 30-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				изделия закладные		
	1		1.423-3 Б.л. 2	М10-150	2	
	2		1.423-3 Б.л. 2	М1-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

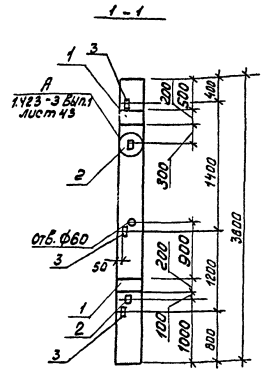
Марка элемента	Изделия закладные				Всего	Общий расход
	Прокат марки		Арматура класса			
	В Ст 3 по В Ст 3 кл 2	А-III	A-I			
	ГОСТ 6509-72*		ГОСТ 5781-82			
К 30-4-1	4.32	4.32	0.72	0.72	0.86	5.90

1. Колонна К 30-4-1 отличается от колонны марки К 30-4 по серии 1.423-3 Б.л. 1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серий, на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Никитин	30		416-1-150.84	-КМУ-К30-4-1	
Маш. отв.	Сидорова	АС-2				
Гл. спец.	Стрехнин	4		Колонна К30-4-1	Стальной Масса Высота	
Рук. зр.	Шахматов	1				P
Вед. инж.	Латкова	1			Лист / Листов	
				Исполнитель	ГИПРОВТОТРАНС	
				Копировал	Формат А3	

и. Ф. Лопов. Подпись и дата. Форм. инв. 2

Типовой проект №16-1-15084



1. Колонна К30-5-1 отличается от колонны марки К30-5 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию.
 2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

Ярлык	Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.423-3 Вып.0-1	Документация		
				Пояснительная записка		
			1.423-3 Вып.1	Чертеж колонны		
				К30-5		
				Дополнительные дополнительные закладные		
				Изделия закладные		
1			1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
2			1.423-3 Вып.2	М10-150	2	
3			1.423-3 Вып.2	М1-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Общий расход	
	Арматура класса		Поразм. по стерж.						
	А III	AI	В83к12; В83к16		В83к12; В83к16		Всего		
	ГОСТ 5781-82		гост 8509-72	гост 103-76					
К30-5-1	3,52	3,52	0,86	0,86	4,32	4,32	9,20	9,20	17,90

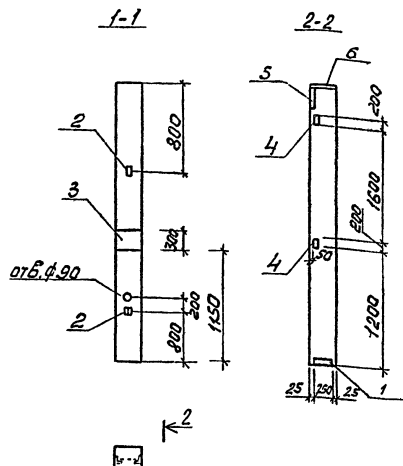
Имя и фамилия разработчика

ГИП	Ильин	30							
Нач.отд.	Сидорова	20							
Гл.инж.	Стрелкин	20							
Инж.пр.	Шайдрова	20							
Вед.инж.	Пяткова	20							

416-1-15084 - КЖ-К30-5-1

Колонна К30-5-1	Стальной	Вес	Несет
	Р	910	1:50
	Лист	Листов	
Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС		
	Новосибирский филиал		
	Формат А3		

Копировал Олуж-



1. Колонна 1КФ37-2-1 отличается от колонны марки 1КФ37-2 по шифру 1.427.1-3 Вып. 1 только постановкой дополнительных закладных изделий МН7, МН30.

Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию.

№ выкат	№ 304.4	№ 03	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			1.427.1-3 Вып. 0	Документация		
				Пояснительная записка		
			1.427.1-3 Вып. 1	Чертеж колонны 1КФ37-2		Дополн. закл. 239.
		1	1.427.1-3.2-0.12.0СБ	МН7	1	
		2	1.427.1-3.2-0.06.0	МН1	1	
		3	1.427.1-3.2-0.21.0	МН32	2	
		4	1.427.1-3.2-0.17.0	МН17	1	
		5	1.427.1-3.2-0.20.0	МН30	2	
		6	1.427.1-3.2-0.07.0	МН2	1	

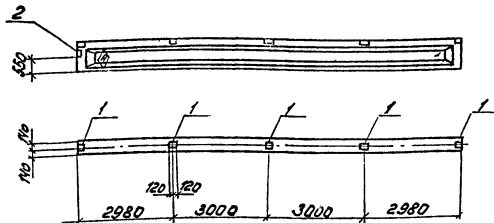
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход				
	Арматура класса А-I				Прокат марки ВСт3Кп2, ВСт3Пс6								
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 2510-78*						
1КФ37-2-1	12	12	5,6	2,1	7,70	11,4	4,70	16,10	3,8	4,20	800	330	330

ГЛП	Иркутск	Сред	416-1-150.84-КМН-1КФ37-2-1
Иркутск	Иркутск	Иркутск	
И.п.пр.	Суренкин	Суренкин	Колонна 1КФ37-2-1
Рис.пр.	Шаймуратов	Шаймуратов	
Вед.пр.	Шаймуратов	Шаймуратов	Железобетон
			Р 800 1:50
			Лист 1 Листов 1
			ГИПРОАВТОТРАНС

Львов

Типовой проект 416-1-150.84



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

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки				
	А-IV		ВСт3 кпз; ВСт3 псб				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72*		20
	φ8	φ10	У7020	Б1920	У7020	Л8017	У7020
1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a	1,40	0,20	1,60	1,00	1,00	3,40	3,40
							1600
							1600

1. Балки 1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a отличаются от балок марки 1БСП12-2А IV, 2БСП12-3А IV, 2БСП12-4А IV по серии 1.462.1-1/81 Б.м.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. Выше указанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже балок не показаны.
3. Знак нанести несмываемой краской.

Проект	Э-14	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.462.1-1/81 Б.м.1	Пояснительная записка		
			1.462.1-1/81 Б.м.1	Чертеж балки 1БСП12-2А IV, 2БСП12-3А IV, 2БСП12-4А IV		
				Дополнительные оборотные единицы		
				Изделие закладное		
1			1.400-6/76 Б.м.1	МН-3-1	5	
2			1.400-6/76 Б.м.1	МН-10-3	1	

* Для балок 1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a бетон по морозостойкости принять Мрз=50.

Инженер-проектировщик и архитектор

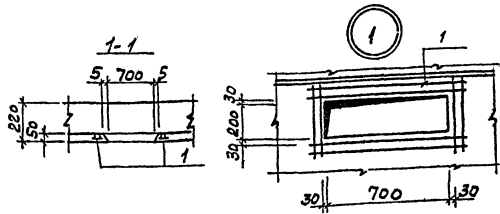
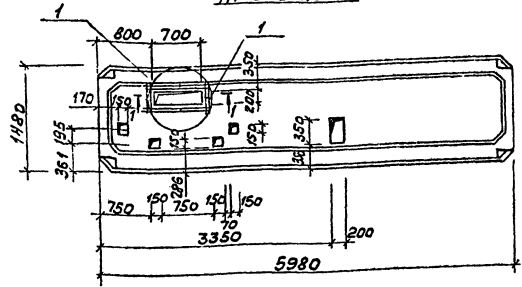
ГИП	Иркутск	401	416-1-150.84	- КМЧ-1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a
Нач. отд.	Сибирь	РС-1		
Инженер	Стрелкин	21		
Рис. 22	Шойдрова	205	Балки 1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a	Станд. Масса
Вед. инж.	Паткова	15		Р 4500
				5000
				1:100
				Лист 1 / Листов 1
			Железобетон	ГИПРОВТОТРАНС
				16 Сибирский филиал

Копировал БУ/88. Формат А3

ФЛБ60.15

Технологический проект № 1-150.84

ПРБ-60.15-а



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Цвеления арматурные			Общий расход
	Арматура класса			
	А-III			
	ГОСТ 5781-82			
	6	Итого		
ПРБ-60.15-а	1,44	1,44	1,44	1,44

Арматурная зона	Пос.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		182-82 Вып. 4-11.0.0.0-03	Дополнительная записка Чертеж плиты ПРБ-60.15-а		
			Дополнительные сварочные работы		
1		-КЖУ-С-1	Арматурная сетка С-1	1	

1. Плита ПРБ-60,15-а отличается от плиты ПРБ-60,15 по серии 182-82 Вып. 4-1 только дополнительными отверстиями в полке плиты и дополнительной сеткой С-1.
 2. Закладные детали предусмотренные серией на чертеже плиты не показаны.

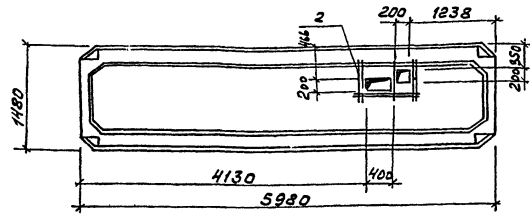
Цифры под линиями и датами (вместо цифр)

ГЛП	Иркутск	СЗ	416-1-150.84-КЖУ-ПРБ-60,15-а	Сталь	Масса	Насытив	
Нач. отд.	Сидорова	КС		Плита ПРБ-60.15-а	Р	1440	1:50
Л. спец.	Стрежнев	СЗ			Лист А	Листов Б	
Руч. пр.	Шабуров	СЗ		ГЛПРОЕКТСТАНС			
Инж.	Пронова	СЗ		Насосостроительный институт			
				ИркутскБТИИИ			
				Сопирова Г.И.			
				Формат А3-			

Ф. 16.60.15-Б

Типовой проект №16-1-150.84

ПРБ-60.15-Б



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Всего		
	ГОСТ 5781-82				
ПРБ-60.15-Б	1.73		1.73	1.73	1.73
			Итого		

Арматур.	Золот.	№ з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			182-82 Вып. 4.11.0.0.0-03	Пояснительная записка		
				Чертеж плиты ПРБ-60.15-Б		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	-КЖЧ-С-2	Арматурная сетка С-2	1	

1. Плита ПРБ-60,15-Б отличается от плиты ПРБ-60,15 по серии 182-82 Вып.4-1 только дополнительными отверстиями в полке плиты и дополнительной сеткой С-2.
2. Закладные детали, предусмотренные серийю на чертеже, плиты не показаны.

Шифр, дата, подпись и дата введ. инж.

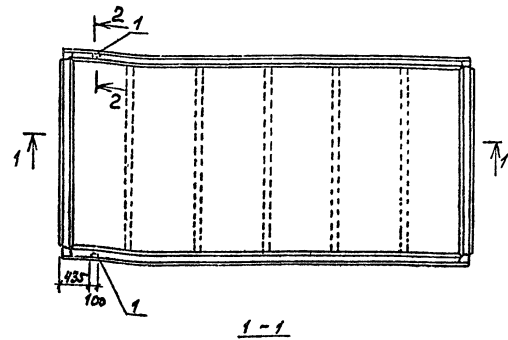
Гип	Никитин	Зол	416-1-150.84 - КЖЧ-ПРБ-60.15-Б			
Нач. отд.	Сидоренко	Левченко	Плита ПРБ-60.15-Б	Студия	Масло	Павелас
Др. спец.	Стрехнин	Левченко		Р	1730	1:50
Рук. зр.	Шайкуратов	Левченко	Железобетон	Лист 1	Листов 1	
Инж.	Левченко	Левченко		ГИПРОРАСТ ОТ РАНО		

Копировал Л. Д. - Формат А3

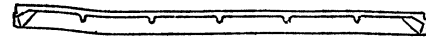
Рис. 800. II

Тубовод проект №16-1-150.84

Лит. и табл. Подпись и дата. Владелец



1-1



2-2



1. Плита ПГ-6Ат IVт-1 отличается от плиты марки ПГ-6Ат IVт по ГОСТ 22701.1-77 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. Выше указанного ГОСТ
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

Прочие зоны	по	Обозначение	Наименование	кол. / л. / штук
			<u>Документация</u>	
		ГОСТ 22701.1-77	Пояснительная записка	
		ГОСТ 22701.1-77	Чертеж плиты ПГ-6Ат IVт	
			Сборочные единицы	
	1	ГОСТ 22701.5-77	изделие закладное М9	2

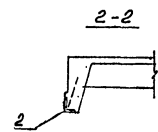
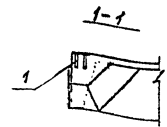
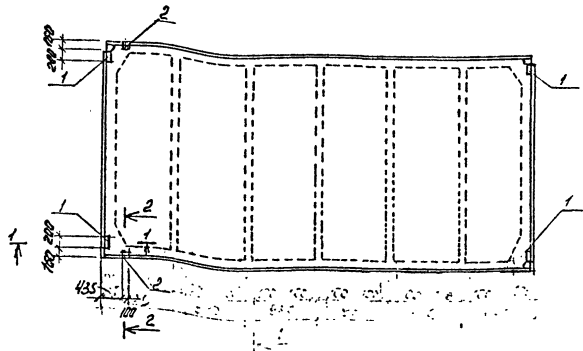
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат марки А-III		всего	20	
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 2509-72*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 2509-72*			
ПГ-6Ат IVт-1	φ10	φ14	170x20	170x8	170x20	2,50	2,50

ГИП	Искитин	В.И.	416-1-150.84	- КИУ-ПГ-6Ат IVт-1	Стадия	Масштаб
Нач. отд.	Сидорова	В.С.			Р	2650-1:50
Л.опен.	Среденки	С.И.	Плита	ПГ-6Ат IVт-1	Лист 1	Листов 1
Рисунг	Ильин	В.И.	Железобетон		ГИПРОВОТТРАНС	

Копирован в 1983 - Формат А3

Типовой проект №6-1-150.84 Железобетон



1. Плита ПГ-6АТ IVт-2 отличается от плиты марки ПГ-6АТ IVт по ГОСТ 22701.1-77 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и техничские условия изготовления см. выше указанный ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом на чертеже плиты не показаны.

Формат Зона	Лов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Пояснительная записка		
		ГОСТ 22701.1-77	Чертеж плиты ПГ-6АТ IVт		
			<u>Дополнительные</u>		
			<u>оборотные единицы</u>		
	1	ГОСТ 22701.5-77	Изделия закладные	4	
	2	ГОСТ 22701.5-77		М9	2

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

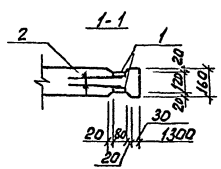
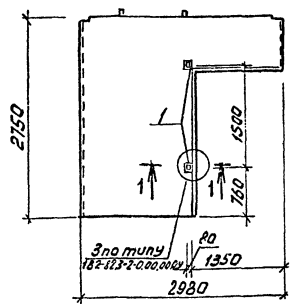
Марка элемента	Изделия закладные					Общий рас- ход	
	Арматура класса А-III	Прокат марки ВСт3пс6					
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 5781-82*		
ПГ-6АТ IVт-2	2,28	0,20	2,42	5,2	1,68	8,88	9,30

Лист №... / Всего листов... / Дата...

Гип	Никитин	Сол	416-1-150.84 - КМУ-ПГ-6АТ IVт-2			
Нач. отд.	Сидорова	Сидорова	Плита ПГ-6АТ IVт-2	Стандарт	Масса	Масштаб
Гл. спец.	Стрехина	Стрехина		р	2650	1:50
Рис. гр.	Шайхратова	Шайхратова		Лист 1	Листов 1	
			Железобетон	ГИПРОВЬТТРАНС		

копировал Бруж - Формат А3

Типовой проект 416 - 1-150.84 Альянс III



Панель внутренняя стеновая ПВГ-30.27.13-1 отличается от панели ПВГ-30.27.13 по серии 182-82.3-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-оплазобочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже панели не показаны.

№ документа	Дата	№ изм.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			182-82.3-1	Пояснительная записка		
			182-82.3-1-04	Чертеж панели ПВГ-30.27.13 для дополнительных закладных изделий		
				Изделие закладное		
1			182-82.3-2-0.00.06	МН2	4	
2			182-82.3-2-0.00.00.1	Стержень гнутый СГ2	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход	
	Арматура класса А II		Прокат марки В 7		Итого	Всего		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 103-76	Итого				
ПВГ-30.27.13-1	1,8	1,8	0,12	0,12	1,2	1,2	3,12	3,12

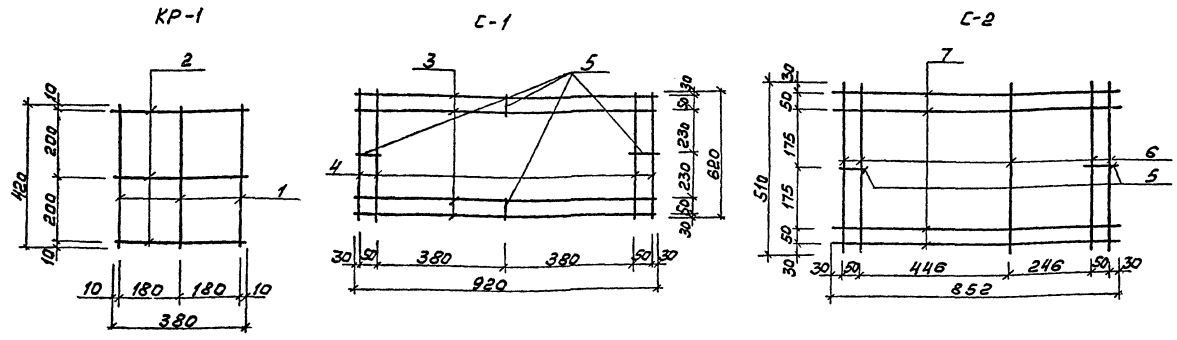
Информация о проекте и документах

416-1-150.84-КЖУ-ПВГ-30.27.13-1		Стальной	Часов	лист
ГЛП	Никитин	Р	2150	
Нач. отд.	Сидорова			
Инженер	Стрехнин			
Руковод.	Шабуров			
Вед. инж.	Полкова			
Ст. техн.	Голубева			
Железобетон		ГИПРОАВТОТРАНСПОРТ		

копир. бр. у. л.

формат А3

Титовод проект 416-1-150.84 Рельсам II



1. Каркасы и сетки сварные, варить контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-78 во всех пересечениях.
 2. Арматура класса А II принять марки 35Г по ГОСТ 5.781 -82.

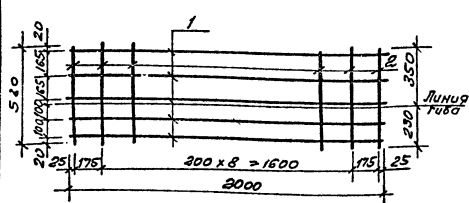
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	КМ.	Количество
		1	KP-1	φ5 Вр174-14-4-659-75 L=420	3	0,06 кг
		2		φ5 Вр174-14-4-659-75 L=320	3	0,05 кг
		3	C-1	φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=920	4	0,2 кг
		4		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=620	4	0,14 кг
		5		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=110	4	0,02 кг
		6	C-2	φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=510	5	0,11 кг
		7		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=852	6	0,19 кг
		8		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=110	2	0,02 кг

Имя, отчество, Подпись и дата. Водитель

ГЛП	Никитин	СД	416-1-150.84 - КМУ-КР-1; С-1; С-2	Стадия	Масса	Норматив
Нач. отд.	Сидорова	СД				
Гл. спец.	Стрелнин	СД				
Инж.	Леонидов	СД				
			Каркас КР-1	Р	0,39	1:10
			Сетки С-1; С-2	Р	1,44	
			Сталь	Лист 1	1,73	Листов 1

Копировал Бурд.

ГИПРОВСТ ОТПРАД
 Новосибирский филиал
 Формат А3

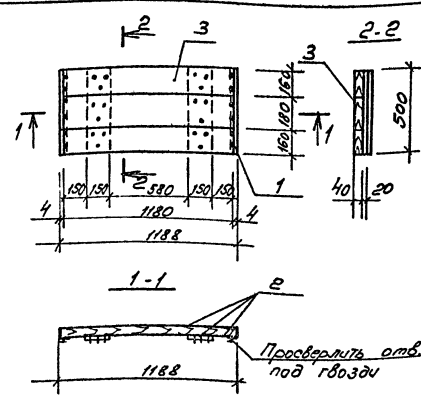


Формат	Возм.	Л/с3	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			1	Ф10АШ ГОСТ 5781-82, L=2000	5	6,2 кг
			2	Ф6АТ, ГОСТ 5781-82, L=580	11	1,4 кг

1. Сетку варить компактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-78 во всех пересечениях.

ГИП	Никитин	СЗД	КМН - С-3
Маслов	Сидорова	СЗД	
Г.Л.опед	Старожилов	СЗД	Арматурная сетка С-3
Рык.гр	Шайдратов	СЗД	
Вед.инж	Паткова	ЛН-2	Сталь
			Сталь

ЛН-2 и ЛН-3. Подписать и дату. Взам. Инж.

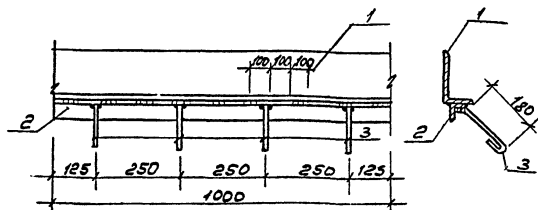


Формат	Возм.	Л/с3	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			1	Ц40x4 ГОСТ 8509-72 L=500	2	2,4 кг
			2	Гвозди	40	4,0 кг
			3	Древесина	0,008	м ³

ГИП	Никитин	СЗД	416-1-150.84	КМН - Ц-1
Маслов	Сидорова	СЗД		
Г.Л.опед	Старожилов	СЗД	Цум Ц-1	Сталь
Рык.гр	Шайдратов	СЗД		
Вед.инж	Паткова	ЛН-2	Дерево	ГИПРОАВТОТРАНС
			Дерево	Новосибирский филиал

ЛН-2 и ЛН-3. Подписать и дату. Взам. Инж.

Копировал *Л* Формат А3



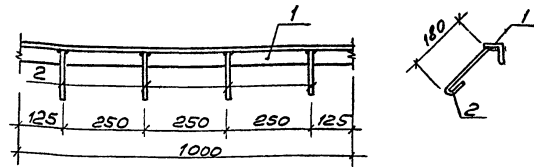
Артикул	Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		1140 x 90 x 10 ГОСТ 8510-72 $\rho=1000$	1	17,5 кг
		2		150 x 5, ГОСТ 8509-72 $\rho=1000$	4	3,77 кг
		3		Ф6 А1, ГОСТ 5781-82, $e=250$	4	0,22 кг

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва $h_w=4$ мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Материал	Изготовитель	Сорт	КНИ - МН - 1
Сталь	Новосибирский филиал	Сталь	Сталь
Р	21,5	1:10	
Лист	Листов		
Гипространс	Новосибирский филиал		

Узел закладной МН-1

Сталь



Артикул	Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		150 x 5, ГОСТ 8509-72 $\rho=1000$	1	3,77 кг
		2		Ф6 А1, ГОСТ 5781-82, $e=250$	4	0,4 кг

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва $h_w=4$ мм. Сварку производить по ГОСТу 5264-80.

Материал	Изготовитель	Сорт	415-1-150.84 КНИ - МН - 2
Сталь	Новосибирский филиал	Сталь	Сталь
Р	4,2	1:10	
Лист	Листов		
Гипространс	Новосибирский филиал		

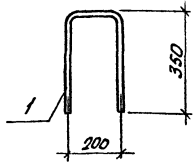
Узел закладной МН-2

Сталь

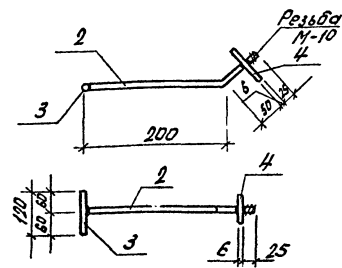
Копировал

Формат А3

МН-3



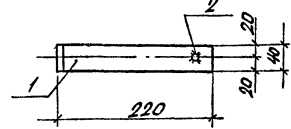
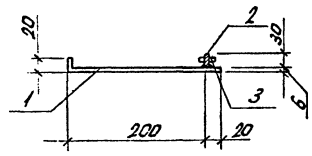
МН-4



Формы Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
1		МН-3	φ 22АТ, ГОСТ 5781-82, L=900	1	2,7кз
		МН-4	φ 10АТ, ГОСТ 5781-82		
2			L=280	1	0,2кз
3			L=120	1	0,1кз
4			-6x80, ГОСТ 103-76, L=60	1	0,2кз

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

КНИ-МН-3, МН-4			Сталь	Масса	Масштаб
КНИ	Никитин	МНО	Р	2,7	1:10
Начальн	Сидорова	С	Лист 1		Листов 1
Инженер	Суренин	С	ГИПРОАВТОТРАНС		
Инженер	Шайратов	С			
Инженер	Пяткова	С			

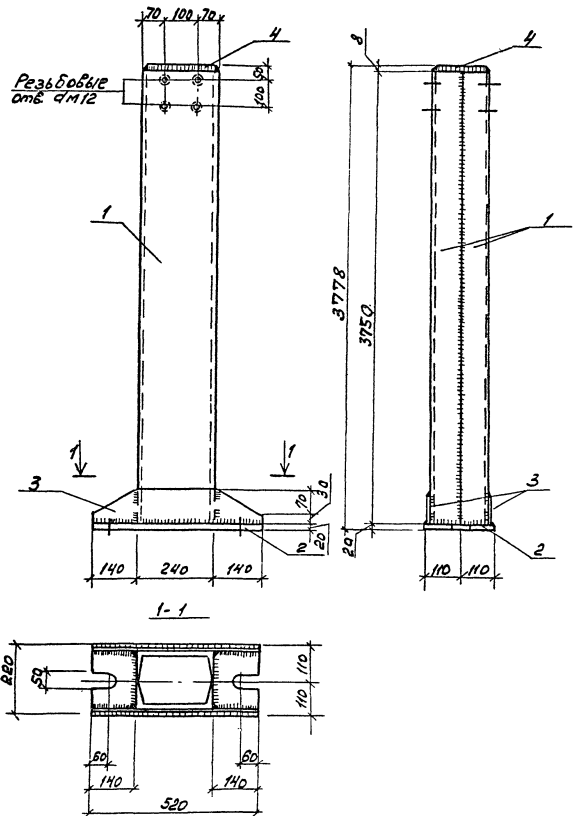


Формы Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1			-6x40 ГОСТ 103-76, L=240	1	0,45кз
2			φ 12АТ, ГОСТ 5781-82, L=30	1	0,03кз
3			Гайки М12, ГОСТ 5935-74, L=25	1	0,02кз

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

416-1-150.84 КНИ-МН-5			Сталь	Масса	Масштаб
КНИ	Никитин	МНО	Р	0,5	1:5
Начальн	Сидорова	С	Лист 1		Листов 1
Инженер	Суренин	С	ГИПРОАВТОТРАНС		
Инженер	Шайратов	С			
Инженер	Пяткова	С			

Тубовод прорез №6-1-150.84 - 1680мм



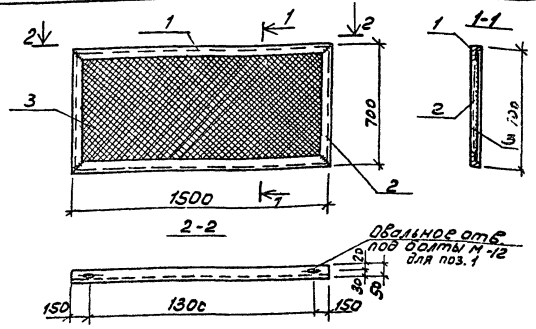
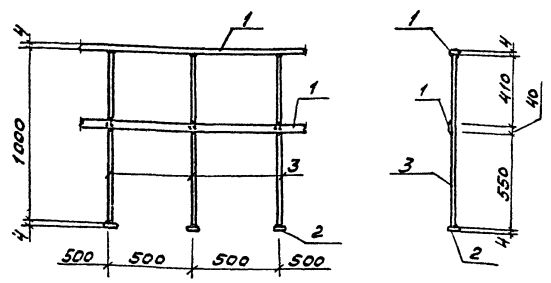
Порядк. номер	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1		С 24 С-3750 ГОСТ 8240-72*	2	180,0 кг
2		-200x20 С-520 ГОСТ 103-76	1	16,3 кг
3		-100x8 С-520 ГОСТ 103-76	2	6,8 кг
4		-170x8 С-230 ГОСТ 103-76	1	2,5 кг
		Наплавленный металл 2%		4,7 кг

1. Материал конструкций сталь марки ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*
2. Сварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{шв} = 6$ мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Шифр-название, Подпись и дата, Выполнить

ГЛП	И.И.И.И.И.	№		416-1-150.84	-КМШ-СФ-1
Чел. от	С.В.В.В.В.	С/С		Стелка СФ-1	Р 210.4 8/м
Чел. от	С.В.В.В.В.	С/С			
Чел. пр.	И.И.И.И.И.	21мм		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Вед. инж.	И.И.И.И.И.	175мм			

Типовой проект 46-1-150.84 Решетчатый



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Значение
2	2,6 кг	4x40 ГОСТ 103-76, L=1000	1	
3	0,9 кг	4x40 ГОСТ 103-76, L=100	2	
3	9,0 кг	φ22 АТ, ГОСТ 5781-82 L=1000	3	

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Значение
2	11,3 кг	L50x5 ГОСТ 8509-78*	1	
2	5,2 кг	L=700	2	
1	2,3 кг	Сетка РР-1.6 ГОСТ 3336-80	3	
1	0,67 кг	φ58Т, ГОСТ 6727-80 E=4380	4	

1. Сварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{ш} = 4$ мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

1. Сетку (поз. 3) обварить по краям стержней проволочкой φ58Т (поз. 4) по периметру сетки и приварить к уголкам поз. 1 и 2 электросваркой по ГОСТ 19292-73.
2. Уголки варить между собой согласно чертежу электрода типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{ш} = 4$ мм.

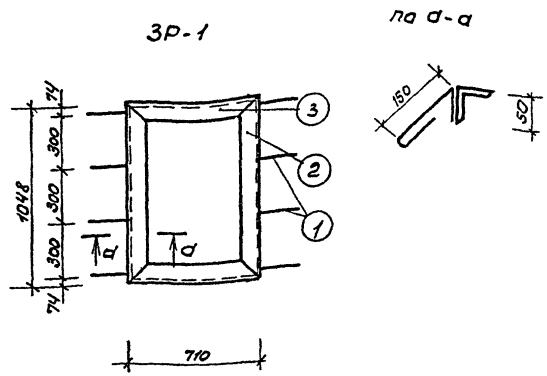
Лист 1 из 1 (Повторяется и дата выпуска)

Гип	Михайлин	80	-КНУ-0Г-1
Начальн	Сидорова	80	
Проектант	Стрелкин	80	Ограждение 0Г-1
Рис. гр.	Шайхетдинов	80	
Ведущий	Пяткова	80	Сталь
			Сталь
			ГИПРОАВТОТРАН

Лист 1 из 1 (Повторяется и дата выпуска)

Гип	Михайлин	80	416-1-150.84	КНУ-Р-1
Начальн	Сидорова	80		
Проектант	Стрелкин	80	Решетка Р-1	Сталь
Рис. гр.	Шайхетдинов	80		
Ведущий	Пяткова	80	Сталь	ГИПРОАВТОТРАН
			Сталь	ГИПРОАВТОТРАН

Копирован блуж - формат А3

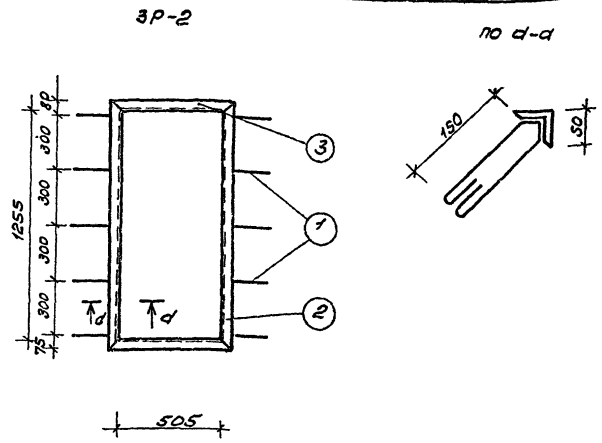


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		ф 6А1 ГОСТ 5781-82 E = 260	8	0,086
	2		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 1046	2	3,95
	3		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 710	2	2,68

1. Сварку выполнить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

ГНП Никитин	ЗОН	416-1-150.84	КНИ-3P-1	Сталь	Масса	Масштаб
Начальн. Сидоров	ЭИ					
П. пр. Сердобин	ЭИ	Закладная рама 3P-1	Р	14,1		
Дир. пр. Бласов	ЭИ					
Вед. пр. Бласов	ЭИ	Сталь	ГИПРОВТОТРАНС			Новосибирский филиал
Пр. Бласов	ЭИ					

Шиф. № подл. Подпись и дата, Взам. Шифр №

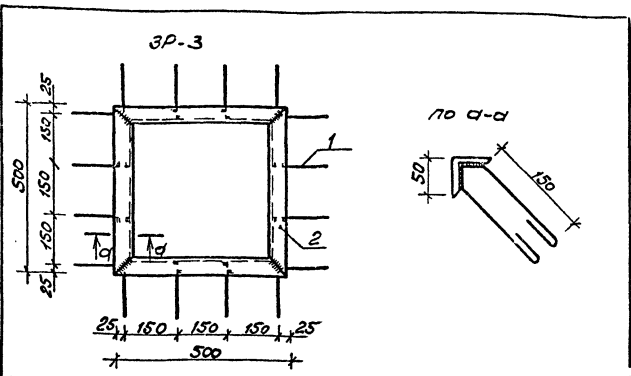


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		ф 6А1 ГОСТ 5781-82 E = 520	10	0,12
	2		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 1355	2	5,11
	3		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 605	2	2,28

1. Сварку выполнить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

ГНП Никитин	ЗОН	416-1-150.84	КНИ-3P-2	Сталь	Масса	Масштаб
Начальн. Сидоров	ЭИ					
П. пр. Сердобин	ЭИ	Закладная рама 3P-2	Р	16,7		
Дир. пр. Бласов	ЭИ					
Вед. пр. Бласов	ЭИ	Сталь	ГИПРОВТОТРАНС			Новосибирский филиал
Пр. Бласов	ЭИ					

Шиф. № подл. Подпись и дата, Взам. Шифр №

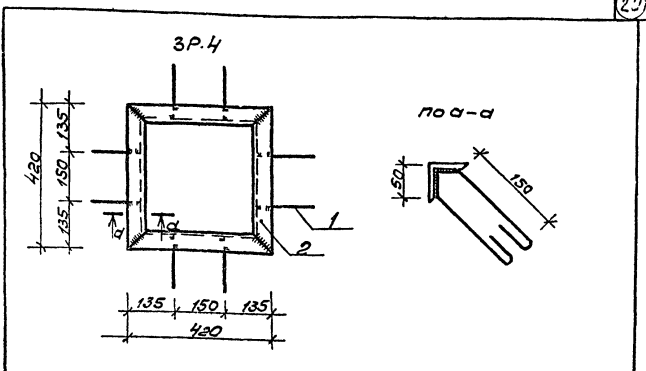


Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		φ66 АІ ГОСТ 5781-82		
				E=520	16	0,12
		2		150x5 ГОСТ 8509-72*		
				E=500	4	1,89

1. Сварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{ш}=4$ мм.
Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Имя и фамилия, должность и дата выдачи

Г.И.П.	Никитин	30.01.84	415-1-150.84	КНИИ-ЗР-3
Имя отч.	Сидорова	28.01.84		
И.п. арх.	Сердюков	28.01.84		
И.п. пр.	Владимир	28.01.84		
Вед. арх.	Владимир	28.01.84		
Арх.	Маслова	28.01.84		
			Закладная рамка 3P-3	Сталь, Масса 9,48
			Сталь	Листы листов 1
				ГИПРОАВТОТРАНС
				Новосибирский филиал



Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		φ66 АІ ГОСТ 5781-82		
				E=520	8	0,12
		2		150x5 ГОСТ 8509-72*		
				E=420	4	1,58

1. Сварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_{ш}=4$ мм.
Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Имя и фамилия, должность и дата выдачи

Г.И.П.	Никитин	30.01.84	415-1-150.84	КНИИ-ЗР-4
Имя отч.	Сидорова	28.01.84		
И.п. арх.	Сердюков	28.01.84		
И.п. пр.	Владимир	28.01.84		
Вед. арх.	Владимир	28.01.84		
Арх.	Маслова	28.01.84		
			Закладная рамка 3P-4	Сталь, Масса 21,89
			Сталь	Листы листов 1
				ГИПРОАВТОТРАНС
				Новосибирский филиал

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1

Выдано в печать 3^{го} V 1988г.
Заказ Г-7742. Тираж: 100