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

Нф 1218/..

				привязан
инв.№				

Формат А3

gost.e-ecolog.ru

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

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА, СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ, ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ, АВТОМАТИЗАЦИЯ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМ, СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ

АЛЬБОМ II АРХИТЕКТУРНЫЕ РЕШЕНИЯ, КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ, ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВНУТРЕННИЕ ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ

АЛЬБОМ III СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ IV ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ НА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЮ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМ

АЛЬБОМ V СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

АЛЬБОМ VI СМЕТЫ

АЛЬБОМ VII ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

АЛЬБОМ VIII ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО ПЕРЕВОДУ ПОМЕЩЕНИЙ ПОДВАЛА БЫТОВОГО КОРПУСА НА РЕЖИМ ПРУ

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 Я.И.ВИЛЬБЕРГЕР
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Ю.В.НИКИТИН

Привязан:

Инв. №

Альбом №

Типовой проект 416-1-150.84

(начало)

Обозначение	Наименование	Примечание (стр.)
КЖИ	Опись документов	2
КЖИ	Общие данные	3
КЖИ-К30-4-1	Колонна К30-4-1	4
КЖИ-К30-5-1	Колонна К30-5-1	5
КЖИ-1КФ37-2-1	Колонна 1КФ37-2-1	6
КЖИ-1БСП12-2АIIIв-а 2БСП12-3АIIIв-а; 2БСП12-4АIIIв-а	Балки 1БСП12-2АIIIв-а; 2БСП12-3АIIIв-а; 2БСП12-4АIIIв-а	7
КЖИ-ПРБ-60.15а	Плита ПРБ-60.15-а	8
КЖИ-ПРБ-60.15б	Плита ПРБ-60.15-б	9
КЖИ-ПГ-6АтIIIв-1	Плита ПГ-6АтIIIв-1	10
КЖИ-ПГ-6АтIIIв-2	Плита ПГ-6АтIIIв-2	11
КЖИ-ПВ30.27.13-1	Панель внутренняя ПВ30.27.13-1	12
КЖИ-КР-1,С-1,С-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	Изделие закладное МН-1	15
КЖИ-МН-2	Изделие закладное МН-2	15
КЖИ-МН-3	Изделия закладные МН-3	16
-МН-4	МН-4	16
КЖИ-МН-5	Изделие закладное МН-5	16
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

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

ГИП	Никитин		
Нач.отд.	Сиворова		
Гл.спец.	Стрехнин		
Рук.гр.	Шайхатов		
Вед.инж.	Пяткова		

416-1-150.84

Опись документов

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОАВТОТРАНС

Новосибирский филиал

Копировал | Формат А3

Альбом III

Типовой проект 416-1-150.84

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 изготовляться 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. Основные 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 сборных железобетонных конструкций."

Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы."

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

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

5. Приварку стержней к прокатной стали производить втавр под слоем флюса.

6. Толщину сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. Пережог металла недопускается. Все наплывы и набрызги на лицевой стороне изделий должны быть удалены.

7. Для арматуры класса А-1 марка стали Ст3Сп3, класса А-II-8 Ст5Сп2, класса А III-35 ГС.

8. Для изготовления закладных изделий принят прокат из хорошо свариваемой стали класса С38/23 марки В Ст3 Кп2 и В Ст3 ПС6 по ГОСТ 380-71*.

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.

ГИП	Никитин		416-1-150.84
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Стрехнин		Общие данные
Рук.гр.	Шайхратова		
Вед.инж.	Латкова		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

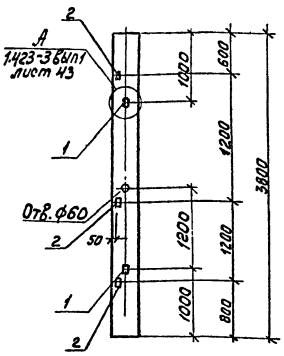
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копировал [illegible]

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 416-1-150.84



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.423-3 Вып. 0-1	Документация		
				Пояснительная записка		
			1.423-3 Вып. 1	Чертеж колонны		
				К30-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 Вып.2	М10-150	2	
		2	1.423-3 Вып. 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							
	ВСт3 пс 6, ВСт3 кп 2			А-III			А-I				
	ГОСТ 8509-72*			ГОСТ 5781-82							
	L63×5		Итого	ф12		Итого	ф10		Итого		
К30-4-1	4.32		4.32	0.72		0.72	0,86		0,86	5,90	5,90

1. Колонна К30-4-1 отличается от колонны марки К30-4 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.

ГИП	Никитин	
Нач. отд.	Сидорова	
Гл. спец.	Стрехнин	
Рук. гр.	Шайхратова	
Вед. инж.	Пяткова	

416-1-150.84 -КЖИ-К30-4-1

Колонна К30-4-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	850	1:50

Лист 1 | Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Железобетон

Копировал Груз-

Формат А3

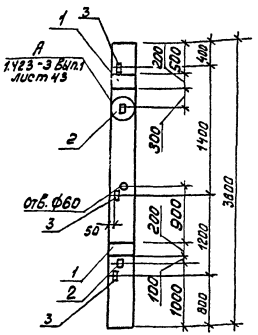
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом III

Типовой проект 416-1-150.84

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

1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.423-3 Вып. 0-1	Документация		
				Пояснительная записка		
			1.423-3 Вып. 1	Чертеж колонны К30-5		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		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				Прокат марки			Всего	
	AIII		AI		Вст3кп2; Вст3пс6				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 103-76		
	ф12		Итого	ф10	Итого	∠63×5	Итого	200×10	Итого		
К30-5-1	3,52		3.52	0.86	0.86	4.32	4.32	9.20	9,20	17.90	17.90

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.

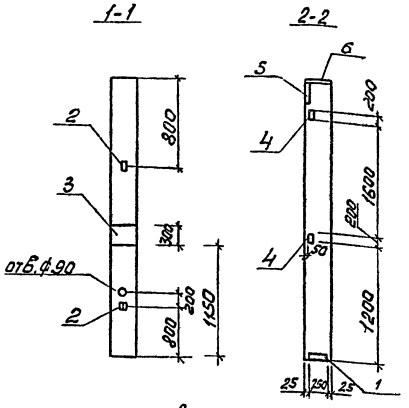
ГИП	Никитин		416-1-150.84 - КЖИ-К30-5-1
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Стрехнин		
Рук.гр.	Шайхатова		
Вед.инж	Пяткова		Колонна К30-5-1
			Железобетон

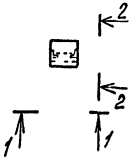
Стадия	Масса	Масштаб
Р	910	1:50
Лист	Листов	

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал Груз- Формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.427.1-3 Вып.0	Документация		
				Пояснительная записка		
			1.427.1-3 Вып.1	Чертеж колонны		
				1КФ37-2 Дополн. Закл. изд.		
		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						Прокат марки						Всего	
	А-I			А-III			ВСт3кп2; ВСт3пс6							
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82			ГОСТ 103-76			ГОСТ 8510-72*				
	ф10		Итого	ф10	ф14	Итого	300×8	300×10	Итого	L63×5	L90×6	Итого		
1КФ37-2-1	1,2		1,2	5,6	2,1	7,70	11,4	4,70	16,10	3,8	4,20	8,00	33,0	33,0

1. Колонна 1КФ37-2-1 отличается от колонны марки 1КФ37-2 по шифр 1.427.1-3 Вып. 1 только постановкой дополнительных закладных изделий МН17, МН30.

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

ГИП	Никитин		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Срехнин		
Рук.гр.	Шайхратова		
Вед.инж.	Пяткова		

416-1-150.84-КЖН-1КФ37-2-1

Колонна 1КФ37-2-1	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	800	1:50
	Лист 1		Листов 1

Железобетон

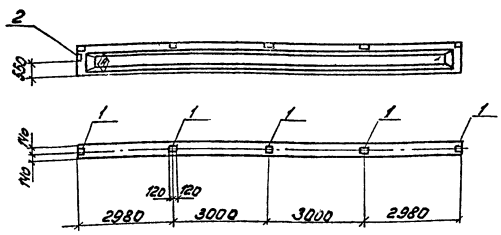
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал [illegible] Формат А3

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

Альбом II

Типовой проект 416-1-150.84



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.462.1-1/81 Вып.1	Пояснительная записка		
			1.462.1-1/81 Вып.1	Чертеж балки 1БСП12-2АIV, 2БСП12-3АIV, 2БСП12-4АIV		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.400-6/76 Вып.1	М4-3-1	5	
		2	1.400-6/76 Вып.1	М4-10-3	1	

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

Марка элемента	Изделия закладные										Общий расход
	Арматура класса А-III				Прокат марки ВСт3 кп2; ВСт3 пс6					Всего	
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 103-76			ГОСТ 8509-72*			
	ф8	ф10		Итого	Б×190		Итого	L80×7	Итого		
1БСП12-2АIV-а, 2БСП12-3АIV-а, 2БСП12-4АIV-а	1,40	0,20		1,60	11,00		11,00	3,40	3,40	16,00	16,00

1. Балки 1БСП12-2АIV-а 2БСП12-3АIV-а, 2БСП12-4АIV-а отличаются от балок марки 1БСП12-2АIV, 2БСП12-3АIV, 2БСП12-4АIV по серии 1.462.1-1/81 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 балок не показаны.
3. Знак (А) нанести несмываемой краской.
4. Для балок 1БСП12-2АIV-а, 2БСП12-3АIV-а, 2БСП12-4АIV-а бетон по морозостойкости принять $M_{рз}=50$.

ГИП	Никитин	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Стрехнин	
Рук.гр.	Шайхратова	
Вед.инж.	Пяткова	

416-1-150.84 -КЖИ-1БСП12-2АIV-а; 2БСП12-3АIV-а; 2БСП12-4АIV-а

Балки 1БСП12-2АIV-а 2БСП12-3АIV-а 2БСП12-4АIV-а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4500 5000	1:100

Лист 1 | Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

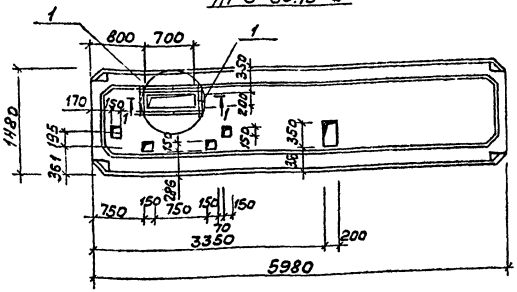
Копировал [signature] Формат А3

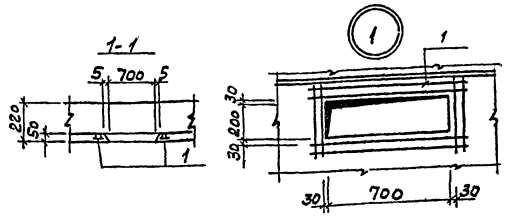
Альбом III

Типовой проект 416-1-150.84

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

ПР6-60.15-а





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
			182-82 Вып. 4-1 1.0.0.0-03	Пояснительная записка		
				Чертеж плиты ПР6-60.15-а		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	-КЖИ-С-1	Арматурная сетка С-1	1	

1. Плита ПР6-60,15-а отличается от плиты ПР6-60,15 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.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса A-III ГОСТ 5781-82				Всего	
	6			Итого		
ПР6-60.15-а	1,44			1,44	1,44	1,44

ГИП	Никитин		416-1-150.84-КЖИ-ПР6-60,15-а
Нач. отд	Сидорова		
Гл. спец.	Стрекнин		Плита ПР6-60.15-а
Рук. гр.	Шайхратова		
Инж.	Леонова		Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1440	1:50
Лист 1	Листов 1	

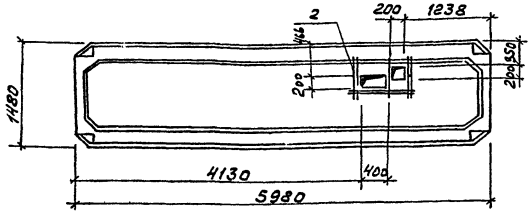
ГИПРОНЕФТЕТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал Формат А3

Альбом III

Типовой проект 416-1-150.84

ПР6-60.15-б



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			182-82 Вып.4-1 1.0.0.0-03	Пояснительная записка		
				Чертеж плиты ПР6-60.15-б		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	-КЖИ-С-2	Арматурная сетка С-2	1	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса А-III				Всего	
	Гост 5781-82					
	6			Итого		
ПР6-60.15-б	1.73			1.73	1.73	1.73

1. Плита ПР6-60,15-б отличается от плиты ПР6-60,15 по серии 182-82 Вып.4-1 только дополнительными отверстиями в полке плиты и дополнительной сеткой С-2.
2. Закладные детали, предусмотренные серией на чертеже, плиты не показаны.

ГИП	Никитин		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Стрехнин		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Леонова		

416-1-150.84 -КЖИ-ПР6-60.15-б

Плита ПР6-60.15-б

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1730	1:50
Лист 1	Листов 1	

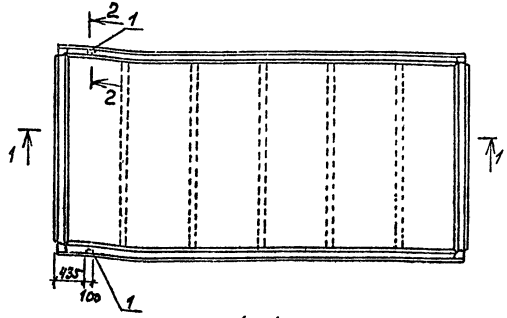
Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

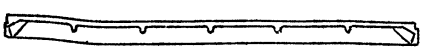
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копировал Груз- Формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III



1 - 1



2 - 2



1. Плита ПГ-6АтIVт-1 отличается от плиты марки ПГ6АтIVт по ГОСТ 22701.1-77 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанный ГОСТ
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Пояснительная записка		
			ГОСТ 22701.1-77	Чертеж плиты		
				ПГ-6АтIVт		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	изделие закладное М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

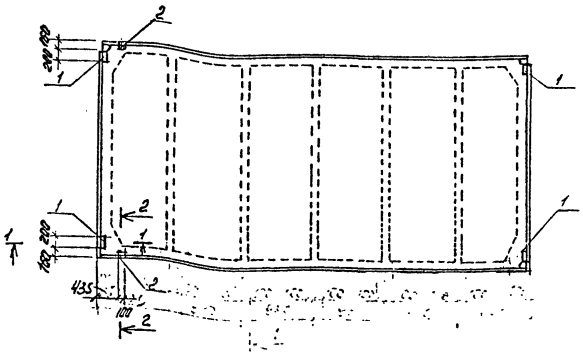
Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса А-III ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСт3кп2; ВСт3ПС6 ГОСТ 8509-72*			Всего	
	Ф10	Ф14		Итого	Ц70х8		Итого		
ПГ-6АтIVт-1	0,62	0,20		0,82	1,68		1,68	2,50	2,50

ГИП	Никитин		416-1-150.84 -КЖИ-ПГ-6АтIVт-1
Нач.отд.	Сидорова		Плита ПГ6АтIVт-1
Гл.спец.	Стрехнин		Стадия: Р; Масса: 2650; Масштаб: 1:50
Рук.гр	Шайхратова		Лист 1; Листов 1
			Железобетон
			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

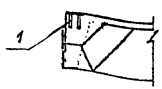
Копировал [illegible] Формат А3

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

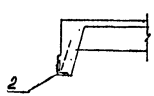
Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III



1-1



2-2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Пояснительная записка		
			ГОСТ 22701.1-77	Чертеж плиты ПГ-6АтIVт		
				Дополнительные		
				сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	
		2	ГОСТ 22701.5-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

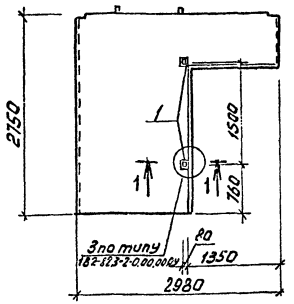
Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А-III			Прокат марки ВСт 3 кп2, ВСт 3 пс6			
	ГОСТ 5781-82*			[illegible]			
	ф10	ф14	Итого	-8×100	1,70×8	Итого	
ПГ-6АтIVт-2	2,22	0,20	2.42	5.2	1.68	6.88	9.30

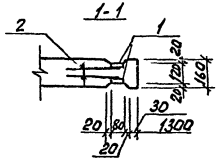
ГИП	Никитин	[signature]		416-1-150.84 - КЖИ-ПГ-6АтIVт-2			
Нач. отд.	Сидорова	[signature]		Плита ПГ-6АтIVт-2	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. спец.	Стрехнин	[signature]			Р	2650	1:50
Рук. гр.	Шайхратова	[signature]			Лист 1	Листов 1	
				Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

копировал [signature] Формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			182-82.3-1	Пояснительная записка		
			182-82.3-1-04	Чертеж панели ПВГ30.27.13		
				Дополнительные сборочные единицы		
				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				Прокат марки			Всего	
	А II		В ь I		ВСт3кп2				
	5781-82		ГОСТ 6727-80		ГОСТ 103-76				
	ф10	Итого	ф5	Итого	-6		Итого		
ПВГ30.27.13-1	1,8	1,8	0.12	0,12	1,2		1,2	3,12	3,12

Панель внутренняя стеновая ПВГ-30.27.13-1 отличается от панели ПВГ30.27.13 по серии 182-82.3-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже панели не показаны.

ГИП	Никитин	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Стрехнин	
Рук.гр.	Шайхратова	
Вед.инж.	Полякова	
Ст.техн.	Голубева	

416-1-150.84-КЖИ-ПВГ30.27.13-1

Панель внутренняя ПВГ30.27.13-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2150	

Лист 1 Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

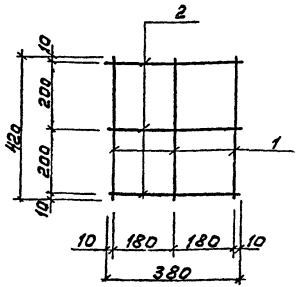
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

копир. Груздь

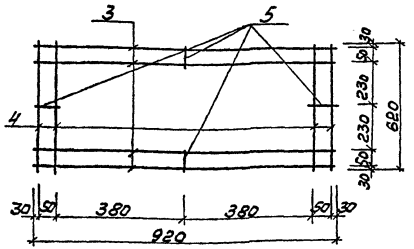
формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III

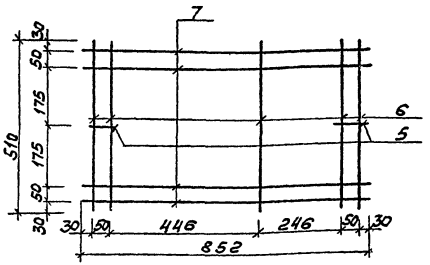
КР-1



С-1



С-2



1. Каркасы и сетки сварные. Варить контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-78 во всех пересечениях.
2. Арматуру класса А III принять марки 35ГС по ГОСТ 5.781 -82.

Изм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	КР-1	ф5 Вр1ТУ-14-4-659-75 ℓ=420	3	0,08 кг
		2		ф5 Вр1ТУ-14-4-659-75 ℓ=380	3	0,05 кг
		3	С-1	ф6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=920	4	0,2 кг
		4		ф6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=620	4	0,14 кг
		5		ф6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=110	4	0,02 кг
		6	С-2	ф6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=510	5	0,11 кг
		7		ф6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=852	8	0,19 кг
		8		ф6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=110	2	0,02 кг

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

ГИП	Никитин	
Нач. отд.	Сидорова	
Гл. спец.	Стрекнин	
Рук. гр.	Шайхратова	
Инж.	Леонова	

416-1-150.84 - КЖИ-КР-1; С-1; С-2

Каркас КР-1
Сетки С-1; С-2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,39 1,44 1,73	1:10
Лист 1	Листов 1	

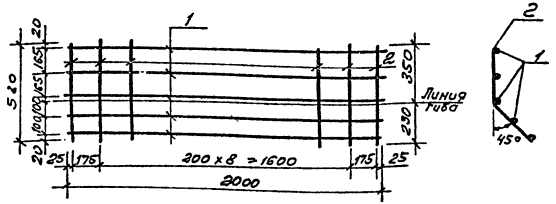
Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал Бунд-

Формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		1		ф10АIII, ГОСТ5781-82, ℓ=2000	5	6.2 кг
		2		ф6АI, ГОСТ5781-82, ℓ=580	11	1.4 кг

1. Сетку варить контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН393-78 во всех пересечениях.

ГИП	Никитин		
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Стрехнин		
Рук.гр	Шайхратова		
Вед.инж	Пяткова		

КЖИ-С-3

Арматурная сетка С-3

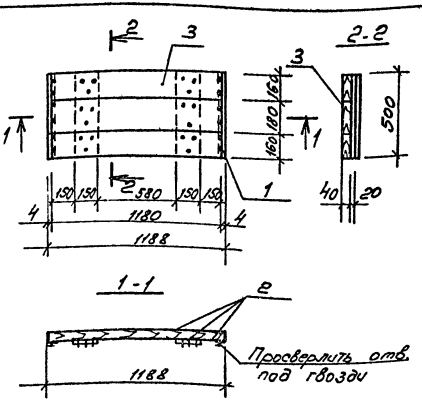
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,6	1:20

Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		1		L40x4 ГОСТ8509-72* ℓ=500	2	2.4 кг
		2		Гвозди	40	4.0 кг
		3		Древесина	0.003	м³

ГИП	Никитин		
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Стрехнин		
Рук.гр	Шайхратова		
Вед.инж	Пяткова		

416-1-150.84 КЖИ-Щ-1

Щит Щ-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,4	1:20

Лист 1 Листов 1

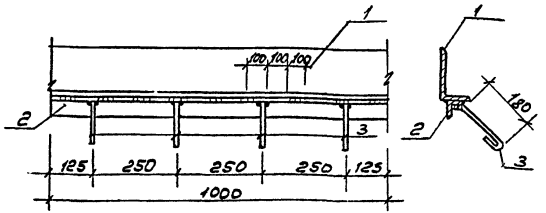
Дерево

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Копировал Формат А3

Типовой проект 4.16-1.150.84 Альбом III

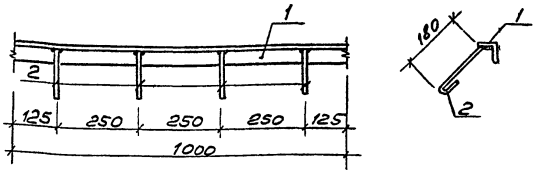


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L140×90×10 ГОСТ 8510-72* ℓ=1000	1	17,5 кг
		2		L50×5, ГОСТ 8509-72* ℓ=1000	1	3,77 кг
		3		ф6 AI, ГОСТ 5781-82, ℓ=250	4	0,22 кг

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

ГИП	Никитин		КНИ-МН-1
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Стрёмин		
Рук.гр	Шайхатов		
Вед.инж	Патлова		
Изделие закладное МН-1		Стадия: Р	Масса: 21,5	Масштаб: 1:10
		Лист 1	Листов 1
Сталь		ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L50×5, ГОСТ 8509-72*, ℓ=1000	1	3,77 кг
		2		ф6 AI, ГОСТ 5781-82, ℓ=250	4	0,4 кг

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

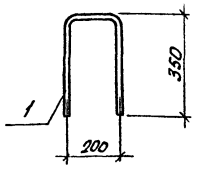
ГИП	Никитин		4.16-1-150.84 КНИ-МН-2
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Стрёмин		
Рук.гр	Шайхатов		
Вед.инж	Патлова		
Изделие закладное МН-2		Стадия: Р	Масса: 4,2	Масштаб: 1:10
		Лист 1	Листов 1
Сталь		ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

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

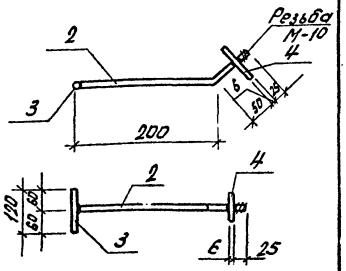
Копировал А Формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом VIII

МН-3



МН-4

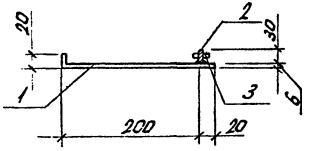


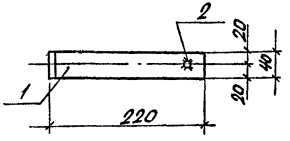
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	МН-3	ф22АI, ГОСТ5781-82, ℓ=900	1	2,7кг
			МН-4	ф10АI, ГОСТ 5781-82		
		2		ℓ=280	1	0,2кг
		3		ℓ=120	1	0,1кг
		4		-6х60, ГОСТ103-76, ℓ=60	1	0,2кг

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

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

ГИП	Никитин		КЖИ-МН-3, МН-4
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Стрехнин		
Рук.гр	Шайхратов		Изделия закладные МН-3 МН-4
Ведущ.	Пяткова		Стадия: Р; Масса: 2,7 / 0,5; Масштаб: 1:10
			Лист 1 Листов 1
			Сталь
			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал





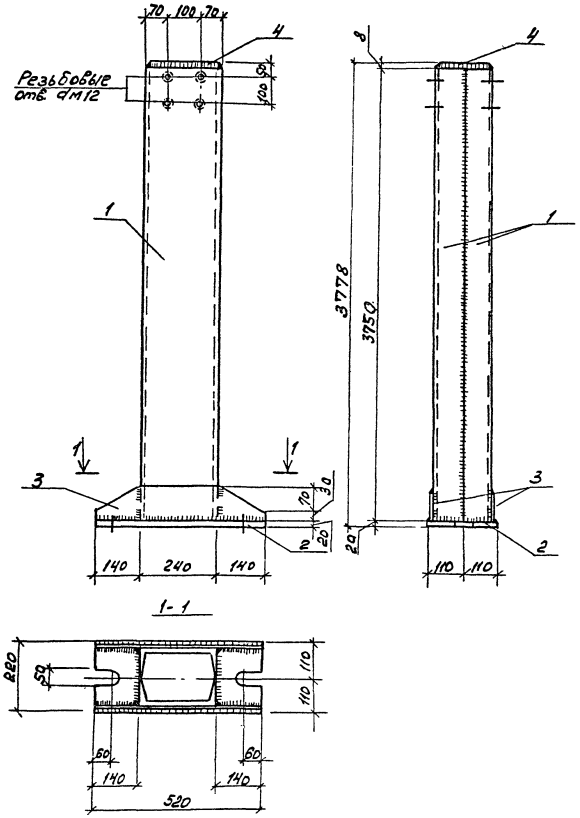
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		1		-8х40 ГОСТ103-76, ℓ=240	1	0,45кг
		2		ф12АI ГОСТ5781-82, ℓ=30	1	0,03кг
		3		Гайка М12, ГОСТ5915-74, ℓ=25	1	0,02кг

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 высота шва hш=4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

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

ГИП	Никитин		416-1-150.84 КЖИ-МН-5
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Стрехнин		
Рук.гр	Шайхратов		Изделие закладное МН-5
Ведущ.	Пяткова		Стадия: Р; Масса: 0,5; Масштаб: 1:5
			Лист 1 Листов 1
			Сталь
			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		[24 ℓ=3750 ГОСТ 8240-72*	2	180.0кг
		2		-200×20 ℓ=520 ГОСТ 103-76	1	16,3кг
		3		-100×8 ℓ=520 ГОСТ 103-76	2	6,6кг
		4		-170×8 ℓ=230 ГОСТ 103-76	1	2,5кг
				Наплавленный металл 2%		4,7кг

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

ГИП	Никитин		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Стрехнин		
Рук. гр.	Шайхратова		
Вед. инж.	Пяткова		

416-1-150.84 -КЖИ-СФ-1

Стойка СФ-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	210:1	б/м

Лист 1 Листов 1

Сталь

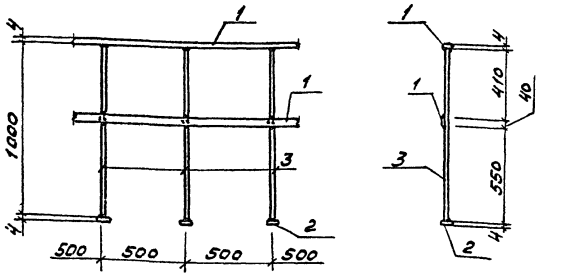
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Копировал

Формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III

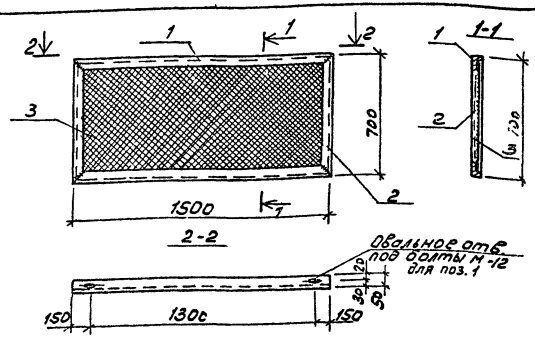


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		-4×40 ГОСТ 103-76, ℓ=1000	2	2,6 кг
		2		-4×80 ГОСТ 103-76, ℓ=100	3	0,9 кг
		3		ф22 AI, ГОСТ 5781-82 ℓ=1000	3	9,0 кг

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

ГИП	Никитин		КЖИ-ОГ-1	
Нач.отд	Сидорова			
Гл.спец	Стрехнин			
Рук.гр	Шайхатова		Ограждение ОГ-1	Стадия: Р; Масса: 12,5; Масштаб: 1:20
Ведущ.инж	Пяткова			Лист; Листов 1
			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				L50×5 ГОСТ 8509-72*		
		1		ℓ=1500	2	11,3 кг
		2		ℓ=700	2	5,2 кг
		3		Сетка Р12-1.6 ГОСТ 5336-80	1	2,3 кг
		4		ф5 BI, ГОСТ 6727-80 ℓ=4380	1	0.67 кг

1. Сетку (поз. 3) обварить по краям стержней проволокой ф5 BI (поз. 4) по периметру сетки и приварить к уголкам поз. 1 и 2 электросваркой по ГОСТ 19292-73.

2. Уголки варить между собой согласно чертежа электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов $h_ш$ = 4 мм.

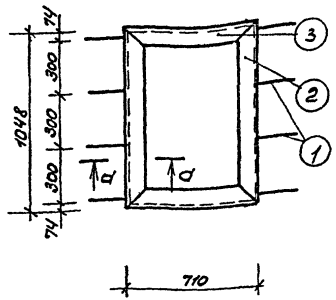
ГИП	Никитин		416-1-150.84 КЖИ-Р-1	
Нач.отд	Сидорова			
Гл.спец	Стрехнин			
Рук.гр	Шайхатова		Решетка Р-1	Стадия: Р; Масса: 19.5; Масштаб: 1:20
Ведущ.инж	Пяткова			Лист; Листов 1
			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Копировал Формат А3

Типовой проект 416-1-150.84 Альбом III

ЗР-1



по d-d



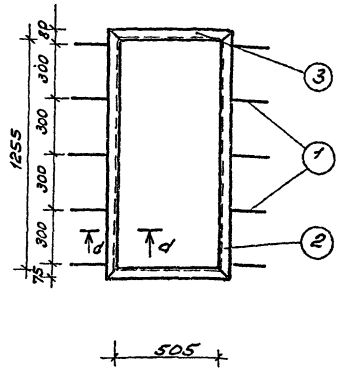
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		ф6 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 260	8	0,086
		2		∠50×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 1046	2	3,95
		3		∠50×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 710	2	2,68

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

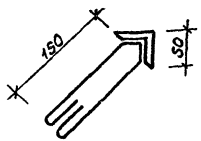
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. Инв.№

ГИП	Никитин		416-1-150.84 КЖИ-ЗР-1
Нач.отд	Сидоров		
Гл. арх.	Серебров		
Рук. гр.	Власьевская		Закладная рамка ЗР-1 — Стадия: Р; Масса: 14,1; Масштаб: — Лист 1; Листов 1
Вед. арх	Евсюкова		
Арх.	Власова		
			Сталь — ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

ЗР-2



по d-d



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		ф6 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 520	10	0,12
		2		∠50×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 1355	2	5,11
		3		∠50×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 605	2	2,28

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

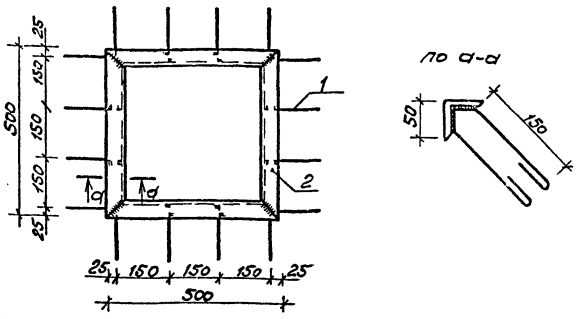
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. Инв.№

ГИП	Никитин		416-1-150.84 КЖИ-ЗР-2
Нач.отд	Сидоров		
Гл. арх.	Серебров		
Рук. гр.	Власьевская		Закладная рамка ЗР-2 — Стадия: Р; Масса: 16,7; Масштаб: — Лист 1; Листов 1
Вед. арх	Евсюкова		
Арх.	Власова		
			Сталь — ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом III

Типовой проект 416-1-150.84

ЗР-3



по а-а

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		1		ф6 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 520	16	0,12
		2		∠50×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 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.

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

ГИП	Никитин	
Нач. отд	Сидорова	
Гл. арх	Серебров	
Рук. гр.	Власовская	
Вед. арх	Евенкова	
Арх.	Власова	

416-1-150.84 КЖИ-ЗР-3

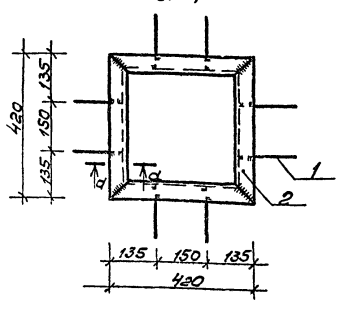
Закладная рамка ЗР-3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,48	
Лист	Листов 1	

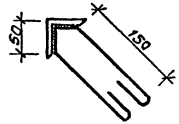
Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

ЗР.4



по а-а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		ф6 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 520	8	0,12
		2		∠50×5 ГОСТ 8509-72*		
				ℓ = 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.

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

ГИП	Никитин	
Нач. отд	Сидорова	
Гл. арх	Серебров	
Рук. гр.	Власовская	
Вед. арх	Евенкова	
Арх.	Власова	

416-1-150.84 КЖИ-ЗР-4

Закладная рамка ЗР-4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,84	
Лист	Листов 1	

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать "5" V 1987г.
Заказ Т-1792. Тираж 720

gost.e-ecolog.ru