

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать 20 _____ 1986 г.
Заказ 7-539 Тираж 600

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-1-29.85
НАВЕС - СТОЯНКА ГАРАЖА
НА 6 АВТОМАШИН И 6 ТРАКТОРОВ

Состав проекта:

- Альбом I Общая пояснительная записка. Технология производства. Архитектурные решения. Конструкции железобетонные. Отопление и вентиляция. Электрооборудование. Автоматизация отопления и вентиляции.
- Альбом II Чертежи строительных изделий.
- Альбом III Спецификация оборудования.
- Альбом IV Ведомости потребности в материалах.
- Альбом V Сметы.

Альбом II

Разработан институтом
„Союзгипролесхоз“

Зам. главного инженера
института *Смирнов*
И.О. главного инженера
проекта *Иванов*

И.И. Кондратьев

И.И. Антонов

Утвержден Гослесхозом СССР
протокол от 28.09 1984г. №12
Введен в действие институтом „Союзгипролесхоз“
приказ от 16.04 1985г. №54

Альбом №

Титульный лист

Содержание альбома

Шифр	Наименование	Стр.
	Титульный лист	
	Содержание альбома	
-КЖИ-ТТ	Технические требования	2
-КЖИ-0100	Ферма 1ФТ12-1А1УТ ^а	3
-КЖИ-0200	Ферма 1ФТ12-1А1УТ ^б	4
-КЖИ-0300	Плита П11	5
-КЖИ-0310	Сетка С1	5
-КЖИ-0301	Петля П1	6
-КЖИ-0400	Изделие соединительное (жс1, жс2, жс3)	6
-КЖИ-0500	Изделие закладное МН1	7
-КЖИ-0600	Изделие закладное МН2	7
-КЖИ-0700	Линкер А1	8

Технические требования к изготовлению арматурных, закладных и сборных железобетонных изделий.

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

Арматурные и закладные сварные изделия должны соответствовать требованиям гост 10922-75; сборные железобетонные изделия - требованиям гост 130151-81.

Приварку элементов изделий следует выполнять:

а) при соединении штабл дугавой 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 ВСтЗ:

для проката кп2 по ту14-1-3023-80

для арматуры сп и пс по гост 380-71^и ту14-1-3023-80.

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

Шифр листа Дата Изменения

Гип	Антонов	И.С.							
И.Контр	Воронков	И.С.							
И.Контр	Елусеев	И.С.							
И.Спеч	Богданко	И.С.							
И.Контр	Сафина	И.С.							

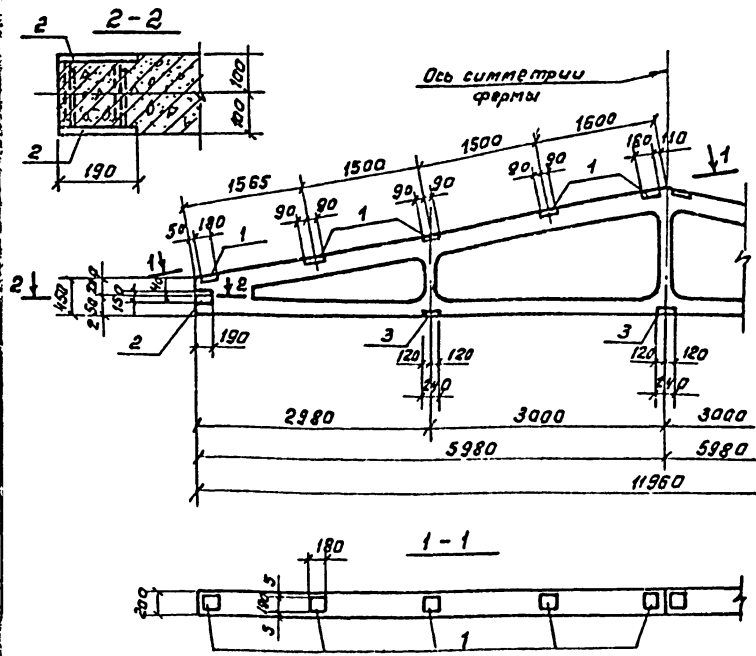
Т.П. 503-1-29.85

КЖИ-ТТ

Технические требования

Стр.	Лист	Листов
Р		

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборочные единицы		
	1.063.1 - 1.01-3	Ферма 1ФТ12-1АЩТ	1	
1	1.063.1 - 1.02-0170-01	Изделие закладное МЧ	10	
2	1.400-6П6, вып.1	То же МЧ-1-5	2	
3	1.400-6П6, вып.1	" МЧ-3-5	3	

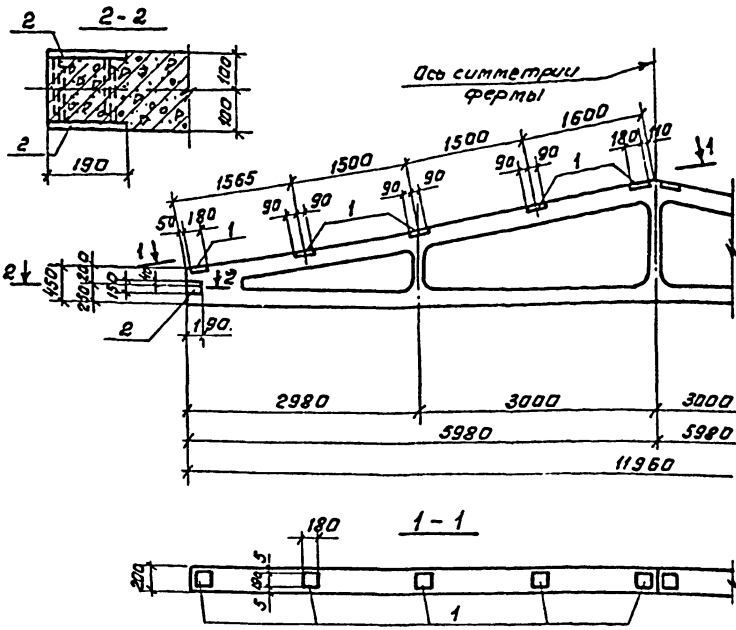
Ведомость расхода стали
на дополнительные закладные изделия

Марка	Изделия закладные						Всего
	Арматура		Прокат марки				
	класса		марки				
	А-Щ		ВСтЗ кп2				
ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19905-74*				Всего	
Ф8	Ф12	Итого	В-6	В-8	Итого		
1ФТ12-1АЩТ ^а	0,8	4,0	4,8	9,2	22,0	31,2	36,0

ГПП	Янтанов	МШ	Т.П. 503-1-29.85	-КЖУ-0100		
М.контр	Воронков	МШ				
Нав.отд	Елизеев	МШ	Ферма 1ФТ12-1АЩТ ^а	Стандарт	Масштаб	Масштаб
Гл.инж.	Богаченко	МШ		Р	-	1:50
Рук.гр.	Саргина	СМШ		Лист	Листов 1	
Ст.инж.	Клычков	МШ		Сварка электролескос		

Архив №

Туповой проект



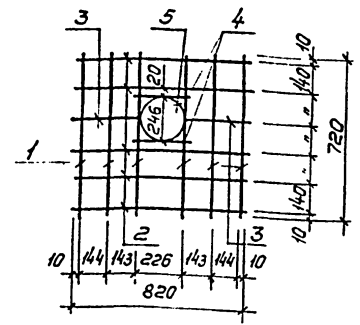
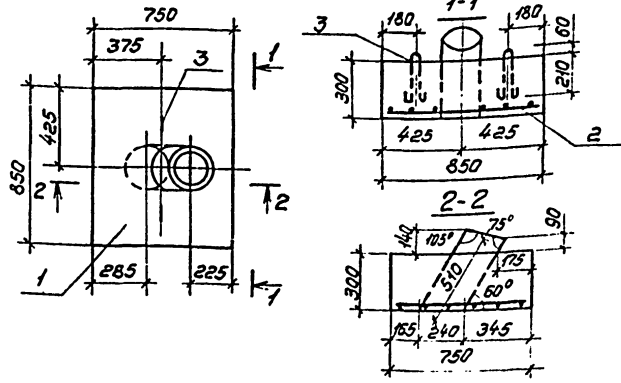
Кол-во	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Сборочные единицы		
1	1.063.1 - 1.01-3	Ферма 1ФТ12 - 1АПТ	1	
1	1.063.1 - 1.02-0170-01	Изделие закладное МЧ	10	
2	1.400-6/76, вып. 1	То же МЧ-1-5	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия

Марка	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	А-III			ВСтЗ кп2			
	φ8	φ12	Итого	-δ=6	-δ=8	Итого	
1ФТ12 - 1АПТ ^δ	0,2	4,0	4,2	2,6	22,0	24,6	28,8

ГЛП	Антонов	М/д	Т.п. 503-1-29.85	-КЖУ-0200			
Монтаж	Воронков	Г/м		Ферма 1ФТ12 - 1АПТ ^δ	Стойка	Масса	Масштаб
Нах.отд.	Елисеев	Г/м	Р		-	1:50	Лист
Гл. спец.	Богданко	Г/м		Скозгипролесхоз			
Рук. гр.	Савина	С/д					
Стучка	Хлыстова	Х/м					

Инженер Подпись и дата

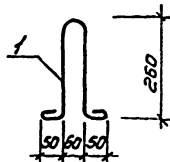


Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Документация		
A4	-кжи-0300	Оборочной чертjem		
		Оборочные единицы и детали		
A4	1	-кжи-0300 Плита ПУ1	1	
A4	2	-кжи-0310 Сетка С1	1	2,3лр
A4	3	-кжи-0301 Лента Л1	2	0,17лр
		Материалы		
	4	Бетон марки 200	0,18 м ³	
	5	Гост 539-80	1	Марка В13

Г.И.П.	Антанов	И.А.		т.п. 503-1-29.85	-КЖИ-0300
И.К.П.	Варанков	И.А.			
И.К.П.	Елизеев	И.А.			
И.К.П.	Богданко	И.А.			
И.К.П.	Сафина	И.А.			
И.К.П.	Хлыстова	И.А.			
				Плита ПУ1	Стандартная
				Р 450	1:50
				Лист	Листов 1
				ОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ	

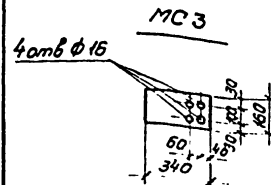
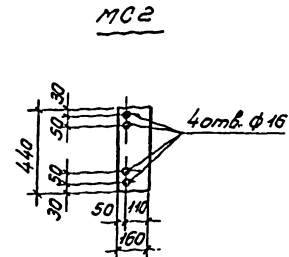
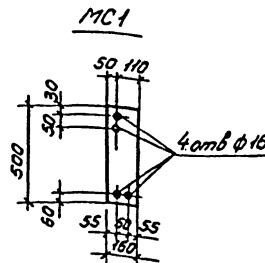
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Документация		
A4	-кжи-ТТ	Технические требования		
		Детали		
		ФБАТ Гост 5781-82		
B4	1	-кжи-0311	6	0,16лр
B4	2	-01	5	0,182лр
B4	3	-02	2	0,059лр
B4	4	-03	2	0,053лр
B4	5	-04	1	0,213лр

Г.И.П.	Антанов	И.А.		т.п. 503-1-29.85	-КЖИ-0310
И.К.П.	Варанков	И.А.			
И.К.П.	Елизеев	И.А.			
И.К.П.	Богданко	И.А.			
И.К.П.	Сафина	И.А.			
И.К.П.	Хлыстова	И.А.			
				Сетка С1	Стандартная
				Р 23	1:20
				Лист	Листов 1
				ОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ	



Длина развертки 770 мм

И.О.П.	Антонов	М.А.	Т.п. 503-1-29.85	-КЖИ-0301		
И.О.П.	Воронков	М.А.				
И.О.П.	Борисов	М.А.	Петля П1	Стандия	Масса	Уксытат
И.О.П.	Богданко	М.А.		Р	0,2	1:10
И.О.П.	Савина	М.А.	Лист	Листов 1		
			ФБРА ГОСТ 5781-82	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		

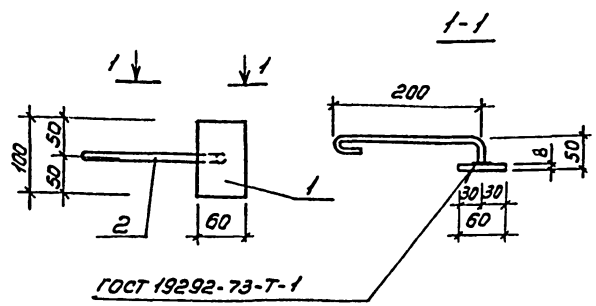


Обозначение	Марка	Масса
-КЖИ-0400-01	МС1	6,27
-02	МС2	5,52
-03	МС3	4,26

И.О.П. Антонов М.А.
И.О.П. Воронков М.А.
И.О.П. Борисов М.А.
И.О.П. Богданко М.А.
И.О.П. Савина М.А.

И.О.П.	Антонов	М.А.	Т.п. 503-1-29.85	-КЖИ-0400		
И.О.П.	Воронков	М.А.				
И.О.П.	Борисов	М.А.	Узеление соединительное (МС1, МС2, МС3)	Стандия	Масса	Уксытат
И.О.П.	Богданко	М.А.		Р	—	1:20
И.О.П.	Савина	М.А.	Лист	Листов 1		
			Полоса 160x10 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		

Лобовый



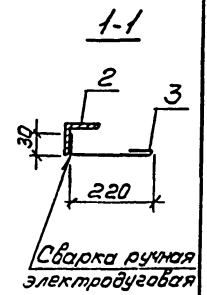
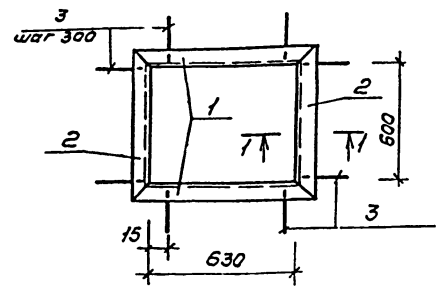
Лобовой проект

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			-КЖИ-ТТ	Технические требования		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		-КЖИ-БД1	Полоса 60x8 ГОСТ103-76 Ст3 ГОСТ535-79		
				ℓ=100	1	0,45кг
Б4	2		-КЖИ-Б02	ФЛЮН ГОСТ5781-82, ℓ=320	1	0,2кг

ГЛП	Антонов	И.И.	Т.п. 503-1-29.85	-КЖИ-0600	Сталь	Масса	Весовое	
И.Камт	Воронков	В.И.						
Н.К.Ат	Елисеев	В.И.	Изделие закладное МН2	Р	0,65	1:5	Лист	Листов 1
Г.Спеч	Богданко	В.И.						
Р.К.Г	Сафина	С.И.						
СОЮЗГИПРОБСХОЗ								

Контурный

формат А4



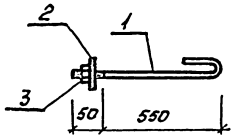
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			-КЖИ-ТТ	Технические требования		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		-КЖИ-501	Уголок 50x5 ГОСТ8509-79 Ст3 ГОСТ535-79		
				ℓ=725	2	2,75кг
Б4	2		-01	ℓ=695	2	2,63кг
Б4	3		-КЖИ-502	ФБН ГОСТ5781-82, ℓ=310	12	0,12кг

Лобовой проект

ГЛП	Антонов	И.И.	Т.п. 503-1-29.85	-КЖИ-0500	Сталь	Масса	Весовое	
И.Камт	Воронков	В.И.						
Н.К.Ат	Елисеев	В.И.	Изделие закладное МН1	Р	12,2	1:20	Лист	Листов 1
Л.Спеч	Богданко	В.И.						
Р.К.Г	Сафина	С.И.						
СОЮЗГИПРОБСХОЗ								

Контурный

формат А4



Львовий

Титовий проект

Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		- КЖИ-700	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	- КЖИ-701	Ø12x1 ГОСТ 5781-82 L=690	1	0,61кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	2		Шайба 12-011 ГОСТ 1137-78	1	0,1кг
	3		Гайка М12 ГОСТ 3915-70*	1	0,02кг

Числа изделий, листов и деталей - в скобках, шт

ГУП Антонов И.Колтун Нечко Плещин Рукса	Антонов Воронков Елисеев Богданко Савинова	М.С. (подпись) (подпись) (подпись)	т.п. 503-1-29.85 Янкер А1	КЖИ-0700 Сталь Масса Р 0,64 Б/М Лист Листов 1 СоюзПролесхоз
---	--	---	---	---