ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

501-7-6.87

ПРИГОРОДНЫЕ ПАССАЖИРСКИЕ ПАВИЛЬОНЫ С НАВЕСАМИ НА ВЫСОКИХ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПЛАТФОРМАХ ПРИ ШИРИНЕ ПЛАТФОРМ 6,0 и 9,0 м

ДЛЯ II и III СТРОИТЕЛЬНО-КЛИМАТИЧЕСКИХ ЗОН

АЛЬБОМ П

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ИНВ. № 1310/2

Привязан

Инв.№

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

501-7-6.87

ПРИГОРОДНЫЕ ПАССАЖИРСКИЕ ПАВИЛЬОНЫ С НАВЕСАМИ НА ВЫСОКИХ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПЛАТФОРМАХ ПРИ ШИРИНЕ ПЛАТФОРМ 6,0 и 9,0 м ДЛЯ II и III СТРОИТЕЛЬНО-КЛИМАТИЧЕСКИХ ЗОН

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ
ИНСТИТУТОМ МОСГИПРОТРАНС

ГЛ.ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Н.М.ШАРШАКОВ

ГЛ.АРХИТЕКТОР ПРОЕКТА Л.К.ИЗАКСОН

УТВЕРЖДЕН

УКАЗАНИЕМ МПС № А-2950у
от 04.08.86
И № А-2340у ОТ 22.04.87

ИНВ. №1310/2

Привязан

Инв.№

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА II

Наименование листов	Начало №№ листов	Начало №№ стр.
Содержание альбома II		
Строительные изделия		
Технические требования к изготовлению		
сборных железобетонных изделий ТТ1	1÷5	3÷5
Фундамент Ф1	1	6
Стойка центрифугированная К1	2	7
Ригель Р1	3	8
Ригель Р2	4	9
Технические требования к изготовлению		
арматурных и закладных изделий ТТ2	1	5
Сетка арматурная С1	5	10
Сетка арматурная С2	6	10
Каркас КР1	7	11
Каркас КП1	8	11

Наименование листов	Окончание №№ листов	Окончание №№ стр.
Каркас КР2	9	12
Каркас КР3	10	12
Каркас КР4	11	13
Каркас КР5	12	13
Каркас КР6	13	16
Изделие закладное МН1	14	14
Изделие закладное МН2	15	14
Изделие закладное МН3	16	15
Изделие закладное МН4	17	15
Изделие закладное МН5	18	16
Изделие закладное МН6	19	17
Изделие закладное МН7	20	17
Каркас КР7	21	18
Сетка арматурная С3	22	18

ИНВ. № 1310/2

Привязан

1.1 Железобетонные конструкции изготовляются в соответствии со СНИП III-16-80, требованиями, приведенными в типовых проектах навесов, и в настоящих технических требованиях.

1.2 Стояки железобетонные центрифугированные кольцевого сечения D=500 мм, L=6.6 м. В качестве продольной арматуры стоек принята стержневая арматура ф 22 A III по ГОСТ 5781-82, а поперечной арматуры (спирали) - гладкая арматурная проволока класса Вр-I по го 6727-80. Стойки изговляются в соответствии с требованиями ГОСТ 23444-79 с заменой предусмотренных гостом продольной арматуры и закладного изделия оголовка на индивидуальные по чертежам настоящего выпуска. Бетон В 25; F75.

1.3. Предельные отклонения от проектных размеров в железобетонных конструкциях не должны превышать величин, указанных в таблице 1.

Таблица N1

Наименование отклонений	Допускаемые отклонения, мм
А	2
Фундаментные башмаки (стаканы)	
в высоте	± 5
в длине	± 10
в размерах гнезд под стойки	± 5
Стойки	
в длине	± 10
в размерах поперечного сечения	± 5
в толщине защитного слоя	± 5
в расположении закладных деталей	± 5
Ригель	
В длине (при длине ригеля до 9м)	± 10
в размерах поперечного сечения	± 5
в толщине защитного слоя	± 5
в расположении закладных деталей	± 5

ИНВ. № 1310

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. N подл.

ТП 501-7-6.87			
Нач. арх.м. Самсонова	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий.	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. спец Майков		Р.П		
Норм. конт Литвинова		Лист 1	Листов 5	
Гл. арх. пр Изаксон				
Гл. инж. пр. Локшин				
Проверил Локшин		Мосгипротранс		
Проектир Грязнова				

Копировал:

1.4 Фундаментные башмаки (стаканы), стойки, ригели должны изготовляться из бетона класса В 15, морозостойкость бетона должна быть не ниже F75 по ГОСТ 10060-76.

1.5 Материалы для приготовления бетона должны применяться в соответствии с ГОСТ 10268-80.

1.6. Модуль крупности применяемого песка должен быть не ниже Мк=2.1 Количество в песке глины, ила и мелких пылеватых фракций, определяемых отмучиванием, в сумме не должно превышать по весу 2%.

Зерновой состав песка проверяется по кривой просеивания, которая должна укладываться в пределы, предусмотренные ГОСТ 10268-80.

1.7 Количество в щебне глины ила и мелких пылеватых фракций, определяемых отмучиванием, в сумме не должно превышать по весу 1%

Максимальная крупность щебня не должна превышать 40 мм

Приготовление бетона должно предусматривать раздельное дозирование щебня не менее, чем 2-мя фракциями.

1.8 Фундаментные башмаки (стаканы), стойки, ригели должны бетонироваться, как правило, в металлической опалубке, установленной в закрытых цехах завода и изготовленной по ГОСТ 25781-83*.

При необходимости кантовки элементов кантовку разрешается производить при кубиковой прочности не менее 0.6 R28. При кантовке должны быть предусмотрены мероприятия, исключающие возможность откола углов бетона и образование трещин (использование инвентарных кантователей, амортизирующих подкладок и т.п.).

1.9 Железобетонные элементы, как правило, подвергаются тепловлажностной обработке с целью ускорения твердения. Наряду с пропариванием могут применяться прогрев в закрытых формах или двухстадийная тепловая обработка.

Тепловлажностная обработка железобетонных элементов должна производиться по мягкому режиму пропаривания с предварительным выдерживанием элементов в течение 2-3 часов перед пропаркой.

При пропаривании изделий в односторонних формах максимальная температура не должна превышать +80°С, подъем температуры прогрева должен осуществляться со скоростью не более 30°С в час, а снижение температуры в пропарочной камере - со скоростью не более 25°С в час.

ИНВ. № 1310/2

Взам инв. №

Подпись и дата

Инв. N подл.

Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий.	Лист 2

Копировал:

1.10 Для армирования железобетонных изделий должна приме-
применяться сталь марок, указанных на чертежах изделий.

1.11 Все железобетонные изделия, изготовленные заводами (полигонами) железобетонных конструкций должны иметь маркировку.

2. Методы контроля.

2.1 Контроль качества сборных железобетонны изделий осуществляется в соответствии с нормами главы СНИП III-16-80 ГОСТ 13015-75 и требованиями настоящих технических условий.

2.2. Контроль качества железобетонных сборных изделий должен осуществляться производственно техническим персоналом завода (полигона), заводской лабораторией.
Результаты контроля заносятся в специальные журналы.

2.3 Контроль прочности уложенного бетона производится путем испытаний на сжатие серии образцов, изготовленных из рабочей бетонной смеси. Изготовление и испытание образцов осуществляется в соответствии с ГОСТ 10180-78 и ГОСТ 18105.0-80.

2.5 Минимальная прочность бетона железобетонных изделий ко времени подачи на скла в процентах от проектной прочности должна быть
- в летних условиях -70%
- в зимних условиях -80%

При отпуске изделий с прочностью бетона ниже его проектной марки изготовитель обязан гарантировать, что прочность бетона достигнет проектной марки в возрасте 28 суток со дня изготовления изделий.

3. Транспортирование и хранение

3.1 Железобетонные изделия при складировании должны размещаться на ровной площадке, имеющей удобные подъездные пути для кранов и транспортных средств необходимой грузоподъемности.
При складировании и транспортировке железобетонные изделия должны укладываться на деревянные подкладки из брусьев, располагаемые под строповочными петлями.

3.2 Транспортирование железобетонных изделий должно производиться на транспортных средствах, оборудованных специальными подкладками, прокладками и приспособлениями для крепления.

3.3 Погрузка и разгрузка железобетонных изделий должны производиться только за монтажные (строповочные) петли.

3.4. Железобетонные изделия погруженные на транспортные средства, должны быть устойчивы, надежно закреплены от воздействия ветровых, динамических и центробежных нагрузок и должны обеспечивать.

а) установленные транспортные габариты:
б) равномерную передачу нагрузки на рессоры и плотное прилегание элементов к подкладкам и прокладкам;
в) свободное прохождение транспортных единиц на кривых участках пути.

Погрузка на железнодорожный подвижной состав выполняется по техническим условиям МПС

3.5 Разгрузка и складирование железобетонных изделий должны производиться с соблюдением норм СНИП III-16-30 и настоящих технических требований.

3.6 При складировании железобетонных изделий и хранении их на складе в штабелях требуется соблюдать следующие условия:
а) в каждом штабеле должны находиться изделия только одной марки;
б) между ярусами изделий в штабеле должны быть уложены деревянные прокладки высота (толщина) прокладок 9.0см. Ширина прокладки.

должна быть подобрана таким образом чтобы давление на прокладку не превышало 18 кг/см², если концы прокладки не выступают за пределы изделия, и 30 кг/см², если концы прокладки выступают за пределы изделия на 10 см и более. По вертикали прокладки должны располагаться строго одна над другой;

б) высота штабеля должна быть не более 2 м;

г) штабели изделий должны опираться на деревянные подкладки, исключающие опирание изделий на грунт,

д) между штабелями должны быть оставлены проходы шириной не менее 1.0 м., а в необходимых случаях - проезды для погрузки изделий на автомашины;

е) железобетонные изделия должны быть уложены таким образом, чтобы маркировка на изделиях могла быть прочитана.

3.7. Каждая партия изделий, поставляемая заводом-изготовителем, должна сопровождаться паспортом с указанием;

а) наименование завода-изготовителя и его адрес;

б) номер партии изделий;

в) даты изготовления изделий;

г) марок изделий;

д) количество изделий по видам.

4. Гарантии поставщика.

4.1 Завод-изготовитель гарантирует соответствие изготовленной продукции требованиям СНиП проекта и настоящих технических требований при соблюдении потребителем условий эксплуатации (применения), транспортирования и хранения установленных действующими нормативными документами.

5. Указание по производству работ.

5.1 Для исключения попадания воды внутрь колонн все центральные отверстия в оголовках всех колонн забить бетоном В15 до установки в проектное положение. Лёд и снег удалить из полостей колонн.

ИНВ. № 1310

5

Технические требования

1.1. 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

1.2. Соединение элементов закладных изделий производить в соответствии с чертежами электродуговой сваркой электродами типа Э-42 диаметром 2-3 мм, или полуавтоматической сваркой. Качество должно соответствовать требованиям ГОСТ 10922-75.

1.3. Приварку стержней к прокатной стали производить в тавр под слоем флюса.

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

1.5 Для изготовления закладных изделий принят прокат из стали В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71.

1.6 Пространственные каркасы собираются из плоских путем электродуговой сварки крайних продольных стержней

При сборке вертикальные стержни пространственных каркасов должны располагаться внутри контура сеток поперечного армирования стаканов фундаментов.

Все сетки поперечного армирования соединяются с пространственными каркасами вязальной проволокой

1.7. Плоские сетки свариваются во всех точках пересечения стержней контактной сваркой.

1.8 Транспортировка и хранение изделий должны обеспечить сохранность от механических повреждений и загрязнения

ИНВ. № 1310/2

ТП 501-7-6.87

Нач. арх.-м.	Самсонова	
Гл. спец	Майков	
Норм. контр	Литвинова	
Гл. арх. пр.	Изаксон	
Гл. инж. пр.	Локшин	
Проверил	Локшин	
Проектир.	Грязнова	

Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий.

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.		
Лист 1	Листов 1	

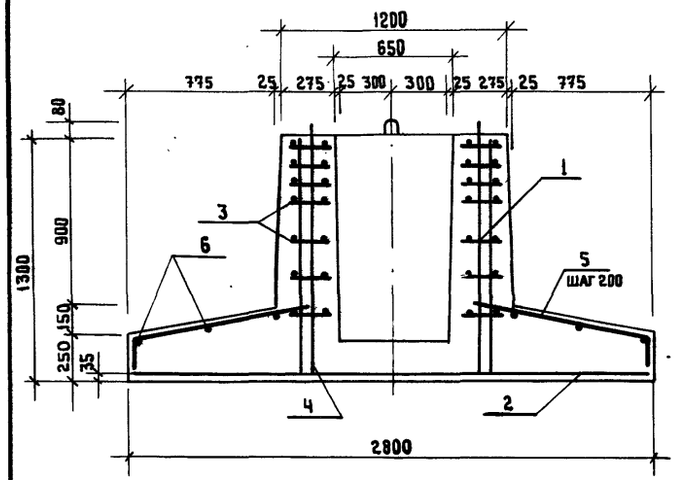
Мосгипротранс

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

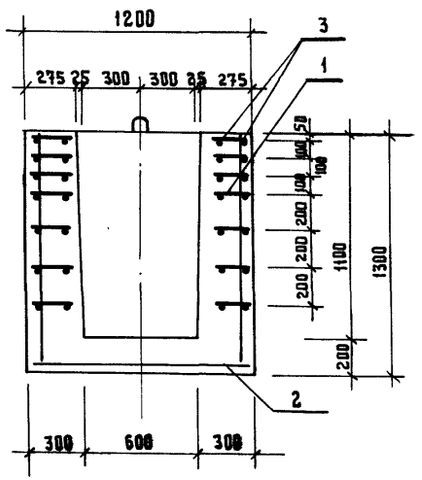
Альбом II

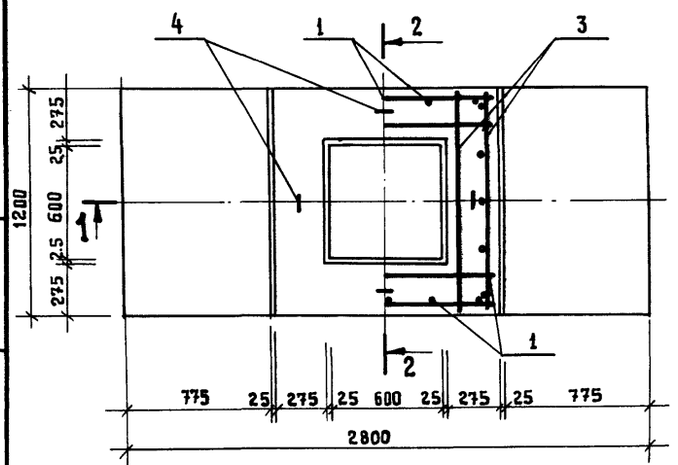
Типовой проект 501-7-6.87

1-1



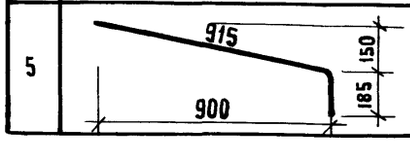
2-2





1-1

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
5	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			-ТТ1, -ТТ2	Технические требования		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ - 8	Каркас КП1	1	25.68кг
		2	КЖИ - 5	Сетка С1	1	21.82кг
		3	КЖИ - 6	Сетка С2	7	8.24кг
		4	КЖИ - 17	Петля подъемная	4	5.21кг
		5		Отдельные стержни Ф 6АТ ГОСТ 5781-82 ℓ=1100	14	0.25кг
		6		" Ф 6АI ГОСТ 5781-82 ℓ=1150	6	0.26кг
				Материалы		
				Бетон В15; F75	2.06	м3

1. Блоки применяемые в условиях воздействия агрессивных грунтовых вод, должны изготовляться с применением специальных цементов, назначаемых при привязке проекта.
2. Блоки запроектированы для грунтов с нормативным давлением на грунт 1.8 кг/см².
3. Монтажные петли должны заводиться за стержни сетки С1 и привариваться к ним.
4. Сетки С2 поперечного армирования стакана ростверка привязываются к пространственному каркасу КП1 вязальной проволокой. При сборке вертикальные стержни пространственного каркаса должны располагаться внутри контура сеток поперечного армирования.

Инв. № 1310/2

Нач.арх.м.	Самсонова	
Гл.спец.	Майков	
Норм.конт	Литвинова	
Гл.арх.пр.	Исаксон	
Гл.инж.пр.	Локшин	
Проверил	Локшин	
Проектир	Грязнова	

ТП 501-7-6.87-КЖИ

Фундамент ф-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П	5.15т	
Лист 1	Листов	

Мосгипротранс

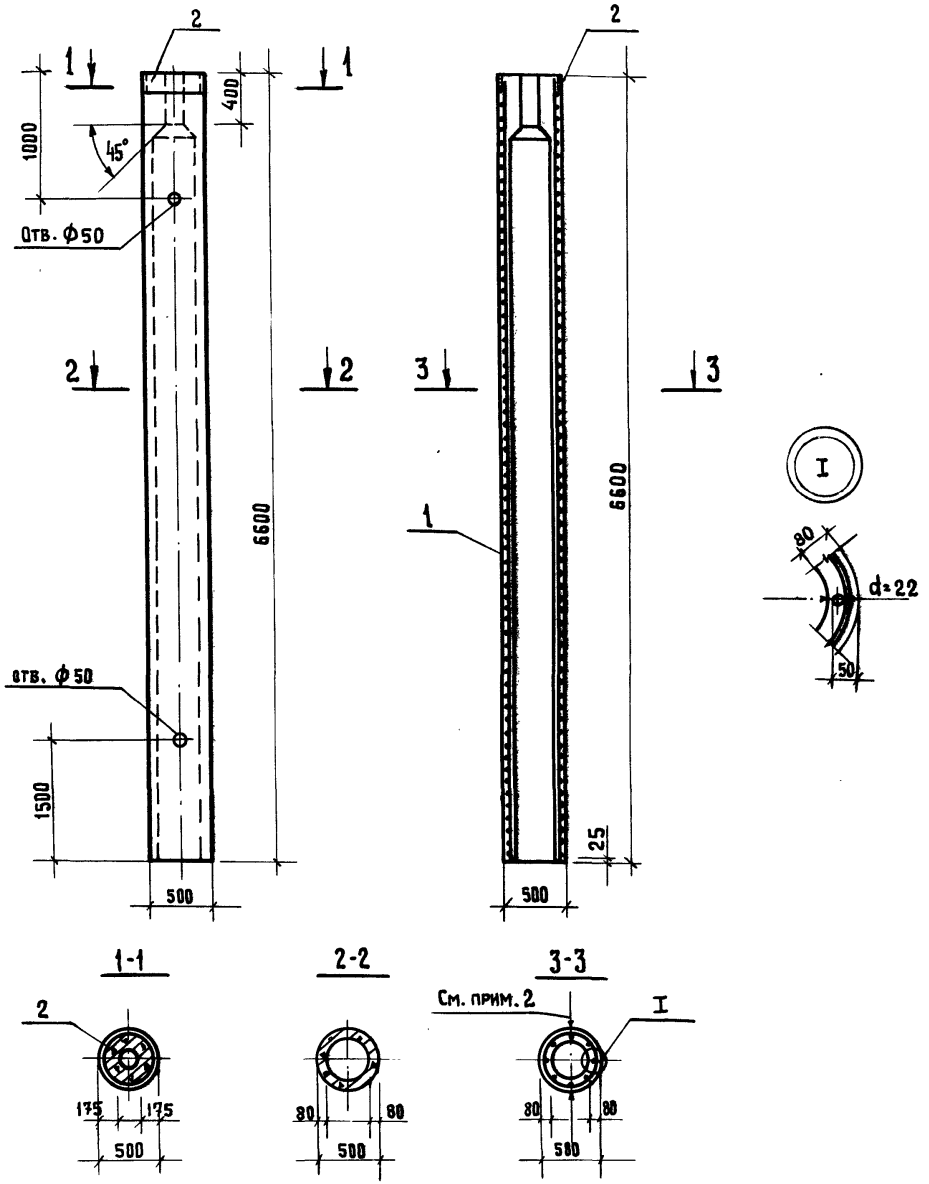
Копировал: Паз

Ф. А3

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

Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			-ТТ1,- ТТ2	Технические требования		
				Сварочные единицы		
		1	КЖИ -13	Каркас КР6	1	175,9 кг
		2	КЖИ - 18	Закладное изделие МН5	1	35,7 окг
				Материалы		
				Бетон В25; F 75	0.73	м³

1. Стойка К1 запроектирована в соответствии с ГОСТ 23444-79
2. Риски несмываемой краской нанести против любой пары стержней на закладном изделии МН5.

ИНВ. № 1310/2

Нач.арх.м.	Самсонова		
Гл.спец	Маиков		
Норм.контр	Литвинова		
Гл.арх.пр	Изаксон		
Гл.инж.пр.	Локшин		
Провер.	Локшин		
Проектир.	Грязнова		

ТП 501-7-6.87 - КЖИ

Стойка центрифугированная. К1

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	1.80Т	

Лист 2 | Листов

Мосгипротранс

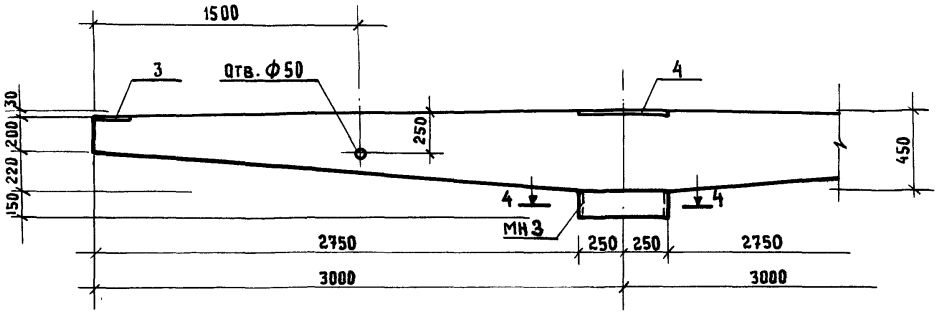
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам. инв.N

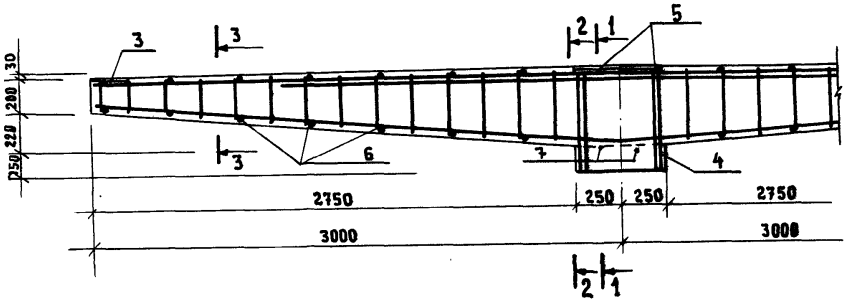
Копировал: [signature]

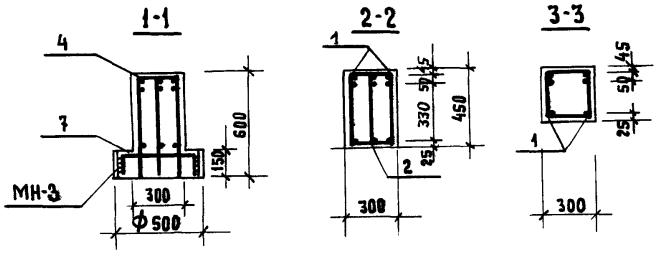
ф. А3

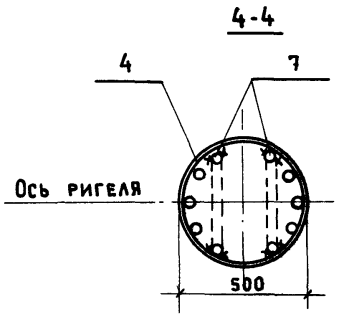
Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87









Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			-ТТ1, -ТТ2	Технические требования		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ - 11	Каркас КР4	2	36,25 кг
		2	КЖИ - 12	Каркас КР5	1	21,83кг
		3	КЖИ - 14	Закладное изделие МН1	2	5.07кг
		4	КЖИ - 16	—"— МН3	1	58,23 кг
		5		Отдельные стержни Ф22 AIII ГОСТ 5781-82 ℓ=270	2	0.81 кг
		6		Ф 10 AI —"— ГОСТ 5781-82 ℓ=270	28	0.17кг
		7		Ф 10 AI —"— ГОСТ 5781-82- ℓ=480	2	0.30 кг
				Материалы		
				Бетон В15, F75	1.12	м3

Ведомость деталей

Поз	Эскиз
7	280 (100 — 100)

ИНВ. № 1310/2

Нач. арх. м.	Самсонова		
Гл. спец	Майков		
Норм. контр.	Литвинова		
Гл. арх. пр.	Исаксон		
Гл. инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир.	Грязнова		

ТП 501-7-6.87 - КЖИ

Ригель Р-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	1.80т	
Лист 3	Листов	

Мосгипротранс

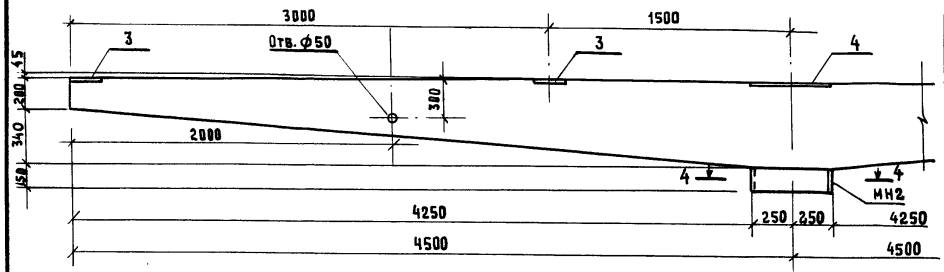
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

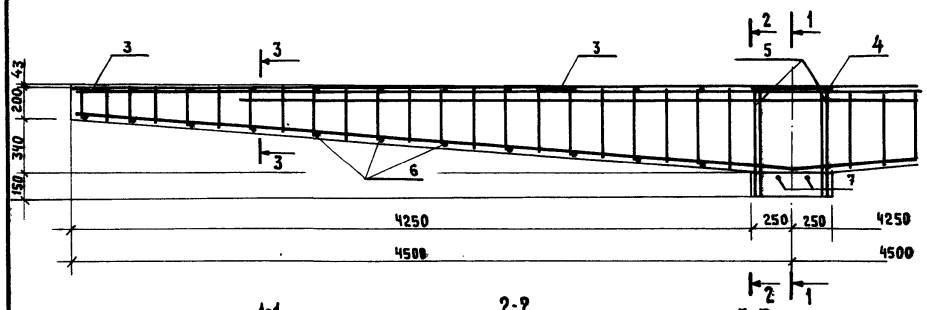
Копировал:

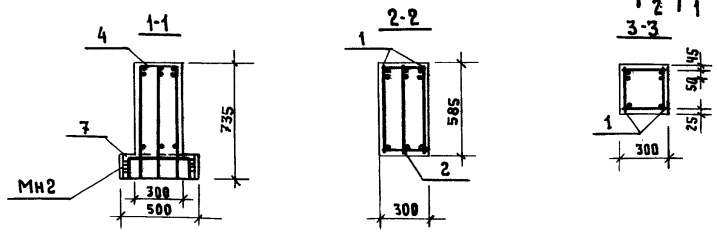
Ф. А3

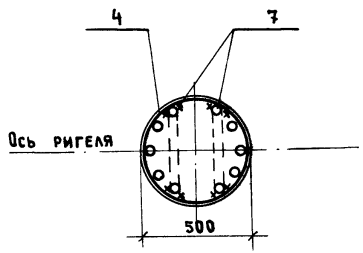
Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87









Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			-ТТ1, -ТТ2	Технические требования		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ - 9	Каркас КР 2	2	64.91кг
		2	КЖИ - 10	Каркас КР 3	1	36,10кг
		3	КЖИ - 14	Закладное изделие МН 1	4	5.07 кг
		4	КЖИ - 15	" МН2	1	54.93 кг
		5		Отдельные стержни Ф 22 AIII ГОСТ 5781-82 ℓ=270	2	0.81 кг
		6		" Ф 10 AI ГОСТ 5781-82 ℓ=270	44	0.17 кг
		7		" Ф 10 AI ГОСТ 5781-82 ℓ=480	2	0.30 кг
				Материалы		
				Бетон В15, F75	0.64	м³

Ведомость деталей

Поз	Эскиз
7	280, 100, 100

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

ИНВ. № 1310/2

ТП 501-7-6.87 - КЖИ

Нач. арх. м	Самсонова	
Гл. спец	Майков	
Норм. контр	Литвинова	
Гл. арх. пр.	Исаксон	
Гл. инж. пр.	Локшин	
Проверил	Локшин	
Проектир	Грязнова	

Ригель Р-2

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	2,80т	
Лист 4	Листов	

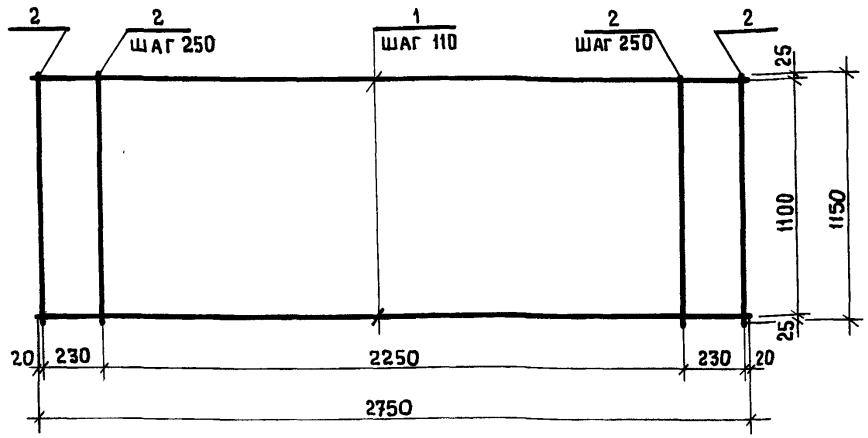
Мосгипротранс

Копировал:

Ф. А3

Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		ф10 А III ГОСТ 5781-82 ℓ=2750	11	1.70 кг
		2		ф6 АТ ГОСТ 5781-82 ℓ=1150	12	0.26 кг

ИНВ. № 1310

ТП 501-7-6.87-КЖИ

Нач. арх. м.	Самсонова		
Гл. спец.	Майков		
Норм. контр	Литвинова		
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир	Грязнова		

Сетка арматурная С 1

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р.П	21.82кг	
Лист 5	Листов	

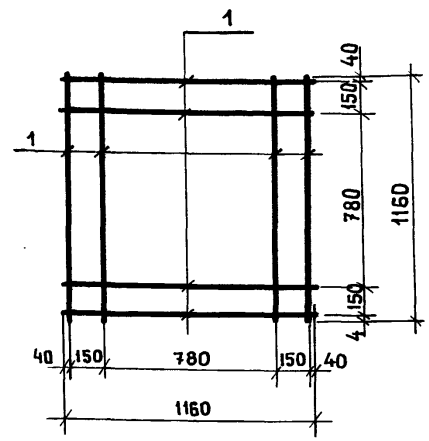
Мосгипротранс

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

Копировал: Ф. А4.

Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
		1		ф12 А III ГОСТ 5781-82 ℓ=1180	8	1.03 кг.

ИНВ. № 1310/2

ТП 501-7-6.87-КЖИ

Нач. арх. м.	Самсонова		
Гл. спец	Майков		
Н. контр	Литвинова		
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир	Грязнова		

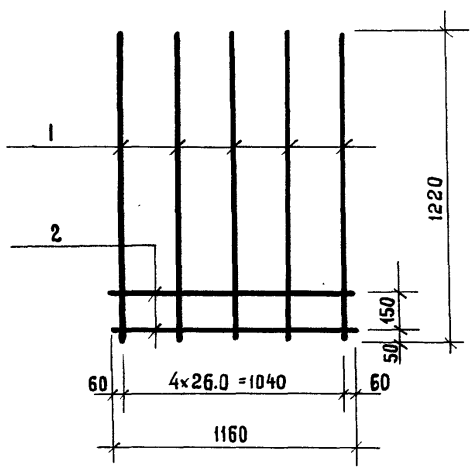
Сетка арматурная С 2

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р.П.	8.24кг	
Лист 6	Листов	

Мосгипротранс

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

Копировал: Ф. А4



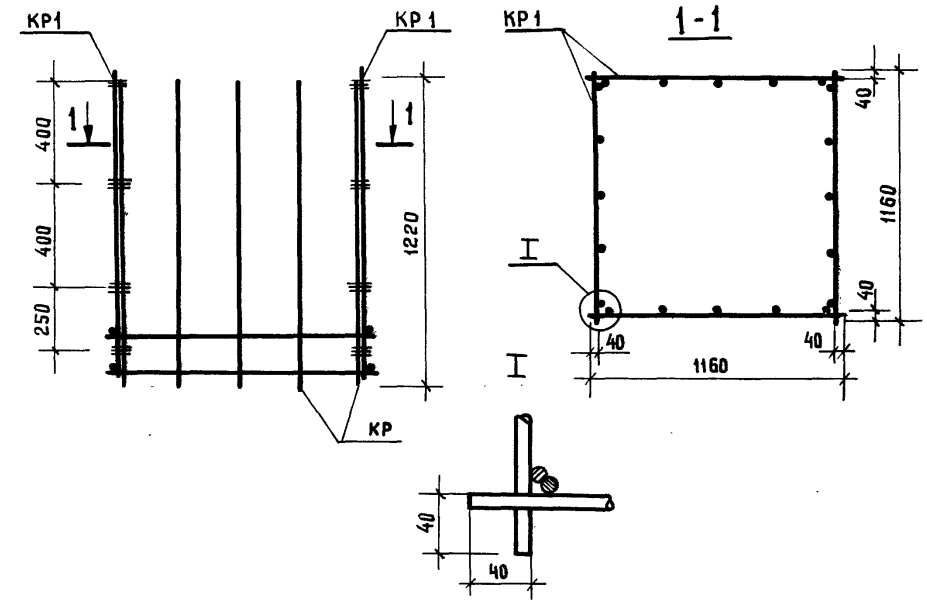
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф12 AIII ГОСТ 5781-82 ℓ=1220	5	1.10кг
		2		Ф 8A III ГОСТ 5781-82 ℓ=1160	2	0.46кг

Инв. № 1310

Нач. арх.м	Самсонова	ТП 501-7-6.87 – КЖИ	
Гл. спец	Майков	Каркас КР1	Стадия: Р.П. / Масса: 6.42кг / Масштаб:
Норм. контр	Литвинова		Лист 7 / Листов
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр	Локшин		Мосгипротранс
Проверил	Локшин		
Проектир	Грязнова		

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

Копировал: Ф. А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Детали		
		1	КЖИ-7	Каркас КР1	4	6.42кг

Инв. № 1310/2

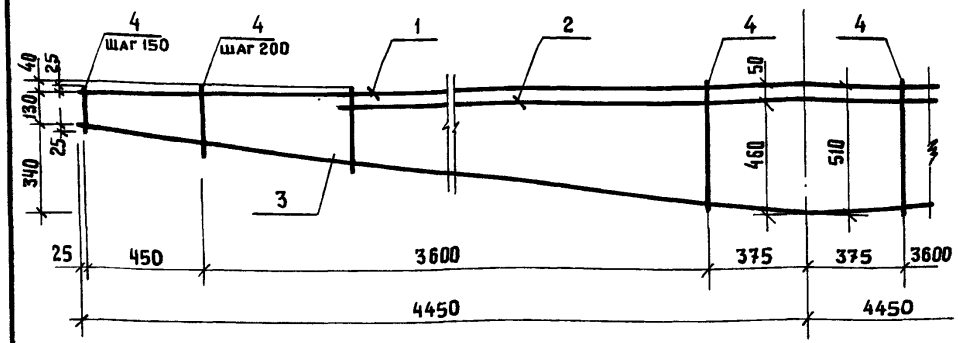
Нач. арх.м.	Самсонова	ТП 501-7-6.87 – КЖИ	
Гл. спец.	Майков	Каркас КР1	Стадия: Р.П. / Масса: 25.68 / Масштаб:
Норм. контр	Литвинова		Лист 8 / Листов
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр.	Локшин		Мосгипротранс
Проверил	Локшин		
Проектир.	Грязнова		

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

Копировал Ф А4

Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф22 AIII ГОСТ 5781-82 ℓ=8900	1	26.56 кг
		2		Ф22 AIII ГОСТ 5781-82 ℓ=6800	1	20.29 кг
		3		Ф12 AI ГОСТ 5781-82 ℓ=8940	1	7.94 кг
		4		Ф10 AI ГОСТ 5781-82 ℓ=180-560	44	0.11-0.35 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ИНВ. № 1310

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. арх.м	Самсонова	ТП 501-7-6.87 - КЖИ	
Гл. спец	Майков	Каркас КР-2	Стадия: Р.П; Масса: 64.91; Масштаб:
Норм. контр	Литвинова		Лист 9; Листов
Гл. арх. пр	Изаксон		Мосгипротранс
Гл. инж. пр	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир.	Грязнова		

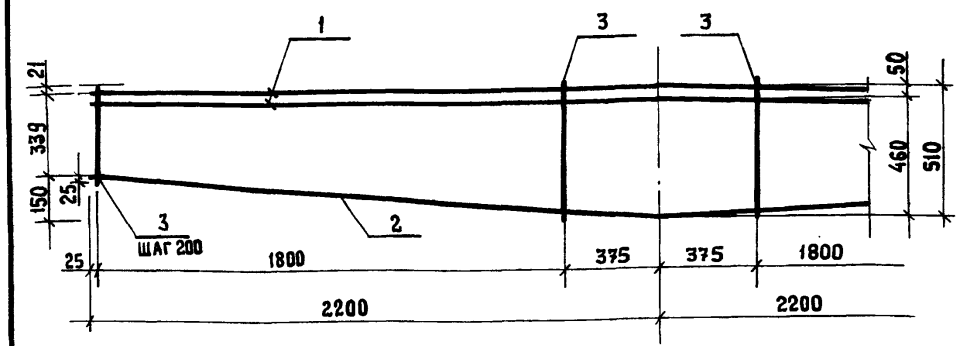
Копировал: Томаш

Ф. А4

12

Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф22 AIII ГОСТ 5781-82 ℓ=4400	2	13.13 кг
		2		Ф12 AI ГОСТ 5781-82 ℓ=4440	1	3.94 кг
		3		Ф10 AI ГОСТ 5781-82 ℓ=390-560	20	0.24-0.35 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ИНВ. № 1310/2

Взам. инв. №

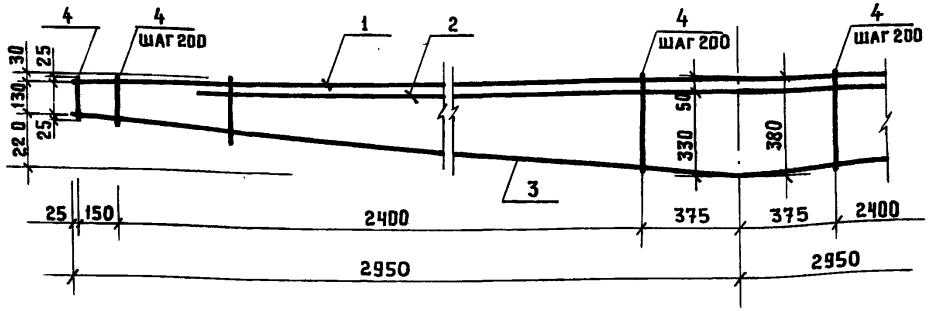
Подп. и дата

Инв. № подл.

Нач. арх.м.	Самсонова	ТП 501-7-6.87 - КЖИ	
Гл. спец.	Майков	Каркас КР-3	Стадия: Р.П.; Масса: 36.10; Масштаб:
Норм. контр	Литвинова		Лист 10; Листов
Гл. арх. пр	Изаксон		Мосгипротранс
Гл. инж. пр	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир.	Грязнова		

Копировал: Томаш

Ф. А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		ф20 А III ГОСТ 5781-82 ℓ=5900	1	14.55 кг
		2		ф20 А III ГОСТ 5781-82 ℓ=4500	1	11.10 кг
		3		ф12 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=5940	1	5.28 кг
		4		ф10 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=180-430	28	0.11-0.27 кг.

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ИНВ. №1310

ТП 501-7-6.87-КЖИ

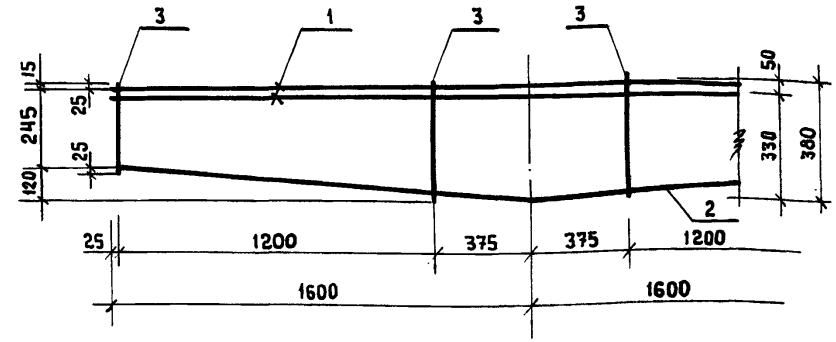
Нач.арх.м.	Самсонова		
Гл.спец.	Майков		
Норм.контр	Литвинова		
Гл.арх. пр.	Изаксон		
Гл.инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир	Грязнова		

Каркас КР-4

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П	36.25кг	
Лист 11	Листов	

Мосгипротранс

Копировал: Ф А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф20 А III ГОСТ 5781-82 ℓ=3200	2	7.90 кг
		2		ф12 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=3240	1	2.88 кг
		3		ф10 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=295-430	14	0.18-0.27 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ИНВ. №1310/2

ТП 501-7-6.87-КЖИ

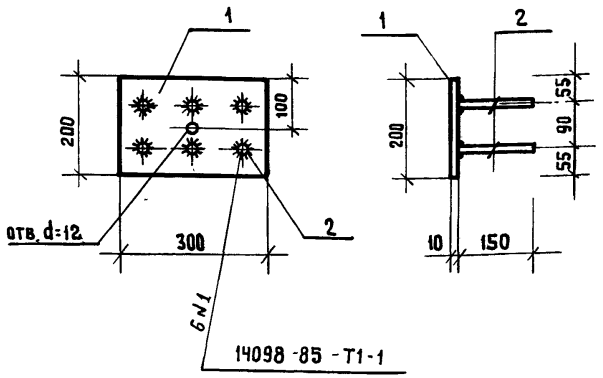
Нач.арх.м.	Самсонова		
Гл.спец.	Майков		
Норм.контр.	Литвинова		
Гл.арх. пр.	Изаксон		
Гл.инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир	Грязнова		

Каркас КР-5

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П	21.83кг	
Лист 12	Листов	

Мосгипротранс

Копировал: Ф. А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-200×10 ГОСТ 103-76 / ГОСТ 380-71 e=300	1	4.71 кг
		2		ф10 А III ГОСТ 5781-82 e=150	4	0.09 кг

Приварку стержней к пластине втавр производить дуговой сваркой под слоем флюса в соответствии с ГОСТ 19292-73 и СН 393-78.

ИНВ. №1310

Нач. арх. м.	Самсонова		
Гл. спец.	Майков		
Норм. конт.	Литвинова		
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр.	Локшин		
Проверил.	Локшин		
Проектир.	Грязнова		

ТП 501-7-6.87 - КЖИ

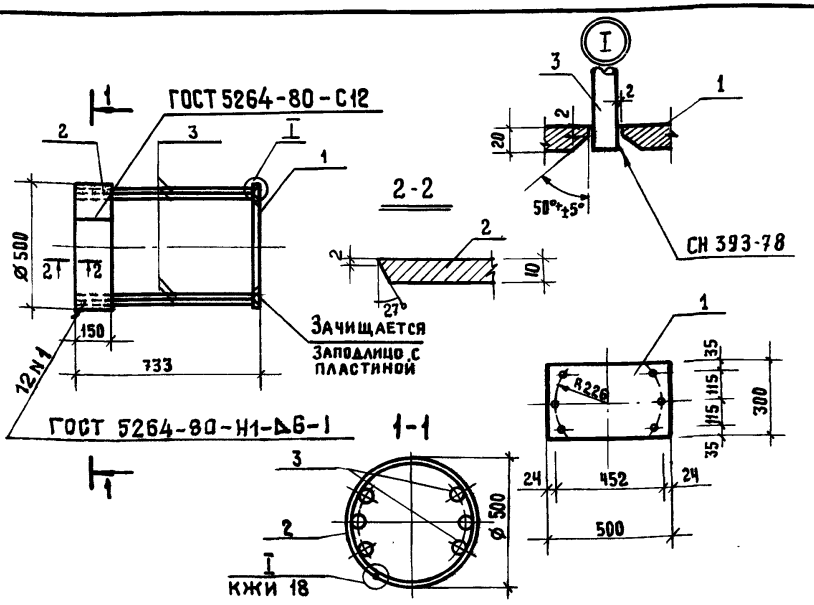
Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П.	5.07кг	
Лист 14	Листов	

Мосгипротранс

Копировал:

ф. А4



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		300×20 ГОСТ 8270 / ГОСТ 380-71 e=500	1	23.35 кг
		2		-150×12 ГОСТ 103-76 / ГОСТ 380-71 e=1570	1	22.20кг
		3		ф22 А III ГОСТ 5781-82 e=713	6	2.19 кг.

ИНВ. №1310/2

Нач. арх. м.	Самсонова		
Гл. спец.	Майков		
Норм. конт.	Литвинова		
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир	Грязнова		

ТП 501-7-6.87 - КЖИ

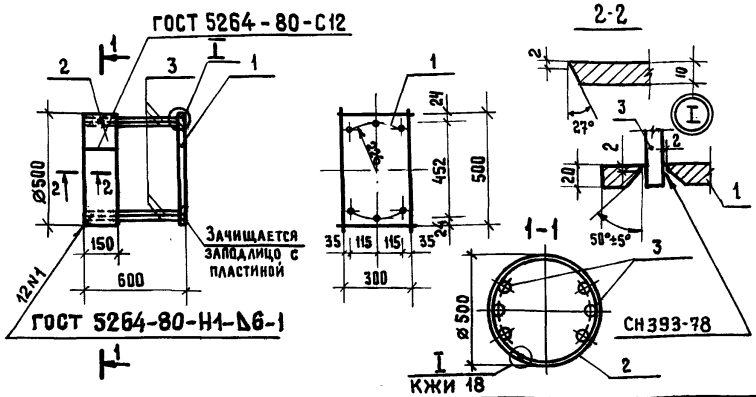
Изделие закладное МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р.П	58.33кг	
Лист 15	Листов	

Мосгипротранс

Копировал:

ф. А4

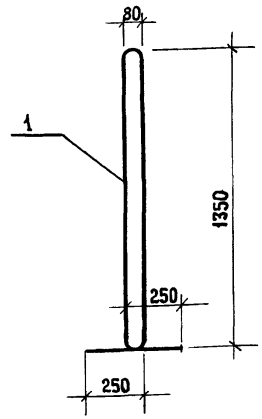


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		-300×20 ГОСТ 82-70 / ГОСТ 380-71 ℓ=500	1	23.35 кг
		2		-150×10 ГОСТ 103-76 / ГОСТ 380-71 ℓ=1570	1	18.5 0кг
		3		ф22AIII ГОСТ 5781-82 ℓ=430	6	1.28 кг

ИНВ. № 1310

Нач. арх. м	Самсонова	ТП 501-7-6.87 - КЖИ	
Гл. спец.	Майков	Изделие закладное МН3	Стадия: Р.П; Масса: 49.53кг; Масштаб:
Норм. контр	Литвинова		Лист 16; Листов
Гл. арх. пр.	Изаксон		Мосгипротранс
Гл. инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир.	Грязнова		

Копировал: Ф. А4

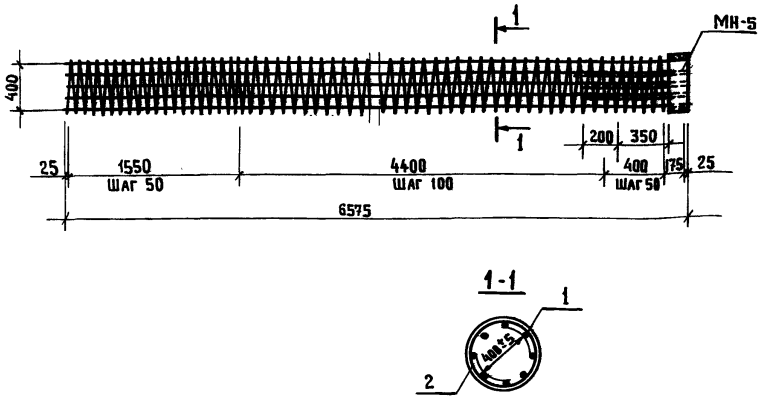


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф16AI ГОСТ 5781-82 ℓ=3300	1	5.21 кг

ИНВ. № 1310/2

Нач. арх. м.	Самсонова	ТП 501-7-6.87 - КЖИ	
Гл. спец	Майков	Изделие закладное МН4	Стадия: Р.П.; Масса: 5.21кг; Масштаб:
Норм. контр	Литвинова		Лист 17; Листов
Гл. арх. пр.	Изаксон		Мосгипротранс
Гл. инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		
Проектир	Грязнова		

Копировал: Ф. А4



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		ф 22 А III ГОСТ 5781-82 ℓ = 6550	8	19,55 кг
		2		ф 5 ВI ГОСТ 6727-80 $\ell_{общ}$=1267	-	19,50 кг/100

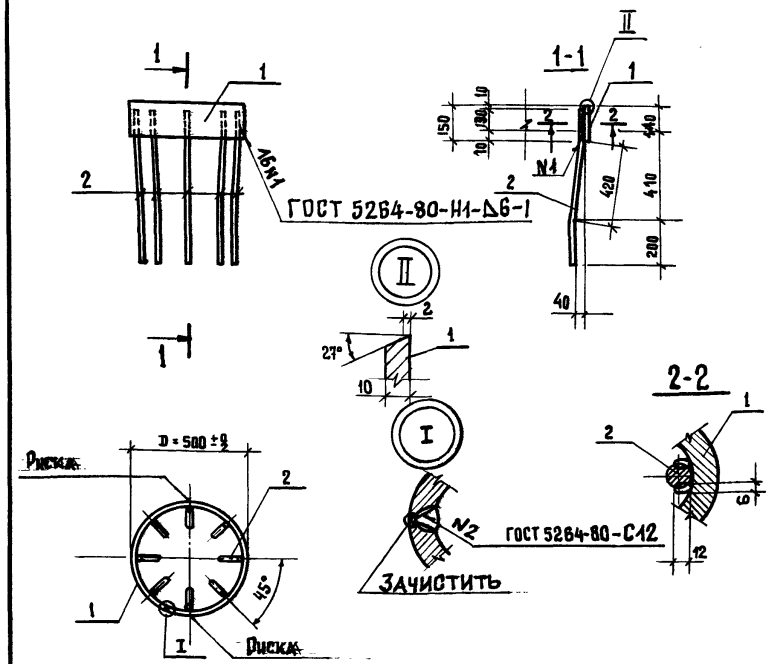
Арматуры закладной детали МН5 приварить к рабочей арматуре стойки $h_ш$ =8, $\ell_ш$ =200

ИНВ. №1310

		ТП 501-7-6.87 - КЖИ	
Нач. арх. м.	Самсонова	Каркас КР-6	Стадия: Р.П; Масса: 175,9кг; Масштаб:
Гл. спец.	Майков		Лист 13; Листов
Норм. контр.	Литвинова		
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		Мосгипротранс
Проектир.	Грязнова		

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

Копировал: Ф. А4



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		2		ф 22 А III ГОСТ 5781-82 ℓ = 720	8	2,15 кг
		1		150×10 ГОСТ 103-76 / ГОСТ 380-71 ℓ = 1570	1	18,50 кг

1. Сварку производить электродами тип Э42А-Ф.
2. Риски нанести несмываемой краской на изделие.

		ТП 501-7-6.87 - КЖИ	
Нач. арх. м.	Самсонова	Изделие закладное МН5	Стадия: Р.П; Масса: 35,1кг; Масштаб:
Гл. спец.	Майков		Лист 18; Листов
Норм. контр.	Литвинова		
Гл. арх. пр.	Изаксон		
Гл. инж. пр.	Локшин		
Проверил	Локшин		Мосгипротранс
Проектир.	Грязнова		

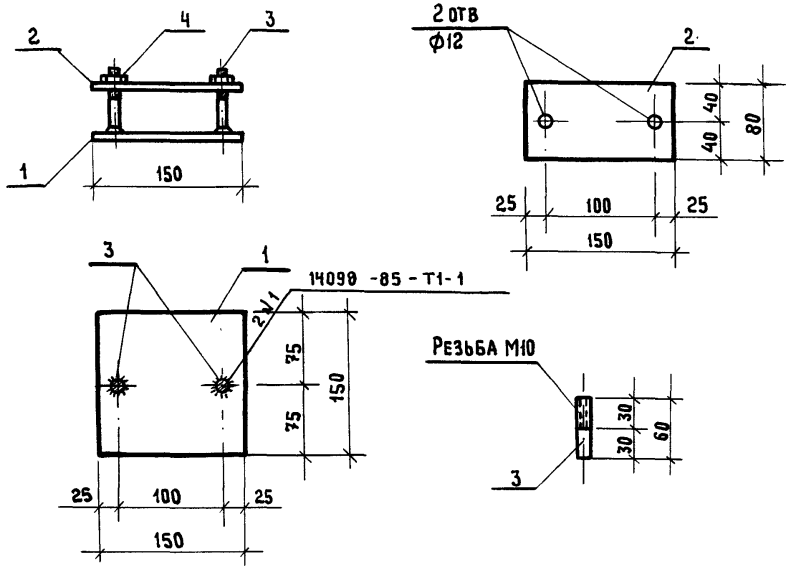
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ИНВ. №1310

Копировал: Ф. А4

Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1		-150×10 $\frac{\text{ГОСТ 103-76}}{\text{ГОСТ 380-71}}$ ℓ=150	1	1.52кг
		2		-150×10 $\frac{\text{ГОСТ 103-76}}{\text{ГОСТ 380-71}}$ ℓ=80	1	0.77кг
		3		ф10 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=60	2	004 кг
		4		ГАЙКА М10 ГОСТ 5915-70*	2	0.01 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ИНВ. №1310

ТП 501-7-6.87 - КЖИ

Изделие закладное МН6	Стадия	Масса	Масштаб
	РП	2.39кг	
	Лист 19	Листов	
	Мосгипротранс		

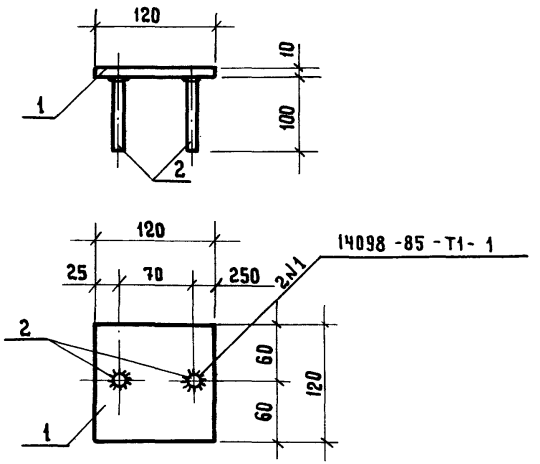
Нач. арх. м.	Самсонова
Гл. спец	Майков
Н. контр	Литвинова
Гл. арх. пр.	Изаксон
Гл. инж. пр.	Локшин
Проверил	Локшин
Проект.	Воскобойник

Копировал

ф. А4

Альбом II

Типовой проект 501-7-6.87



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		-120×10 $\frac{\text{ГОСТ 103-76}}{\text{ГОСТ 380-71}}$ · ℓ=120	1	1.14 кг
		2		ф10 АIII ГОСТ 5781-82 ℓ=100	2	0.02кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ИНВ. №1310/2

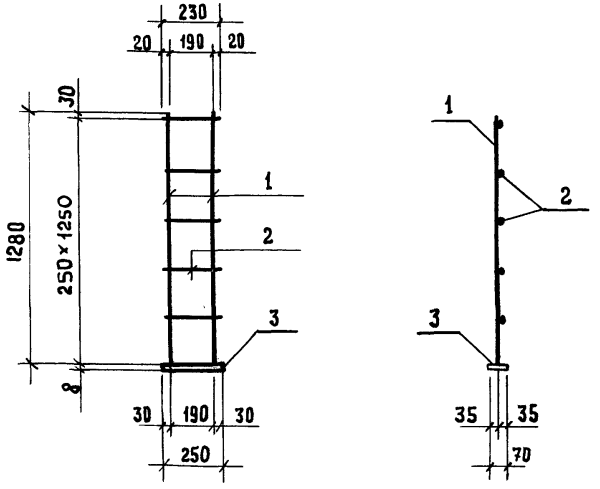
ТП 501-7-6.87 - КЖИ

Изделие закладное МП7	Стадия	Масса	Масштаб
	РП	1.18кг	
	Лист 20	Листов	
	Мосгипротранс		

Нач. арх. м.	Самсонова
Гл. спец.	Майков
Н. контр	Литвинова
Гл. арх. пр.	Изаксон
Гл. инв. пр.	Локшин
Проверил	Локшин
Проект.	Воскобойник

Копировал

ф. А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1		ф10 AIII, ГОСТ 5781-82, ℓ = 1280	2	0.8кг
		2		ф 4BI ГОСТ 6727-80, ℓ= 230	5	0.01кг
		3		70×8 ГОСТ 103-76 / ГОСТ 380-71, ℓ = 250	1	1.3 кг

1. Поз. 1 приварить к поз. 3 втавр

ИНВ. №1310

ТП 501-7-6.87-КЖИ

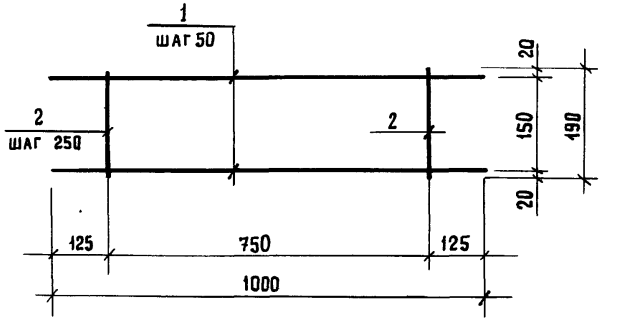
Нач. арх.м.	Самсонова		
Гл. спец	Майков		
Н.контр.	Литвинова		
Гл. арх. пр	Изаксон		
Проверил	Локшин		
Проект	Васковойник		

Каркас КР7

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3.4кг	
Лист 21	Листов	

Мосгипротранс

gost.e-ecolog.ru



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф4BI, ГОСТ 6727-80, ℓ =1000	4	0.1кг
		2		ф4BI, ГОСТ 6727-80, ℓ = 190	4	0.02кг

ИНВ. № 1310/2

ТП 501-7-6.87-КЖИ

Нач. арх.м.	Самсонова		
Гл. спец.	Майков		
Н. контр.	Литвинова		
Гл. арх.пр.	Изаксон		
Гл. инж.пр	Локшин		
Провер.	Локшин		
Проект	Васковойник		

Сетка С3

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0.05кг	
Лист 22	Листов	

Мосгипротранс