типовой проект
503-1-30.85

Навес - стоянка гаража на 8 автомашин и 8 тракторов

Альбом II

Чертежи строительных изделий

gost.e-ecolog.ru

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать "4" 1 1986 г.
Заказ Т-428 Тираж 1000

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-1-30.85

НАВЕС – СТОЯНКА ГАРАЖА НА 8 АВТОМАШИН И 8 ТРАКТОРОВ

Состав проекта

Альбом	I	Общая пояснительная записка. Технология производства. Архитектурные решения. Конструкции железобетонные и металлические. Отопление и вентиляция. Электрооборудование. Автоматизация технологического процесса.
Альбом	II	Чертежи строительных изделий.
Альбом	III	Спецификация оборудования
Альбом	IV	Ведомости потребности в материалах.
Альбом	V	Смета.

Разработан проектным институтом
"Союзгипролесхоз"

Зам. Главного инженера института
И.О. Главного инженера проекта /Ю.И.Кондратьев/
/А.М.Богаенко/

Утвержден Гослесхозом СССР
приказ № 43 от 13.04 1984г.

Введен в действие институтом
"Союзгипролесхоз"
приказ № 36 от 13.03.85г. 1985г.

Содержание альбома навеса стоянки

Обозначение	Наименование	Стр.
КНИ-ТТ	Содержание альбома. Технические требования к изготовлению	2
	арматурных, закладных и сборных	
	железобетонных изделий	
КНИ-0.100	Ферма 1ФТ12-1АIVТ^{d}, 1ФТ12-1АIVТ^{d}	3
КНИ-0.200СБ	Плита ПИ-1	4
КНИ-0.300СБ	Изделие соединительное	
	МС1÷МС3. Сборочный чертеж	5
КНИ-0.400	Изделие соединительное МС1÷МС3	5
КНИ-0.101	Сетка С1	6
КНИ-0.102	Петля П1	6

Альбом 2

Типовой проект 503-1-30.85

Арматурные, закладные и сборные железобетонные изделия надлежат выполнять в точном соответствии с рабочими чертежами.

Арматурные и закладные сварные изделия должны соответствовать требованиям ГОСТ 10922-75, сварные железобетонные изделия - требованиям ГОСТ 13015.1-81.

Приварку элементов изделий следует выполнять:

а) при соединении в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах в соответствии с указаниями по сварке соединений в железобетонных конструкциях СН 393-78 и ГОСТ 19292-73.

При отсутствии оборудования для автоматической сварки допускается применение сварки под слоем флюса на оборудовании, с ручным приводом.

б) для арматуры каркасов контактно-точечной сваркой по ГОСТ 14098-68, во всех пересечениях стержней.

Для изготовления изделий надлежит применять сталь марки ВСт3

для проката кп2 по ТУ14-1-3023-80

для арматуры СПи ПС по ГОСТ 380-71* и ТУ14-1-3023-80

Для сварочных работ следует применять электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75

Взам. инв. №

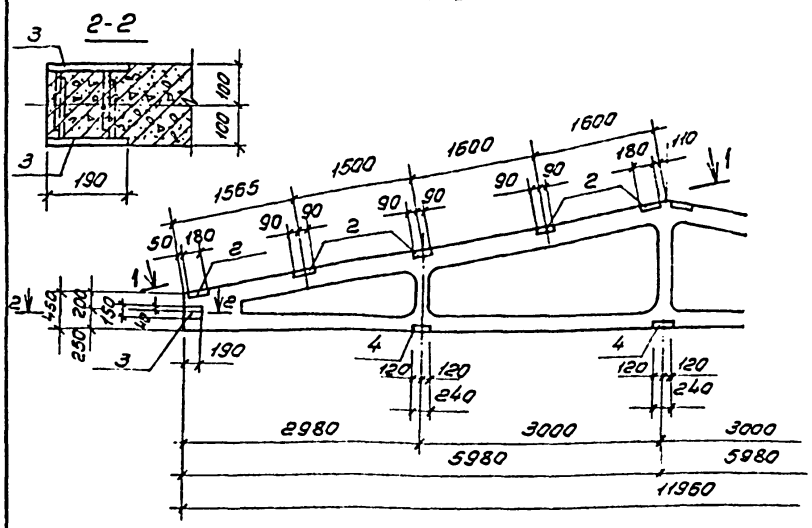
Подп. и дата

Инв. № подл.

ГИП	Антонов			Т.П. 503-1-30.85	КНИ-ТТ
Н.контр.	Воронков				
Нач. отд.	Елисеев			Технические требования	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Гл. спец.	Богданенко				
Рук. гр.	Маричева				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ
Ст. инж.	Черкасова				

Копировал

Формат А4



Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
		1	1.063.1-1, вып. 1	Ферма 1ФТ12-1АIVТ	1	
		2	1063.1-102-0170-01	Изделие закладное т4	10	
		3	1.400-6/76, вып. 1	То же т4-1-5	2	
			Переменные данные для исполнений			
				КЖИ-0.100-01		
				Сборочные единицы		
		4	1400-6/76, вып 1	Изделие закладное т4-3-5	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия

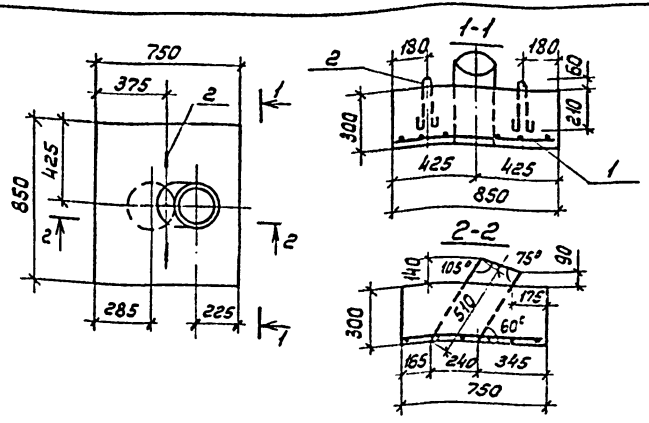
Марка	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса AIII ГОСТ 5781-82			Прокат марки ВСТ3кп2 ГОСТ 19903-74*				
	ф8	ф12	Итого	δ=6	δ=8		Итого	
1ФТ12-1АIVТ а	0,20	4,0	4,20	2,6	22,0		24,6	28,80
1ФТ12-1АIVТ б	0,80	4,0	4,80	9,2	22,0		31,2	36,00

Обозначение	Марка	Масса
КЖИ-0.100	1ФТ12-1АIVТ а	2729
-01	1ФТ12-1АIVТ б	2736

ГИП	Антонов		Т.П.503-1-30.85 КЖИ-0.100	
Н.контр.	Ворсинков			
Нач.отд.	Евсеев			
Гл.спец.	Богданко		Ферма (1ФТ12-1АIVТ а; 1ФТ12-1АIVТ б)	Стадия: Р; Масса: —; Масштаб: 1:50
Рук.гр.	Таричева			Лист; Листов 1
Ст.инж.	Черкасова			СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Копировал Фирсова

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
А3			КЖИ-ТТ	Технические требования		
				Сборочные единицы		
А4		1	КЖИ-0.101	Сетка С1	1	2,3 кг
А4		2	КЖИ-0.102	Петля П1	2	0,17 кг
				Материалы		
		3		Бетон марки 200	0,18	$м^3$
		4		Асб.-цем. труба ф209, l=600	1	Марки ВТ-3

Ведомость расхода стали на элемент

Марка элемента	Изделия арматурные					Изделия закладные			Общий расход
	Арматура класса				Всего	Арматура класса		Всего	
	АI		АII			АI			
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 5781-82			
	ф6		Итого			ф6			
ПИ1	2,3		2,3		2,3	0,34		0,34	2,64

ГИП	Антонов		
Н.контр.	Воронков		
Нач.отд.	Елисеев		
Гл.спец.	Богаенко		
Рук.гр.	Чарычева		
Ст.инж.	Черкасова		

Т.П.503-1-30.85 КЖИ-0.200 СБ

Плита ПИ1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	450	1:50

Лист | Листов 1

СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ

Копировал [illegible]

Формат А3

Альбом II

Типовой проект 503-1-30.85

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-ТТ	Технические требования		
			0.300СБ - 0.400СБ	Сборочный чертеж		
				Переменные данные для исполнения		
				КЖИ-0.400 (мс1)		
				Детали		
А4		1	0.103	Полоса $\frac{160\times10\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$	1	6,27кг
				L = 500		
				КЖИ-0.400-01(мс2)		
				Детали		
А4		2	0.104	Полоса $\frac{160\times10\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$	1	5,52кг
				L = 440		
				КЖИ-0.400-02(мс3)		
				Детали		
А4		3	0.105	Полоса $\frac{160\times10\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$	1	4,26кг
				L = 340		

ГИП	Антонов		Т.П. 503-1-30.85 КЖИ-0.400
Н.контр.	Воронков		
Нач.отд.	Елисеев		Изделие соединительное (мс1÷мс3)
Гл.спец.	Богданко		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Рук.гр.	Марычева		
Ст.инж.	Черкасова		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Копировал Гусева Формат А4

Альбом II

Типовой проект 503-1-30.85

Рис. 1

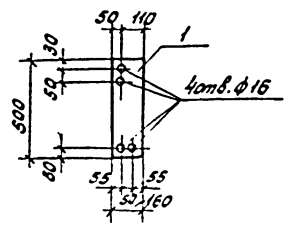


Рис. 2

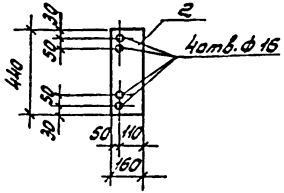
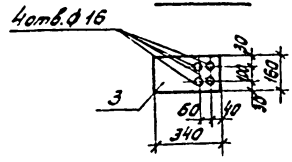


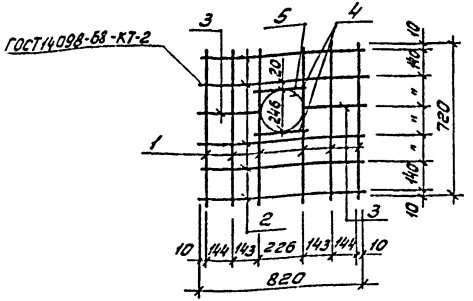
Рис. 3



Обозначение	Марка	Рис.	Масса
КЖИ-0.300-01	мс1	1	6,27кг
-02	мс2	1	5,52кг
-03	мс3	1	4,26кг

ГИП	Антонов		Т.П. 503-1-30.85 КЖИ-0.300СБ
Н.контр.	Воронков		
Нач.отд.	Елисеев		Изделие соединительное мс1÷мс3. Сборочный чертеж.
Гл.спец.	Богданко		Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб: 1:20
Рук.гр.	Марычева		Лист 1; Листов 2
Ст.инж.	Черкасова		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Копировал Гусева Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			КЖИ-ТТ	Технические требования		
				Детали		
				ф6АI ГОСТ 5781-82		
Б.Ч.		1	КЖИ-0.101	ℓ=720	6	0,16кг
Б.Ч.		2	-01	ℓ=820	5	0,182кг
Б.Ч.		3	-02	ℓ=310	2	0,069кг
Б.Ч.		4	-03	ℓ=240	2	0,053кг
Б.Ч.		5	-04	ℓ=960	1	0,213кг

Гип	Антонов		
Н.контр	Воронков		
Нач.отд	Елисеев		
Гл.спец	Богаенко		
Рук.гр.	Маричева		
Ст.инж	Черкасова		

Т.П.503-1-30.85 КЖИ-0.101

Сетка С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,3кг	1:20

Лист | Листов 1

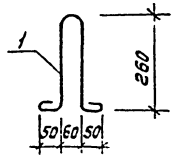
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Копировал Пикуля

Формат А4

Альбом II

Типовой проект 503-1-30.85



Длина развертки 770мм

Гип	Антонов		
Н.контр	Воронков		
Нач.отд	Елисеев		
Гл.спец.	Богаенко		
Рук.гр.	Маричева		
Ст.инж	Черкасова		

Т.П.503-1-30.85 КЖИ-0.102

Петля П1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,17кг	1:10

Лист | Листов 1

ф6АI ГОСТ5731-82

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

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

Копировал Пикуля

Формат А4

gost.e-ecolog.ru