ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

709-3-3сп.92

ОПЕРАТИВНЫЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ СКЛАД ХЛОПКА-СЫРЦА ВМЕСТИМОСТЬЮ 1500 т.

Альбом 2
Строительные изделия

25290-02

Отпускная цена
на момент реализации

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

709-3-3 сп. 92

ОПЕРАТИВНЫЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ СКЛАД ХЛОПКА-СЫРЦА ВМЕСТИМОСТЬЮ 1500 Т

Альбом 2

Строительные изделия

Утвержден
Главагропромнаучпроектом
Минсельхозпрода СССР
приказ от 12.12.91
№ 073-3/205

Разработан проектным институтом "Южгипроагропромом"

Введен в действие "Южгипроагропромом"
приказ от 10.10.92
№ 361-Т

Гл. инженер института Э.Т. Наги-Заде
Гл. инженер проекта И.Е. Дескубес

© АПП ЦИТП, 1992г.

Альбом 2

Обозначение	Наименование	№ страницы
КЖИ-ТУ	Технические условия	3-5
КЖИ-01.0.0	Балки покрытия 1БДР18-1АV-1-а; 1БДР18-1АV-1-б;	
	1БДР18-1АV-1-в; 1БДР-18-1АV-1-2; 1БДР18-2АV-1-а;	
	1БДР18-2АV-1-б; 1БДР18-2АV-1-в; 1БДР18-2АV-1-2	6
КЖИ-01.0.0СБ	Балки покрытия 1БДР18-1АV-1-а, 1БДР18-1АV-1-б;	
	1БДР18-1АV-1-в; 1БДР18-1АV-1-2; 1БДР18-2АV-1-а;	
	1БДР18-2АV-1-а; 1БДР18-2АV-1-в; 1БДР18-2АV-1-2 сборочн. чертеж	7-8
КЖИ-02.0.0	Колонны 1К84-6М3-1; 1К84-6М3-2; 1К84-6М3-3;	
	1К78-5М2-1; 3К84-6М3-С-1; 3К84-6М3-С-2; 3К84-6М3-С3	
	3К78-6М3-С-1	9-10
КЖИ-02.0.0СБ	Колонны 1К84-6М3-1; 1К84-6М3-2; 1К84-6М3-3;	
	1К78-5М2-1, 3К84-6М3-С-1; 3К84-6М3-С-2; 3К84-6М3-С-3	
	3К78-6М3-С-1. Сборочный чертеж	11-12
КЖИ-03.0.0	Колонна фахверковая 7КФ97-1-Н1; 7КФ97-2-Н1	13
КЖИ-03.0.0СБ	Колонна фахверковая 7КФ97-1-Н1; 7КФ97-2-Н1 сборочный чертеж	14-15
КЖИ-04.0.0	Панели стеновые ПС600.18-1АIV-Т-а; ПС600.18-1АIV-Т-б;	
	ПС600.18-1АIV-Т-в; ПС600.18-1АIV-Т-2; ПС600.18-1АIV-Т-g;	
	ПС600.18-1АIV-Т-е.	16
КЖИ-04.0.0СБ	Панели стеновые ПС600.18-1АIV-Т-а; ПС600.18-1АIV-Т-б;	
	ПС600.18-1АIV-Т-в; ПС600.18-1АIV-Т-2; ПС600.18-1АIV-Т-g;	
	ПС600.18-1АIV-Т-е; сборочный чертеж	17
КЖИ-05.0.0	Панели стеновые ПС100.18-1ВI-Т; ПС200.18-1ВI-Т;	
	ПС250.18-1ВI-Т	18
КЖИ-05.0.0СБ	Панели стеновые ПС100.18-1ВI-Т; ПС200.18-1ВI-Т;	
	ПС250.18-1ВI-Т Сборочный чертеж	19-20
КЖИ-06.0.0	Плита покрытия 1ПГ6-2АIVТ-Н-С-а	21
КЖИ-06.0.0СБ	Плита покрытия 1ПГ6-2АIVТ-Н-С-а сборочный чертеж	22
КЖИ-0.01.00	Соединительные изделия МС2, ММ1, ММ2	23
КЖИ-0.01.00СБ	Соединительные изделия МС2, ММ1, ММ2 сборочн. чертеж	24
КЖИ-0.02.00	Балка а	25
КЖИ-0.03.00	Сетки сварные С1; С2; С3; С4	26
КЖИ-0.0300СБ	Сетки сварные С1; С2; С3; С4 Сборочный чертеж	27

709-3-3 сп. 92

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат А4

Альбом 2

Настоящие технические условия распространяются на железобетонные и арматурные изделия, предназначенные для настоящего проекта

Область применения проекта:

- Обычные геологические условия;
- сейсмичность района строительства 7 и 8 баллов.
- расчетная зимняя температура воздуха -20°С
- нормативное значение ветрового давления - 0.38 кПа
- нормативное значение снеговой нагрузки- 0.70 кПа

Технические требования

1. Форма, размеры и марка изделий должны соответствовать настоящим рабочим чертежам
2. Точность изготовления, отклонение от проектных размеров качество поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.1-81
3. Отклонения по толщине защитного слоя бетона не должны превышать ±5
4. Отклонения от проектного положения закладных деталей не должны превышать в плоскости изделия - 8мм ÷ 10мм; из плоскости изделия - 2÷3мм по смещению
5. Отклонения фактической массы изделий не должны превышать 7%

Привязан:

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Дескубес	
Нач. отд.	Соловьев	
Н. конт.	Дескубес	
Гл. конст.	Бадиров	
Конст.	Сорокина	

709-3-3сп.92 АСИ-ТУ

Технические условия

Стадия	Лист	Листов
РП	1	3

Южгипроагропром

6. Арматурные изакладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали, сварные для железобетонных конструкций". Технические требования и методы испытаний."

При изготовлении арматурных изделий прихватка поперечной арматуры к рабочим стержням плоских и объемных каркасов, а также сеток всех видов, за исключением случаев, предусмотренных СНиП 3.03.01-87 ручной дуговой сваркой запрещается.

При проведении сварочных работ следует обеспечить строгое соблюдение требований СНиП 3.03.01-87 п. 4.9 с тем, чтобы исключить „ожоги" рабочей арматуры от дуговой сварки в виде локальных наплавлений.

Изделия имеющие на рабочей арматуре „ожоги" должны наплавляться в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 или браковаться

7. Плоские каркасы и сетки следует изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы". Сварку каркасов производить во всех точках пересечения стержней.

8. Размеры арматурных изделий даны по осям и торцам стержней.

9. Для точного соблюдения всех размеров взаимного расположения продольных стержней, изготовление плоских и образование пространственных каркасов необходимо производить в кондукторах

Приварку анкерных стержней закладных деталей к пластинам выполнять под слоем флюса.

10. Дуговую сварку следует производить электродами типа Э по ГОСТ 9467-75 „Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы."

Сварку выполнять в соответствии со СНиП 3.03.01-87 „Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

11. Защиту от коррозии закладных деталей в сборных железобетонных конструкциях выполнять оцинкованным слоем 120мкм, наносимым методом металлизации. Перед нанесением защитных покрытий необходимо обеспечить вторую степень очистки поверхностей стальных элементов от окислов (согласно ГОСТ 9.402-80*)

12. Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны удовлетворить требованиям действующих стандартов и обеспечивать получение заданных свойств.

13. При применении стропильных балок в сейсмических районах осуществляются мероприятия в соответствии с требованиями СНиП II-7-81. „Строительство в сейсмических районах", при этом опорные закладные изделия и каркасы с учетом серии 1.462-12с вып.2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан:

Инв. №

709-3-3см. 92. АСИ-ТУ

Лист 3

Формат А4

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Альбом 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение									Прим.
					–	01	02	03	04	05	06	07		
				Документация										
А4			АСИ-01.0.0 СБ	Сборочный чертеж										
А4			АСИ-ТУ	Технические условия										
А4			АСИ-ВС	Ведомость расхода стали										
				Сборочные единицы										
			1.462.1-3/89.1	Балка 1БДР18-1АУ-1	1	1	1	1						8400 кг.
			1.462.1-3/89.1	Балка 1БДР18-2АУ-1					1	1	1	1		8400 кг.
		1	1.400-6/76	Изделие закладное М4-1-2	4	2	4	4	2		2	2		1,4 кг.
		2	1.400-6/76	Изделие закладное М4-3-3	4		4	4	4		4	4		2,4 кг.
		3	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-8		2				2				64,97 кг.
		4	1.400-6/76	Изделие закладное М1-6-5			1	1			1	1		8,0 кг
		5	1.462-12с	Изделие закладное А-1с					2	2	2	2		10,0 кг.

25290-02 7

Формат А4

Привязан:

Инв.№

ГИП	Дескубес	
Нач.ОТА	Соловьев	
Н.конт.	Дескубес	
Гл.конс.от	Бадиров	
Конст.1к	Сорокина	

709-3-3сп.92 АС.И-01.0.0

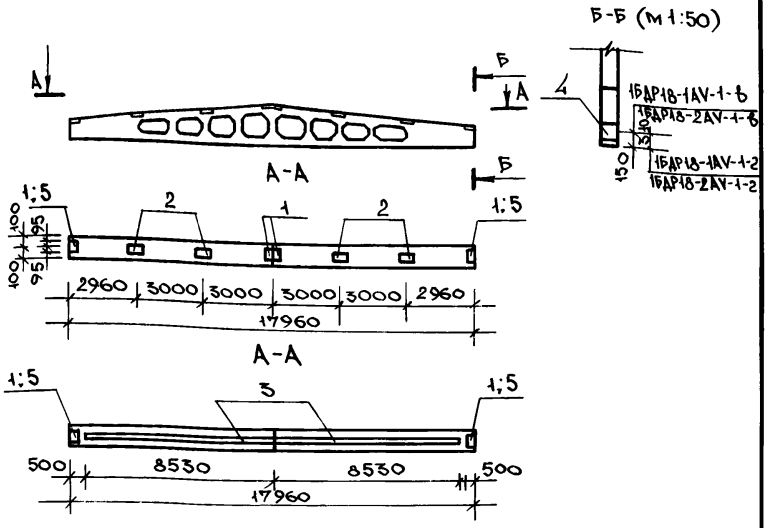
Балки покрытия

1БДР18-1АУ-1-а 1БДР18-2АУ-1-а
1БДР18-1АУ-1-б 1БДР18-2АУ-1-б
1БДР18-1АУ-1-в 1БДР18-2АУ-1-в
1БДР18-1АУ-1-2 1БДР18-2АУ-1-2

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	1

Южгипродагропром.

Альбом 2



Обозначение	Наименование	Масса, ед. кг.	Прим.
АСИ-01.0.0	1БДР18-1АУ-1-а	8415.2	
-01	1БДР18-1АУ-1-б	8524.7	
-02	1БДР18-1АУ-1-в	8423.2	
-03	1БДР18-1АУ-1-2	8423.2	
-04	1БДР18-2АУ-1-а	8422.46	
-05	1БДР18-2АУ-1-б	8534.6	
-06	1БДР18-2АУ-1-в	8429.46	
-07	1БДР18-2АУ-1-2	8429.46	

Привязан:

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Дескубес	
Нач. отд.	Соловьев	
Н. конт.	Дескубес	
Гл. конс.	Бадиров	
Конст 1к	Сорокина	

709-3-3сп.92 АСИ-01.0.0СБ

Балки покрытия
1БДР18-1АУ-1-а 1БДР18-2АУ-1-а
1БДР18-1АУ-1-б 1БДР18-2АУ-1-б
1БДР18-1АУ-1-в 1БДР18-2АУ-1-в
1БДР18-1АУ-1-2 1БДР18-2АУ-1-2
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	см. табл.	1:200 1:50
Лист: 1	Листов: 2	

Южгипроагропром

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные

Марка	Изделия закладные									Всего
	Арматура класса AIII ГОСТ 5781-82*				Прокат марки Вст3кп2 ГОСТ 103-76*					
	⌀8	⌀10	⌀12	Итого	-б6	-8 8	-8 10		Итого	
1БДР18-1АV-1-а	1.2	—	—	1.2	14.0	—	—		14.0	15.2
1БДР18-1АV-1-б	17.26	—	—	17.26	—	107.48	—		107.48	124.74
1БДР18-1VV-1-в	1.2	—	0.9	2.1	14.0	1.0	6.1		21.1	23.2
1БДР18-1АV-1-г	1.2	—	0.9	2.1	14.0	1.0	6.1		21.1	23.2
1БДР18-2АV-1-а	1.0	2.2	—	3.2	11.4	7.86	—		19.26	22.46
1БДР18-2АV-1-б	17.06	2.2	—	19.26	—	115.34	—		115.34	134.6
1БДР18-2АV-1-в	1.0	2.2	0.9	3.1	11.4	8.86	6.1		26.36	29.46
1БДР18-2АV-1-г	1.0	2.2	0.9	3.1	11.4	8.86	6.1		26.36	29.46

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Привязан:

Инв.№

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

Альбом 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение —	01	02	03						Прим. кг.
				Документация										
А4			АСИ-02.0.0СБ	Сборочный чертеж										
А4			АСИ-ТУ	Технические условия										
А4			АСИ-ВС	Ведомость расхода стали										
				Сборочные единицы										
А4		I	1.423.1-3/88.1	Колонны 1К84-6М3	1	1	1							3900
А4		II	1.423.1-3/88.1	Колонны 1К78-5М2				1						3500
А4		1	1.423.1-3/88.2-256	Закладное изделие М1-11	4	4	4							1.8
А4		2	1.423.1-3/88.2-265	Закладное изделие НМ1-5	2	2	2							10.1
А4		3	1.423.1-3/88.2-253	Закладное изделие МН-11	2	2	2	2						0.7
А4		4	1.423.1-3/88.2-270	Закладное изделие НМ1-11		2	2							12.1
А4		5	1.423.1-3/88.2-254	Закладное изделие М2-32	1	1	1	1						7.3

25290-02 10

Формат А4

Привязан:

Инв.№

ГИП	Дескубес		
Нач.ОТА	Соловьев		
Н. конт.	Дескубес		
Гл.кон.ОТ	Бадиров		
Конс.ИК	Сорокина		

709-3-3сп.92 АСИ-02.0.0

Колонны

1К84-6М3-1 3К84-6М3-С-1
1К84-6М3-2 3К84-6М3-С-2
1К84-6М3-3 3К84-6М3-С-3
1К78-5М2-1 3К78-6М3-С-1

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	

Южгипродагропром.

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

Альбом 2

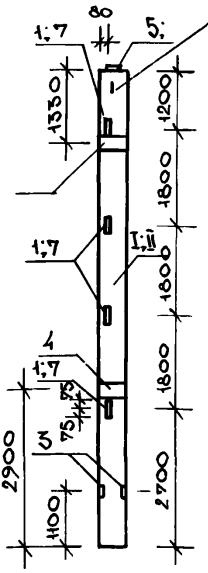
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 04	05	06	07						Прим. кг.
				Документация										
А4			АСИ-02.0.0 СБ	Сборочный чертеж										
А4			АСИ-ТУ	Технические условия										
А4			АСИ-ВС	Ведомость расхода стали										
				Сборочные единицы										
А4		I	1.423.1-3/88.1	Колонна 3К84-6М3-С	1	1	1							
А4		II	1.423.1-3/88.1	Колонна 3К78-6М3-С				1						
А4		2	1.423.1-3/88.2-265	Закладное изделие НМ1-5	2	2	2							10.1
А4		3	1.423.1-3/88.2-253	Закладное изделие МН-11	2	2	2	2						0.7
А4		4	1.423.1-3/88.2-270	Закладное изделие НМ1-11		2	2							12.1
А4		6	1.423.1-3/88.2-258	Закладное изделие М2-33	1	1	1	1						17.8
А4		7	1.423.1-3/88.2-256	Закладное изделие М1-15	4	4	4							1.9

Привязан:

Инв.№

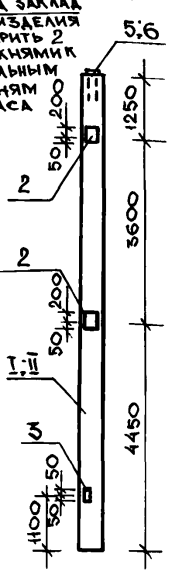
Альбом 2

1-1

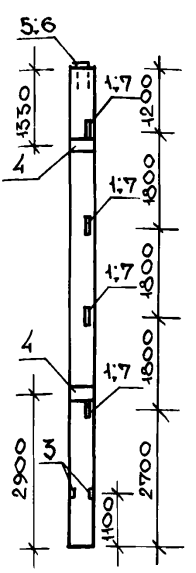


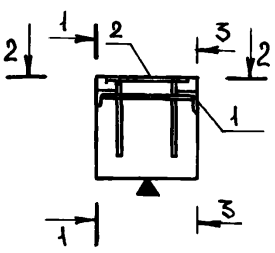
Анкера заклад ного изделия приварить 2 стержнями к продольным стержням каркаса

2-2(для 1К84-6М3-2)



3-3(для 1К84-6М3-3)





Обозначение	Наименование	Сеч-е	Масса ед. кг.
АСИ-02.0.0.	1К84-6М3-1	1-1	3936.2
-01	1К84-6М3-2	2-2	3960.4
-02	1К84-6М3-3	3-3	3960.4
-03	1К78-5М2-1	1-1	3908.68

Привязан:

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Дескубес	
Нач. ОТА.	Соловьев	
Н. конт.	Дескубес	
Гл. конс. от	Бадиров	
Конст. 1к	Сорокина	

709-3-3сп.92 АСИ-02.0.0СБ

Колонны

1К84-6М3-1	3К84-6М3-с-1
1К84-6М3-2	3К84-6М3-с-2
1К84-6М3-3	3К84-6М3-с-3
1К78-5М2-1	3К78-6М3-с-1

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	см. табл.	1:100
Лист: 1	Листов: 2	

Южгипроагропром

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№

Ведомость расхода стали

Марка элемента	Изделия закладные													Всего кг.
	Арматура класса							Прокат марки						
	AI		AIII					Вст 3 кп2				Вст3 пс6-1		
	ГОСТ 5781-82*							ГОСТ 19903-74*		ГОСТ 8509-86*		ГОСТ 103-76*		
	⌀6	Итого	⌀12	⌀14	⌀22	⌀25	Итого	-δ10	Итого	∠63×5	Итого	-δ8	-δ14	Итого	
1К84-6М3-1	0.4	0.4	2.6	5.52	2.88	0.8		11.4		6.0		0.6	6.0		36.2
1К84-6М3-2	0.8	0.8	2.6	11.04	5.76	0.8		26.8		6.0		0.6	6.0		60.4
1К84-6М3-3	0.8		2.6	11.04	5.76	0.8		26.8		6.0		0.6	6.0		60.4
1К78-5М2-1			1.28			0.8						0.6	6.0		8.68
3К84-6М3-С-1	0.4		4.24	5.52	2.88	0.8		26.7		6.0		0.6			47.14
3К84-6М3-С-2	0.8		4.24	11.04	5.76	0.8		42.1		6.0		0.6	5.52		76.86
3К84-6М3-С-3	0.8		4.24	11.04	5.76	0.8		42.1		6.0		0.6	5.52		76.86
3К78-6М3-С-1			2.56			0.8		15.3				0.6			19.26

Обозначение	Наименование	Сеч-е	Масса ед. кг.	Прим.
АСИ-02.0.0-04	3К84-6М3-С-1	1-1	3947.14	
-05	3К84-6М3-С-2	2-2	3976.86	
-06	3К84-6М3-С-3	3-3	3976.86	
-07	3К78-6М3-С-1	1-1	3549.26	

Альбом 2

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение —	Количество на исполнение 01	Прим.
				Документация			
А4			АСИ-03.0.0 СБ	Сборочный чертеж			
А4			АСИ-ТУ	Технические условия			
А4			АСИ-ВС	Ведомость расхода стали			
				Сборочные единицы			
		I	1.427.1-3.1	Колонна фахв. 7КФ97-1Н	1		3600
		II	1.427.1-3.1	Колонна 7КФ97-2Н		1	3600
		1	1.427.1-3.2/87-124	Изделие закладное МН6	1	1	4.7кг
		2	1.427.1-3.2/87-125	Изделие закладное МН8	1	1	6.4кг
		3	1.427.1-3.2/87-133	Изделие закладное МН29	5	5	1.8кг
		4	1.427.1-3.2/87-132	Изделие закладное МН23	2	2	9.1кг

25290-02 14

Формат А4

Привязан:

Инв.№

ГИП	Дескубес	
Нач.отд	Соловьев	
Н.конт	Дескубес	
Гл.конс	Бадиров	
Конс.1к	Сорокина	

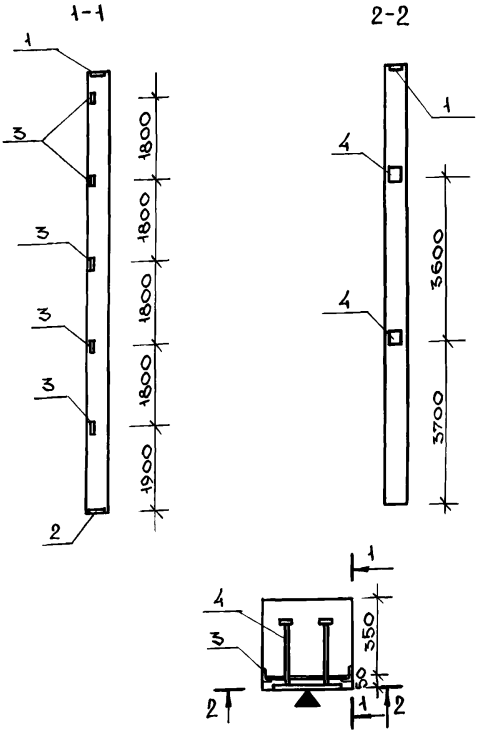
709-3-3сп.92 АСИ-03.0.0

Колонна фахверковая
7КФ97-1-Н1
7КФ97-2-Н1

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	1

Южгипроагропром.

Альбом 2



Обозначение	Наименование	Масса ед., кг.	Прим.
АСИ-03.0.0	7КФ97-1Н-1	3638.17	
-01	7КФ97-2Н-1	3638.17	

Привязан:

Инв.№

Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

ГИП	Дескубес		
Нач.отд.	Соловьев		
Н.контр.	Дескубес		
Гл.конс.	Бадиров		
Конс.1К	Сорокина		

709-3-3сп.92 АСИ-03.0.0 СБ

Колонна фахверковая
7КФ97-1-Н1
7КФ97-2-Н1
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	см. табл.	1:100
Лист: 1	Листов: 2	

Южгипроагропром

25290-02 15

Формат А4

Альбом 2

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали

Марка элемента	Изделия закладные									Всего
	Арматура класса			Прокат марки						
	AIII			Вст3КП2						
	ГОСТ5781-82*			ГОСТ19903-74*			ГОСТ8509-86			
	⌀10	⌀12	Итого	-8×250	-10×250	Итого	∠63×5	∠90×6	Итого	
7КФ97-1-НТ	2.14	8.53	10.67	3.9	11.4	15.3	7.2	5.0	12.2	38.17
7КФ97-2-НТ	2.14	8.53	10.67	3.9	11.4	15.3	7.2	5.0	12.2	38.17

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Привязан:

Инв.№

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

Альбом 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение									Прим.
					–	01	02	03	04	05				
				Документация										
А4			АСИ-04.0.0 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X				
А4			АСИ-ТУ	Технические условия	X	X	X	X	X	X				
				Сборочные единицы										
А4			1.432-15 вып.1	ПС600.18-1АIV-Т	1	1	1	1	1	1				1870 кг.
А4		1	1.432-15 вып.2	Изделие закладное МС1	6	6	6	6	4	4				2.03 кг.

25290-02 17

Формат А4

Привязан:			
Инв.№			

ГИП	Дескубес	[signature]	
Нач.отд.	Соловьев	[signature]	
Н.кон.от	Дескубес	[signature]	
Гл.кон.от.	Бадиров	[signature]	
Конст.I к.	Сорокина	[signature]	

709-3-3сп.92 АСИ-04.0.0

Панели стеновые
ПС600.18-1АIV-Т-а; ПС600.18-1АIV-Т-б
ПС600.18-1АIV-Т-в; ПС600.18-1АIV-Т-г
ПС600.18-1АIV-Т-д; ПС600.18-1АIV-Т-е

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	1

Южгипроагропром

Альбом 2

Рис.1

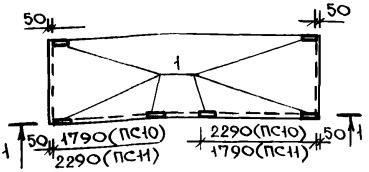


Рис.2

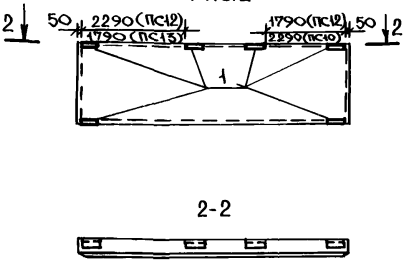
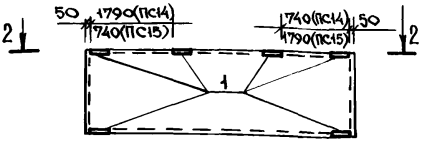


Рис.3



Обозначение	Наименование	Рис.	Масса, ед. кг.	Примечан.
АСИ-04.0.0	ПС600.18-1АIV-Т-а(ПС10)	1	1882.2	
-01	ПС600.18-1АIV-Т-б(ПС11)	1	1882.2	
-02	ПС600.18-1АIV-Т-в(ПС12)	2	1882.2	
-03	ПС600.18-1АIV-Т-г(ПС13)	2	1882.2	
-04	ПС600.18-1АIV-Т-д(ПС14)	3	1878.2	
-05	ПС600.18-1АIV-Т-е(ПС15)	3	1878.2	

Привязан:

Инв.№

Взам.инв.№

Подпись и дата

Инв.№ подл.

ГИП	Дескубес	
Нач.отд.	Соловьев	
Н.контр.	Дескубес	
Гл.кон.от	Бадиров	
Конс.1к.	Сорокина	

709-3-3сп.92 АСИ-04.0.0 СБ

Панели стеновые ПС600.18-1АIV-Т-а ПС600.18-1АIV-Т-е ПС600.18-1АIV-Т-б ПС600.18-1АIV-Т-в ПС600.18-1АIV-Т-г ПС600.18-1АIV-Т-д

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	см. табл.	1:100
Лист: 1	Листов: 1	

Южгипроагропром

25290-02 18

Формат А4

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№

Альбом 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение —	01	02	Прим. вес.
				Документация				
А4			АСИ-05.0.0 СБ	Сборочный чертеж				
А4			АСИ-ТУ	Технические условия				
А4			АСИ-ВС	Ведомость расхода стали				
				Сборочные единицы				
				ПС100.18-1ВТ-Т	1			
				ПС200.18-1ВТ-Т		1		
				ПС250.18-1ВТ-Т			1	
		1	1.432-15 вып.2	Изделие закладное МС1	4	4	4	2.03 кг.
		2	АСИ-0.03.00	Сетка сварная С2	2			3.67 кг.
		3	АСИ-0.03.00	Сетка сварная С3		2		7.34 кг.
		4	АСИ-0.03.00	Сетка сварная С4			2	9.27 кг.
		5	1.432-15 вып.2	Петли для подъема П3	2	2	2	0.2 кг.

25290-02 19

Формат А4

Привязан:

Инв.№

ГИП	Дескубес	
Нач.отд.	Соловьев	
Н.контр.	Дескубес	
Гл.конс.	Бадиров	
Кон.т.к.	Сорокина	

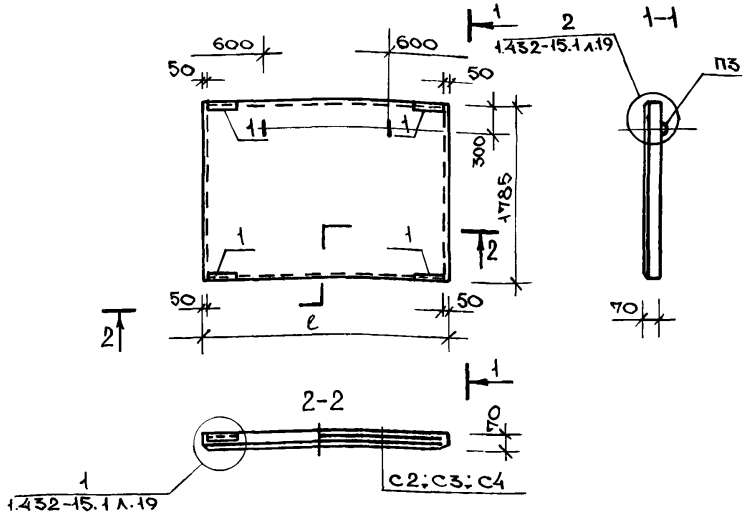
709-3-3сп.92 АСИ-05.0.0

Панели стеновые
ПС100.18-1ВТ-Т
ПС200.18-1ВТ-Т
ПС250.18-1ВТ-Т

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	1

Южгипроагропром

Альбом 2



Обозначение	Наименование	Размеры		Вес т.	Марка бетона	Объем бетона	Прим.
		e	h				
АСИ-04.0.0	ПС100.18-1В$\underline{I}$-Т	980	1785	0.3	300	0.12 м^3	
-01	ПС200.18-1В$\underline{I}$-Т	1980	1785	0.62	300	0.25 м^3	
-02	ПС250.18-1В$\underline{I}$-Т	2400	1785	0.77	300	0.31 м^3	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан:

Инв.

ГИП	Дескубес		
Нач. ОТА	Соловьев		
Н. конт.	Дескубес		
Гл. конс.	Бадиров		
Кон. $\underline{I}$ к.	Сорокина		

709-3-3сп.92 АСИ-05.0.0 СБ

Панели стеновые
ПС100.18-1В$\underline{I}$-Т
ПС200.18-1В$\underline{I}$-Т
ПС250.18-1В$\underline{I}$-Т
Сборочные чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	см. табл.	

Лист: 1 Листов: 2

Южгипроагропром

Формат А4

Альбом 2

Ведомость расхода стали на одну панель, кг

Марка панели	Арматурные изделия ГОСТ 6727-82* кл. В I ø мм 3	5	Итого	Закладные детали и петли ГОСТ 5781-82* кл. А I кл. А III ø мм 8	10	Угловая сталь по ГОСТ 8509-82 L56×5	Итого	Всего
ПС100.18-1ВI-Т	0,97	2,7	3,67	0,4	3,0	5,12	8,52	12,19
ПС200.18-1ВI-Т	1,94	5,4	7,34	0,4	3,0	5,12	8,52	15,86
ПС250.18-1ВI-Т	2,43	6,84	9,27	0,4	3,0	5,12	8,52	17,79

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Привязан:

Инв.№

709-3-3сп.92 АСИ-04.0.0 ВС

Лист 2

Формат А4

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

Альбом 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение —									Прим. кг.
				Документация										
А4			АСИ-06.0.0 СБ	Сборочный чертеж	X									
А4			АСИ-ТУ	Технические условия	X									
				Сборочные единицы										
А4		1	1.865.1-4/89.1	1ПГ6-2АIVТ-Н	1									2250
А4		2	1.865.1-4/89.2-15	Изделие закладное МН6	2									1.3
А4		3	1.865.1-4/89.2-15	Изделие закладное МН7	2									0.9
А4		4	1.865.1-4/89.2-16	Изделие закладное МН8	2									2.4
А4		5	1.865.1-4/89.2-16	Изделие закладное МН9	2									2.4

25290-02 22

Формат А4

Привязан:

Инв.№

ГИП	Дескубес	
Нач.ота.	Соловьев	
Н.контр.	Дескубес	
Гл.кон.от.	Бадиров	
Кон. I к.	Сорокина	

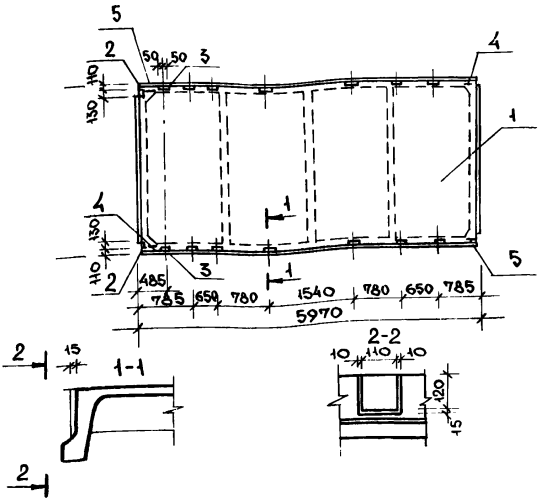
709-3-3сп.92 АСИ-06.0.0

Плита покрытия 1ПГ6-2АIVТ-н-с-а

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	1

Южгипроагропром

Альбом 2



Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
АСИ-06.0.0	1ПГ6-2АIVТ-Н-с-а	–	2255.2	

Привязан:

Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГИП	Дескубес		
Нач. отд.	Соловьев		
Н. контр.	Дескубес		
Гл. конс.	Радиров		
Конс. Гк.	Сорокина		

709-3-3сп.92 АСИ-06.0.0 СБ

Плита покрытия 1ПГ6-2АIVТ-Н-с-а
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	2255.2 кг.	1:20
Лист: 1	Листов: 1	

Южгипроагропром

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение –	01	02	Прим.
				Документация				
			АСИ-07.0.0 СБ	Сборочный чертеж	✕	✕	✕	
А4			АСИ-ТУ	Технические условия	✕	✕	✕	
А4		1		Лист $\frac{20\times200\times700Б\text{-}НОГОСТ19903\text{-}74}{С235ГОСТ27772\text{-}88}$	1			22 кг.
А4		2		Лист $\frac{6\times100\times620Б\text{-}НОГОСТ19903\text{-}74*}{С235ГОСТ27772\text{-}88}$		1		2,9 кг.
А4		3		Лист $\frac{6\times200\times240Б\text{-}НОГОСТ19903\text{-}74*}{С235ГОСТ27772\text{-}88}$			1	2,5 кг.
А4		4		Двутавр $\frac{I20\ ГОСТ8239\text{-}72}{С235ГОСТ27772\text{-}88}$; $l=100$			1	2,5 кг.

Привязан:

Инв. №

ГИП	Дескубес	
Нач.отд.	Соловьев	
Н.контр.	Дескубес	
Гл.конс.	Бадиров	
Конс. Тк	Сорокина	

709-3-3сп:92 . АСИ-07.0.0

Соединительные изделия МС2; ММ1; ММ2

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	1

Южгипроагропром

Альбом 2

Рис.1

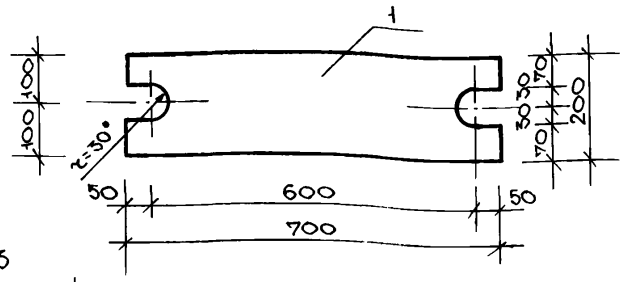


Рис.3

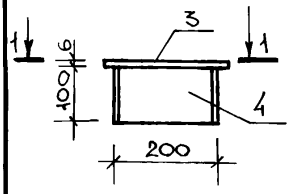
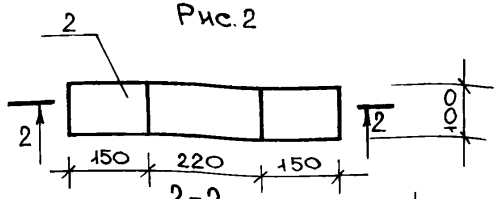
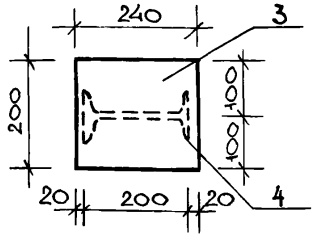


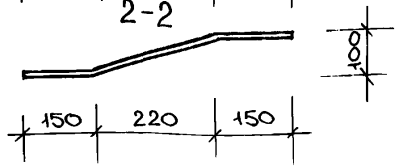
Рис.2



1-1



2-2



Обозначение	Наименование	Рис.	Прим. Вес. кг.
АСИ-07.0.0	Соединительный элемент МС1	1	22
-01	ММ1	2	2.9
-02	ММ2	3	4.8

Привязан:

Инв.№

Взам.инв.№

Подпись и дата

Инв.№ подл.

ГИП	Дескубес	
Н.контр	Дескубес	
Нач.отд.	Соловьев	
Гл.конст.	Бадиров	
Конст.1к	Сорокина	

709-3-3сп.92 АСИ-07.0.0.СБ

Соединительные изделия МС2; ММ1; ММ2 Сборочный чертеж

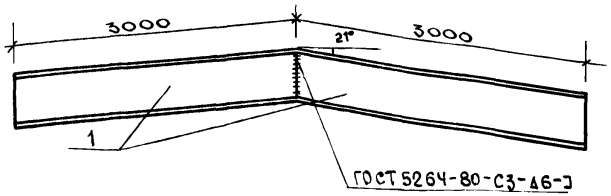
Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	см. табл.	1:50

Лист: 1 Листов: 1

Южгипроагропром

Формат А4

Альбом 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
				Техническое описание	X	
				Детали		
Б4		1		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72* / Вст3кп2 ГОСТ 535-88		
				ℓ=3000	2	31.2 кг.

Привязан!

Инв.№

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ГИП	Дескубес		
Нач. отд.	Соловьев		
Н. контр.	Дескубес		
Гл. кон. от	Радиров		
Кон. I к.	Сорокина		

709-3-3сп.92 АСИ-0.02-00

Балка а

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	624кг	
Лист: 1	Листов: 1	

Южгипроагропром

Формат А4

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение –	01	02	03	Прим.
				Документация					
А4			АСИ-0.03.00	Сборочный чертеж					
А4			АСИ-ТУ	Технические условия					
				Сборочные единицы					
		1		⌀8АIГОСТ5781-82* ℓ=2000	3				0.79кг.
		2		⌀8АIГОСТ5781-82* ℓ=240	10				0.09кг.
		3		⌀3ВIГОСТ6727-82* ℓ=1760		10	20	25	0.097кг.
		4		⌀5ВIГОСТ6727-82* ℓ=960		18			0.15кг.
		5		⌀5ВIГОСТ6727-82* ℓ=1960			18		0.3кг.
		6		⌀5ВIГОСТ6727-82* ℓ=2460				18	0.38кг.

25290-02 27

Привязан:

Инв.№

ГИП	Дескубес	
Нач.ота.	Соловьев	
Н.конт.	Дескубес	
Гл.конс.	Бадиров	
Конс.ТК.	Сорокина	

709-3-3сп.92 АСИ-0.03.00

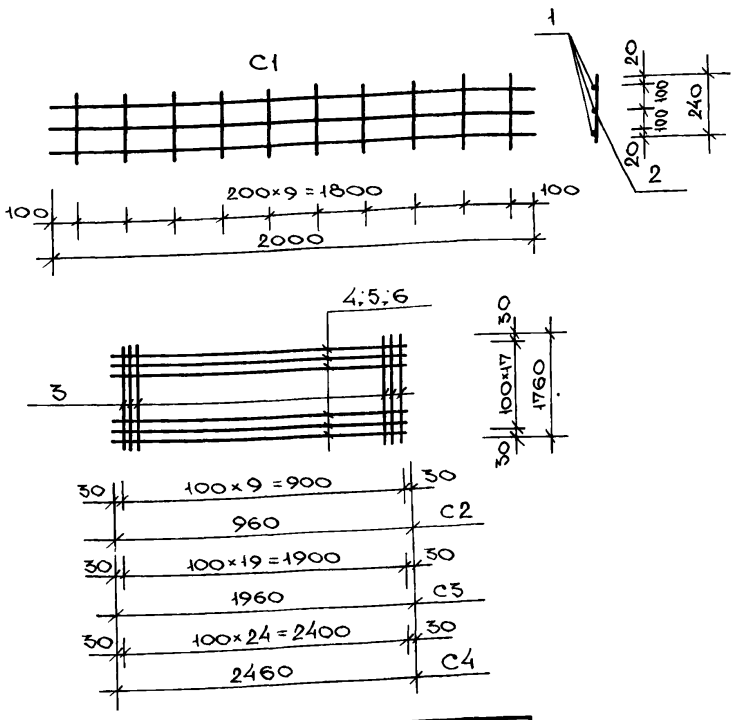
Сетки сварные С1; С2; С3; С4

Стадия	Лист	Листов
Р.П.	1	1

Южгипроагропром

Формат А4

Альбом 2



Обозначение	Наименование	Вес кг.	Прим.
АСИ-0.03.00	Сетка сварная С1	3.27	
– 01	С2	3.67	
– 02	С3	7.34	
– 03	С4	9.27	

Привязан:

Инв.№

Взам. инв.№

Подпись и дата

Инв.№ подл.

ГИП	Дескубес		
Нач.ОТА	Соловьев		
Н.конт.	Дескубес		
	РОВ		
Констр.	Сорокина		

709-3-3сп.92 АСИ-0.03.00 СБ

Сетки сварные С1; С2; С3; С4

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	см. табл.	1:50
Лист: 1	Листов: 1	

Южгипроагропром

gost.e-ecolog.ru