ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-305

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ
НА 300 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ С ОТКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ

АЛЬБОМ I

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ И АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-305

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ
НА 300 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ С ОТКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ

АЛЬБОМ I

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	I	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ И АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ	II	САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ	III	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ	IV	ЧЕРТЕЖИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ
АЛЬБОМ	V	СМЕТЫ
АЛЬБОМ	VI	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
АЛЬБОМ	VII	ЧЕРТЕЖИ ЗАДАНИЯ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ
АЛЬБОМ	VIII	ПОЖАРНАЯ СИГНАЛИЗАЦИЯ

РАЗРАБОТАН НОВОСИБИРСКИМ ФИЛИАЛОМ
ИНСТИТУТА „ГИПРОАВТОТРАНС"
Главный инженер филиала Я.И. Вильбергер
Главный инженер проекта Б.Ф. Мыкурда

ТЕХНО-РАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР с 01.03. 1979г.
ПРОТОКОЛ № 92 от 27.10.78г.

Наименование листа	Марка листа	стр
1	2	3
Содержание альбома		2
Заглавный лист /начало/	ТХ-1	3
Заглавный лист /окончание/	ТХ-2	4
План расстановки технологического оборудования в осях „К-П" и „3-11"	ТХ-3	5
План расстановки технологического оборудования в осях „Д-К" и „3-11"	ТХ-4	6
План расстановки технологического оборудования в осях „А-Д" и „3-11"	ТХ-5	7
План расстановки технологического оборудования в осях „1-3" и „А-П"	ТХ-6	8
План расстановки технологического оборудования в осях „11-13" „А-П"	ТХ-7	9
Спецификация технологического оборудования /начало/	ТХ-8	10
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-9	11
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-10	12
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-11	13
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-12	14
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-13	15
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-14	16
Спецификация технологического оборудования /окончание/	ТХ-15	17
План разводки трубопроводов сжатого воздуха	ТХ-16	18
Схема разводки трубопроводов сжатого воздуха	ТХ-17	19
План разводки трубопроводов масла	ТХ-18	20
Схема разводки трубопроводов масла	ТХ-19	21
Заглавный лист /начало/	АР-1	22
Заглавный лист /окончание/	АР-2	23
План на отм. 0.000 в осях „А"-„И" фрагмент плана №1 Ведомость проемов ворот и дверей	АР-3	24
План на отм. 0.000 в осях „И"-„П" Ведомость перемычек экспликация помещений	АР-4	25
Разрез 1-1 ; Разрез 2-2	АР-5	26
Фасады в осях „1-13" „13-1"	АР-6	27
Фасады в осях „А-П" „П-А" Спецификация оконных проемов	АР-7	28
Планы полов экспликация полов План отверстий на отм. 0.000	АР-8	29
Планы вентканер №1; №2; №3; Закладные ратки, спецификация стали	АР-9	30
Монтажные схемы сборных перегородок Схема №1; №2; №3; №4 Спецификация	АР-10	31
Общие данные /начало/	КЖ-1	32
Общие данные /продолжение/	КЖ-2	33
Общие данные /окончание/	КЖ-3	34
Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок /начало/	КЖ-4	35
Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок /окончание/	КЖ-5	36
Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, Разрезы	КЖ-6	37
Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КЖ-7	38
Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КЖ-8	39
Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КЖ-9	40
Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КЖ-10	41
План подземного хозяйства в осях „А-Ж" сечения 1-1 ÷ 5-5	КЖ-11	42
План подземного хозяйства в осях „И-П" Спецификация	КЖ-12	43
Маркировочные схемы каналов №1 ÷ №7, №9 сечения	КЖ-13	44
Маркировочные схемы каналов №8, №10, №11 сечения 9-9 ÷ 11-11	КЖ-14	45
Фундаменты под оборудование ФО-1; ФО-5; ФО-7; ФО-8; ФО-9	КЖ-15	46
ФО-2 План на отм. 0.000	КЖ-16	47
ФО-2 План на отм. ниже 0.000 Разрезы 1-1 ÷ 3-3	КЖ-17	48
ФО-2 Маркировочная схема плит перекрытия. Узел 1. Разрезы	КЖ-18	49
ФО-2. Разрезы 8-8 ÷ 10-10 Узлы №2 ÷ 5	КЖ-19	50
ФО-3 План на отм. 0.000	КЖ-20	51
ФО-3 План на отм ниже 0.000 Разрезы	КЖ-21	52
ФО-4 План на отм. 0.000 ниже ▽0.000 Спецификация, Выборка	КЖ-22	53
ФО-4 Фрагмент №1 Разрезы	КЖ-23	54
ФО-6 План на отм. 0.000 ниже отм. 0.000 Разрезы, узлы, Выборка	КЖ-24	55
Маркировочная схема плит покрытия в осях „А-И"	КЖ-25	56
Маркировочная схема плит покрытия в осях „И-П"	КЖ-26	57
Планы перекрытий на отм. 4.800 маркировочные схемы металлических балок. Узлы	КЖ-27	58
Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот торцевого фахверка в осях „1", „13"	КЖ-28	59
Разрезы 1-1 ÷ 4-4; Узел „А"	КЖ-29	60
Маркировочные схемы панелей перегородок	КЖ-30	61
Схемы крепления асбестоцементных листов	КЖ-31	62
Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления	КЖ-32	63
Маркировочные схемы стеновых панелей. Фрагменты 1 ÷ 14	КЖ-33	64
Колодец с фильтром	КЖ-34	65
Очистные сооружения производственных сточных вод	КЖ-35	66
Маркировочные схемы элементов лестницы и под"емно-транспортного оборудования	КН-1	67
План под"емно-транспортного оборудования Разрезы 1-1 ÷ 5-5 Узлы	КН-2	68

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инж.		Воронкин		
Рук. гр.		Власовская		
Гл. арх.		Серебров		
Нач. отд.		Кривопалов		
ГПП		Никурда		
Гл. инж. ф.		Вильбергер		

Т.П. 503-305 (I)

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Литер	Лист	Листов
Р		

Содержание альбома

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Перечень чертежей марки ТХ

№№ п/п	Наименование чертежей	Формат листа	№№ стр.	Примечание
1	Заглавный лист (начало)	ТХ-1	3	
2	Заглавный лист (окончание)	ТХ-2	4	
3	План расстановки технологического оборудования в осях „К-П" и „3-И"	ТХ-3	5	
4	План расстановки технологического оборудования в осях „Д-К" и „3-И"	ТХ-4	6	
5	План расстановки технологического оборудования в осях „А-Д" и „3-И"	ТХ-5	7	
6	План расстановки технологического оборудования в осях „1-3" и „А-П"	ТХ-6	8	
7	План расстановки технологического оборудования в осях „И-Ш" и „А-П"	ТХ-7	9	
8	Спецификация технологического оборудования (начало)	ТХ-8	10	
9	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-9	11	
10	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-10	12	
11	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-11	13	
12	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-12	14	
13	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-13	15	
14	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-14	16	
15	Спецификация технологического оборудования (окончание)	ТХ-15	17	
16	План разводки трубопроводов сжатого воздуха	ТХ-16	18	
17	Схема разводки трубопроводов сжатого воздуха	ТХ-17	19	
18	План разводки трубопроводов масла	ТХ-18	20	
19	Схема разводки трубопроводов масла	ТХ-19	21	

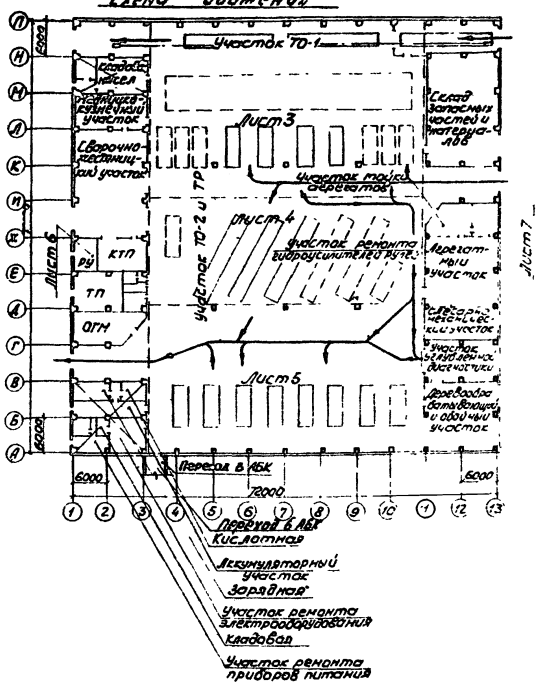
Перечень примененных типовых проектов

№№ типовых проектов	Наименование типового проекта	№№ листов чертежей
ТП704-1-42	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 6 м³	
Серия 1435-11 вып. 1	механизм для открывания подъемно-поворотных ворот размером 3,6×2 м с автоматическим управлением, с эл. приводом	

Перечень примененных стандартов

Шифр стандарта	Наименование	Примечание
ГОСТ 7890-73	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные	
ГОСТ 10704-76	Трубы стальные электросварные	
ГОСТ 18698-73	Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом	

Общекомпановочный план. Схема движения



Условные обозначения:

- ○ потребитель сжатого воздуха
- ⊕ потребитель холодной воды
- ⊕ потребитель горячей воды
- N потребитель электроэнергии
- △ розетка однофазного тока
- ⩛ розетка трехфазного тока
- ▨ вентиляционный отсос
- ▣ место присоединения шланегового отсоса
- ⊙ слив в канализацию
- Д/кат. В числителе - категория помещений по взрывной и пожарной опасности, в знаменателе - категория помещений по НПБ

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при эксплуатации здания

Главный инженер проекта В.Ф. Бетехтин

						ТП503-305(I) ТХ	
Нач. отд.		№ докум.	Подп.	Дата	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Исполн.	Сидельник						
Гл. спец.	Войтович				Производственный корпус	Лит. Р	Лист 1	Листов
Нач. отд.	Ситников						
Н. контр.	Карпиков						
Гип	Бетехтин					ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	
Пров.	Бикбердин				Заглавный лист (начало)		

Пояснительная записка

Производственный корпус предназначается для производства ТО-1, ТО-2 и ТР (кроме окрасочных и шиномонтажных работ) 300 грузовых автомобилей, в том числе ЗИЛ-130 - 60 единиц, ЗИЛ-ММЗ-555 - 60 единиц и автопоездов в составе тягача ЗИЛ-130В1 с полуприцепом ОДАЗ-885 - 180 единиц. Планировочные решения предусматривают возможность обслуживания и ремонта 20% автопоездов КАМАЗ.

Для проведения ТО-1 предусмотрена поточная линия на 3 поста, оборудованная канавой с подветниками, цепным толкающим конвейером и устройствами для слива отработанных и заправки свежими маслами. Для проведения ТО-2 на участке ТО-2 и ТР предусмотрено пять постов на тупиковых канавах, оборудованных гидравлическими канавными передвижными подъемниками. Смазочные операции при ТО-2 проводятся на специализированном смазочном посту линии ТО-1 в первую смену. Постовые работы ТР проводятся на 10 постах участка ТО-2 и ТР, в том числе:

- три поста на тупиковых и три поста на проездных канавах, оборудованных гидравлическими канавными подъемниками,
- четыре поста напольные тупиковые, оборудованные гидравлическими двухплунжерными подъемниками. На участке ТО-2 и ТР предусмотрены 10 постов подпора, из них 2 поста для автопоездов. Участок углубленной диагностики оснащен стендом для тяговых испытаний грузовых автомобилей. Для производства сварочных работ непосредственно на автомобиле запроектированы два поста в сварочно-жестяницком участке. Предусмотрена возможность заезда автомобиля в помещение деревообрабатывающего участка. Слесарно-механические, агрегатные, кузнечно-сварочные, обойные работы, работы по ремонту системы питания, электрооборудования и аккумуляторов производятся в специализированных участках. Все рабочие посты и участки оснащены необходимым оборудованием и инструментом.

Агрегаты, запасные части, материалы и масла хранятся в складах и кладовых. Для механизации подъемно-транспортных работ на отдельных участках предусмотрены подвесные и консольные электрические краны, а склад запчастей и материалов оборудован краном-штабелером.

Шиномонтажный и малярный участки, компрессорная размещены в вспомогательном корпусе.

Режим работы производства

Продолжительность работы подвижного состава в году - 305 дней. Среднесуточный пробег одного автомобиля - 250 км при средней продолжительности пребывания в наряде 12 часов. Число рабочих дней в году для производственных служб - 305 дней. Время выполнения работ: ТО-1 в третью смену, ТО-2 - в первую смену, ТР - в первую и вторую смены.

Расчетные нормативы

№ п/п	Показатели	Единица измерения	Подвижной состав	Виды воздействий ЕО	ТО-1	ТО-2	ТР	КР
1.	Периодичность воздействий	км	ЗИЛ-130	250	2500	12500	–	300000
		"	ЗИЛ-ММЗ-555	250	2500	12500	–	250000
		"	ЗИЛ-130В1	250	2500	12500	–	287500
		"	ОДАЗ-885	250	2200	11000	–	121000
2	Трудоемкость воздействий	чел.час	ЗИЛ-130	0,2	2,4	9,7	4,1	
		"	ЗИЛ-ММЗ-555	0,2	2,8	11,2	4,7	
		"	ЗИЛ-130В1	0,2	2,7	10,7	4,5	
		"	ОДАЗ-885	0,1	0,9	4,0	1,5	
3	Продолжительность нахождения подвижного состава в обслуживании и ремонте в эксплуатационный период	дней	ЗИЛ-130			0,4		15
		"	ЗИЛ-ММЗ-555			0,4		15
		"	ЗИЛ-130В1			0,4		15
		"	ОДАЗ-885			0,1		–

Ведомость работающих в производственном корпусе

№ п/п	Категории работающих. Наименование производственных участков	Количество работающих: Штатное	Явочное по сменам I	II	III
1.	Производственные рабочие	80	36	19	8
	в том числе: ТО-1	11	–	–	8
	ТО-2	9	9	–	–
	ТР	27	27	19	–
2.	Вспомогательные рабочие	20	8	6	2
	Всего рабочих в производственном корпусе	100	44	25	10

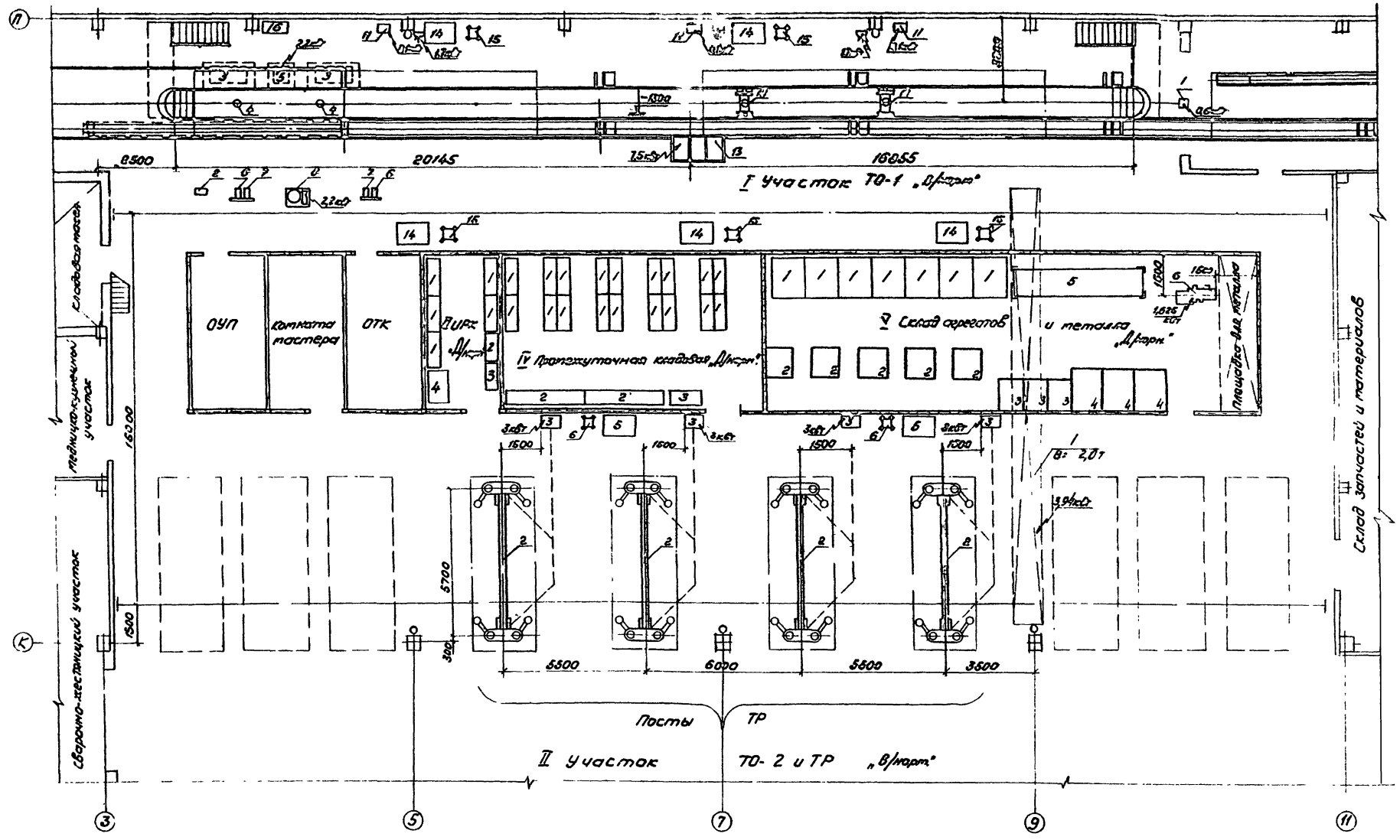
Производственная программа по техническому обслуживанию и ремонту подвижного состава

№ п/п	Показатели	Единица измерения	Состав парка ЗИЛ-130	ЗИЛ-ММЗ-555	ЗИЛ-130В1	ОДАЗ-885	Всего
1.	Коэффициент технической готовности	–	0,9	0,9	0,9	0,97	
2.	Годовой пробег единицы подвижного состава	км	68600	68600	68600	74000	
3.	Годовой пробег всего подвижного состава	тыс.км	4200	4200	12400	13300	
4	Годовое количество воздействий: ЕО	един.	16500	16500	49500	53300	
	ТО-1	"	1358	1361	4011	4950	
	ТО-2	"	322	319	949	1100	
5.	Годовой объем работ: ЕО	чел.час	3300	3300	9900	5330	21830
	ТО-1	"	3300	3800	10800	4500	22400
	ТО-2	"	3100	3600	10200	4400	21300
	ТР	"	17200	19800	55800	20000	112800
	Итого:						178330
6	Годовой объем работ выполняемых в производственном корпусе: ТО-1	чел.час					22400
	ТО-2	"					21300
	ТР	"					104852
	Итого:						148552

				ТП 503-305 (I) ТХ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Испол.	Привалихина				Производственный корпус
Гл.спец.	Волтович				Лит. Р; Лист 2; Листов
Нач.отд.	Никурева				
Н.контр.	Паршуков				
ГИП	Бетехтин				Заглавный лист (окончание)
Гл.инж.пр.	Вильбергер				ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Типовой проект 503-

Альбом



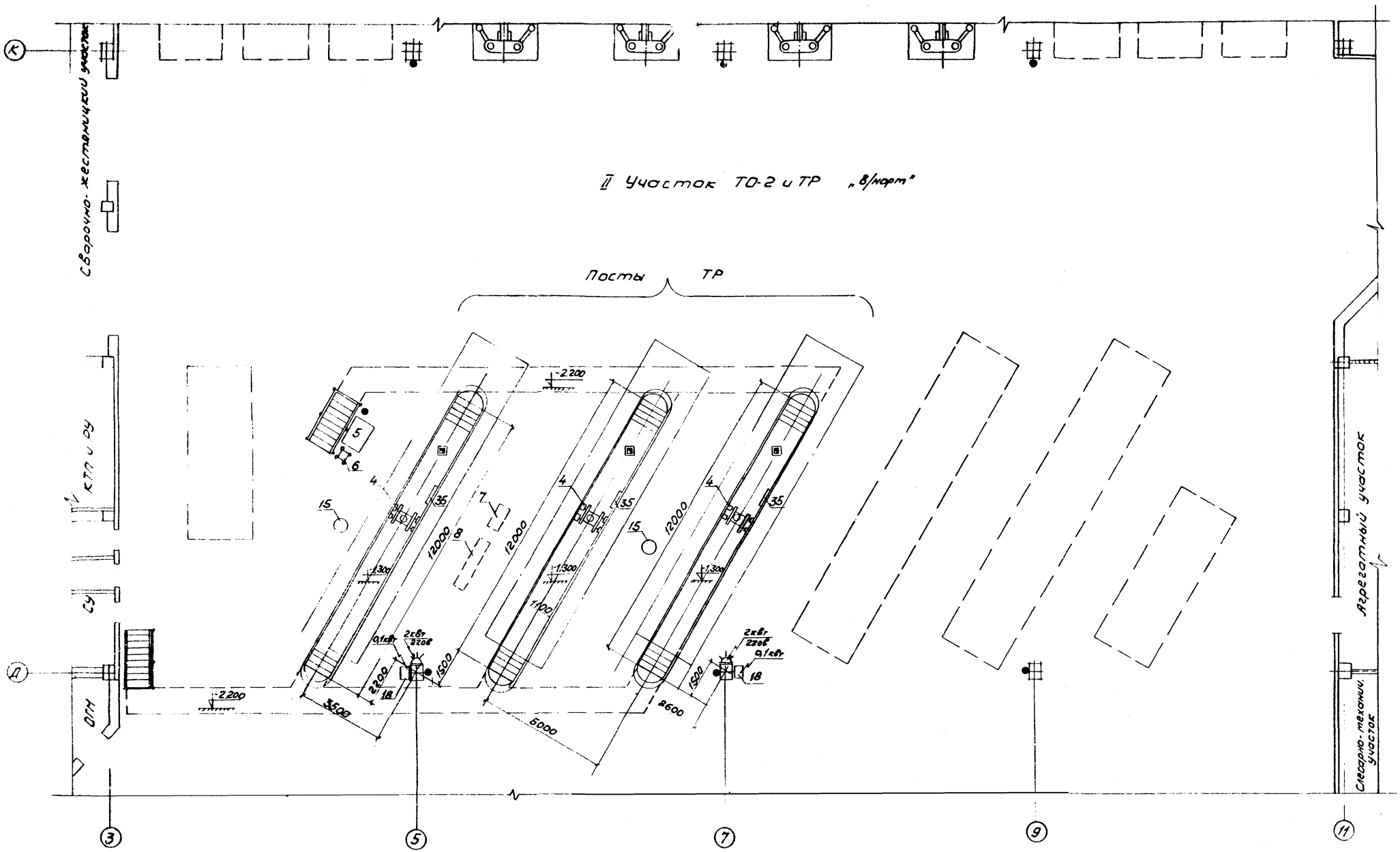
					ТП 503-305(I)	ТХ	
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Производственный корпус	Лит. Р	Лист 3	Листов
Исполн.	Кириллов							
Гл. спец.	Кайгаров							
Нач. отд.	Никулов							
Н. контр.	Ларичев				План расстановки технологического оборудования в осях „К-П" и „3-11"	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
ГИП	Ратехтин							
Рукоп.	Вильгельм							

Согласовано

Строит. отд.

Сантехн. отд.

Эл. техн. отд.



Согласовано

Строит. отд.	Кривоколов	
Сан. технич. отд.	Сергеенко	
Эл. технич. отд.	Архипов	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.		Кириллов		
Гл. спец.		Войтович		
Нач. отд.		Никурда		
Н. контр.		Паршуков		
ГИП		Бетехтин		
Гл. инж. пр.		Вильберг		

ТП 503-305 (I) ТХ

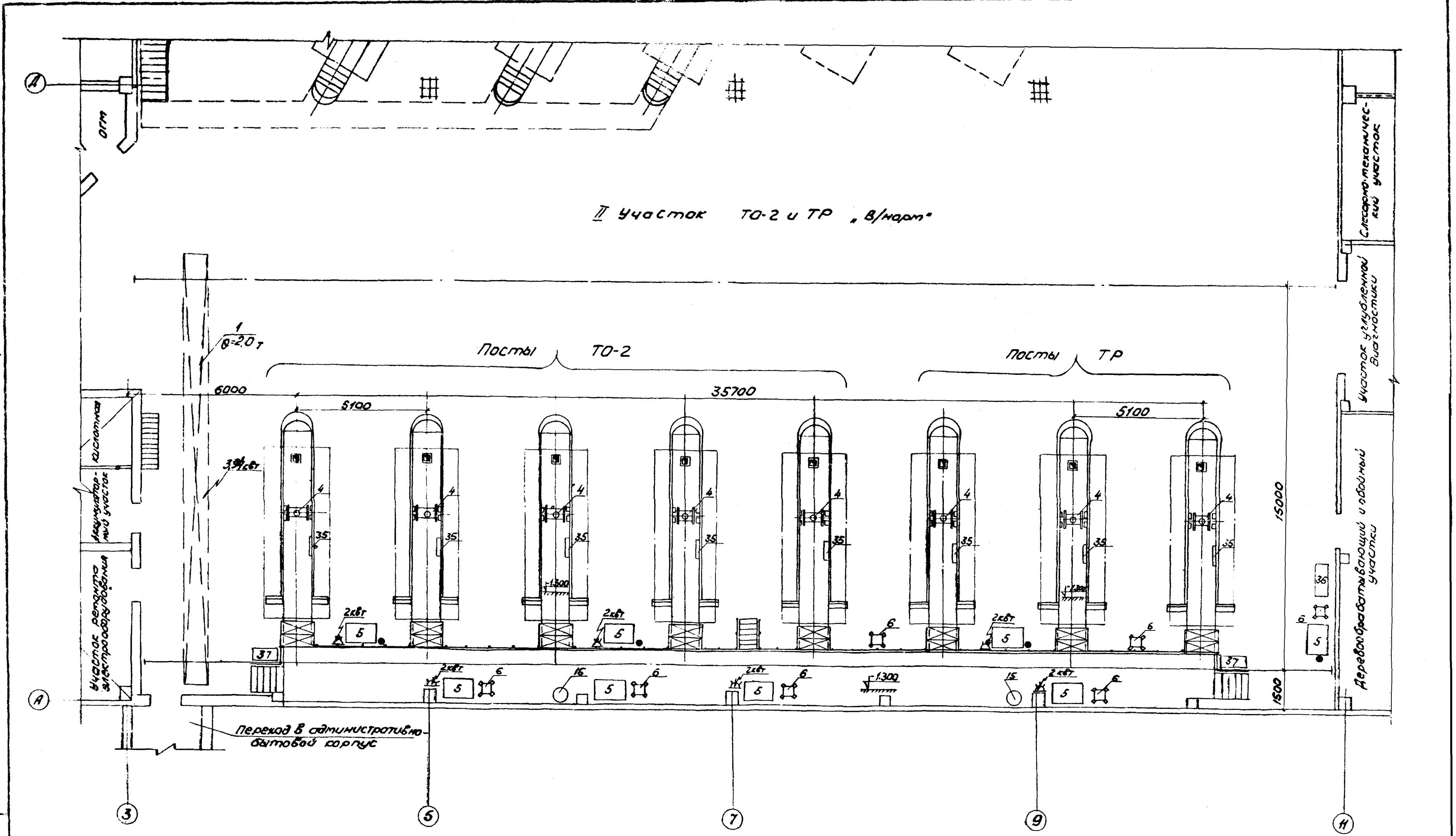
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Лит	Лист	Листов
Р	4	

План расстановки технологического оборудования в осях „Д-К" и „3-11"

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

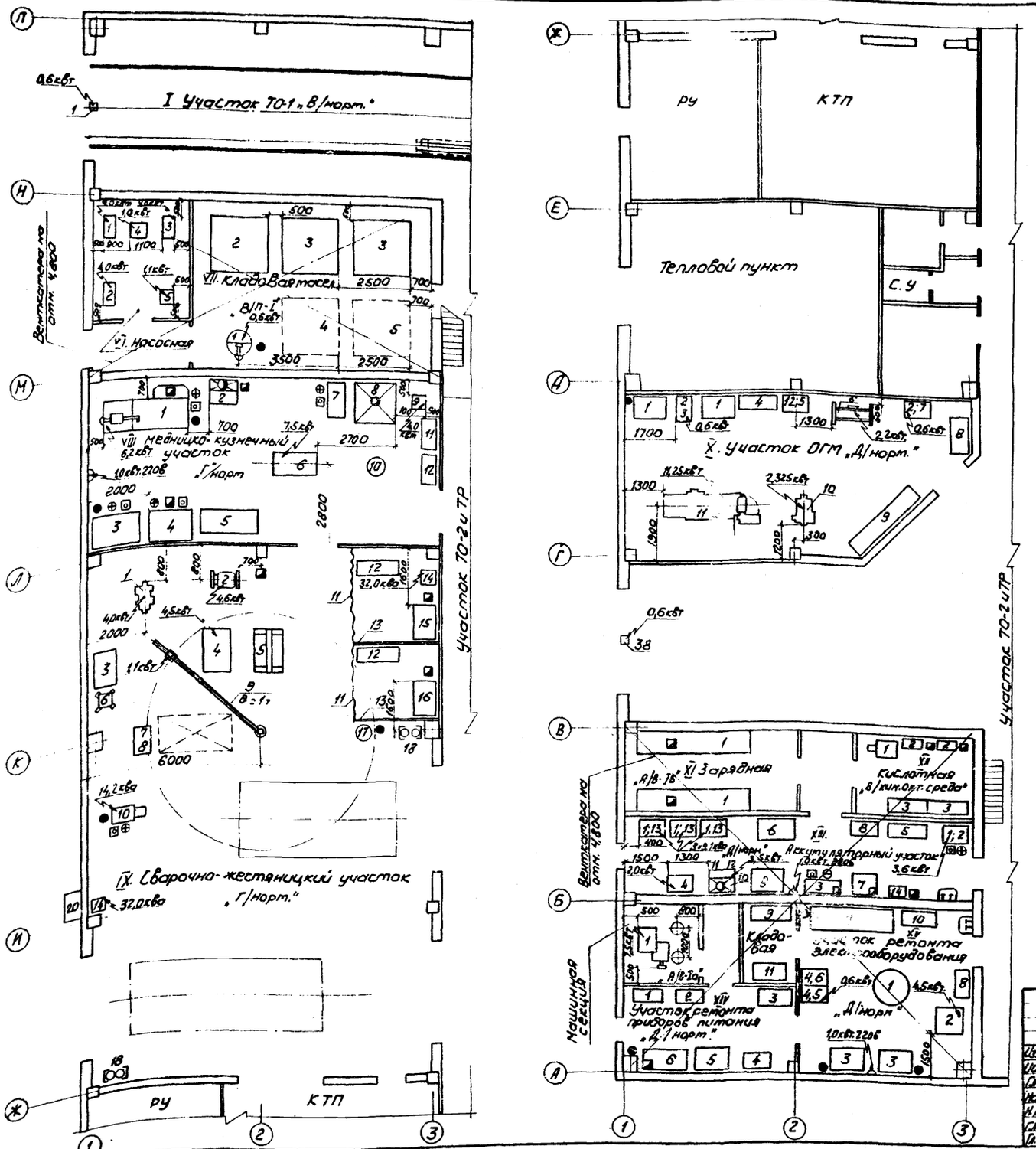


Согласовано
Строит. отд. — Кривопалов
Сантехнич. отд. — Онищенко
Эл.технич. отд. — Архипов

ТП 503-305 (I)			ТХ
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Изм. Лист № докум. Подпись Дата			
Исполн. — Кириллов	Производственный корпус	Лит. Р	Лист 5
Гл. спец. — Востоков			
Нач. отд. — Никурда			
Н. контр. — Паршуков	План расстановки технологического обору-дования в осях „А-Д" и „3-Н"	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	
ГИП — Бетехтин			
Гл. инж. пр. — Вильбергер			

Альбом

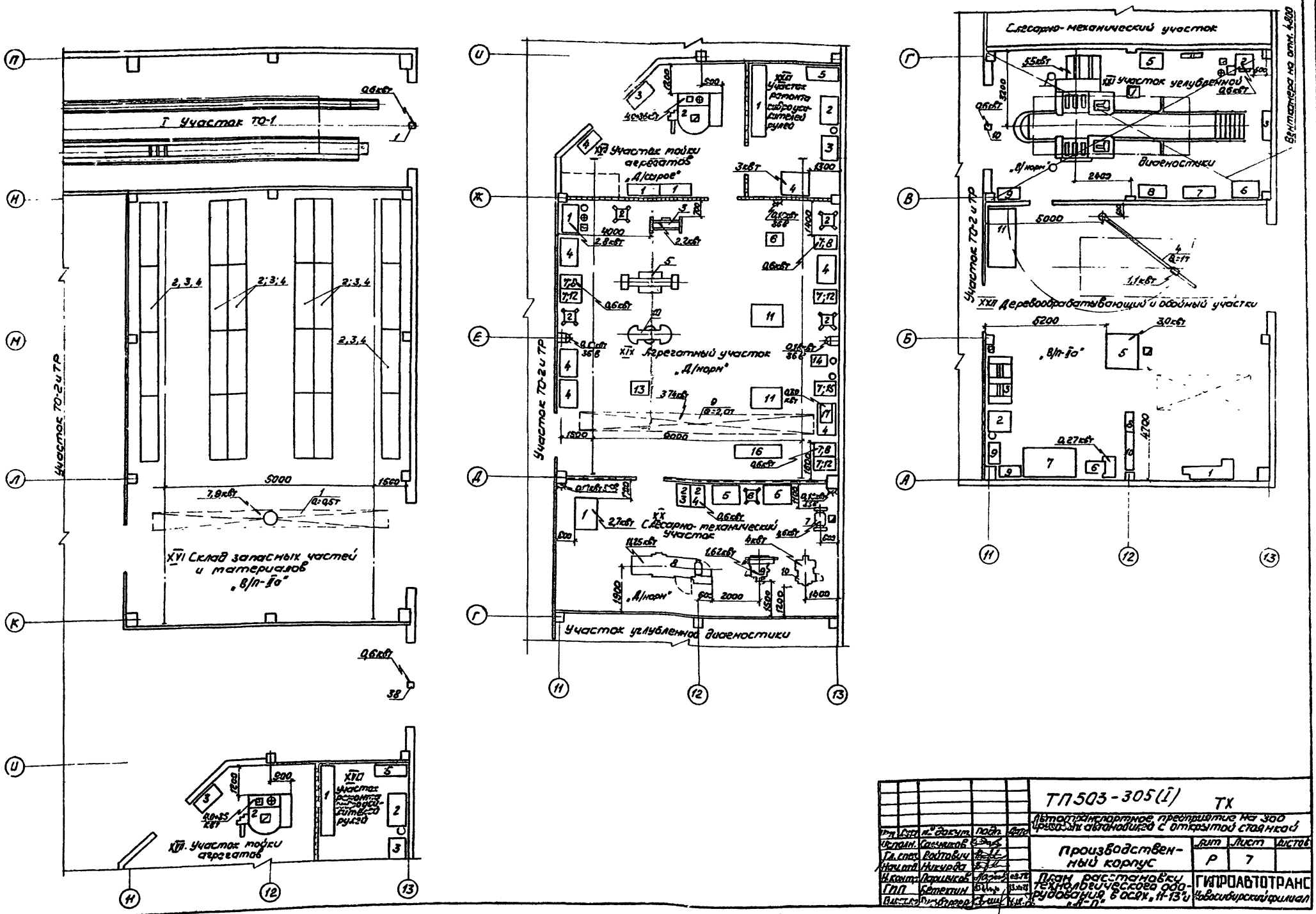
Типовой проект 503



					ТП 503-305(I) ТХ	
Инв.№ подл.	№ докум.	подп.	дата		Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Испол.	Сальников					
Гл. спец.	Войтович				Производственный корпус	Лит. Р; Лист 6; Листов
Нач. отд.	Никурда					
Н. контр.	Парицков				План расстановки технологического оборудования в осях „1-3" и „А-П"	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Гл. инж. пр.	Бетехтин					
Гл. инж.	Виноградов					

Альбом

Типовой проект 503



Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата	ТП503-305(I) ТХ
Исполн.	Сальников				Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Гл. спец.	Войтович				Производственный корпус
Нач. отд.	Никурова				Лит. Р; Лист 7; Листов
Н. контр.	Парицков				План расстановки технологического оборудования в осях „11-13" и „А-П"
ГИП	Бетехтин				ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Вл. инж.	Гинзбергер				

Согласовано
Строит. отд. Кривоколов
Сантехн. отд. Семенченко
Эл. техн. отд. Гаврилов

№поз по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, №чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
	I Участок ТО-1				
1	Механизм для открывания подъемно-поворотных ворот; 3,6×4,2м, N=0,6квт	серия 1435-11 Вып.1	Собств. изготов.	3	
2	Колонка маслораздаточная с насосной станцией 3106Б; производительность 10л/мин,	367М3	Покупная	1	
3	Бак для слива отработанного масла, емк. 0,7м³	С-205	Собств. изготов.	2	
4	Воронка для слива отработанного масла; шарнирная	КГ-36	—"—	2	
5	Насос для откачки отработанных масел из бака; производительность 3,6м³/час N=2,2квт	ШФ5-25-36/4Б	Покупной	1	
6	Барабан с самонаматывающимся шлангом для выдачи трансмиссионных масел; длина шланга 5м	349м	—"—	2	
7	Барабан с самонаматывающимся шлангом для выдачи консистентных смазок; длина шланга 5м	350м	—"—	2	
8	Солидолонагнетатель; многопостовой, с перекачным насосом; стационарный давление смазки 400кг N=2,2квт	ЦКБ-1127	—"—	1	
9	Маслораздаточный бак; емк 22л.	133м	—"—	2	На черт. не показ.
10	Пост смазчика-заправщика; передвижной	НИИАТ С-201	Собств. изготов.	1	—"—
11	Колонка воздухораздаточная, автоматическая, стационарная; давление воздуха 5-8кгс/см², N=0,1квт	ЦКБ С-401	Покупная	3	
12	Наконечник с манометром для воздухораздаточного шланга, ручной	458	Покупной	9	На черт. не показ.
13	Конвейер универсальный для перемещения автомобилей и автопоездов на линиях ТО; штанговый, длина конвейера 48м шаг толкателя 9,8м N=7,5квт	П-537	Собств. изготов.	1	
14	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	Покупной	5	
15	Стеллаж поворотный; 650×650	СД-3722-01А	Собств. изготов.	5	
16	Ларь для обтирочных материалов, 1000×500	ОРГ-1468-07-090А	—"—	1	
17	Гайковерт для гаек стремянок рессор, напольный передвижной, наибольший крутящий момент на ключе 84кгм, N=1,7квт	ЦКТБ И-313	Покупной	1	На черт. не показ.
18	Подъемник гидравлический одноплунжерный для смотровой канавы; передвижной, груз. 4т, с ручным насосом	П-113	—"—	2	
19	Пост электрика-карбюраторщика; передвижной, с набором инструментов	НИИАТ П-204А	Собств. изготов.	2	На черт. не показ.
20	Гайковерт для гаек колес грузовых автомобилей напольный, передвижной, наибольший крутящий момент 150кгм, N=0,16квт	И-318	Покупной	2	Тоже
21	Тележка для перевозки аккумуляторных батарей; груз. 60кг	П-620	Собств. изготов.	1	—"—
22	Тележка для снятия, установки и транспортировки колес грузовых автомобилей	1115м	Покупная	2	—"—
23	Пост слесаря-авторемонтника с комплектом инструментов	Р-506	Собств. изготов.	2	—"—
24	Прибор для проверки установки автомобильных фар, передвижной	ЦКТБ-К-303	Покупной	1	На черт. не показ.
	II. Участок ТО-2 и ТР				
1	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения; груз. 2т пролет 15м, длина крана 16,8м, N=3,0+0,4+2×0,27квт	2-15,8-15-12-380 ГОСТ 7890-73	Покупной	2	
2	Подъемник гидравлический; 2-х плунжерный, стационарный, груз. 8т.	П-112	—"—	4	
3	Насосная станция; емк. масляной ванны 280л, N=3квт	—	—"—	4	Входит в компл. П-112
4	Подъемник канавный передвижной, гидравлический для грузовых автомобилей; груз 4т, тип ДКРГЧ	П-113	—"—	11	
5	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	—"—	11	
6	Стеллаж поворотный, 650×650	СД 3722-01А	Собств. изготов.	10	
7	Гайковерт для гаек колес грузовых автомобилей, напольный передвижной; наибольший крутящий момент 150кгм, N=0,6квт	И-318	Покупной	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.		Прибыльнов	[signature]	
Провер.		Кириллов	[signature]	—
Гл. спец.		Войтович	[signature]	11.73
Нач. отд.		Никуева	[signature]	
Н. контр.		Парчуков	[signature]	
ГИП		Бетехтин	[signature]	

ТП 503-305(I) ТХ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Литер	Лист	Листов
Р	8	

Спецификация технологического оборудования

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом

Типовой проект 503

Поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика оборудования и приборов	Тип, марка, № чертежа	Изготовитель	Кол.	Примечание
8	Гаковерт для гаек стремянок рессор грузовых автомобилей; напольный, передвижной, наибольший крутящий момент 84 кгм, N=1,7 квт	И-313	Поступной	2	На черт. не показ.
9	Тележка для снятия, установки и транспортировки колес грузовых автомобилей	1115м	Поступная	2	На черт. не показ.
10	Тележка для перевозки двигателя; 1715×900	Р-535	Собств. изготов.	1	то же
11	Тележка для перевозки передних и задних мостов автомобилей; 1800×715	Р-531	—"—	1	—"—
12	Тележка для снятия и постановки рессор грузовых автомобилей, передвижная	ЦКТБ-П-216	Поступная	2	—"—
13	Кран для стены агрегатов грузовых автомобилей; передвижной, гидравлический	ЦКБ П-208	Поступной	1	—"—
14	Приспособление для снятия и постановки коробок передач грузовых автомобилей, переносное	2471	Поступное	1	—"—
15	Бак для слива отработанного масла; емк. 80л, передвижной	ПНР	Поступной	4	
16	Бак маслораздаточный; емк. 22л, передвижной	133М	—"—	4	На черт. не показ.
17	Установка для заправки и прокачки гидротормозов автомобилей; передвижная автономная, давление воздуха в ресивере 8 кг/см²; емк. ресивера 6л	С-905	Сызранская	2	На черт. не показ.
18	Колонка воздухораздаточная, автоматическая, N=0,1 квт	ЦКБ С-401	—"—	2	
19	Наконечник с манометром для воздухораздаточного шланга	458 м2	Ленинград	5	На черт. не показ.
20	Солидолонагнетатель; передвижной с эл. приводом и бункером, N=0,6 квт	390Н	Сызранский	1	—"—
21	Прибор для определения технического состояния цилиндро-поршневой группы; переносный, пневматический	НИИАТ К-69М	Поступной	2	На черт. не показ.
22	Компрессометр; макс. давление 10 кгс/см²	179	—"—	2	то же
23	Прибор для проверки распределителей на автомобиле, переносный	Э-213	—"—	1	—"—
24	Прибор для проверки бензонасосов на автомобилях; переносный	НИИАТ 527Б	—"—	1	—"—
25	Прибор для проверки гидрорулей и гидронасоса ЗИЛ-130 непосредственно на автомобиле; переносный	ЦКБ-К-405	—"—	1	—"—
26	Прибор для проверки переднего моста автомобилей; переносный	НИИАТ Т-1	—"—	1	—"—
27	Линейка для проверки сходимости передних колес автомобилей; переносная	2182	Поступная	1	—"—
28	Прибор для проверки якорей генераторов и стартеров; настольный, индукционный	Э-236	Поступной	1	—"—
29	Прибор для проверки контрольно-измерительных приборов автомобилей; пневмоэлектрический; N=0,3 квт	Э-204	—"—	2	—"—
30	Вилка нагрузочная; проверяемая емкость до 135 а.ч.	Л9-2	Опытная	1	—"—
31	Прибор для проверки автомобильных фар; передвижной	ЦКТБ К-303	Поступной	1	—"—
32	Набор инструментов слесаря-ремонтника	И-133	—"—	12	—"—
33	Инструмент для обслуживания и ремонта гидрорулей (комплект)	ЦКБ И-108	Сызранский	2	—"—
34	Домкрат гаражный, гидравлический, груз. 6т	П-304	—"—	2	—"—
35	Ящик для инструмента и крепежных деталей; 750×150	Гипроавтотранс	Собств. изготов.	11	
36	Шкаф конторский для приборов; 1200×600	—	Поступной	1	
37	Ларь для обтирочных материалов; 1000×600	ОРГ-1468-07-090А	Собств. изготов.	2	
38	Механизм для открывания подвесно-поворотных ворот 3,6×4,2м, N=0,6 квт	Серия 3.455-11 Вып 1	Собств. изготов.	2	

II ЦРК

1	Стеллаж для деталей; 1400×600	ОРГ-1468-05-230А	Собств. изготов.	5	
2	Шкаф конторский для приборов; 1200×600	—	Поступной	1	
3	Стол конторский; 1200×600	—	—"—	1	
4	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	—"—	1	

IV Промежуточная клавовая

1	Стеллаж для деталей, 1400×500	ОРГ-1468-05-230А	Собств. изготов.	18	
2	Стеллаж полочный; 3060×600	Р-526	—"—	2	
3	Стол конторский; 1200×600	—	Поступной	1	

ТП 503-305 (I) ТХ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Спецификация технологического оборудования

Стадия Р; Лист 9; Листов

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Гип Шмидт; Нач. отд. Шмидт; Нач. сект. Сафонович; Н. контр. Кисурева; Исполн. Шмидт

Альбом

Типовой проект 503

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
	V. Склад агрегатов и металла				
1	Поддон стоечный для двигателей; 1250×1500	МП-70 5.000	Собств. изготов.	14	
2	Поддон стоечный для мостов грузовых автомобилей; 1100×1100×500	МП-70 16.000	Собств. изготов.	15	
3	Поддон стоечный для рессор грузовых автомобилей; 1200×940×1015	МП-70 17.000	—"—	6	
4	Поддон стоечный для коробок передач; 1600×1200×1300	МП-70 4.000	—"—	6	
5	Стеллаж секционный для заготовок; 5160×1200	1026	—"—	1	
6	Ножовочный станок; N=1,625 квт	872М	Покупной	1	
	VI Насосная				
1	Шестеренчатый электронасос (для заполнения резервуара свежим моторным маслом); производительность 5.8 м³/час, N=4 квт	ШФВ-25-5,8/6Б	Покупной	1	
2	Шестеренчатый электронасос (для откачки отработанных масел); производительность 5,8 м³/час, N=4 квт	ШФВ-25-5,8/6Б	—"—	1	
3	Шестеренчатый электронасос (для заполнения резервуара свежим трансмиссионным маслом); производительность 5,8 м³/час, N=4 квт	ШФВ-25-5,8/6Б	—"—	1	
4	Установка для заправки агрегатов автомобиля трансмиссионным маслом; производительность 10 л/мин, N=1 квт	3119Б	—"—	1	
5	Насосная установка к [illegible]раздаточной колонке, производительность 8 л/мин, N=1,1 квт	—	—	1	Входит в компл. 367М
	VII Кладовая масел				
1	Насос перекачной для смазок; подвесной, производительность 4,5 л/мин, N=0,6 квт	ЦКБ С-306	Покупной	1	Входит в компл. 1127
2	Резервуар (для свежего трансмиссионного масла); емк. 5 м³	Р-5 ГОСТ 17032-71	—"—	1	
3	Резервуар (для свежего моторного масла); емк. 6 м³	Р-5 ГОСТ 17032-71	—"—	2	
4	Резервуар (для отработанного моторного масла); емк 6 м³	Р-5 ГОСТ 17032-71	—"—	1	
5	Резервуар (для отработанного трансмиссионного масла); емк 5 м³	Р-5 ГОСТ 17032-71	—"—	1	
	VIII Медницко-кузнечный участок				
1	Стенд для комплексных работ по ремонту радиаторов; 3000×1250, N=6,2 квт	Р-209	Собств. изготов.	1	
2	Шкаф вытяжной для распайки радиаторов; 1000×765	Р-[illegible]	—"—	1	
3	Ванна для испытания топливных баков автомобилей; емк. 600 л	5008А	—"—	1	
4.	Установка для промывки и пропаривания топливных баков автомобилей; 1100×1500	М-424	—"—	1	
5	Стеллаж для радиаторов и бензобаков; 2000×800	2292Б	Собств. изготов.	1	
6	Молот ковочный пневматический; ном. вес падающих частей 75 кг, N=7,5 квт	МА4129	Покупной	1	
7	Ванна для охлаждения деталей при закалке в воде; емк. 400 л.	Н-301А	Собств. изгот.	1	
8	Горн кузнечный на один огонь; стационарный	Р-923	—"—	1	
9	Вентилятор центробежный; высокого давления, правого вращения, с положением корпуса П-270°, с эл. двигателем АОЛ2-32-2, N=4,0 квт, производительность 1700 м³/час, давление 290 кг/м²	Ц10-28 №3,2	Покупной	1	
10	Наковальня двурогая с подставкой ф600	ГОСТ 11398-75	Покупная	1	
11	Ларь для угля; 1000×500	ОРГ-1468-07-090А	Собств. изготов.	1	
12	Ларь для кузнечного инструмента; 1000×500	ОРГ-1468-07-100	—"—	1	
13	Электропаяльник; напряжение 220 В, частота 50 гц, N=0,09 квт	ПСН-100	Покупной	1	На черт. не показ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.		Прибыльнова		
Провер.		Кириллов		
Гл. спец.		Сайтович		
Нач. отд.		Никурда		
Н. контр.		Паршуков		
ГИП		Бетехтин		

503-305 (I) ТХ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Спецификация технологического оборудования

Лист	Листов
Р	10

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом

Типовой проект 503-305

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа и листа	Изготовитель	Кол.	Примечание
	IX Сварочно-жестяницкий участок				
1	Станок вертикально-сверлильный; диаметр сверления 35 мм, N = 4,0 кВт	2Н135	Покупной	1	
2	Точильно-шлифовальный станок; наибольший диаметр шлифовального круга 400 мм, N = 4,6 кВт	36634	—"—	1	
3	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200 × 800	Орг. Росглавспецмонтаж-08-0801А	—"—	1	
4	Стенд для сборки-разборки рессор и рихтовки рессорных листов, стационарный, пневматический, N = 4,5 кВт	Р-275	—"—	1	
5	Стеллаж для рессорных листов, 1550 × 1050	Р-521	Собств. изготов.	1	
6	Стеллаж поворотный; 650 × 650	Спецгаз А	—"—	1	
7	Подставка под оборудование; 930 × 600	Р-902	—"—	1	
8	Электроножницы; ручные, толщина разрезаемого листа до 2,7 мм, N = 0,27 кВт	Ц9-5402	Покупное	1	
9	Кран консольный поворотный; грузоподъемность 1 т, R поворота 4 м, h подъема 3,2 м, N = 1,1 кВт	Чертеж 73200	Покупной	1	
10	Машина для точечной сварки толщина свариваемых листов 2 мм, N = 14,2 кВА, с пневмоприводом	МТ-602	Покупной	1	
11	Занавес брезентовый, несгораемый; 3000 × 2500	—	Собственного изготовления	2	
12	Стеллаж для деталей; 1400 × 500	Орг. Росглавспецмонтаж-05-2391А	—"—	2	
13	Экран металлический; 3000 × 2500	—	Собственного изготовления	2	
14	Трансформатор сварочный; сварочный ток 500 А, N = 32 кВА	ТД-500	Покупной	2	
15	Стол для электросварочных работ; 1100 × 750	ОКС 7523	—"—	1	
16	Стол для газосварочных работ; 1100 × 750	ОКС 7547	—"—	1	
17	Установка для газопламенного напыления; производительность 3-5 кг/час	УПН-6-63	Покупной	1	
18	Тележка для баллонов	П-619	Собственного изготовления	2	
19	Набор инструментов и приспособлений с гидравлическим приводом для правки кузовов автомобилей	И-385ГМ	Покупной	1	На чертеже не показан
20	Шкаф для хранения бензобаков; 1000 × 430	УСГ-Б 005Б	Собственного изготовления	1	Установлен вне здания
	X. Участок ОГМ				
1	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200 × 800	Орг. Росглавспецмонтаж-01-0801А	Покупной	2	
2	Подставка под оборудование; 930 × 600	Р-902	Собственного изготовления	2	
3	Настольно-сверлильный станок; диаметр сверления 12 мм, N = 0,6 кВт	2М112	Покупной	1	
4	Стеллаж для деталей; 1400 × 500	Орг. Росглавспецмонтаж-05-2391А	Собственного изготовления	1	
5	Плита поверочная; 1000 × 630	ГОСТ 10905-75	Покупная	1	
6	Пресс гидравлический; усилие 40 т, N = 2,2 кВт	2135-1М	Покупной	1	
7	Станок точильно-шлифовальный, настольный, наибольший диаметр шлифовального круга 150 мм, N = 0,6 кВт	3563ПА	—"—	1	
8	Ванна моечная, передвижная, 1250 × 620	ОМ-1316	—"—	1	
9	Стеллаж полочный; 3060 × 600	Р-526	Собственного изготовления	1	
10	Станок вертикально-сверлильный; диаметр сверления 25 мм, N = 2,325 кВт	2Н125	Покупной	1	
11	Токарно-винторезный станок; РМЦ 1400 мм, N = 11,25 кВт	16К20	—"—	1	
12	Подставка под поверочную плиту; 1000 × 630	9159	Собственного изготовления	1	
	XI Зарядная				
1	Стеллаж для зарядки аккумуляторных батарей; 4500 × 800	—	Собственного изготовления	1	В строительных конструкциях
2	То же, 4000 × 800	—	—"—	1	
3	Тележка для транспортировки и подъема аккумуляторных батарей; 600 × 300	П-620	—"—	1	

								503-305 (I)	ТХ
								Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				Производственный корпус	Литер: Р; Лист: 11; Листов:
Исп. ГИП	Прибылов								
Провер.	Прибылов								
Гл. спец.	Волгодин							Спецификация технологического оборудования	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Нач. гр.	Аникина								
Н. контр.	Латышкова								
ГИП	Бетехтин								

Альбом

Типовой проект 503

Поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
	XII Кислотная				
1	Тележка для транспортировки и разливасерной кислоты	П-206	Собств. изготов.	1	
2	Ванна для приготовления электролита; 565×315	Э-404	—"—	2	
3	Стеллаж для деталей; 1400×500	ОРГ-1468-05-230А	—"—	2	
	XIII Аккумуляторный участок				
1	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	1	
2	Дистиллятор, производительность 9 л/мин, N=3,6 кВт	Д-4	Покупной	1	
3	Ванна для промывки деталей аккумуляторов; 1295×550	М-301А	Собств. изготов.	1	
4	Шкаф сушильный, t=50÷350°С N=2,0 кВт	—	Покупной	1	
5	Стеллаж для деталей; 1400×500	ОРГ-1468-05-230А	Собств. изготов.	1	
6	Стеллаж-подставка; 1250×750	СД370Г-01А	—"—	1	
7	Стол для разборки аккумуляторных батарей; 750×900	Э-403	Собств. изготов.	1	
8	Ларь для материалов; 1000×500	ОРГ-1468-07-050А	—"—	1	
9	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	Покупной	1	
10	Шкаф вытяжной для электротигелей; 1000×765	Р-405	Собств. изготов.	1	
11	Электротигель для плавки свинца; N=3,5 кВт	ГО-0942	Покупной	1	
12	Бачок для разогрева мастики	СП-1801	Покупной	1	
13	Зарядное автоматическое устройство; напряжение 105 В, ток 70 а, N=9,1 кВа	УЗП 70-105	Покупное	3	
14	Ванна для слива электролита; 565×315	Э-404	Собств. изготов.	1	
15	Комплект приборов и инструментов для технического обслуживания аккумуляторных батарей	Э-401	Покупной	1	На черт. не показ.
	XIV Участок ремонта приборов питания				
1	Установка для проверки карбюраторов автомобилей, стационарная, вакуумная, N=7,5 кВт	489А	Покупной	1	
2	Ларь для материалов; 1000×500	ОРГ-1468-07-090А	Собств. изготов.	1	
3	Шкаф конторский для приборов; 1200×600	—	Покупной	1	
4	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	1	
5	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	Покупной	1	
6	Верстак специальный для ремонта карбюраторов, 1600×700	Р-901	Собств. изготов.	1	
7	Компрессометр; макс. давление до 10 кгс/см²	179	Покупной	2	На черт. не показ.
8	Комплект инструментов для регулировщика-карбюраторщика, из 22 предметов	2445	—"—	1	—"—
9	Прибор для определения технического состояния бензонасосов карбюраторных двигателей, переносный	К-436	Покупной	1	На черт. не показ.
10	Прибор для проверки бензонасосов и карбюраторов, настольный	577Б	—"—	1	То же
	XV. Участок ремонта электрооборудования				
1	Стол электрика вращающийся; диаметр 1200 мм	Р-967	Собств. изготов.	1	
2	Стенд контрольно-испытательный для проверки электрооборудования, стационарный, N=4,5 кВт	532 М	Покупной	1	
3	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	—"—	2	
4	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	2	
5	Станок настольно-сверлильный; диаметр сверления 12 мм, N=0,6 кВт	2М112	Покупной	1	
6	Пресс гидравлический ручной, усилие 10 т	2153-М2	—"—	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.	Прабольнов			
Провер.	Кириллов			
Гл. спец.	Войтович			
Нач. отд.	Бояршинов			
Н. контр.	Паршуков			9.78
ГИП	Никурда			IV.XI

Т.П.503-305 (I) ТХ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Литер	Лист	Листов
Р	12	

Спецификация технологического оборудования

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Инв. № подл. | Подп. и дата

Альбом

Типовой проект 503-

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
7	Стол лабораторный; 3000×800	Р-520А	Собств. изготов.	1	
8	Ларь для материалов; 1000×500	ОРГ-1468-07-090А	—"—	1	
9	Стеллаж для деталей; 1400×500	ОРГ-1468-05-230А	—"—	1	
10	Ванна моечная, передвижная; 1250×620	ОМ-1316А	Покупная	1	
11	Шкаф конторский для приборов; 1200×600	–	Покупной	1	
12	Комплект изделий для очистки и проверки свечей зажигания, настольный, пневматический, N=0,15 кВт	Э-203	—"—	1	на черт. непоказ.
13	Прибор для проверки якорей, генераторов и стартеров; настольный, индукционный	Э-236	—"—	1	то же
14	Прибор для проверки контрольно-измерительных приборов автомобилей; пневматический	Э-204	—"—	1	—"—
15	Комплект инструментов для ремонта и технического обслуживания электрооборудования автомобилей, из 42 предметов	И-111	—"—	2	—"—

XVI Склад запасных частей и материалов

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
1	Кран-штабелер мостовой подвесного типа, управление с пола, ПП-05-11,0-9,0-5,1, N=7,9 кВт	чертеж 3400 ГЧ	Покупной	1	
2	Рамы сборно-разборных стеллажей, проект 1692 ЦКБА, H=4200 мм, B=585 мм	чертеж 010-26	Покупные	42	
3	Полки сборно-разборных стеллажей 1692; 1382×590	чертеж 040-3	Покупные	252	
4	Тара ящичная металлическая-ЦКБА, 800×600×350	чертеж 753027-01	—"—	432	

XVII Участок мойки агрегатов

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
1	Стеллаж для деталей; 1400×500	ОРГ-1468-05-230А	Собств. изготов.	2	
2	Установка для мойки деталей; двухсекционная, стационарная, N=4,0+36 кВт	196М	Покупная	1	
3	Ванна моечная передвижная; емкость 65 л	ОМ-1316А	—"—	1	
4	Ларь для обтирочных материалов; 1000×500	ОРГ-1468-07-090А	Собств. изготов.	1	

XVIII Участок ремонта гидроусилителя рулей

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
1	Стеллаж полочный; 3060×600	Р-526	Собств. изготов.	1	
2	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×780	ОРГ-1468-01-060А	Покупной	1	
3	Стенд для сборки гидроусилителя рулевого управления автомобиля ЗИЛ-130; с пневмоприводом	70-7821-1512	—"—	1	
4	Стенд для испытания гидроусилителя рулей; максимальное давление 100 кг/см², N=3,0 кВт	КИ-4896	—"—	1	
5	Стеллаж для деталей; 1400×500	[illegible]	Собств. изготов.	1	

XIX Агрегатный участок

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
1	Стенд для проверки пневматического оборудования автомобиля; стационарный, N=2,8 кВт	ЦКБ К-203	Покупной	1	
2	Стеллаж поворотный; 650×650	СА3722-01А	Собств. изготов.	4	
3	Пресс гидравлический, усилие 40 т, N=2,2 кВт	2135-1М	Покупной	1	
4	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	—"—	5	
5	Стенд для ремонта передних и задних мостов грузовых автомобилей ЗИЛ, МАЗ; стационарный, с передвижными винтовыми зажимами	2450	—"—	1	
6	Стенд для ремонта коробок передач автомобилей ЗИЛ-130; стационарный, полноповоротный	ЦКБ Р-201	—"—	1	
7	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	7	
8	Настольно-сверлильный станок; диаметр сверления 12 мм, N=0,6 кВт	2М112	Покупной	3	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Испол.		Прибылинов		
Провер.		Кириллов		
Гл. спец.		Войтович		
Нач. отд.		Бояршинов		
Н. контр.		Паршиков		11.78
ГИП		Никурда		IV XII

Т.П.503-305 (I) ТК

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Литер	Лист	Листов
Р	13	

Спецификация технологического оборудования

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом

Типовой проект 503-

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
9.	Кран электрический подвесной, однобалочный; груз. 2 т, L кр. = 10,2 м, пролет 9 м, N = 3,74 квт	2,0-10,2-9-380 ГОСТ 7890-73	Покупной	1	
10.	Стенд для разборки редуктора заднего моста автомобиля ЗИЛ-130; двухпостовой	Р-284	—"—	1	
11.	Стенд для ремонта двигателей ЗИЛ-130; усилие на рукоятке 10 кгс	ЦКБ 2473	—"—	2	
12.	Пресс гидравлический; усилие 10 т	2153-М2	—"—	3	
13.	Стенд для разборки, сборки и регулировки рулевых механизмов; стационарный; 760×600	Р-217	Собств. изготов.	1	
14.	Пресс пневматический для клепки фрикционных накладок тормозных колодок и дисков сцепления автомобилей; стационарный, пневматический	Р-304	Покупной	1	
15.	Стенд для сборки и регулировки сцепления автомобилей; настольный, пневматический	ЦКБ Р-207	—"—	1	
16.	Стенд для сборки и разборки карданных валов; стационарный	Р-215	Собств. изготов.	1	
17.	Станок для шлифовки фасок клапанов и торцов сферических толкателей; настольный, N = 0,39 квт	ЦКБ Р-108	Покупной	1	
18.	Дрель для притирки клапанов; пневматическая, ручная	2213	Покупная	2	На черт. не показ.
19.	Электрогайковерт; наибольший диаметр 16 мм; напряжение 36 в, частота 200 гц, N = 0,18 квт	ИЭ-3104	Покупной	5	—"—

№ поз. по техн. схеме	Наименование и технологическая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
	XX. Слесарно-механический участок				
1.	Станок для расточки тормозных барабанов и обточки тормозных накладок; N = 2,7 квт	ЦКТБ Р-114	Покупной	1	
2.	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	2	
3.	Пресс гидравлический; усилие 10 т	2153-М2	Покупной	1	
4.	Настольно-сверлильный станок; диаметр сверления 12 мм, N = 0,6 квт	2М-Н2	—"—	1	
5.	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	—"—	2	
6.	Стеллаж поворотный; 650×650	СД-3722-01А	Собств. изготов.	1	
7.	Точильно-шлифовальный станок; наибольший диаметр шлифовального круга 150 мм, N = 4,6 квт	3Б634	Покупной	1	
8.	Станок токарно-винторезный; РМЦ 1400 мм, N = 11,25 квт	16К20	—"—	1	
9.	Станок фрезерный широкоуниверсальный; размер стола 200×500 мм, N = 1,62 квт	6751	—"—	1	
10.	Станок вертикально-сверлильный; наибольший диаметр сверления 35 мм, N = 4,0 квт	2Н135	—"—	1	

№ поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
	XXI. Участок углубленной диагностики				
1.	Стенд для тяговых испытаний грузовых автомобилей; стационарный, роликовый, N = 55 квт	КИ-4856	Покупной	1	
2.	Реостат; N = 0,6 квт	—	—"—	1	Входит в комплект стенда КИ-4856 тоже
3.	Табло световое	—	—"—	1	
4.	Бак топливный и установка весов	—	—"—	1	
5.	Пульт управления; стационарный	—	—"—	1	
6.	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОРГ-1468-01-060А	—"—	1	
7.	Стеллаж для инструмента; 1400×500	ОРГ-1468-05-230А	Собств. изготов.	1	
8.	Шкаф конторский для инструментов; 1200×600	—	Покупной	1	
9.	Ларь для обтирочных материалов; 1000×500	ОРГ-1468-07-090А	Собств. изготов.	1	
10.	Механизм для открывания под"емно-поворотных ворот; 3,6×4,2 м, N = 0,6 квт	Серия 1.435-11 вып. 1	—"—	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.		Дьяконов		
Провер.		Фриллов		
Гл. спец.		Войтович		
Нач. отд.		Никулин		
Н. контр.		Парфенов		
ГИП		Бетехтин		

503-305 (I) ТХ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Литер	Лист	Листов
Р	14	

Спецификация технологического оборудования

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом

Типовой проект 503

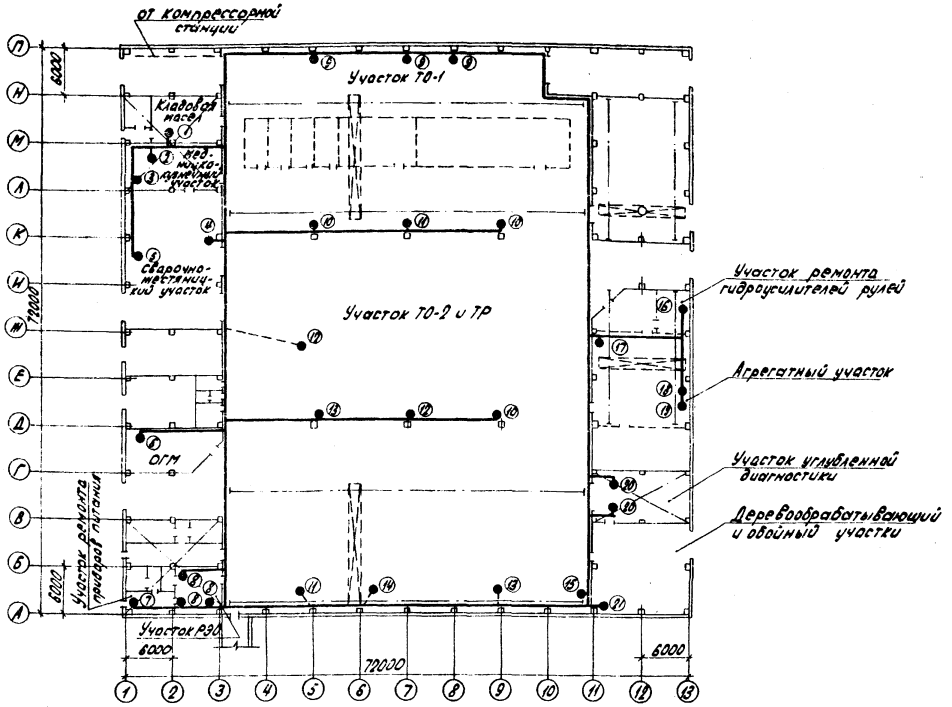
Поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
11	Прибор для проверки разности мощности по цилиндрам двигателя; переносный, электронный	Э-216	Поставщик	1	На черт. не показ.
12	Прибор для определения технического состояния бензиновых насосов карбюраторных двигателей; переносный	К-436	—"—	1	тоже
13	Прибор для проверки гидравлической системы рулевого механизма; переносный гидроэлектрический	ЦКТБ К-405	—"—	1	—"—
14	Прибор для проверки автомобильного электрооборудования; переносный	Э-214	—"—	1	—"—
15	Прибор для проверки контрольно-измерительных приборов; электропневматический	Э-204	—"—	1	—"—
16	Компрессометр; ручной, показание давления до 10 кгс/см²	179	—"—	1	—"—
17	Прибор для определения технического состояния цилиндро-поршневой группы автомобильных двигателей, переносный, пневматический	К-69М	—"—	1	
	XXII Деревообрабатывающий и обойный участки				
1	Верстак столярный; 2165×910	Р-529	Собств. изготов.	1	
2	Стенд для обивки подушек и спинок сидений; с пневмоприводом	3078	—"—	1	
3	Верстак специальный с нижним отсосом для разборки подушек автомобилей	22276	Собств. изготов.	1	
4	Кран консольный поворотный; груз 1,0т, R поворота 4м, N = 1,1 кВт	Чертеж 732004	Поставщик	1	
5	Комбинированный деревообрабатывающий станок; наибольшая ширина обработ. изделия 250 мм N = 3,0 кВт	К-25-1	—"—	1	
6	Швейная машина; N = 0,27 кВт	Класс 23А	Поставщик	1	
7	Верстак для ремонта подушек и спинок сидений; 2250×1250	5104	Собств. изготов.	1	
8	Шкаф для материалов, 860×360	ОРГ-1468-07-040	—"—	1	
9	Ларь для отходов; 1000×500	ОРГ-1468-07-090А	—"—	2	
10	Шкаф для монтажных приспособлений и инструмента; 1590×360	ОРГ-1603	—"—	1	
11	Стеллаж для подушек и спинок сидений; 2650×1220	Р-5871А	—"—	1	
12	Электродолбежник; глубина долбления 180 мм; N = 0,8 кВт	119-5601А	Поставщик	1	На черт. не показ.

Поз. по техн. схеме	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание

					503-305 (I)	ТХ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Исполн.	Тарасенко					
Провер.	Орлова				Производственный корпус	Литер Р; Листов 15
Гл. спец.	Соломин			12.15		
Н. сект.	Минина				Спецификация технологического оборудования	ГИПРОАВТОТРАНС г. Красноярский филиал
Нач. гр.	Потапов					
ГИП	Кетегин					

Альбом

Типовой проект 503

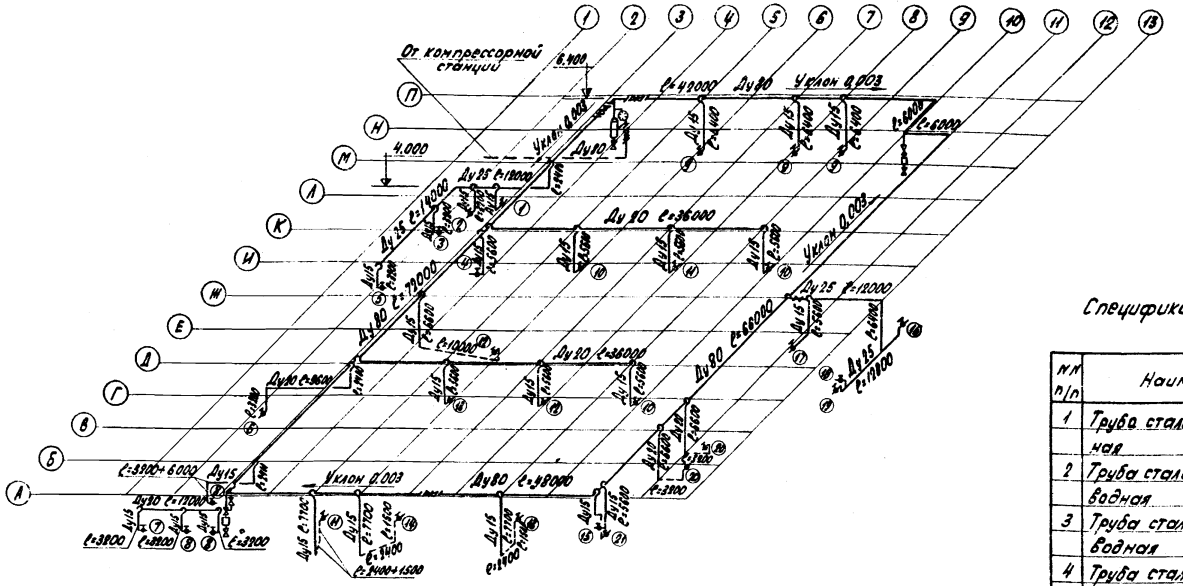


1. Монтаж и испытание воздухопроводов производить в соответствии с „Правилами производства и приемки работ" СНиП III Г9-62.
2. Трубопроводы прокладывать с уклоном 0,003 в сторону водосборника.
3. Все трубопроводы покрыть грунтом ФЛ-03К. Трубопроводы прокладываемые в здании на стенах и колоннах окрасить масляной краской в голубой цвет. Трубопроводы прокладываемые под полом покрыть нефтяным битумом.
4. Трубопровод должен быть подвергнут гидравлическому испытанию на прочность, давлением 15 кгс/см2.
5. Средства крепления трубопроводов принять из альбома Центрального института типовых проектов серия 3.904-5.

Потребители сжатого воздуха

№ п/п	Наименование участков	№№ точек	Назначение	Кол.
1	Кладовая масел	1	Огнетушитель воздушно-пенный ОВПУ-250А	1
2	Медницко-кузнечный участок	2	Стенд для ремонта радиаторов Р-209	1
		3	Ванна для испытания топливных баков автомобилей 5008А	1
3	Сварочно-жестяницкий участок	4	Установка для газо-пламенного напыления УПН-6-63	1
		5	Машина для точечной сварки с пневмоприводом МТ-602	1
4	ОГМ	6	Обдув деталей	1
5	Участок ремонта приборов питания	7	Обдув деталей	1
6	Участок РЭО	8	Обдув деталей	3
7	Участок ТО-1	9	Колонка воздухо-раздаточная С-401	3
8	Участок ТО-2 и ТР	10	Подкачка шин	3
		11	Прибор для проверки контрольно-измерительных приборов Э-204	2
		12	Колонка воздухо-раздаточная С-401	2
		13	Прибор для определения техн. состояния цилиндро-поршневой группы К-69М	2
		14	К пневмоинструменту	1
		15	Обдув деталей	1
9	Участок ремонта гидроусилителей рулей	16	Стенд для сборки гидроусилителя рулевого управления ТО-7821-1512	1
10	Агрегатный участок	17	Стенд для проверки пневмо-оборудования автомобиля К-203	1
		18	Пресс для клепки накладок Р-304	1
		19	Стенд для сборки и регулировки сцепления автомобилей Р-207	1
11	Участок углубленной диагностики	20	Стенд для тяговых испытаний грузовых автомобилей КИ-4856	2
12	Деревообрабатывающий и обойный участки	21	Стенд для обивки подушек и спинок сидений 3078	1

					503-305 (I)		ТХ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Исполн.		Сальников			Производственный корпус	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Кириллов				Р	16	
Гл.спец.		Войтович		11.76				
Нач.отд.		Никурда			План разводки трубопроводов сжатого воздуха	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Н.контр.		Паршуков						
ГИП		Бетехтин						



Условные обозначения

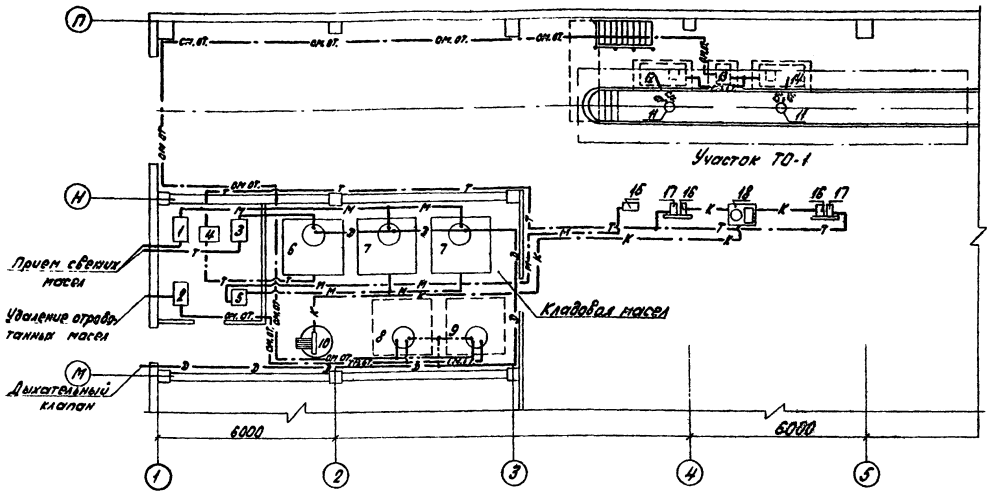
- ① Номер потребителя сжатого воздуха
- —— Трубопровод сжатого воздуха
- – – Трубопровод сжатого воздуха, прокладываемый в полу
- Задвижка параллельная
- Вентиль запорный муфтовый
- Кран проходной сальниковый муфтовый
- Водосборник
- Масловлагоотделитель угловой

Спецификация материалов и арматуры

N N п/п	Наименование	Размер	Кол. шт.	Кол. п.м.	Масса (кг) ед.	Масса (кг) общ.	Примечание
1	Труба стальная водогазопроводная	Ду80		240	8,34	2002	ГОСТ 3262-75
2	Труба стальная водогазопроводная	Ду25		60	2,39	143,4	ГОСТ 3262-75
3	Труба стальная водогазопроводная	Ду20		120	1,86	213,2	ГОСТ 3262-75
4	Труба стальная водогазопроводная	Ду15		162	1,28	207,4	ГОСТ 3262-75
5	Вентиль запорный муфтовый	Ду25	1		0,78	0,78	15 б3к
6	Вентиль запорный муфтовый	Ду20	6		0,45	2,7	15 б3к
7	Кран проходной сальниковый муфтовый	Ду15	31		0,36	11,2	11ч6бк
8	Задвижка параллельная	Ду80	4		29	116	30ч6бр.
9	Водосборник	Емк.10 л	2		13,2	26,4	9ч63
10	Манометр ОБМ-100	2,16 кгс/см²	1		–	–	ГОСТ 8625-69
11	Масловлагоотделитель угловой	630 кгс/см²	1		74	74	С-601
12	Рукав резиновый напорный	ф20		100	1,0		ГОСТ 18698-73

				503-305 (I)	ТХ
				Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	
Исполн.	Сальников				Производственный корпус
Пров.	Куриллов				Лит. Р / Лист 17 / Листов
Гл.спец.	Войтович			VI.76	Схема разводки трубопроводов сжатого воздуха
Нач.отд.	Никирда				ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Н.контр.	Паршукова				
ГИП	Бетехтин				

Типовой проект 503-... Альбом



Условные обозначения

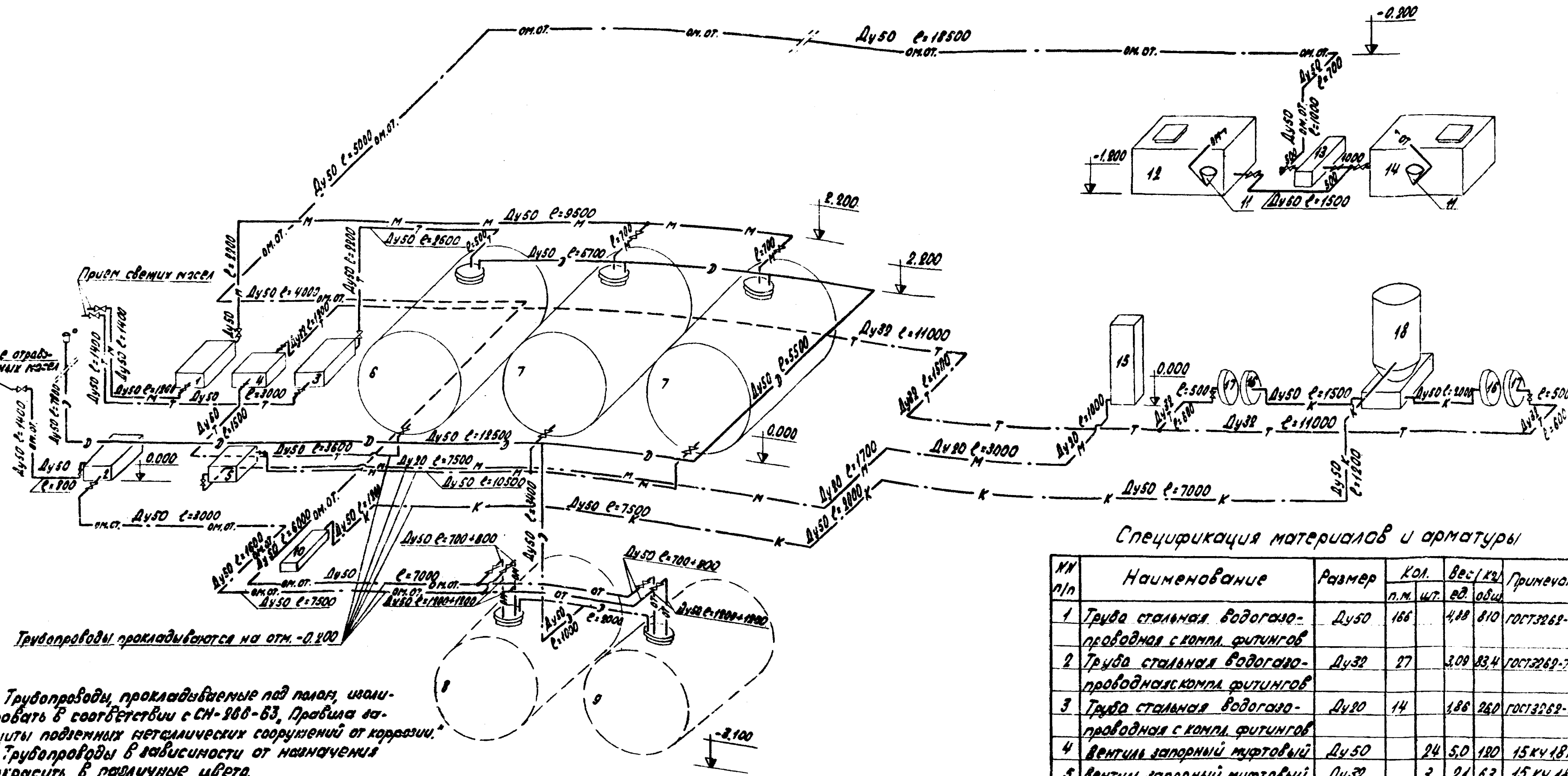
—м— Трубопровод свежих моторных масел
—т— Трубопровод свежих трансмиссионных масел
—к— Трубопровод консистентных смазок
—д— Трубопровод дыхательный
—от— Трубопровод отработанных трансмиссионных масел
—отм— Трубопровод отработанных моторных масел
---т--- Трубопроводы масел, проложенных под полом
Дыхательный клапан

Экспликация технологического оборудования

№№ п/п	Наименование оборудования	Модель	Краткая характеристика	Кол
1	Насос для заполнения резервуара свежим моторным маслом	ШФ8-25-5,8/1,6Б	Производ 5,8м³/час	1
2	Насос для откачки отработанных масел	ШФ8-25-5,8/1,6Б	Производ 5,8м³/час	1
3	Насос для заполнения резервуара свежим трансмиссионным маслом	ШФ8-25-5,8/1,6Б	Производ 5,8м³/час	1
4	Установка для заправки агрегатов трансмиссионным маслом	31196	Производ 10 л/мин	1
5	Насосная установка к маслораздаточной колонке	31066	Производ 8 л/мин	1
6	Резервуар для свежих трансмиссионных масел	Р-5 ГОСТ 17032-71	Емк. 5м³	1
7	Резервуар для свежих моторных масел	Р-5 ГОСТ 17032-71	Емк. 5м³	2
8	Резервуар для отработанного моторного масла	Р-5 ГОСТ 17032-71	Емк. 5м³	1
9	Резервуар для отработанного трансмиссионного масла	Р-5 ГОСТ 17032-71	Емк. 5м³	1
10	Насос перекачной для смазок	УКБ С-300	Производ 4,6 л/мин	1
11	Воронка для слива отработанного масла	КГ-36	Шарнирн	2
12	Бак для слива отработанного моторного масла	С-905	Емк. 0,7м³	1
13	Насос для откачки отработанных масел из блока	ШФ5-25-3,6/1,6Б	Производ 3,6м³/час	1
14	Бак для слива отработанного трансмиссионного масла	С-905	Емк. 0,7м³	1
15	Колонка маслораздаточная	367 м³	Производ 10 л/мин	1
16	Барабан с самонамотывающимся шлангом для выдачи трансм. масел	349м	Длина 5м	2
17	Барабан с самонамотывающимся шлангом для выдачи консист. смазок	350м	Длина 5м	2
18	Солидолонагнетатель многоразовой	1127	Подача 400кг	1

				503-305(I)	ТХ
Гл.инж.	Маюкин		Авт.	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Гл.конст.	Калинкин				
Гл.техн.	Кирилов				
Нач.отд.	Антонов			Производственный корпус	Стадия Р, Лист 18, Листов
Инженер	Никулов				
Инженер	Горницкая			План разводки трубопроводов масла	ГИПРОАВТОТРАНС
ГИП	Светлицкий				

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



1. Трубопроводы, прокладываемые под полом, изолировать в соответствии с СН-266-63, Правила защиты подземных металлических сооружений от коррозии."
2. Трубопроводы в зависимости от назначения окрасить в различные цвета.
3. Испытание трубопроводов после монтажа производить гидравлическим способом в соответствии с указаниями главы СНиП-III-Г-962 „Технологические трубопроводы, Правила производства и приемки работ."

Спецификация материалов и арматуры

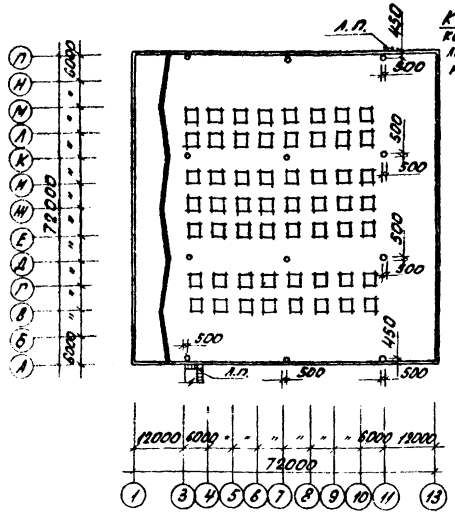
NN п/п	Наименование	Размер	Кол. п.м.	Кол. шт.	Вес (кг) ед.	Вес (кг) общ.	Примечание
1	Труба стальная водогазопроводная с компл. фитингов	Ду50	166		4,88	810	ГОСТ3262-75
2	Труба стальная водогазопроводная с компл. фитингов	Ду32	27		3,09	83,4	ГОСТ3262-75
3	Труба стальная водогазопроводная с компл. фитингов	Ду20	14		1,86	26,0	ГОСТ3262-75
4	Вентиль запорный муфтовый	Ду50		24	5,0	120	15кч18к
5	Вентиль запорный муфтовый	Ду32		3	2,1	6,3	15кч18к
6	Вентиль запорный муфтовый	Ду20		1	0,9	0,9	15кч18к

ТХ

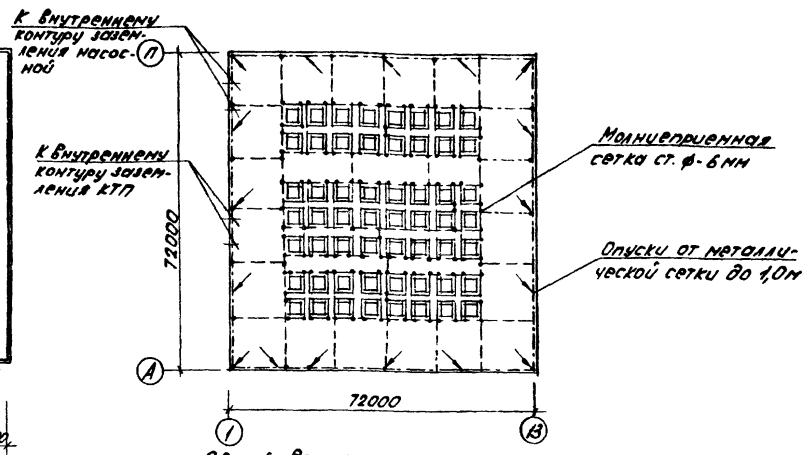
Изм. Лист № докум. Подп. Дата	503-305 (I)	
Исполнил Сальников	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Проверил Кириллов	Производственный корпус	Лит. Р; Лист 19; Листов
Гл.спец. Войтович	Схема разводки	ГИПРОАВТОТРАНС
Нач.отд. Никиева		

Типовой проект 503 Альбом

План кровли



План молниезащиты



Общий вес металла на молниеприемную сетку с опусками - 284 кг

молниеприемная сетка выполняется из стальной проволоки ф 6 мм и укладывается по плитам покрытия. Сетка должна иметь ячейки площадью не более 150 м². Металлические элементы здания расположенные на крыше (трубы, вентиляционные устройства и т.д) должны быть соединены с молниеприемной сеткой.

Здание панельное, класс сооружения II.

По пожароопасности производства относится к категориям А, В, Г, Д, проект разработан для строительства в районах с расчетной зимней температурой воздуха -20° - 30°С. Со снеговыми нагрузками 70; 100; 150 кг/м² и величиной скоростного напора ветра 27; 35; 45 кг/м² по СНиП II-6-74 сейсмичность района строительства - не выше 6 баллов, грунтовые воды отсутствуют.

Проект разработан для производства работ в летних условиях, в случае производства работ в зимний период при привязке проекта руководствоваться СНиП II-8 2-74* III-16-73.

При наличии высокого уровня грунтовых вод должны быть предусмотрены мероприятия в соответствии с „Указаниями по проектированию гидроизоляции подземных частей зданий и сооружений" СН 301-65*.

Ведомость чертежей основного комплекта марки АР

Формат	Марка	Наименование листов	Примечание
22	АР-1	Заглавный лист (начало)	
"	АР-2	Заглавный лист (окончание)	
"	АР-3	План на отм. 0.000 в осях „А"-„Н" фрагмент плана	
		Ведомость проемов ворот и дверей	
"	АР-4	План на отм. 0.000 в осях „Н-П"	
		Экспликация помещений. Ведомость перемычек	
"	АР-5	Разрез 1-1; Разрез 2-2;	
"	АР-6	Фасады в осях „1-13", „13-1"	
"	АР-7	Фасады в осях „А-П", „П-А"	
		Спецификация оконных проемов	
"	АР-8	Планы полов, экспликация полов	
		План отверстий на отм. 0.000	
"	АР-9	Планы венткамер №1; №2, №3	
		Закладные рамки, спецификация стали	
"	АР-10	Монтажные схемы сборных перегородок	
		Схема №1; №2; №3, №4. Спецификация.	

Наружные стены производственного корпуса АТП приняты из легкобетонных панелей с отделкой, рекомендуемой серией 1.432-5; облицовка дробленными каменными материалами фракцией 10-20 мм.

Кирпичные участки наружных стен в осях 3/1-4 оштукатурить под фактуру панелей остальные - облицевать силикатным кирпичом, тип кладки XIII-А по серии 1.237-1 в 1 швы кладки расшить вогнутым швом. Козырьки входов снизу и с торцов окрасить перхлорвиниловыми красками светлых тонов.

Оконные блоки и деревянную обвязку стеклопрофилитовых панелей окрасить масляными красками в 2 слоя, цвет белый.

Входные двери облицевать деревянной рейкой, проолифить и покрыть бесцветным лаком.

Вокруг здания выполнить асфальтобетонную отмостку шириной 0,7м по щебеночному основанию.

Таблица толщин панельных стен, кирпичных вставок и утеплителя кровли

Расчетная зимняя t° наружного воздуха	Толщина кирпичной вставки а (мм)	Толщина панельной стены в (мм)	Толщина утеплителя кровли (мм)
-20°	380	200	40
-30°	380	200	80

Основные строительные показатели

№ п.п.	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол-во производст. корпус
1	Площадь застройки	м²	5248,0
2	Полезная площадь	м²	5778,9
3	Производственная площадь	м²	5203,6
4	Строительный объем	м³	55887,0

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.

Гл. инженер проекта [подпись] (Никурда)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 503-305(I) АР			
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Инж.		Воронкин	[подпись]		Производственный корпус	Лит.	Лист	Листов
Рук. гр.		Власовская	[подпись]			Р	1	
Гл. арх.		Серебров	[подпись]					
Нач. отд.		Кривопалов	[подпись]		Заглавный лист (начало)	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
ГИП		Никурда	[подпись]					
Гл. инж.		Вильберген	[подпись]					

Согласовано

Альбом

Типовой проект 503

Ведомость отделки помещений

Наименование помещения	Потолок		Стены и перегородки		Отделка низа стен и перегородок (панель)	
	Штукатурка или затирка	Окраска	Штукатурка или затирка	Окраска или облицовка	Окраска или облицовка	Высота мм
Насосная, кладовая масел, медницкая, мечный участок, сварочно-экстенницкий участок, КТП и РУ, тепловой пункт, машинная секция, ОГМ, участок ремонта п.п., пром. кладовая, склад материалов и агрегатов, склад зап. частей и материалов, агрегатный участок, слесарно-механический участок; участок углубленной восстановки, деревообрабатывающий и обойный участок	Затирка швов	Известковая побелка	Затирка швов	Известковая побелка	—	—
Кислотная, зарядная, аккумуляторный участок, участок ТО-1, ТО-2 и ТР; участок ремонта электрооборудования	— " —	— " —	— " —	— " —	Керамическая плитка	1800
Ком. мастера, ОУП, ОТК, ИРК, склад агрегатов и металла	—	—	—	Масляная окраска за 2 раза	—	—
Участок мойки агрегатов	Затирка швов	Известковая побелка	Затирка швов	Известковая побелка	керамическая плитка	3000
Уборная курительная	— " —	— " —	— " —	— " —	— " —	2100
Тамбуры	— " —	— " —	— " —	— " —	масляная	1500

Сводная спецификация изделий к чертежам марки АР

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
Д38-Л	ГОСТ 14624-69	Дверной блок	1	
Д39-П	"	"	1	
Д37-Л	"	"	2	
ПД-1	Серия 2.435-6 в.1	"	20	
Д56-П	ГОСТ 14624-69	"	3	
Д41	"	"	1	
ПД-2	Серия 2.435-6 в.5	"	6	
ПД-3	"	"	2	
В1	Серия 1.435-11 в.1	Ворота	7	
В-2	Шифр 41-74 в.1.2	"	3	
В-3	Серия 2.435-6 в.3	"	1	
В-4	Шифр 41-74 в.1.2	"	1	
Б13	Серия 1.139-1 в.1	перемычка	73	
Б18	"	"	8	
Б24	"	"	4	
Б31	"	"	6	
ВС6-94	ГОСТ 12506-67	Оконный блок	98	
А014-20	ГОСТ 6785-69	Подоконная плита	146	
КВ14-59	Серия ИИ-03-02 а.15-64	Козырек входа	3	

Ведомость примененных и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 14624-69	Двери деревянные для зданий пром.предприятий	
ГОСТ 12506-67	Окна деревянные для зданий пром.предприятий	
ГОСТ 6785-69	Плиты железобетонные подоконные	
Серия ИИ-03-02 АЛ15-64	Индустриальные строительные изделия для гражданского строительства	
Серия 2.435-6 в.5	Противопожарные двери деревянные, пропитанные антипиренами	
Серия 1.435-11 в.1	Ворота подъемно-поворотные с автоматическим управлением	
Шифр 41-74 в.1.2	Ворота распашные в.3,6×3,0 в.3,6×3,6 в.3,6×4,2 в.4,9×5,4 с ручными приборами открывания	
Серия 1.139-1 в.1	Перемычки железобетонные сборные для жилых и общественных зданий - для стен из одинарного кирпича	
Серия 1.464-10 в.0	Фонари зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций	
Серия 2.430-3 в.2	Типовые архитектурно-строительные детали промышленных зданий с кирпичными стенами ТДА	
Серия 2.460-5 в.1	Архитектурные детали утепленных покрытий одноэтажных промышленных зданий	
Серия 2.436-10 в.01	Заполнение оконных проемов в стенах зданий промышленных предприятий швеллерным и коробчатым профильным стеклом в деревянной обвязке	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инж.		Воронкин		
Рук. гр.		Власовская		
Гл. арх.		Серебров		
Нач. отд.		Кривопалов		
ГИП		Никурда		
Гл. инж. пр.		Вильбергер		

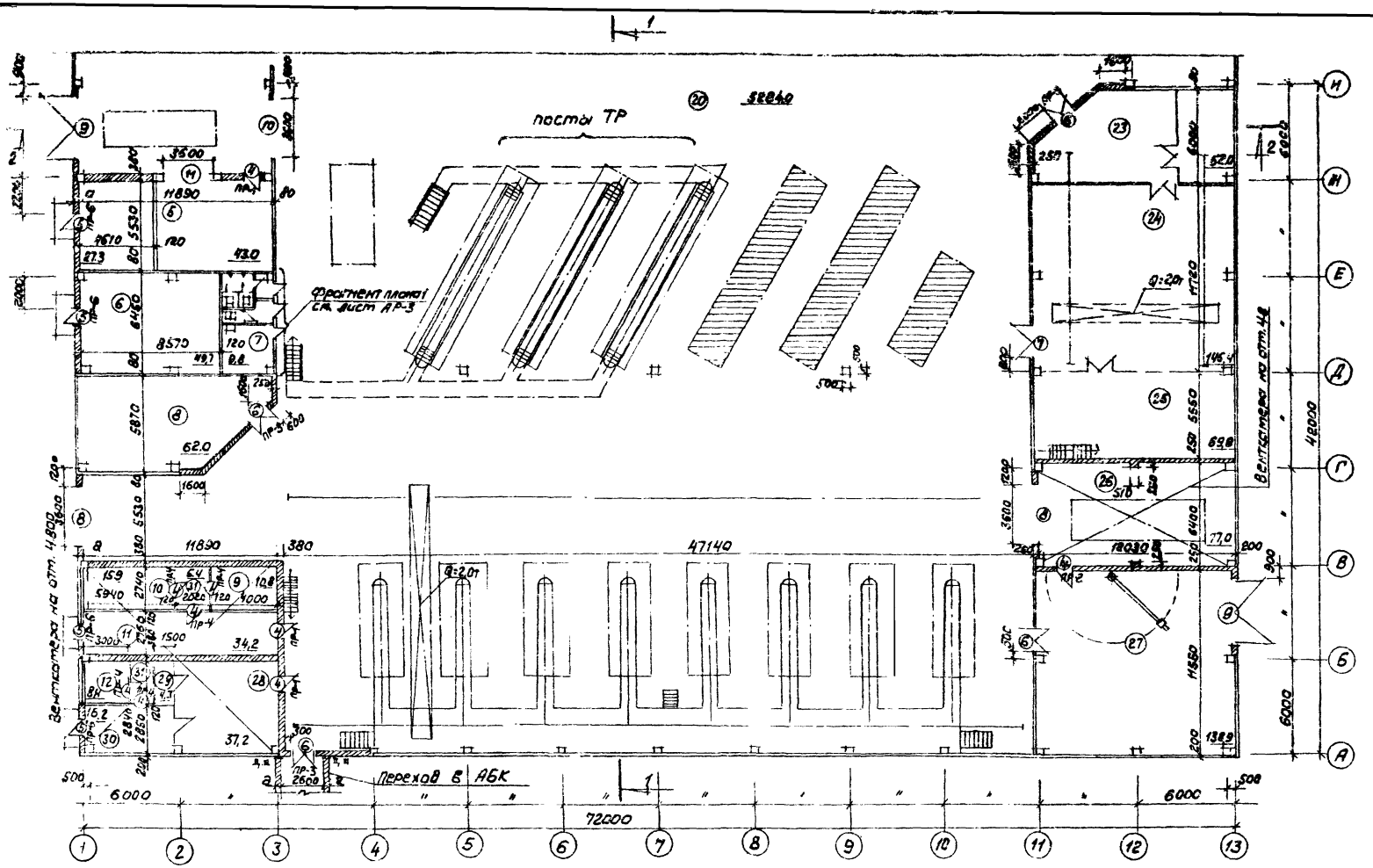
Т.П.503-305(I) АР

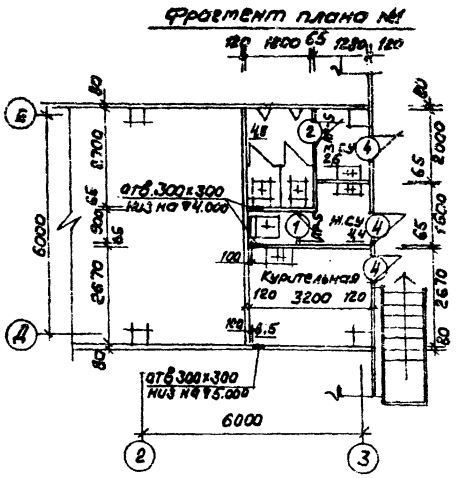
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

	Литер	Лист	Листов
Производственный корпус	Р	2	

Заглавный лист (окончание)

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

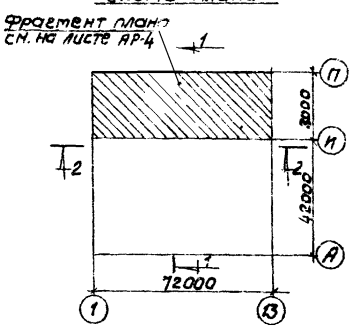




Ведомость проемов ворот и дверей

Проемы			Элементы заполнения проема		
Тип по пр-ту	Размер в кладке в х h мм	К-во мест	Марка	Обозначение	К-во
1	820 x 2080	1	Д 38-Л	ГОСТ 14624-69	1
2	820 x 2080	1	Д 38-П	—— " ——	1
3	1020 x 2080	2	Д 37-Л	—— " ——	1
4	960 x 2415	20	ПД-1	Серия 2.435-6 в.1	1
5	1060 x 2100	3	Д 56-П	ГОСТ 14624-69	1
6	1520 x 2370	6	ПД-2	Серия 2.435-6 в.5	1
7	1920 x 2370	2	ПД-3	—— " ——	1
8	3600 x 4200	7	В-1	Серия 1.436-11 в.1	1
9	3600 x 4200	3	В-2	Шифр 41-74 в.1.2	1
10	3600 x 3600	1	В-3	Серия 2.435-6 в.3	1
11	3600 x 3600	1	В-4	Шифр 41-74 в.1.2	1
12	1520 x 2370	1	Д-41	ГОСТ 1.4624-69	1

Схема плана



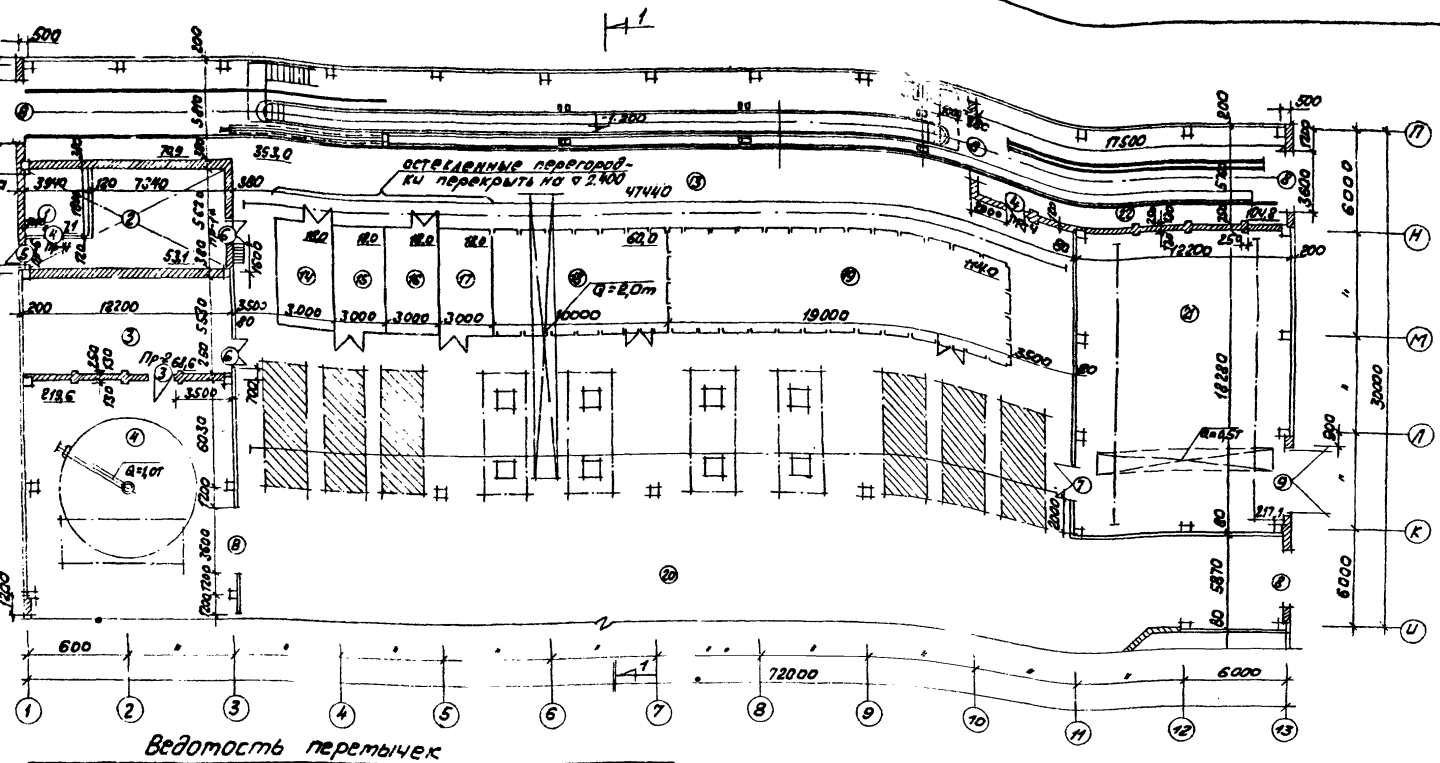
1. Экспликацию помещений см. лист АР-4

Изм.	Лист	№ детал.	Подп.	Дата	Т.П.503-305 (I) -АР
Инж.		Воронкин			Автотранспортное предприятие на 100 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Рук. гр.		Власовская			Производственный корпус
Гл. арх.		Гребров			Литер: Р; Лист: 3; Листов:
Нач. отд.		Кривополов			План на отм. 0.000 в осях "А-И" Фрагмент плана, ведомость проемов ворот и дверей
ГИП		Никурда			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Гл. инж. пр.		Вильбергер			

Альбом

Типовой проект 503-

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой



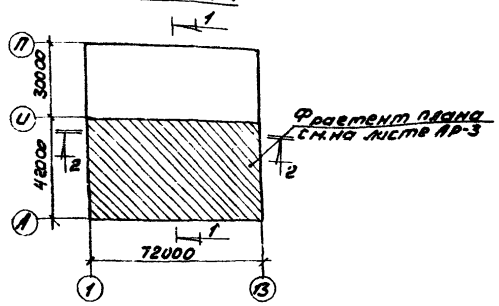
Экспликация помещений

№№ п.п.	Наименование	Категория помещ. по взрывоопасности
1	Насосная	В
2	Кладовая масел	В
3	Медницко-кузнечный уч-ток	Г
4	Сварочно-жестяницкий участок	Г
5	КТП и РУ	В
6	Тепловой пункт	Д
7	Сан. узлы, курительная	
8	Участок ОГМ	Д
9	Кислотная	В
10	Зарядная	А
11	Аккумуляторный участок	Д
12	Машинная секция	А
13	Участок ТО-1	В
14	ОУП	
15	Комната мастера	
16	ОТК	
17	Инструментально-раздаточная кладовая	Д
18	Прот. кладовая	Д
19	Склад агрегатов и металла	Д
20	Участок ТО-2 и ТР	В
21	Склад зап. частей и материалов	В
22	Тамбур	
23	Участок мойки агрегатов	Д
24	Агрегатный участок	Д
25	Слесарно-механический участок	Д
26	Участок углубленной диагностики	В
27	Деревообрабатывающий и обойный участок	В
28	Участок ремонта электрооборудования	Д
29	Кладовая	Д
30	Участок ремонта ПП	Д
31	Тамбур	

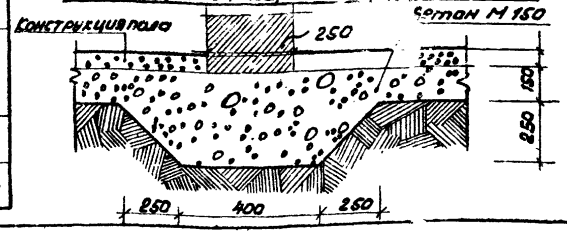
Ведомость перемычек

Тип по арт-ту	Схема сечения	К-во мест	Элементы перемычки: Марка	Обозначение	К-во
Пр-1		3	Б13	Серия 1.139-1 в.1	3
Пр-1'		1	Б18	"	3
Пр-2		23	Б13	"	2
Пр-3		3	Б18	"	2
Пр-4		7	Б13	"	1
Пр-5		2	Б13	"	1
Пр-6		3	Б13	"	3
Пр-7		2	Б24	"	2
Пр-8		3	Б37		2

Схема плана



Узел опирания кирпичной перегородки



					Т.П.503-305(1) -АР
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Нач. Отд.	Кузьмин				Производственный корпус
Гл. инж.	Воронкин				
Рук. гр.	Власовский				
Гл. арх.	Сребров				План на отм. 0.000 в осях "1-13" Экспликация помещений Ведомость перемычек
Исполн.	Кузьмина				
ГИП	Никуро				

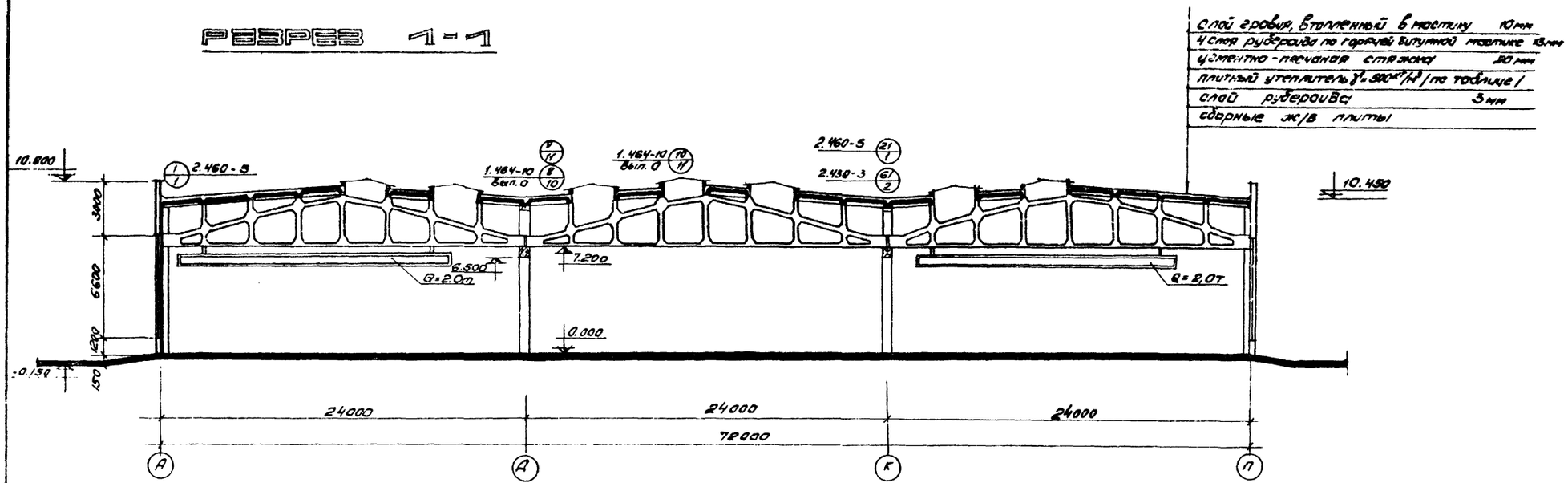
Литер	Лист	Листов
Р	4	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

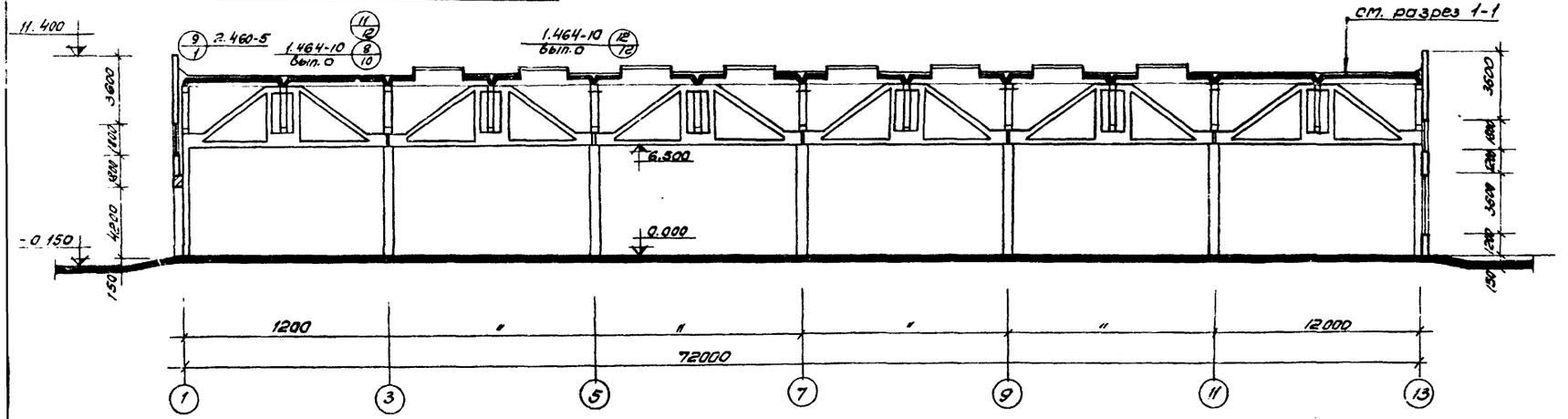
Согласовано

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

РАЗРЕЗ 1-1



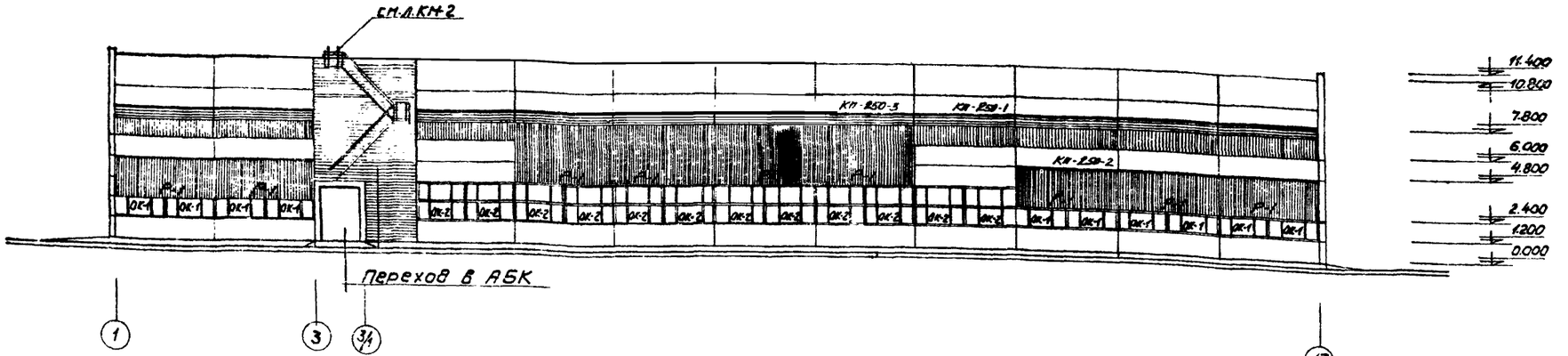
РАЗРЕЗ 2-2



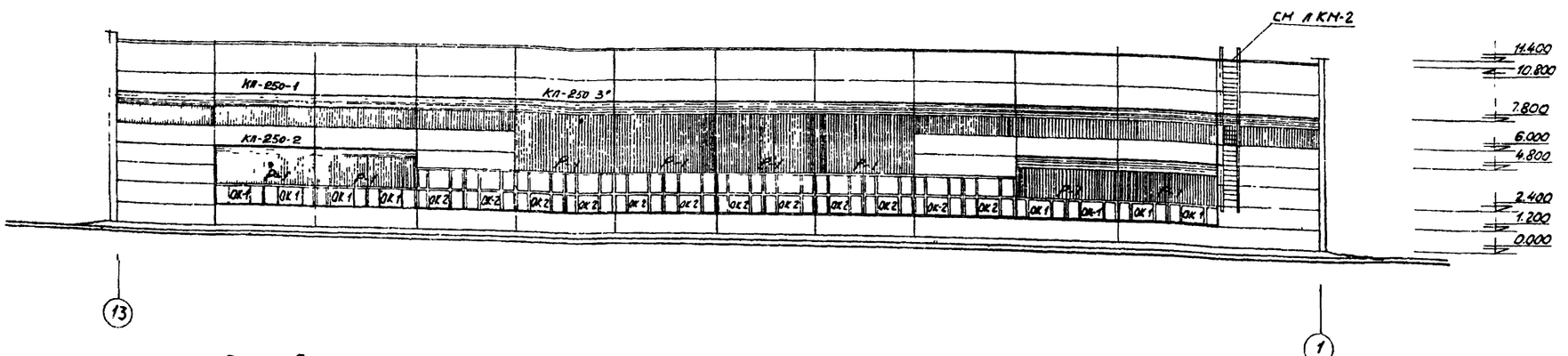
					503-305(I)-АР			
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Производственный корпус	Лит.	Лист	Листов
Инжен		Воронкин				Р	5	
Рук. гр.		Власовская						
Гл. арх.		Серебров						
Нач. отд		Кривополов			Разрез 1-1; Разрез 2-2.	СИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
ГНП		Никурда						
Гл. инж.		Вильберген						

Типовой проект 503-

Фасад „1-13"



Фасад „13-1"



Расход профильного стекла /по серии 2,436-10 в.0,1/

Наименование изделия	Марка	Высота проема (мм)	Кол-во проемов	Кол-во штук профильного стекла	Всего (шт)
оконный блок	КП-250-1	1800	43	24	1032
оконный блок	КП-250-2	2400	23	24	552
оконный блок	КП-250-3	4200	8	24	192
ригель	Р-1	—	—	—	31

Примыкание и стыки оконных блоков ст. 2.436-10 в. 0,1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инж.		Воронкин		
Рук.гр.		Власовская		
Гл.арх.		Серебров		
Нач.отд.		Кривопалов		
Гип		Никурда		14.12.78
Гл.инж.ф.		Вильбергер		14.12.78

Т.П. 503-305 (I) АР

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

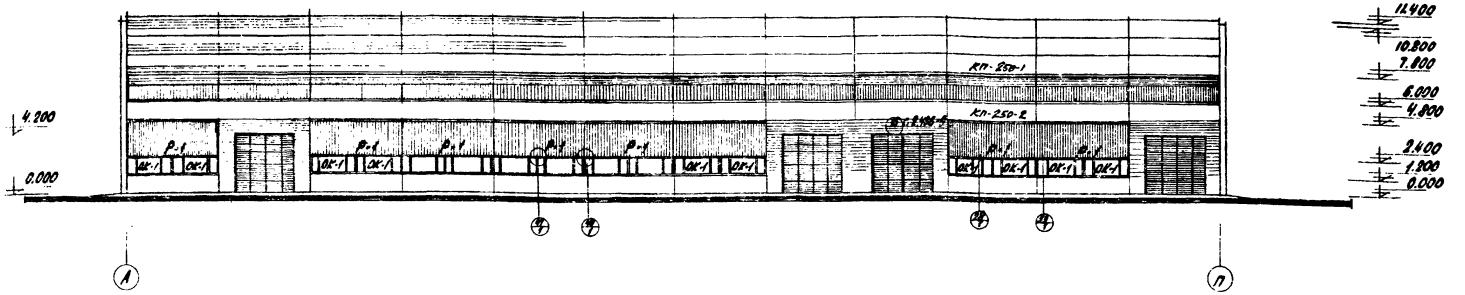
Производственный корпус

Литер	Лист	Листов
Р	6	

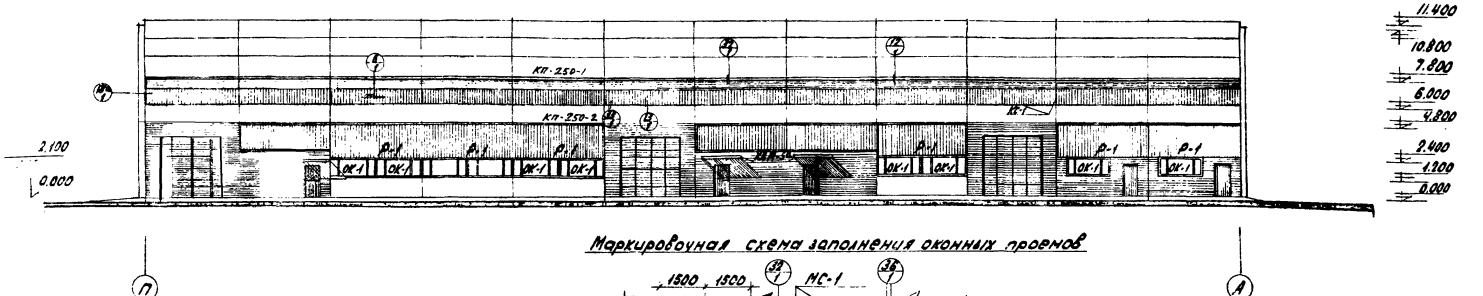
Фасады в осях „1-13" „13-1"

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

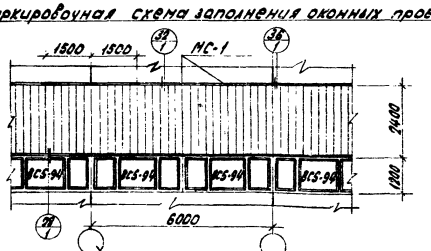
Фасад „А-П"

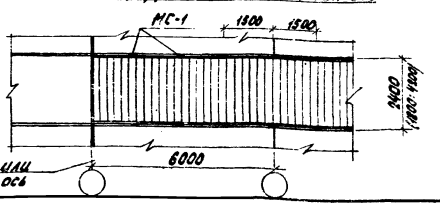


Фасад „П-А"



Маркировочная схема заполнения оконных проемов





Спецификация заполнения оконных проемов

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Проем ОК-1	48	
ВСБ-94	ГОСТ 12506-67	Оконный блок	1	
А014-20	ГОСТ 6785-69	Подоконная плита	2	
		Проем ОК-2	25	
ВСБ-94	ГОСТ 12506-67	Оконный блок	2	
А014-20	ГОСТ 6785-69	Подоконная плита	2	

Маркировка узлов по с.2.436-10 в.0.1.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Инж.		Воронкин		
Рук.гр.		Власовская		
Гл. арх.		Серебров		
Нач. отд.		Кривопалов		
ГИП		Никурда		
Гл. инж.		Вильбергер		

ТП 503-305(I) АР

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Лит.	Лист	Листов
Р	7	

Фасады в осях „А-П", „П-А"

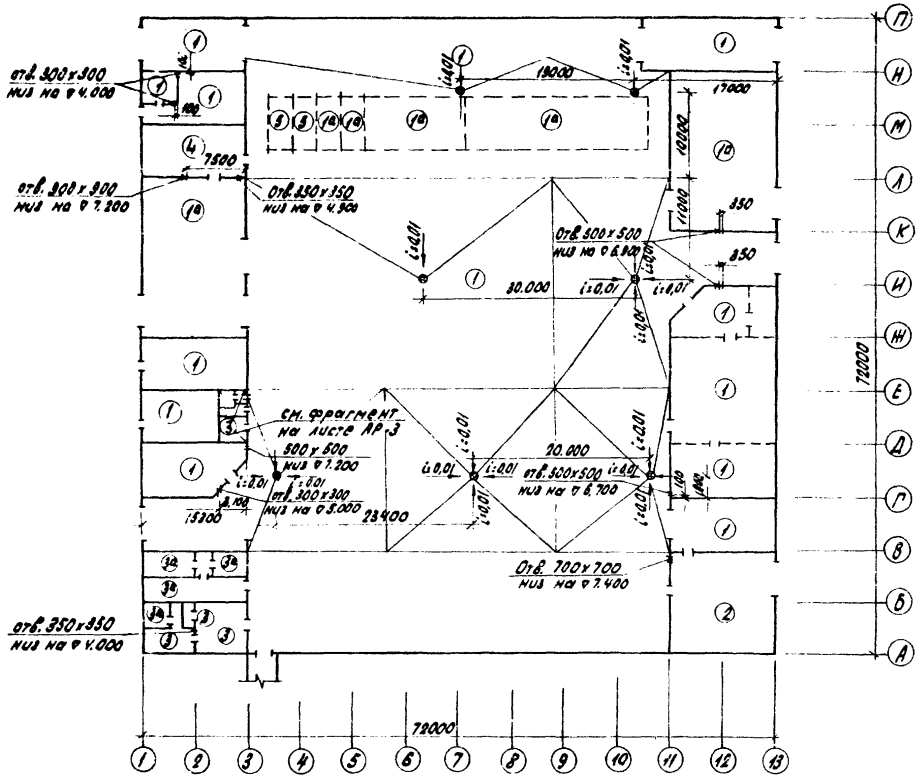
Спецификация оконных проемов

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

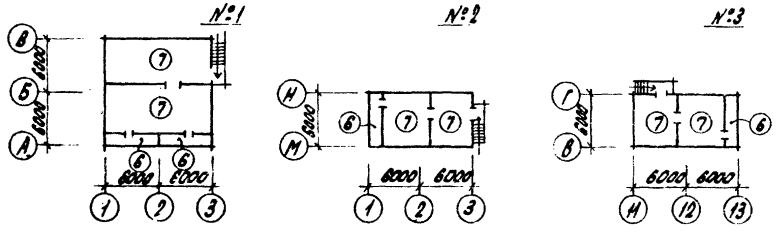
Альбом

Типовой проект 503

План полов на отм. 0.000



План полов венткамер на отм. 4.800



Экспликация полов

Тип по проекту	Конструкция пола	Материал слоя	Тип слоя	Толщ. слоя (мм)	Дополнительные указания
1 1а		Бетон М300 шлифованный Бетон М200 Уплотненный щебнем грунт	П-9 П-9а	30 150	1а бетонный пол без шлифовки
2		Асфальтобетон Бетон М200 Уплотненный щебнем грунт	П-16	40 150	
3 3а		Керамические плитки Прослойка и заполнение швов из цем.-песч. р-ра М150 Бетон М150 Уплотненный щебнем грунт	П-43	10 20 100	3а кислотоупорные керамические плитки на битумной мастике (тип П-51)
4		Брусчатка (кр. кирпич на ребро) Цем.-песч. р-р М300 Бетон М150 Уплотненный щебнем грунт	П-23 -	100 15 150 -	
5		Линолеум резиновый Прослойка из холодной мастики на водостойких вяжущ. Цем.-песч. стяжка Бетон М200 Уплотненный щебнем грунт.	П-81 С-1 -	3 1 20 100 -	
6		Цем. песчан. покрытие М200 Цем.-песч. стяжка М150 Пенобетон γ = 500 кг/м3 Сборн. ж/б плиты	П-10 С-1	20 40 40	
7		Цементно-песчаный раствор Покрытия М200 Сборные ж/б плиты	П-10	20	

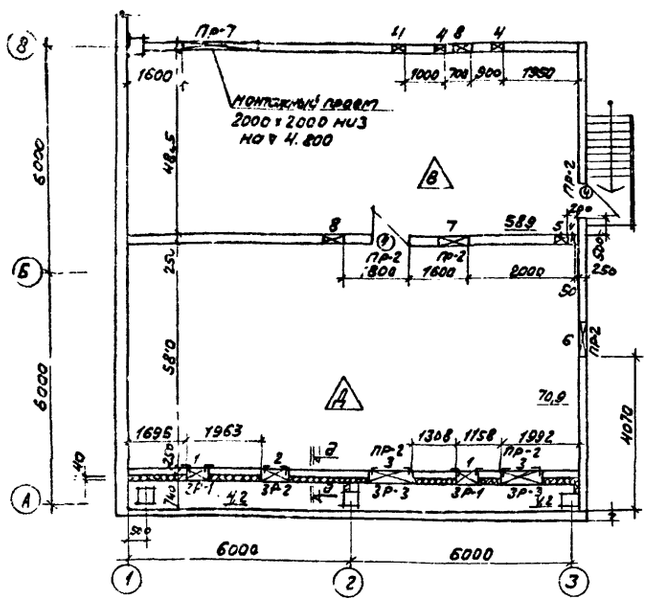
1. Уклон пола создать за счет уклона грунта.
2. Типы слоев пола приняты по СН и П II-В. 8-71.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП503-305 (I) - АР			
Техник		Коробкина			Автотранспортное предприятие на 300 автомобилей с открытой стоянкой			
Инж.		Воронкин			Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Рук. гр.		Власовская				Р	8	
Гл. арх.		Серебров			Планы полов. Экспликация полов. План отверстий на ▽0.000	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кривополов						
Гл. инж. пр.		Никуров						

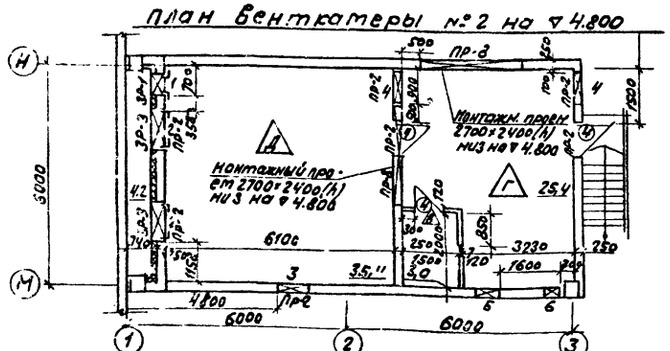
Согласовано:
Нач. сект. отд. Стеклянный
Нач. техн. отд. Воронкин

Типовой проект 503-

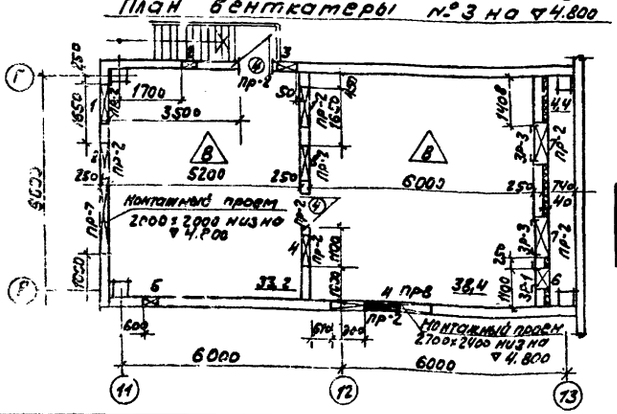
План венткамеры №1 на ▽4.800



План венткамеры №2 на ▽4.800



План венткамеры №3 на ▽4.800



Спецификация отверстий для венткамеры №1

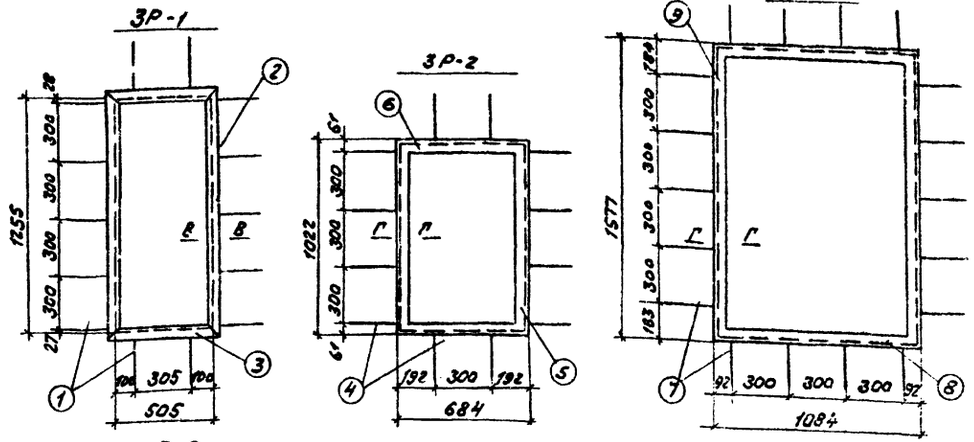
№ п.п	Размер отверстия (в×h)	Отметка низа отверстия
1	505×1255	5.100 L50×50×5
2	684×1022	4.970 L50×50×5
3	1084×1577	5.090 L50×50×5
4	300×300	5.000
5	400×400	7.750
6	900×900	7.400
7	800×800	7.250
8	500×500	7.400

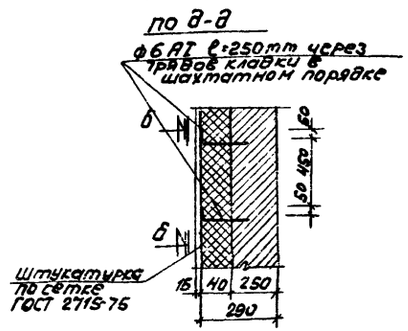
Спецификация отверстий для венткамеры №2

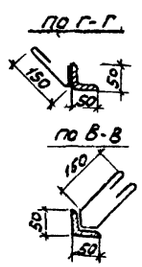
№ п.п	Размер отверстия (в×h)	Отметка низа отверстия
1	505×1255	5,100 L50×50×5
2	1084×1577	5,090 L50×50×5
3	900×900	7,200
4	800×800	7,400
5	600×600	5,250
6	400×400	5,000
7	300×300	7,200

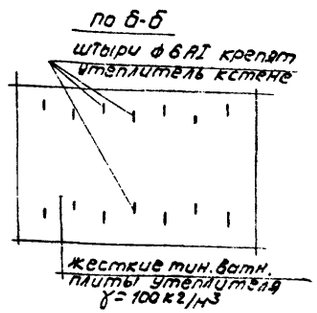
Спецификация отверстий для венткамеры №3

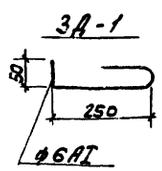
№ п.п.	Размер отверстия (в×h)	Отметка низа отверстия
1	1000×1000	7,400
2	400×400	4,900
3	500×500	6,900
4	900×900	7,400
5	400×400	5,500
6	505×1255	5,100 L50×50×5
7	1084×1577	5,090 L50×50×5
8	1000×1000	8,300











Спецификация стали

Марка эл-та	NN позиции	Профиль	Длина в (мм)	Кол-во штук	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех позиций	Вес в кг: элемента	Кол-во ран	Общий вес (кг)
ЗР-1	1	ф6АI	520	14	0,1	1,4	16,02	4	64,08
	2	L50×5	1345	2	5,07	10,14			
	3	L50×5	595	2	2,24	4,48			
ЗР-2	4	ф6АI	520	12	0,1	1,2	14,06	1	14,06
	5	L50×5	1022	2	3,85	7,70			
	6	L50×5	684	2	2,58	5,16			
ЗР-3	7	ф6АI	520	18	0,1	1,8	21,86	6	131,16
	8	L50×5	1084	2	4,13	8,26			
	9	L50×5	1577	2	5,9	11,8			

Изготовить

Марка эл-та	Профиль	Кол-во штук	Вес одной	Общий вес
ЗД-1	ф6АI	308	0,088	27,1

Расход стали по профилям

Профиль	Вес в т.	ГОСТ
L50×5	0,04854	8509-72
ф6АI	0,0044	5781-61

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Вып.		Коробкина		
Инж.		Воронкин		

Т.П.503-305 (I) АР

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

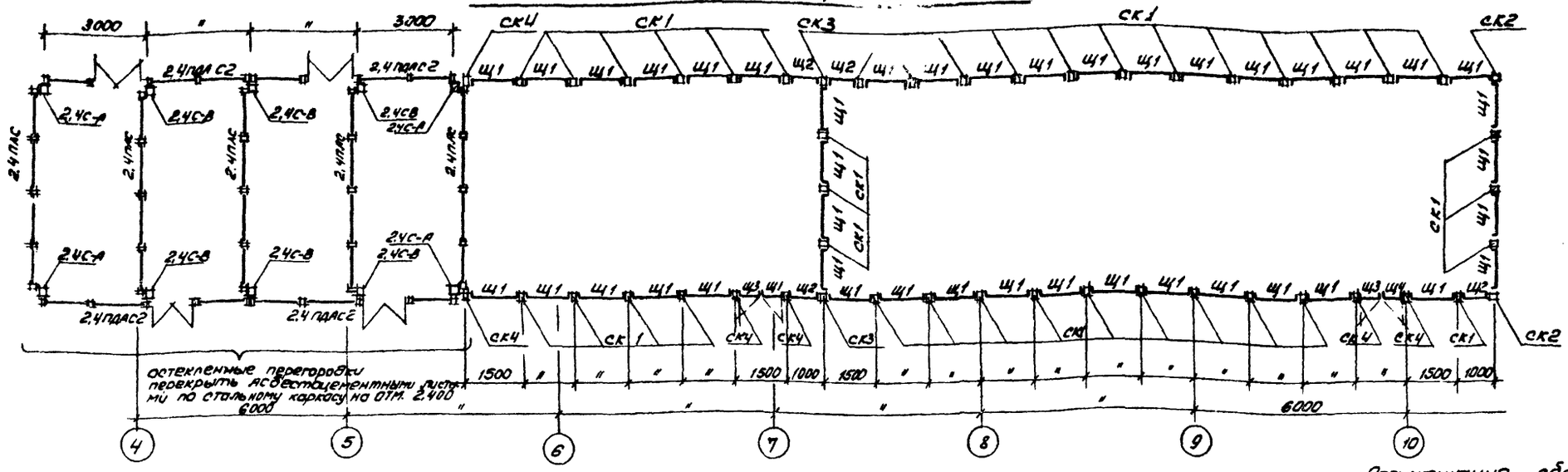
Производственный корпус

Литер	Лист	Листов
ТР	9	

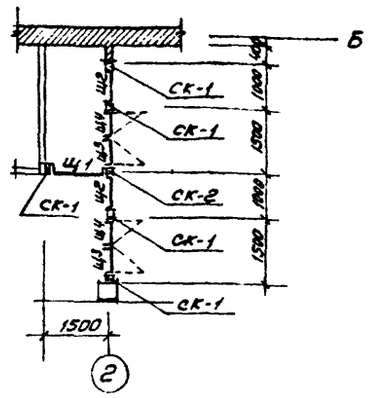
Планы венткамер №1,2,3. Закладные рамки, спецификация стали

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

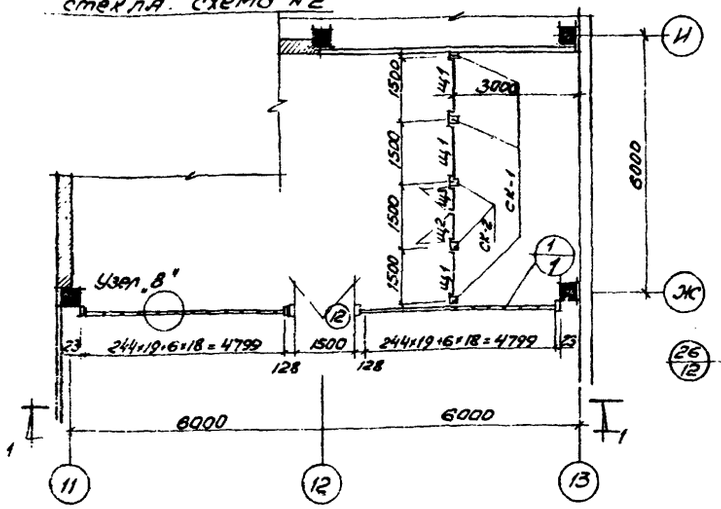
Монтажная схема сборных перегородок схема 1



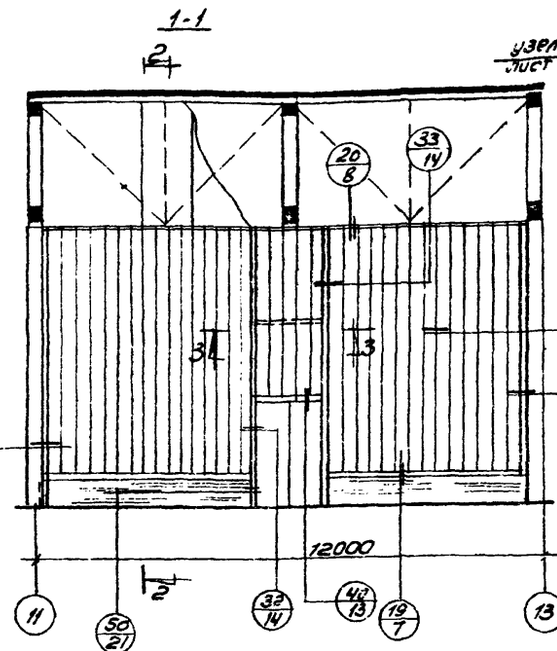
Монтажная схема сборных перегородок схема № 4.



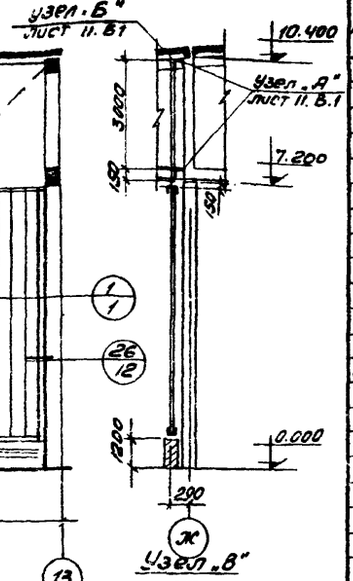
Монтажная схема перегородки из профильного стекла. Схема № 2



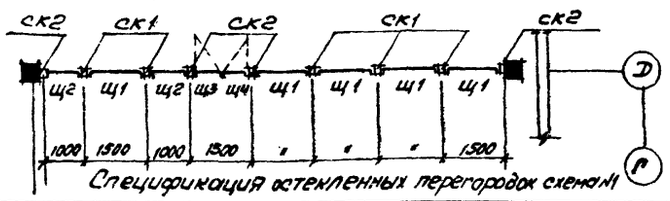
1-1



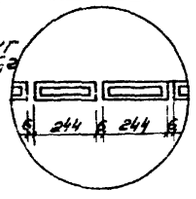
2-2



Монтажная схема сборных пе, его родок. Схема 3



Общий расход стали на перегородку - 14,4 кг/м²
Расход профильного стекла (шт) - 42
Расход кирпичу - 3,6 м³
Расход древесины на обвязки - [illegible]



Спецификация остекленных перегородок схема №1

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2,4ПАС	Серия 1.431-9 В.0.1.2	Перегородка 6,0×2,44	5	
2,4ПДАС2	"	-"- с дверью	4	
2,4С-А	"	Стойка 2.400	4	
2,4С-В	"	"	6	

Остекление перегородок производить закаленным стеклом по ГОСТ 5727-75. В деталях крепления стекла см. серию 1.431-9 В1 исключить резиновые прокладки.

Спецификация сборных перегородок /схема №2/

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Щ1	С.1.431-10 В.1	Щит 1,5×1,8 Щ	3	
Щ2	"	" 0,75×1,8 ЩД-Л	1	
Щ3	"	" 0,75×1,8 ЩД-П	1	
СК-1	"	Стойка 1,8С	3	
СК-2	"	" 1,8С-А	2	

Спецификация сборных перегородок

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Схема 1		
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5×1,8 Щ	42	
Щ2	"	" 1,0×1,8 Щ	4	
Щ3	"	" 0,75×1,8 ЩД-1	2	
Щ4	"	" 0,75×1,8 ЩД-П	2	
СК1	"	Стойка 1,8С	41	
СК2	"	" 1,8С-Б	2	
СК3	"	" 1,8С-В	2	
СК-4	"	" 1,8С-А	6	
		Схема 3		
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5×1,8 Щ	5	
Щ2	"	" 1,0×1,8 Щ	2	
Щ3	"	" 0,75×1,8 ЩД-П	1	
Щ4	"	" 0,75×1,8 ЩД-Л	1	
СК1	"	Стойка 1,8С	5	
СК-2	"	" 1,8Г-А	4	
		Схема 4		
Щ1	Серия 1.431-10 В.1	Щит 1,5×1,8 Щ	1	
Щ2	"	1,0×1,8 Щ	2	
Щ3	"	0,75×1,8 ЩД-П	2	
Щ4	"	0,75×1,8 ЩД-Л	2	
СК-1	"	Стойка 1,8С-Б	5	
СК-2	"	1,8С-В	1	

1. Сборные перегородки окрасить масляной краской светло-серого цвета.
2. Перегородки из профильного стекла разработаны по серии 1.431-13.
3. Разрез 3-3 см: разез 7-7 В.с. 1.431-13 В.0 лист 21
4. Все детали замаркированные на схеме 2; разрезе 1-1 см. В.С. 1.431-13.
5. Расход материалов на перегородку из стеклопрофилита см. по схеме № 1 В.С. 1.431-13 В.0

Изм.	Кол.	N докум.	Подп.	Дата
Инжен.		Воронкин		
Рук.гр.		Власовская		
Гл.арх.		Серебров		
Нач.отд.		Кривопалов		
Гл.инж.пр.		Никурда		

ТП 503-305(I)-АР

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Лит	Лист	Листов
Р	10	10

Монтажные схемы сборных перегородок. Схема №1;2;3;4; Спецификация.

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Ведомость чертежей основного комплекта марки КЖ и КМ

Лист	Формат	Наименование	Стр	Прим.
КЖ-1	22г	Общие данные (начало)	32	
КЖ-2	"	Общие данные (продолжение)	33	
КЖ-3	"	Общие данные (окончание)	34	
КЖ-4	"	Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок (начало)	35	
КЖ-5	"	Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок (окончание)	36	
КЖ-6	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	37	
КЖ-7	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	38	
КЖ-8	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	39	
КЖ-9	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	40	
КЖ-10	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	41	
КЖ-11	"	План подземного хозяйства сечения 1-1 ÷ 5-5.	42	
КЖ-12	"	План подземного хозяйства	43	
КЖ-13	"	Маркировочные схемы каналов №1 ÷ №7, №9. Сечения.	44	
КЖ-14	"	Маркировочные схемы каналов №8, №10, №11. Сечения 9-9 ÷ 11-11.	45	
КЖ-15	"	Фундаменты под оборудование ФО-1, ФО-5, ФО-7, ФО-8, ФО-9	46	
КЖ-16	"	ФО-2. План на ▽ 0.000	47	
КЖ-17	"	ФО-2 План на ▽ ниже 0.000. Разрезы 1-1 ÷ 3-3.	48	
КЖ-18	"	ФО-2. Маркировочная схема плит перекрытия. Узел 1. Разрезы.	49	
КЖ-19	"	ФО-2. Разрезы 8-8 ÷ 10-10. Узлы №2 ÷ 5	50	
КЖ-20	"	ФО-3 План на ▽ 0.000	51	
КЖ-21	"	ФО-3 План на ▽ ниже 0.000. Разрезы	52	
КЖ-22	"	ФО-4. План на ▽ 0.000. ниже ▽ 0.000. Специкация. Выборка	53	
КЖ-23	"	ФО-4. Фрагмент №1. Разрезы	54	
КЖ-24	"	ФО-6. План на ▽ 0.000, ниже 0.000 Разрезы, узлы выборка	55	
КЖ-25	"	Маркировочная схема плит покрытия в осях „А-И."	56	
КЖ-26	"	Маркировочная схема плит покрытия в осях „И-П"	57	
КЖ-27	"	Планы перекрытий на ▽ 4.800. Маркировочные схемы металлических балок. Узлы	58	
КЖ-28	"	Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот, торцевого фахверка в осях „1"-„13"	59	
КЖ-29	"	Разрезы 1-1 ÷ 4-4. Узел „А"	60	
КЖ-30	"	Маркировочные схемы панелей перегородок.	61	
КЖ-31	22г	Схемы крепления асбестоцементных листов	62	
КЖ-32	"	Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления	63	
КЖ-33	"	Маркировочные схемы стеновых панелей. Фрагменты 1 ÷ 14	64	
КЖ-34	"	Колодец с фильтром	65	
КЖ-35	"	Очистные сооружения производственных сточных вод	66	
КМ-1	"	Маркировочные схемы элементов лестницы и подъемно-транспортного оборудован.	67	
КМ-2	"	План подъемно-транспортного оборудования. Разрезы 1-1 ÷ 5-5. Узлы	68	

Таблица нагрузок на 1 м² покрытия

Нагрузки	Коэф. перегрузки	t = -20°C $P_н$	t = -20°C $P_р$	t = -30°C $P_н$	t = -30°C $P_р$
Гравий втопленный в мастику	1,2	20	24	20	24
Гидроизоляция. слой рубероида на мастике	1,2	15	18	15	18
Цементно-песчаная стяжка h = 15 мм γ = 1800 кг/м³	1,2	30	36	30	36
Плитный утеплитель γ = 500 кг/м³	1,2	40	48	50	60
Пароизоляция: слой толя на мастике	1,2	5	6	5	6
Железобетонные плиты покрытия	1,1	150	165	150	165
Снеговая нагрузка	1,4	70/100	100/140	150	210
Суммарная нагрузка	–	330/360	397/437	420	519

Ведомость примененных документов

Обозначение	Наименование	Примечан.
1.415-1 в 1	Железобетонные фундаментные балки для стен производственных зданий.	
ИС-01-04 в. 2, 6, 7	Унифицированные сборные железобетонные каналы. Сборные ж/б элементы.	
1.139-1 в. 1	Перемычки железобетонные сборные для жилых и общественных зданий	
ГОСТ 22701.0-77 ГОСТ 22701.1-77 ГОСТ 22701.4-77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий	
1.494-24 в. 1	Железобетонные стаканы для крепления крышных вентиляторов.	
ИИ24-2/70	Железобетонные плиты для перекрытий типа 2, с опиранием на ригели прямоуг. сечения	
1.423-3 в 1,2	Железобетонные колонны прямоуг. сечения для одноэт. пром. зданий без мостовых кранов.	
КЭ-01-55 в II	Сборные железобетонные колонны продольных и торцевых фахверков	
1.463-3 в VIII, XI	Железобетонные предварительно напряженные безраскосные фермы пролетом 18 и 24 м	
1.463-4 в I	Железобетонные предварительно напряженные подстропильные фермы пролетом 12 м	
1.439-1	Стальные изделия крепления панельных стен одноэт. произ. зданий с ж/б каркасом.	
1.431-2 в. 0,2	Самонесущие панельные перегородки из тяжелого и легкого бетона.	
1.432-5 в. 0	Стеновые панели для производственных зданий с шагом колонн 6 м	
2.430-4 в. 1	Монтажные детали панельных стен одноэт. производст. зданий с ж/б каркасом.	
1.459-2 в. 1	Стальные лестницы переходные площадки и огражд. вения.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 503-305(I) КЖ			
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Вед. инж.		Новиков	[signature]	XII-78	Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Рук. гр.		Потапова	[signature]	XII-78		Р	1	35
Гл. спец.		Панов	[signature]	XII-78	Общие данные (начало)	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кривоплатов	[signature]	XII-78				
ГИП		Никурова	[signature]	XII-78				

Альбом

Типовой проект 503

Сводная спецификация сборных железобетонных конструкций

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		Сборные железобетонные конструкции		
		Фундаментные балки		
ФБ-1	1.415-1 в.1	ФБ 6-41	29	0,7 т
ФБ-2	то же	ФБ6-43	4	0,8 т
ФБ-3		ФБ6-42	8	0,7 т
		Железобетонные лотки		
ЛТ-1	ИС-01-04 В.7	Л21-2	15	0,48 т
ЛТ-2	то же	Л21д-2	16	0,09 т
ЛТ-3	"	Л3-4	3	1,07 т
ЛТ-4	"	Л3д-4	3	0,2 т
ЛТ-5	"	Л2-3	6	0,88 т
ЛТ-6	"	Л2д-3	9	0,18 т
ЛТ-7	"	Л1-3	10	0,73 т
ЛТ-8	"	Л1д-3	14	0,15 т
ЛТ-9	"	Л20-2	6	0,1 т
ЛТ-10	"	Л20д-2	29	0,08 т
		Плиты каналов		
ПТ-1	ИС-01-04 В.2	П1д	17	0,1 т
ПТ-2	то же В.7	П17	83	0,17 т
ПТ-3	" В.6	П9-2а	19	0,75 т
ПТ-4	" В.7	П15	58	0,08 т
ПТ-5	" В.6	П9д-2а	27	0,15 т
ПТ-9	" В.2	П3	13	1,08 т
ПТ-10	то же	П3д	18	0,23 т
ПТ-11	"	П2д	10	0,16 т
		Перемычка		
Б13	1.139-1 в.1	Б13	16	25,0 кг
		Плиты покрытий		
		Снег P_0=70 кг/м², P_0=100 кг/м²		
П-1	ГОСТ 22701.2-77	ПВ10-3АтVТ	2	3,6 т
П-2	то же	ПВ7-3АтVТ	10	3,2 т
П-3	—"—	ПВ4-3АтVТ	2	3,3 т
П-4	—"—	ПВ7-3АтVТа	9	3,2 т
П-5	—"—	ПВ4-3АтVТа	1	3,3 т
П-6	ГОСТ 22701.4-77	ПФ-3АтVТ	56	12,3 т
П-7	ГОСТ 22701.1-77	ПГ-2АтVТ	140	2,65 т
П-8	то же	ПГ-2АтVТб	3	2,65 т
П-9	—"—	ПГ-2АтVТб	20	2,65 т
П-10	—"—	ПК-$\frac{1}{2}$ АтVТа	33	2,65 т
П-11	ГОСТ 22701-2-77	ПВ10-3АтVТа	1	3,60 т
П-12	то же	ПВ4-3АтVТб	1	3,30 т

Марка	Обозначение	Наименование		Кол.	Прим.
		Снег P_0=150 кг/м²			
П-1	ГОСТ 22701.2-77	ПВ10-4АтVТ		2	3,60 т
П-2	то же	ПВ7-4АтVТ		10	3,20 т
П-3	—"—	ПВ4-4АтVТ		2	3,30 т
П-4	—"—	ПВ7-4АтVТа		9	3,20 т
П-5	—"—	ПВ4-4АтVТа		1	3,30 т
П-6	ГОСТ 22701.4-77	ПФ-4АтVТ		36	2,30 т
П-7	ГОСТ 22701.1-77	ПГ3АтVТ		40	2,65 т
П-8	то же	ПГ3АтVТб		3	2,65 т
П-9	—"—	ПГ3АтVТб		20	2,65 т
П-10	—"—	ПГ-3АтVТа		33	2,65 т
П-11	ГОСТ 22701.2-77	ПВ10-4А1VТа		1	3,60 т
П-12	то же	ПВ4-4А1VТб		1	3,3 т
		Железобетонные стыки			
С-1	1.494-24 В.1	СБ4Н-1		4	0,15 т
С-2	то же	СБ78		1	0,20 т
С-3		СБ10А1		3	0,25 т
С-4		СБ2Р-1		1	0,29 т
П-1	1.821-2ПС			10	2,20 т
П-1а		УП5-3-2а		2	2,20 т
П-1б		УП5-3-2б		1	2,20 т
П-1в		УП5-3-2в		2	2,20 т
П-2	1.821-24-4	П3-3			1,50 т
П-3	1.821-24-3	П1д			0,10 т
П-4	то же	П2д			0,18 т
П-5		П3д			0,23 т
		Колонна			
К-1	1.423-3 в.1	К72-27	К72-30	40	4,70 т
К-1а	то же	К72-27а	К72-30а	4	4,70 т
К-2	"	К72-3г	К72-4г	8	3,30 т
К-2а	"	К72-3а	К72-4а	6	3,30 т
К-2б	"	К72-3б	К72-4б	8	3,30 т
К-2в	"	К72-3в	К72-4в	2	3,30 т
К-2г	"	К72-3Г	К72-4Г	2	3,30 т
К-3	КЭ-01-55 В.1	К7в		18	3,25 т
К-4		К7а		14	3,25 т
К-5		К7б		2	3,25 т
		Фермы стропильные			
		снег P_0=70 кг/м²			
ФС-1	1.463-3 в.VIII	ФБ24Т-3АIVВ		10	11,0 т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ФС1а	1.463-3 в.VIII	ФБ24Т-3АIVВ	6	11,0 т
ФС2	то же	ФБ24Т-4АIVВ	3	11,0 т
ФС3	"	ФБ24Т-5АIVВ	3	12,8 т
ФС4	"	ФБ24Т-6АIVВ	17	14,8 т
		$P_{0,150}^{70}$ кг/м² $P_{0,150}$ кг/м²		
ФС1	1.463-3 в.VII	ФБ24Т-4АIVВ	10	11,0 т
ФС1а	то же	ФБ24Т-4АIVВ	6	11,0 т
ФС2	"	ФБ24Т-6АIVВ	3	13,8 т
ФС3	"	ФБ24Т-6АIVВ	3	12,8 т
ФС4	"	ФБ24Т-7АIVВ	17	14,8 т
		Фермы железобетонные		
		снег P_0=70, 100 кг/м²		
ФП1	1.463-4 в.1	ФП12-24АIVВ	8	9,4 т
ФПК1	то же	ФПК12-24АIVВ	4	9,4 т
		Снег P_0=150 кг/м²		
ФТ1		ФТ12-24АIVВ	5	9,4 т
ФПК1	то же	ФПК12-24АIVВ	4	9,4 т
		Ригель		
Р-1	2.435-6 в.3	РВ3-3	2	3,5 т
		Перегородки		
ПП1	1.431-2 в.0	ГПС-1	46	0,6 т
ПГ2	то же	ГПС-1	32	0,9 т
		ГПС-2		
		Стеновые панели		
П-1	1.432-5 в.0	ПС-20-22	24	1,60 т
П-2	то же	ПС-20-22	4	2,50 т
ПС-3		ПС-20-27	24	2,50 т
ПС-4		ПС-20-12	16	1,60 т
ГПС-4		ПС-20-27	19	1,60 т
ПС6		ПС-20-22	17	1,60 т
ПС7	"	ПС-20-12	40	1,60 т
		Угловые блоки		
СБ1	1.432-5 в.0	5.12Ц	32	0,05 т
СБ2	то же	6Ц12	4	0,08 т
		Лестничный марш		
МЛ-1	1.459-2 в.1	МШ 11	8	0,1 т

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.
Гл. инж.		Новиков		
Гл. конст.		Потапов		
Нач. отд.		Панов		
Нач. сект.		Кравченко		
ГИП		Макаров		

ТП503-305(I) КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

Общие данные (продолжение)

Гипроавтотранс Новосибирский филиал

Альбом

Типовой проект 503

Сводная спецификация монолитных железобетонных конструкций

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Монолитные ж/б конструкции		
		Фундаменты		
ФМ-1	КЖ-6	ФМ-1	6	
ФМ-1а	КЖ-6	ФМ-1а	1	
ФМ-2	то же	ФМ-2	21	
ФМ-2а	КЖ-9	ФМ-2а	1	
ФМ-3	КЖ-7	ФМ-3	3	
ФМ-3а	то же	ФМ-3а	1	
ФМ-4	—"—	ФМ-4	1	
ФМ-4а	—"—	ФМ-4а	1	
ФМ-4б	КЖ-8	ФМ-4б	1	
ФМ-4б	то же	ФМ-4б	1	
ФМ-5	—"—	ФМ-5	8	
ФМ-5а	—"—	ФМ-5а	2	
ФМ-5б	—"—	ФМ-5б	3	
ФМ-5б	КЖ-9	ФМ-5б	3	
ФМ-5г	то же	ФМ-5г	2	
ФМ-6	КЖ-9	ФМ-6	3	
ФМ-7	КЖ-10	ФМ-7	1	
ФМ-8	то же	ФМ-8	1	
ФМ-8а	—"—	ФМ-8а	1	
ФМ-9	—"—	ФМ-9	14	
ФМ-10	—"—	ФМ-10	1	
ФМ-11	—"—	ФМ-11	1	
ФМ-2б	КЖ-6	ФМ-2б	8	
		Фундаменты под оборудование		
ФО-1	КЖ-15	ФО-1	4	
ФО-2	КЖ16-19	ФО-2	1	
ФО-3	КЖ-20	ФО-3	1	
ФО-4	КЖ-22;23	ФО-4	1	
ФО-5	КЖ15	ФО-5	2	
ФО-6	КЖ-24	ФО-6	1	
ФО-7	КЖ-15	ФО-7	1	
ФО-8	то же	ФО-8	7	
ФО-9	—"—	ФО-9	1	
		Опорная подушка		
ОП-1	КЖ-27	ОП-1	32	

Сводная спецификация металлических изделий

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Металлические изделия		
		Щит		
Щ-10	ТП503-КЖИ-Щ-10	Щ-1	1	28,2 кг
		Горизонтальная связь		
ГС-1	1.463-4	С31	20	0,10т
		Вертикальная связь		
ВС-1	1.463-4	С88		
		Стойки		
СК1	1.463-3 в.XI	СТ-1	52	0,05т
СК2	1.435-3 в.6	СВЛ-1	4	1,50т
		Стойка фахверка		
СФ-11	1.439-1	СФ-11	8	0,51т
		Насадки		
НУ-3	1.439-1	НУ-3	4	0,05т
НФ-5	то же	НФ-5	18	0,04т
НС-4	"	НС-4	4	0,05т
Т-6	"	Т-6	18	0,12т
		Элементы крепления		
Т10	1.439-1	Т-10	16	
		Стойки колонн		
СК3	КЭ-01-55 в.2	Т-3	2	0,10т
СК4	то же	Т-9	14	0,14т
СК5	"	Т-12	5	0,20т
		Соединительные эл-ты		
МС-16	1.431-2 в.2	МС-16	12	
МС-18	то же	МС-18	24	
МС-19	"	МС-19	24	
МС-21	"	МС-21	1	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Элементы крепления		
Т-1	2.490-4 в.1	Т-1	214	
Т-2	то же	Т-2	256	
Т-5	"	Т-5	118	
Т-6	"	Т-6	48	
Т-9	"	Т-9	280	
Т-14	"	Т-14	60	
Т-16	"	Т-16	16	
Т-18	"	Т-18	68	
		Опорные консоли		
ТК-2	1.439-1	ТК-2	30	17,5кг
РК-2	то же	РК-2	66	14,7кг
ФК-2	"	ФК-2	8	17,1кг
		Ограждения		
ОГ-1	1.459-2 в.1	ОП-3	3	17,0 кг
ОГ-2	то же	ОМ-14	3	45,0кг
ОГ-3	"	ОП-1	3	12,0кг
		Переходная площадка		
ПМ-1	1.459-2 в.1	ПШ-8	3	57,0кг
		Ж/бетонные лотки		
ЛТ-11	НС-01-04 в.2	Л4	7	1,05т
ЛТ-12	то же	Л4д	10	0,20т
ЛТ-13	"	Л7д	1	0,33т
		Плиты каналов		
ПТ-6	НС-01-04, в.6	П10-2а	7	1,05т
ПТ-7	то же	П10д-3а	18	0,20т
ПТ-8	"	П11д-3а	1	0,35т

Гл.инж.	Пичай			
Нач.отд.	Кононалов			
ГИП	Никулин			

ТП503-305(I) КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

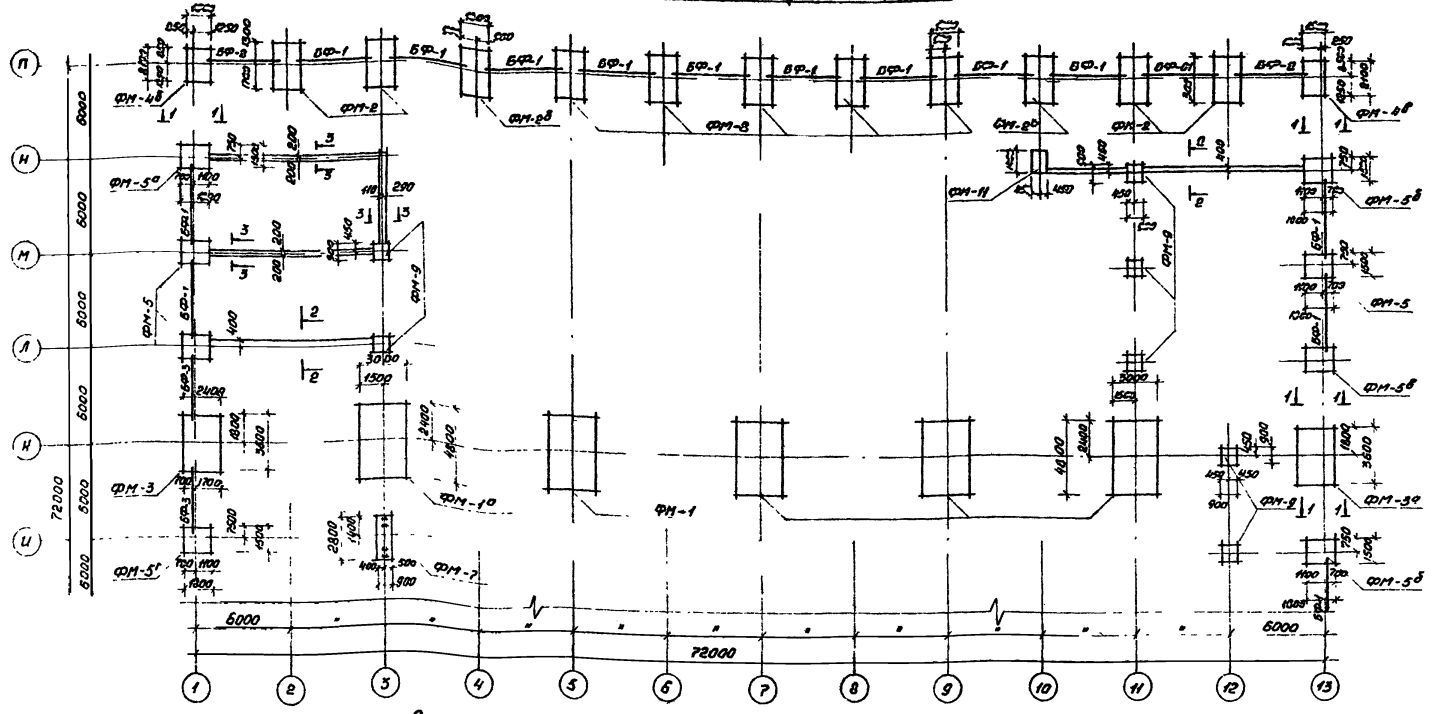
Производственный корпус

Литера	Лист	Листов
Р	3	

Общие данные (продолжение)

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок.



Спецификация к маркировочным схемам расположенным на листах КЖ-4, КЖ-5

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ФМ-1	КЖ-6	Фундаменты ФМ-1	6	
ФМ-1а	то же	то же ФМ-1а	1	
ФМ-2	—"—	—"— ФМ-2	13	
ФМ-2а	КЖ-9	—"— ФМ-2а	7	
ФМ-2б	КЖ-6	—"— ФМ-2б	8	
ФМ-3	КЖ-7	—"— ФМ-3	3	
ФМ-3а	то же	—"— ФМ-3а	1	
ФМ-4	—"—	—"— ФМ-4	1	
ФМ-4а	—"—	—"— ФМ-4а	1	
ФМ-4б	КЖ-8	—"— ФМ-4б	1	
ФМ-4в	то же	—"— ФМ-4в	1	
ФМ-5	—"—	—"— ФМ-5	8	
ФМ-5а	—"—	—"— ФМ-5а	2	
ФМ-5б	—"—	—"— ФМ-5б	3	
ФМ-5в	КЖ-9	—"— ФМ-5в	3	
ФМ-5г	то же	—"— ФМ-5г	2	
ФМ-6	КЖ-9	Фундаменты ФМ-6	3	
ФМ-7	КЖ-10	то же ФМ-7	1	
ФМ-8	то же	—"— ФМ-8	1	
ФМ-8а	—"—	—"— ФМ-8а	1	
ФМ-9	—"—	—"— ФМ-9	14	
ФМ-10	—"—	—"— ФМ-10	1	
ФМ-11	—"—	—"— ФМ-11	1	
БФ-1	1.415-1, вып. 1	Фундам. балки ФБ6-41	29	0.7т
БФ-2	то же	то же ФБ6-45	4	0.6т
БФ-3	—"—	—"— ФБ6-42	8	0.7т

1. За отметку 0.000 принята отметка чистого пола первого этажа
2. Планировочная отметка - 0.150.
3. Основанием фундаментов служат сухие, непучинистые, непросадочные грунты со следующими нормативными характеристиками $\varphi^н = 28°$; $C^н = 0.02$ кг/см²; $E = 150$ кг/см², $\gamma = 1.8$ т/м³. Грунтовые воды отсутствуют.
4. Под фундаменты выполнить подбетонку толщиной $\delta = 100$ мм из бетона марки 50.
5. Набетонки выполнять одновременно с фундаментами.
6. Фундаментные балки укладывать на цементный раствор марки 50 толщиной $\delta = 20$ мм.
7. Горизонтальную гидроизоляцию стен выполнять из слоя цементного раствора состава 1:2 толщиной $\delta = 30$ мм.
8. Фундаменты разработаны на основании серии 1.412-1.
9. Расчет фундаментов выполнен для следующих условий: скоростной напор ветра - II район; снеговой покров - III район.
10. Данный лист см. совместно с листом КЖ-5.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Выполн.		Кравцевич		
Вед. инж.		Новиков		
Рук. гр.		Потапова		
Гл. спец.		Панов		
Нач. отд.		Привалов		
Зам. гл. с.		Микурда		

ТП 503-305(I)-КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

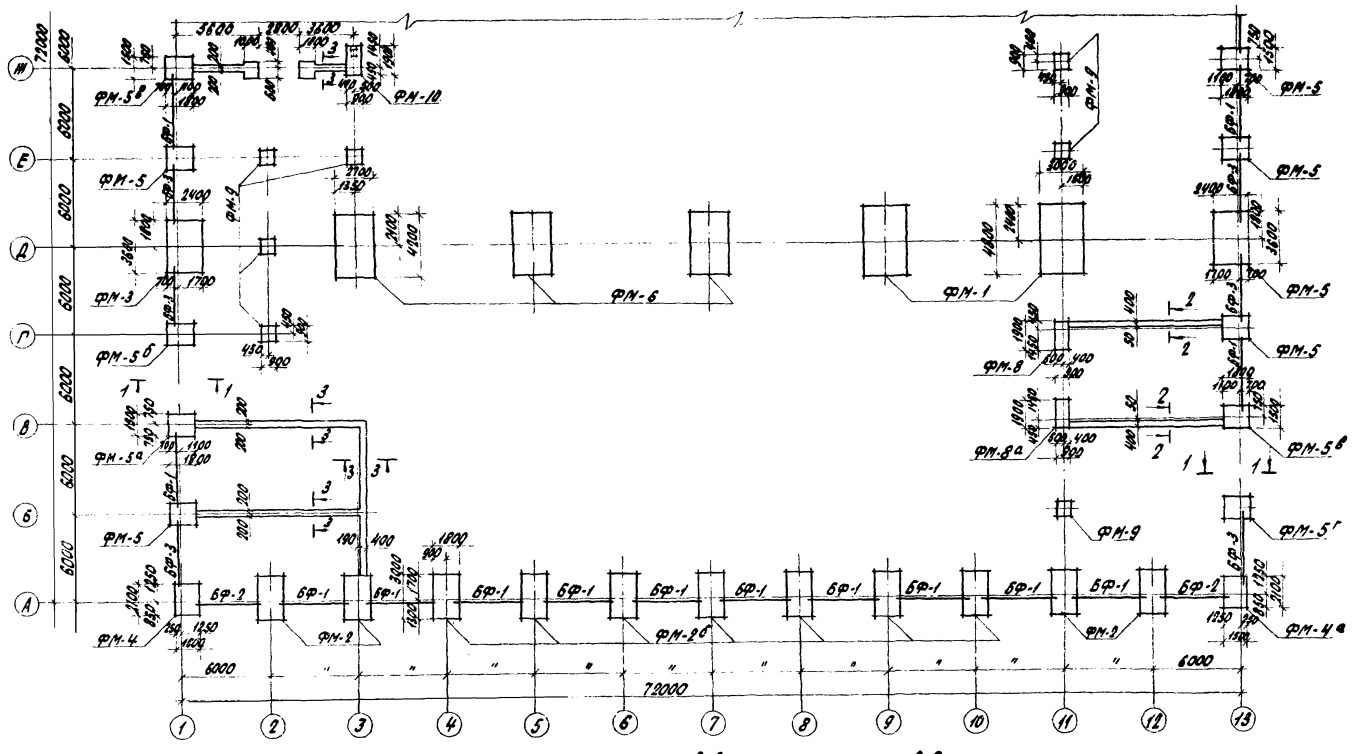
Производственный корпус

Литер	Лист	Листов
Р	4	

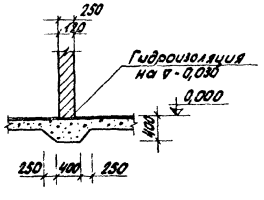
Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок (начало)

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

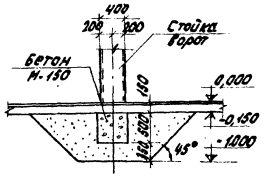
Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок



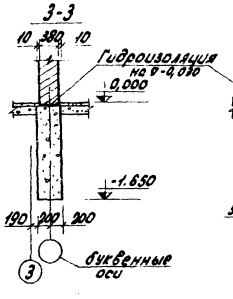
Деталь установки кирпичных перегородок



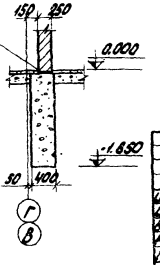
1-1



3-3

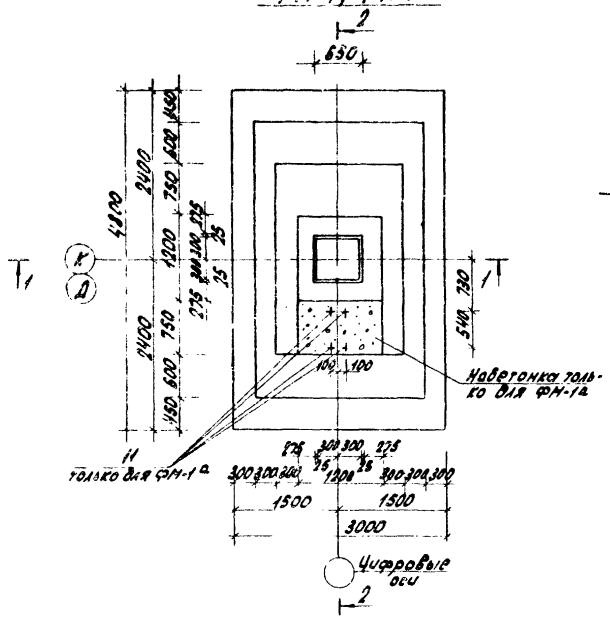


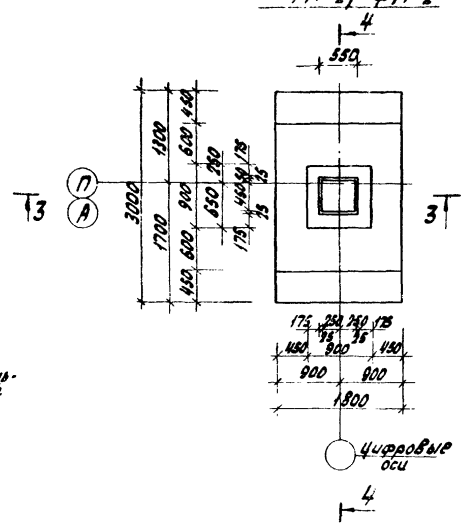
2-2

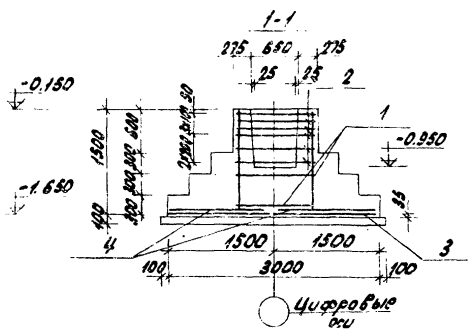


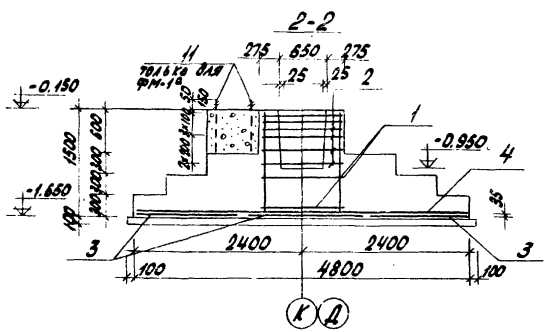
1. Данный лист смотреть совместно с листами КЖ-4, КЖ-6 ÷ КЖ-9.

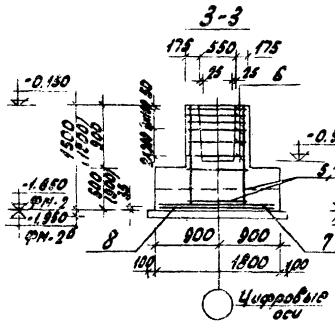
				ТП503-305(I)	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Инж.		Атрашкевич			Производственный корпус
Вед. инж.		Новиков			Литер: Р; Лист: 5; Листов:
Рук. гр.		Потапова			
Гл. спец.		Панов			Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок (окончание)
Нач. отд.		Крупополов			ГИПРОАВТОТРАНС
ГИП		Ник. ода			Новосибирский филиал

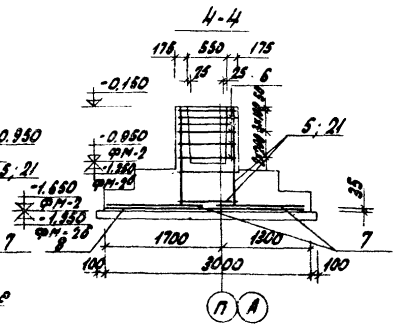












Данный лист см. совместно с листами КЖ-4; КЖ-5.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.				Прим.
				Документация					
29				Сборочный чертеж					
				Сборочные единицы					
				и детали					
11		1	ТП503 КЖИ-КП1 СБ	Каркас простран. КП1	1		1		
11		5	ТП503 КЖИ-КП2 СБ	то же КП2		1			
11		21	ТП503 КЖИ-КП4 СБ	—"— КП4				1	
11		2	ТП503 КЖИ-С1	Сетка арматурная С1	6		6		
11		6	ТП503 КЖИ-С2	то же С2		6		6	
11		3	ТП503 КЖИ-С3	—"— С3	3		3		
11		4	ТП503 КЖИ-С4	—"— С4	2		2		
11		7	ТП503 КЖИ-С5	—"— С5		2		2	
11		8	ТП503 КЖИ-С6	—"— С6		1		1	
11		11	ТП503 КЖИ-МН-1	Закладное издел. МН-1			4		
				Материал:					
				бетон марки 200	9,15	3,3	9,70	3,5	м3
Литер					р	р	р	р	
Марка					ФМ-1	ФМ-2	ФМ-1а	ФМ-2б	

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемен.	Закладн. издел. Армат. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-I			Арматурные изделия Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-I					Класс А-II							Всего стали
	ф мм		Итого:	ф мм				Итого:	ф мм						Итого:	
	22			6	8	10			10	12	14	16	18			
ФМ-1				6,4	25,0	12,6		44,0	43,8	10,2		22,8	152,0		228,8	272,8
ФМ-2				5,6	19,4			25,0	17,2	17,8	32,2				67,2	92,2
ФМ-1а	9,6		9,6	6,4	25,0	12,6		44,0	43,8	10,2		22,8	152,0		228,8	282,4
ФМ-2б				7,6	3,2			10,8	17,2	21,4	32,2				70,8	81,6

Таблица нагрузок

Марка фун-та	Схема	Нагрузки	N1 т	N2 т	Mx мт	Qx т	My мт	Qy т
ФМ-1, ФМ-1а		Нормативн.	149,4	—	11,5	2,4	—	
		Расчетная	186,5	—	14,4	2,88		
ФМ-2 ФМ-2б		Нормативн.	52,4	—	8,54	0,8		
		Расчетная	65,6	—	10,2	0,96		

ТП503-305(I)

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

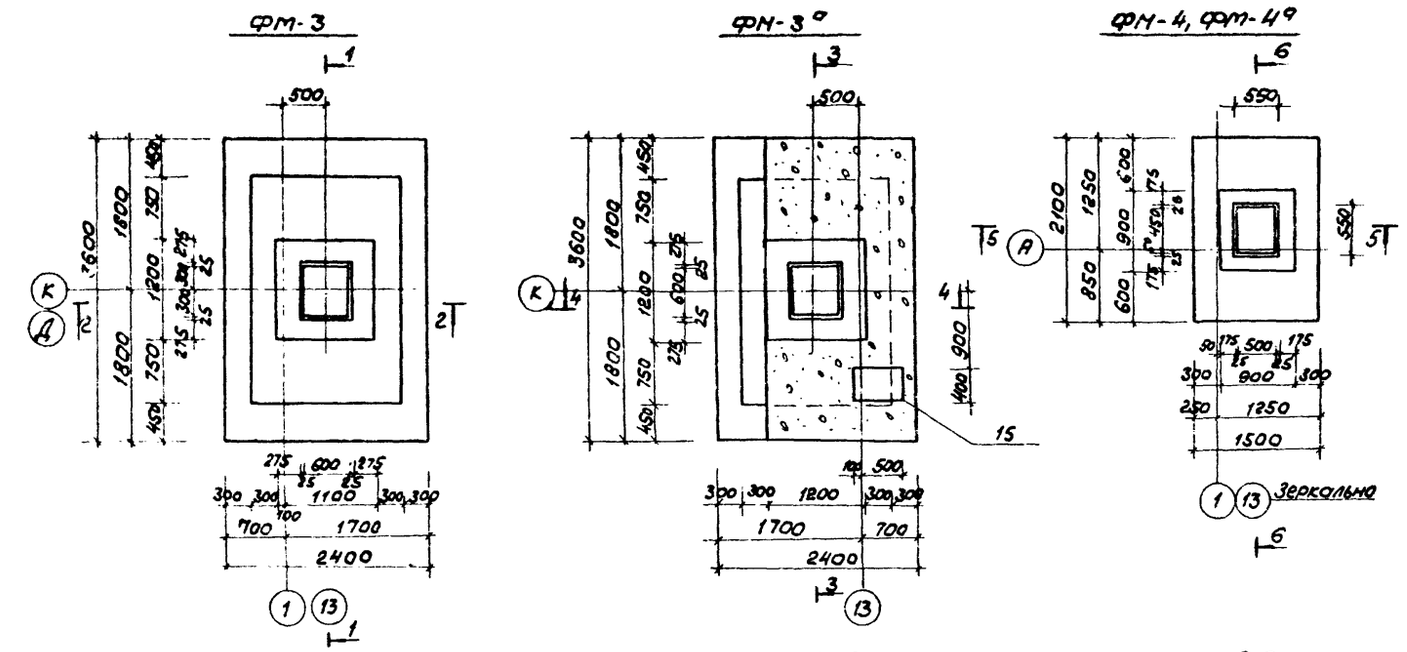
Изм.	Лист	К докум.	Подп.	Дата
Инж.		Атрашкевич		30-XI-75
Вед. инж.		Новиков		XI-75
Рук. гр.		Потапова		30-XI-75
Гл. спец.		Панов		
Нач. отд.		Кривопалов		
ГИП		Никурда		

Производственный корпус

Литер	Лист	Листов
Р	6	

Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал



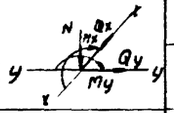
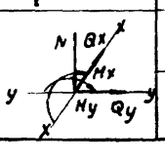
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение					Прим.
				Документация						
А2				Сборочный чертеж						
				Сборочные единицы						
				и детали						
11		1	Т.П.503- КЖИ-КП1СБ	Кр пространств. КП1	1	1				
11		6	Т.П.503- КЖИ-КП2СБ	то же КП2			1	1		
11		2	Т.П.503- КЖИ-С1	Сетка арматурная С1	6	6				
11		6	Т.П.503- КЖИ-С2	то же С2			6	6		
11		9	Т.П.503- КЖИ-С7	" С7	2	2				
11		10	Т.П.503- КЖИ-С8	" С8	2	2				
11		12	Т.П.503- КЖИ-С9	" С9			2	2		
11		13	Т.П.503- КЖИ-С10	" С10			1	1		
11		15	Т.П.503- КЖИ-НН-2	Изделие закладное НН-2		1				
				Материал:						
				Бетон марки 200	51	10,36	1,7	1,7		м³
				то же 150					48	м³

Марка	ФМ-3	ФМ-3а	ФМ-4	ФМ-4а	Ленточный
Литер	Р	Р	Р	Р	

Выборка стали на один элемент, кг

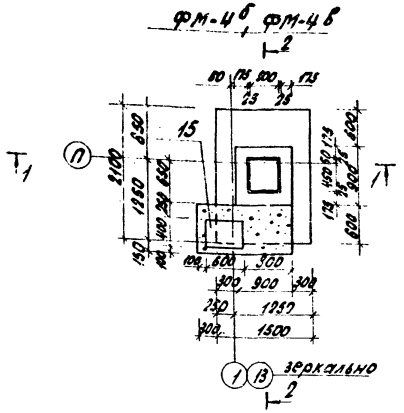
Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 класс А-I ф мм 6	8	Итого:	класс А-II ф мм 10	12	14	16	Итого:	Закладн. изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 класса I ф мм 22		Прокатная сталь δ= 6	Итого:	Всего стали
ФМ-3	5,2	30,0	35,2	26,2	10,2	51,6	22,8	110,8					146,0
ФМ-3а	5,2	30,0	35,2	26,2	10,2	51,6	22,8	110,8	1,5		18,8	18,8	166,3
ФМ-4	6,4	16,2	22,6	20,9	17,8			38,7					61,3
ФМ-4а	6,4	16,2	22,6	20,9	17,8			38,7					61,3

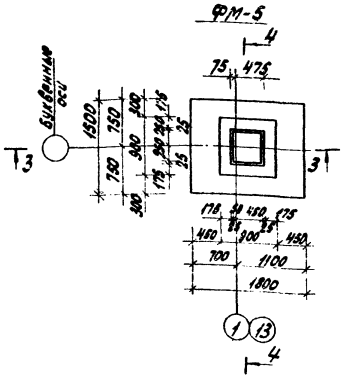
Таблица нагрузок

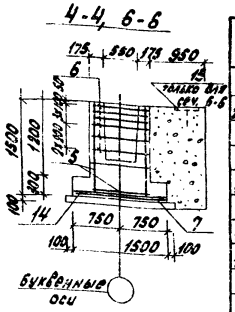
Марка фун-та	Схема	Нагрузки	N1 т	N2 т	Mx тт	Qx т	My тт	Qy т
ФМ-3 ФМ-3а		Норматив.	93,65	-	5,7	1,2	7,9	0,6
		расчетные	112,3	-	6,84	1,5	9,48	0,72
ФМ-4 ФМ-4а		норматив.	38,6	-	4,3	0,4	3,3	0,2
		расчетная	46,3	-	5,16	0,48	3,86	0,24

Донный лист см. совместно с листами КЖ-4; КЖ-5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т.П. 503-305 (I) КЖ			
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
ГИП		Никурова		04.11	Производственный корпус	Литер Р	Лист 7	Листов
Гл. спец.		Панов			Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов. Разрезы	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кривопалов						
Вед. инж.		Новиков		30.04.75				
Рук. гр.		Потапова		30.04.75				
Инж.		Атрошкевич		30.04.75				

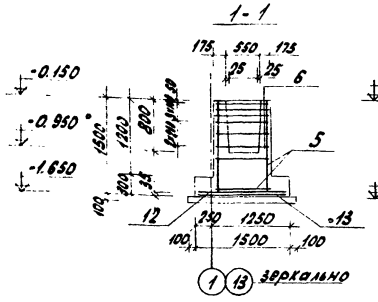


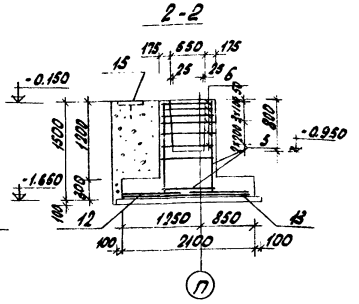


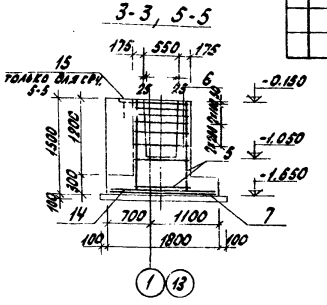


Поз.	Обозначение		Наименование	Кол. на исполнение					Прим.
			Документация						
Вр.			Сборочный чертеж						
			Сборочные единицы						
			и детали						
11	5	ТП503	КЖИ-КП2 СБ	Каркас пространств. КП2	1	1	1	1	1	
11	6	ТП503	КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	6	6	6	6	6	
11	13	ТП503	КЖИ-С10	то же С10	1	1				
11	12	ТП503	КЖИ-С9	— " — С9	2	2				
11	14	ТП503	КЖИ-С11	— " — С11			1	1	1	
11	7	ТП503	КЖИ-С5	— " — С5			1	1	1	
11	15	ТП503	КЖИ-МН-2	Изделие закладн. МН-2	1	1		1	1	
			Материал:							
			Бетон марки 200		3,2	3,2	1,54	3,35	3,35	м3

Марка	Литер
ФМ-4б	Р
ФМ-4в	Р
ФМ-5	Р
ФМ-5а	Р
ФМ-5б	Р







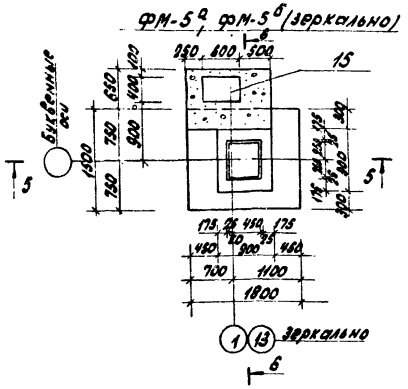


Таблица нагрузок

Марка фун-та	Схема	Нагрузки	N1 Т	N2 Т	Mx тт	Qx Т	My тт	Qy Т
ФМ-4б ФМ-4в	N Qx,x Mx My Qy y x	Нормативн.	38,6	—	4,3	0,4	3,3	0,2
		Расчетная	46,3	—	5,16	0,48	3,86	0,24
ФМ-5 ФМ-5а ФМ-5б ФМ-5б ФМ-5г	N x y y x	Нормативн.	18,85	—	—	—	5,58	0,2
		Расчетная	22,6	—	—	—	6,2	0,24

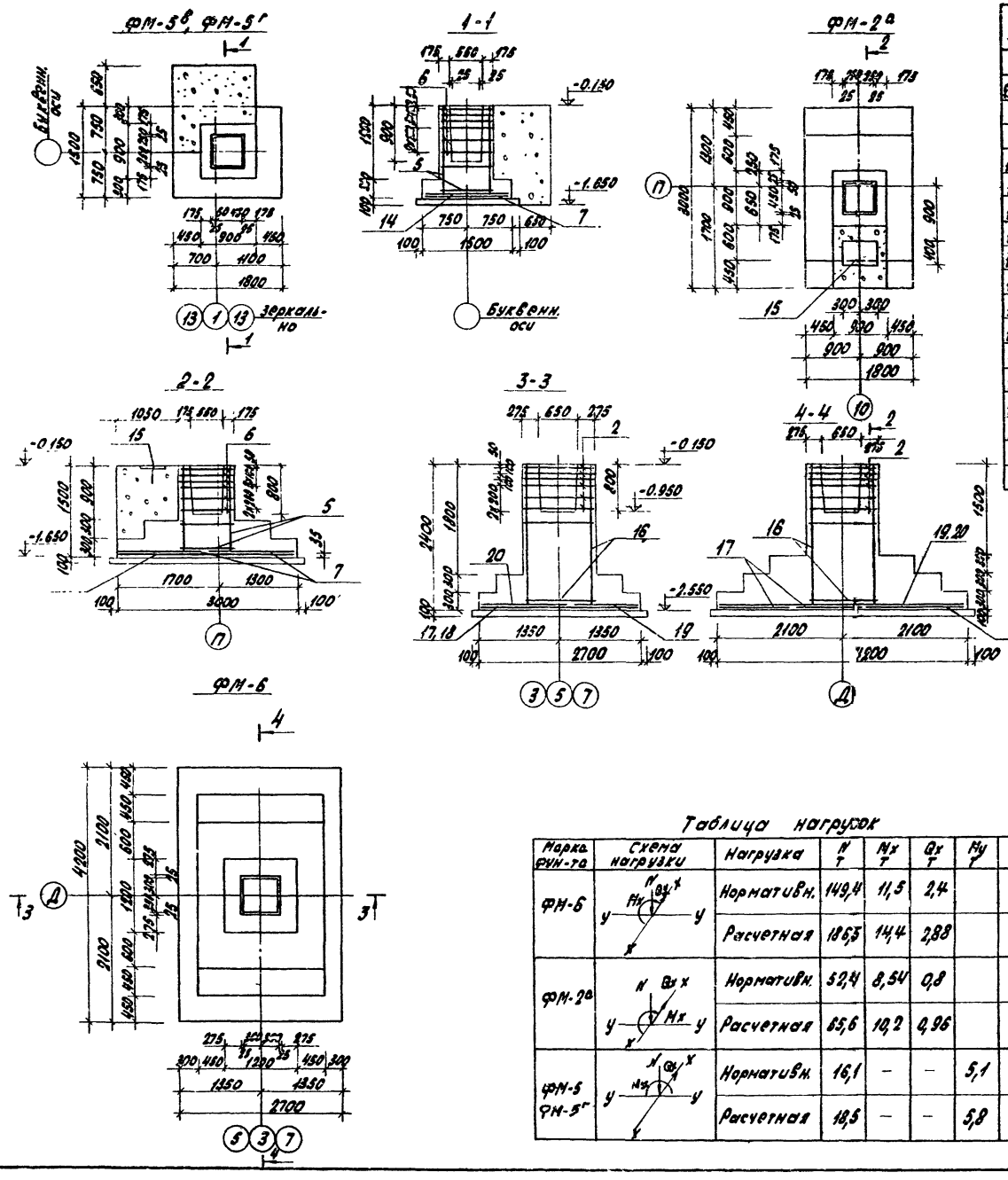
Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия						Закладн. узел		Всего стали
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75						Арматурная сталь ГОСТ 5781-75	Профильная сталь	
	Класс А-I			Класс А-II			Класс А-I		
	ф мм		Итого:	ф мм		Итого:	ф мм	Итого:	
	6	8		10	12		22		
ФМ-4б	6,4	16,2	22,6	20,9	17,8	38,7	1,5	18,8	81,5
ФМ-4в	6,4	16,2	22,6	20,9	17,8	38,7	1,5	18,8	81,5
ФМ-5	5,8	16,2	22,0	16,6	17,8	34,4			
ФМ-5а	5,8	16,2	22,0	16,6	17,8	34,4	1,5	18,8	76,7
ФМ-5б	5,8	16,2	22,0	16,6	17,8	34,4	1,5	18,8	76,7

Данный лист см. совместно с листами КЖИ-4, КЖИ-5.

Гл.инж.	К.Вокин.			ТП 503-305 (I)
Гл.инж.	Атрощенко			Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Рук.гр.	Новиков			Производственный корпус
Гл.спец.	Попов			Литер Р; Лист 8; Листов
Нач.отд.	Кривоборо			Арматурно-элалубочные чертежи фундаментов. Разрезы.
Гип	Никулин			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Типовой проект 503 Альбом



Фирма	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование	Кол. на исполнение					Прим.
					Документация						
83г					Сборочный чертеж						
					Сборочные единицы и детали						
11		5	ТП503	КЖИ-КП2 СБ	Каркас пространств. КП2	1	1	1			
11		15	ТП503	КЖИ-КП3 СБ	то же КП3				1		
11		6	ТП503	КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	6	6	6			
11		2	ТП503	КЖИ-С1	то же С1				6		
11		7	ТП503	КЖИ-С5	—"— С5	1	1	2			
11		8	ТП503	КЖИ-С6	—"— С6			1			
11		14	ТП503	КЖИ-С11	—"— С11	1	1				
11		17	ТП503	КЖИ-С12	—"— С12				1		
11		18	ТП503	КЖИ-С13	—"— С13				1		
11		19	ТП503	КЖИ-С14	—"— С14				1		
11		20	ТП503	КЖИ-С15	—"— С15				1		
11		13	ТП503	КЖИ-МН-2	Изделие закладное МН-2			1			
					Материал:						
					Бетон М-200	3,6	3,6	4,3	8,8		[illegible]
					Литера	р	р	р	р		
					Марка	ФМ-5в	ФМ-5г	ФМ-2а	ФМ-6		

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, Класс А-I, ф мм 6	8		Итого:	Класс А-II, ф мм 10	12	14	16		Итого:	Закладные издел: Армат. сталь ГОСТ 5781-75, Класс А-I, ф мм 22		Итого:	Профильная сталь Вс 10	Итого:	Всего стали
ФМ-5в	5,8	16,2		22,0	16,6	17,8				34,4						56,4
ФМ-5г	5,8	16,2		22,0	16,6	17,8				34,4						56,4
ФМ-2а	5,6	19,4		25,0	17,2	17,8	32,2			67,2	1,5		1,5	18,8	18,8	112,5
ФМ-6	10,8	33,7		44,5	34,3	16,6		128,7		179,6						224,1

Таблица нагрузок

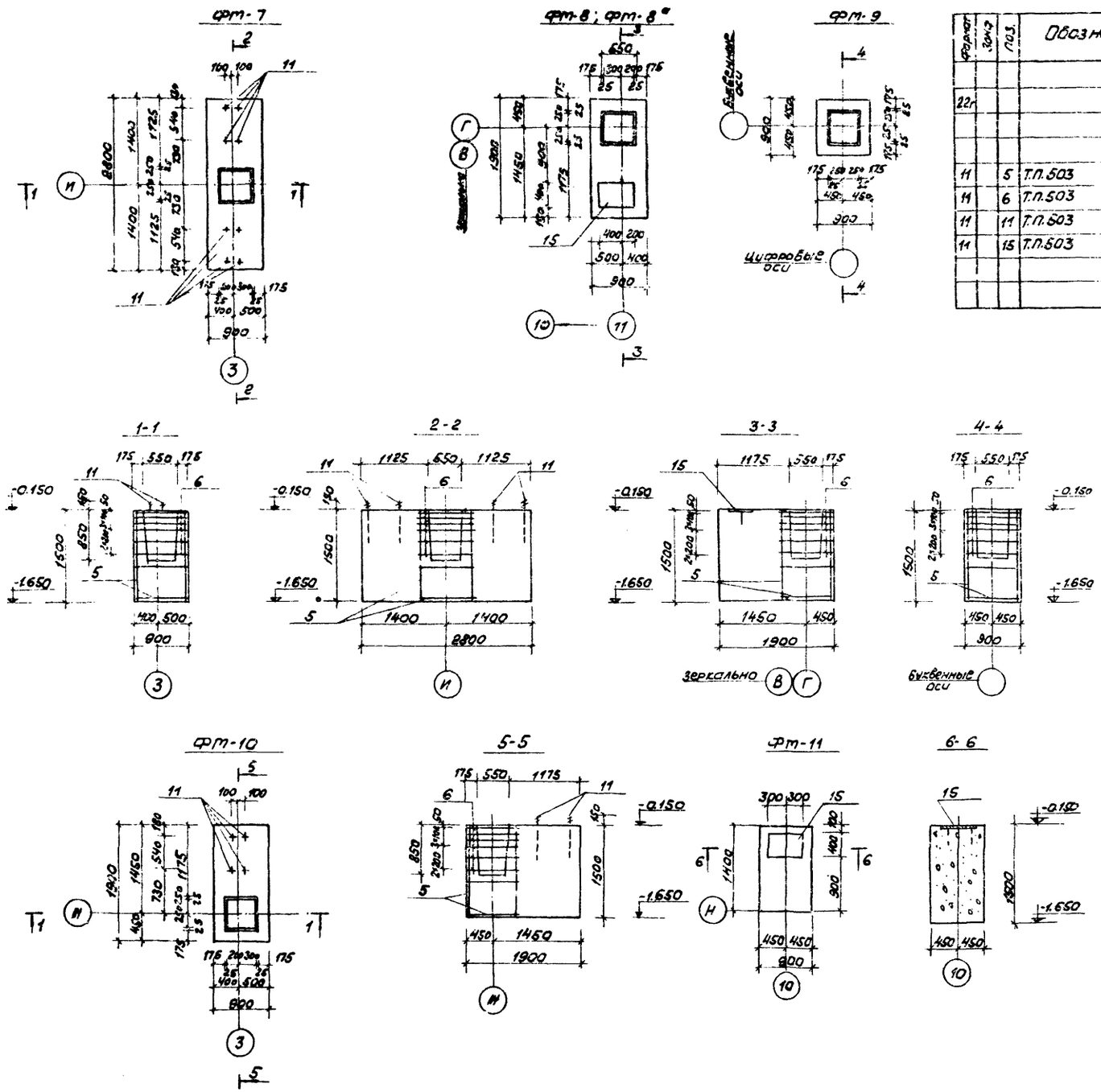
Марка фун-та	Схема нагрузки	Нагрузка	N т	Mx т	Qx т	My т	Qy т
ФМ-6		Нормативн.	149,4	11,5	2,4		
		Расчетная	186,5	14,4	2,88		
ФМ-2а		Нормативн.	52,4	8,54	0,8		
		Расчетная	65,6	10,2	0,96		
ФМ-5 ФМ-5г		Нормативн.	16,1	–	–	5,1	0,6
		Расчетная	18,5	–	–	5,8	0,7

Данный лист см. совместно с листами КЖ-4, КЖ-5.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП503-305 (I)
Инж.		Атрасикевич			Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Вед. инж.		Новиков			Производственный корпус
Рук. гр.		Потапов			Литер Р, Лист 9, Листов
Гл. спец.		Панов			Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.
Нач. отд.		Кривопалов			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
ГИП		Никирда			

Альбом

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование	Кол. на исполнение						
					Документация							
22г					Сборочный чертеж							
					Сборочные единицы							
					и детали							
11		5	Т.П.503	КЖИ-КП2 С5	Каркас пространств КП2	1	1	1	1	1		
11		6	Т.П.503	КЖИ-С2	Сетка арматурная С2	6	6	6	6	6		
11		11	Т.П.503	КЖИ-МН-1	Изделие закладн. МН-1	8				4		
11		15	Т.П.503	КЖИ-МН-2	То же МН-2		1	1			1	
					материал:							
					Бетон М-200	3,55	2,34	2,34	1,0	2,34	1,9	м3
					Литер							
					Марка	ФМ-7	ФМ-8	ФМ-8а	ФМ-9	ФМ-10	ФМ-11	
						Р	Р	Р	Р	Р	Р	

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, класс А-I, ф мм 6	8		Итого:	Класса АII, ф мм 12		Итого:	Закладные изделия: Армат. сталь ГОСТ 5781-75, класс А-I, ф мм 22		Итого:	Профильная сталь, 8°=10	Итого:	Всего стали
фм-7	2,4	16,2		18,6	17,8		17,8	19,2		19,2			55,6
фм-8	2,4	16,2		18,6	17,8		17,8	1,5		1,5	18,8	18,8	56,8
фм-8а	2,4	16,2		18,6	17,8		17,8	1,5		1,5	18,8	18,8	56,8
фм-9	2,4	16,2		18,6	17,8		17,8						36,4
фм-10	2,4	16,2		18,6	17,8		17,8	9,6		9,6			46,0
фм-11								1,5		1,5	18,8	18,8	20,3

Таблица нагрузок

Марка фун-та	Схема	Нагрузки	N1 т	N2 т	Mx мт	Qx т	My мт	Qy т
фм-10, фм-8, фм-8а		нормативн.	8,5	—	2,04	—	—	—
		расчетная	10,2	—	2,45	—	—	—
фм-7, фм-9		нормативн.	5,8	—	0,76	—	—	—
		расчетная	6,4	—	0,84	—	—	—
фм-11	Конструктивно		—	—	—	—	—	—

Данный лист ст. совместно с листами КЖ-4; КЖ-5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инж.		Атрашкевич		30/XII-78
Вед.инж.		Новиков		11-78
Рук.гр.		Потапова		30/XII-78
Гл.спец.		Панов		
Нач.отд.		Кривопалов		
ГПП		Никурда		14

Т.П.503-305(I) КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

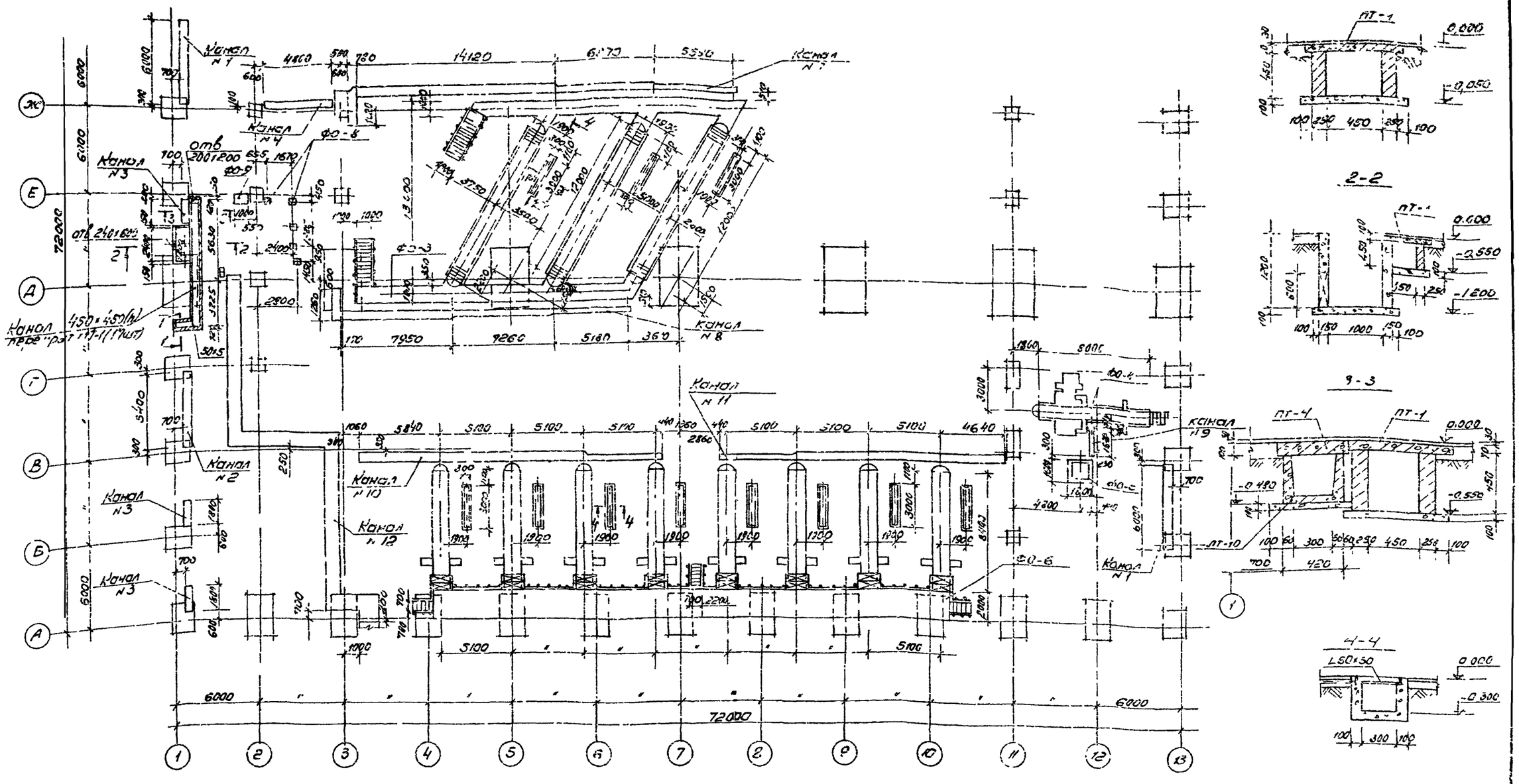
Производственный корпус

Литер Р | Лист 10 | Листов

Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов. Разрезы

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

План подземного хозяйства в осях А-Ж М1:200



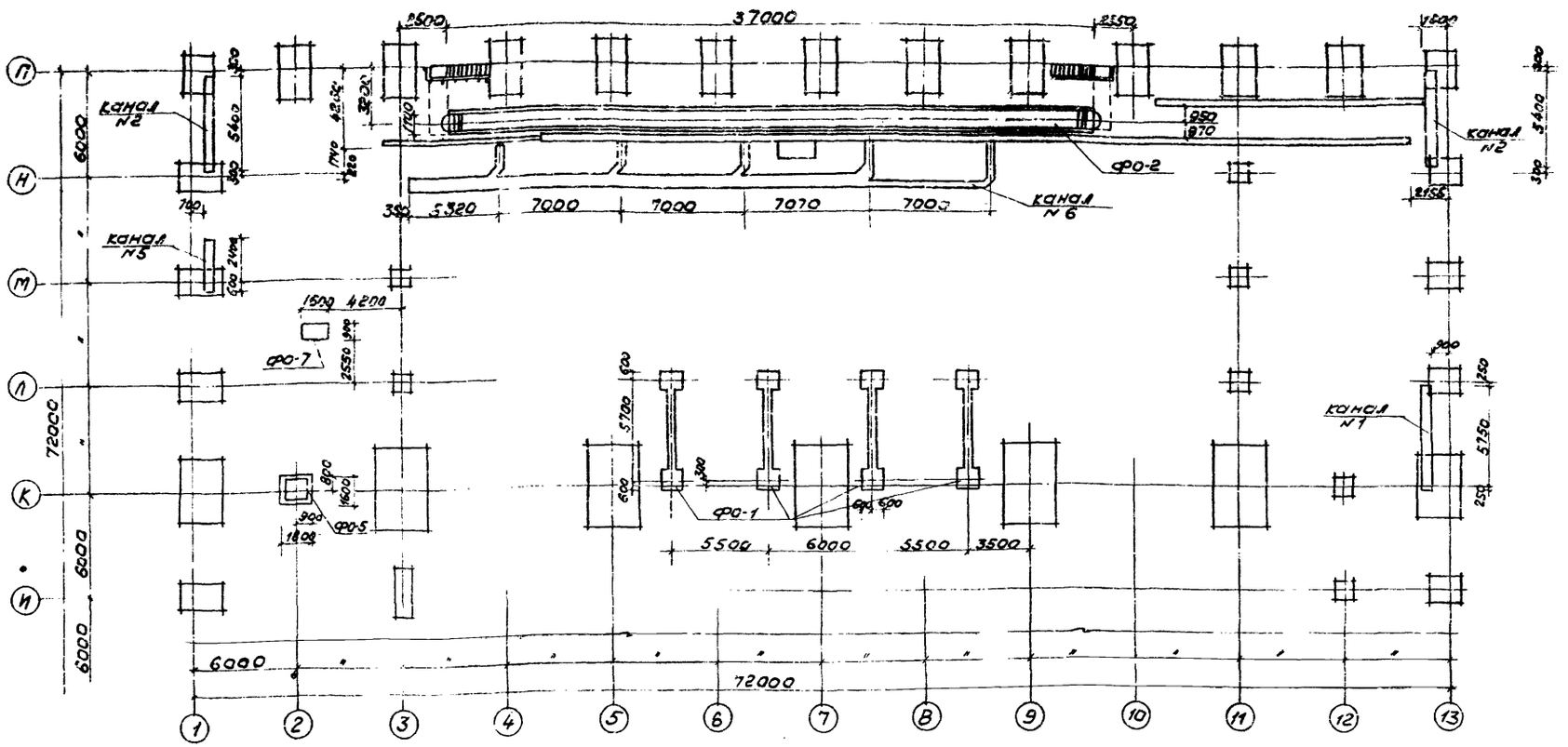
Данный лист см. совместно с листом КЖ-12

					ТП 503-305(I)/КЖ
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Инж.	Агрыжкин				Производственный корпус
Вед. инж.	Новиков				Литер: Р; Листов: 11
Рук. гр.	Потапова				
Гл. спец.	Панов				План подземного хозяйства в осях А-Ж Сечения
Нач. отд.	Кривоплав				ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
ГИП	Никурда				

Согласовано.
Нач. сантех. отд. Семенов
Нач. техн. отд. Бондаренко

Типовой проект 503-

План подземного хозяйства в осях „П" м1:200



Спецификация элементов к маркировочным схемам расположенным на листах КЖ-11; КЖ-12

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ФО-1	КЖ-15	фун-т под оборуд. ФО-1	4	
ФО-2	КЖ-16, КЖ-17, КЖ-18	то же ФО-2	1	
ФО-3	КЖ-20, КЖ-21	" ФО-3	1	
ФО-4	КЖ-22, КЖ-23	" ФО-4	1	
ФО-5	КЖ-15	" ФО-5	2	
ФО-6	КЖ-24	" ФО-6	1	
ФО-7	КЖ-15	" ФО-7	1	
ФО-8	КЖ-15	" ФО-8	7	
ФО-9	КЖ-15	" ФО-9	1	
ЛТ-1	ИС-01-04, вып. 7	ж/бет. лотки Л21-2	15	0,48т
ЛТ-2	то же	то же Л21д-2	16	0,09т
ЛТ-3	"	" Л3-4	3	1,07т
ЛТ-4	"	" Л3д-4	3	0,20т
ЛТ-5	"	" Л2-3	6	0,88т
ЛТ-6	"	" Л2д-3	9	0,18т
ЛТ-7	"	" Л1-3	10	0,73т

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ЛТ-8	ИС-01-04, вып. 7	ж/бет. лотки Л1д-3	14	0,15т
ЛТ-9	то же	то же Л20-2	6	0,40т
ЛТ-10	"	" Л20д-2	35	0,08т
ЛТ-11	" вып. 2	" Л4	7	1,05т
ЛТ-12	то же	" Л4д	10	0,20т
ЛТ-13	"	" Л7д	1	0,33т
ПТ-1	ИС-01-04, вып. 2	плиты каналов П1д	17	0,10т
ПТ-2	ИС-01-04, вып. 7	то же П17	83	0,10т
ПТ-3	ИС-01-04, вып. 6	" П9-2а	19	0,75т
ПТ-4	ИС-01-04, вып. 7	" П15	62	0,08т
ПТ-5	ИС-01-04, вып. 6	" П9д-2а	27	0,15т
ПТ-6	то же	" П10-2а	7	1,05т
ПТ-7	"	" П10д-3а	18	0,20т
ПТ-8	"	" П11д-3а	1	0,35т
	без чертежа	∟50×5	97,3	п.м.

1. Днище канав выполнять из бетона марки-100, железобетонную плиту над нишами из бетона марки-200.
2. Кирпичные участки стен канав и каналов выполнять из красного кирпича марки 75 на растворе марки 25.
3. Стены канав облицевать глазурованной плиткой, пол-метлахской
4. Металлические изделия после монтажа окрасить масляной краской за 2 раза.
5. Поверхности соприкасающиеся с грунтом, обмазать горячей битумной мастикой за 2 раза.
6. Под сборные ж.б. лотки выполнить песчаную подсыпку толщиной 100 мм.
7. Данный лист см. совместно с листом КЖ-11.

Согласовано:
Нач. сан. отд. [illegible]
Нач. тех. отд. [illegible]

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инж.		Атрашкевич	[illegible]	[illegible]
Вед. инж.		Новиков	[illegible]	[illegible]
Рук. гр.		Патапова	[illegible]	[illegible]
Гл. спец.		Панов	[illegible]	
Нач. отд.		Кривопалов	[illegible]	
ГИП		Никурда	[illegible]	

Т.П.503-305(I) КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

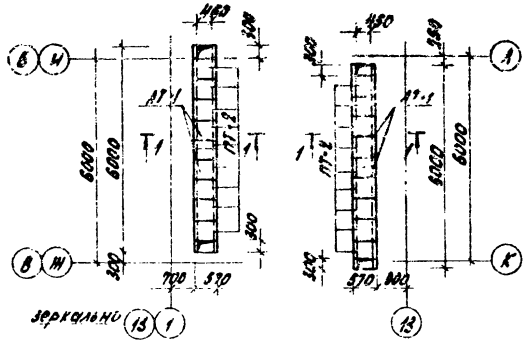
Литер	Лист	Листов
Р	12	

План подземного хозяйства в осях „И-П" Спецификация

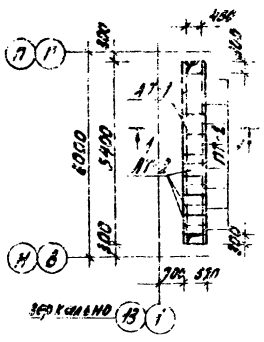
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Типовой проект 503 Альбом

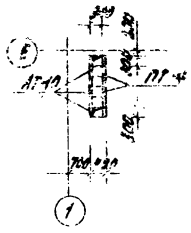
Канал №1



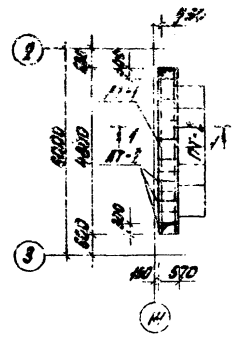
Канал №2



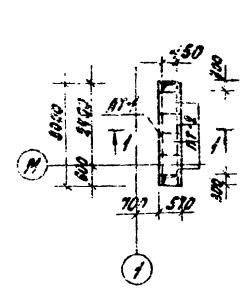
Канал №3



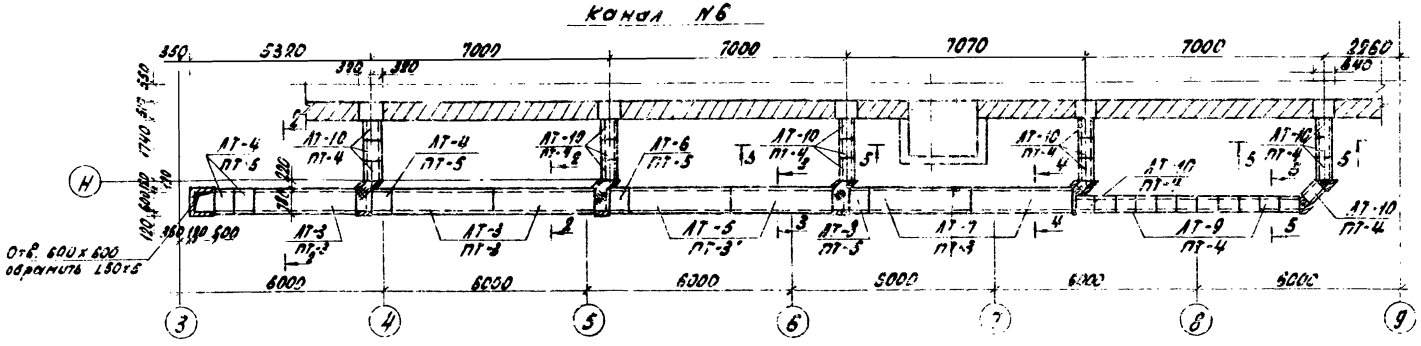
Канал №4



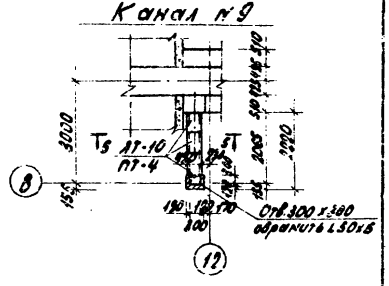
Канал №5



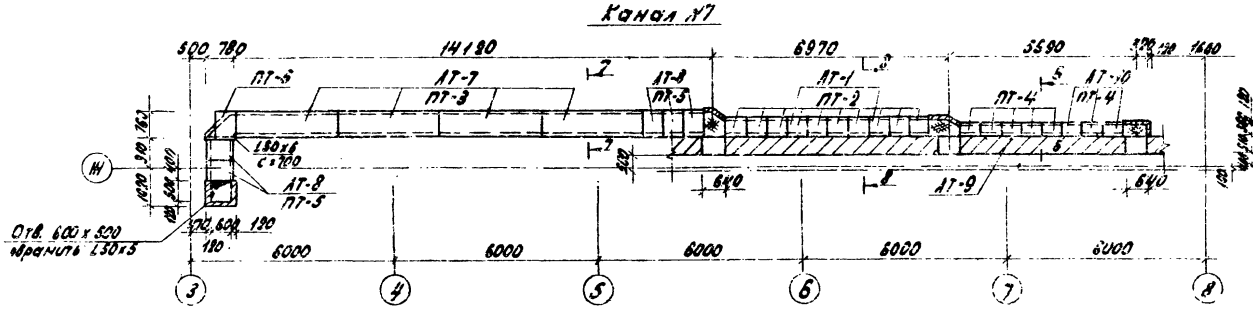
Канал №6



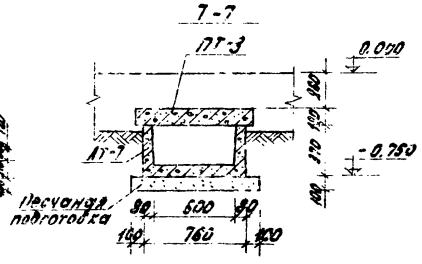
Канал №9



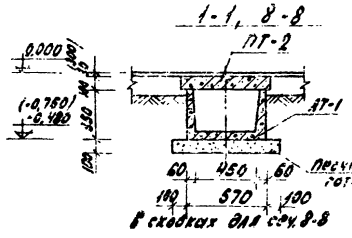
Канал №7



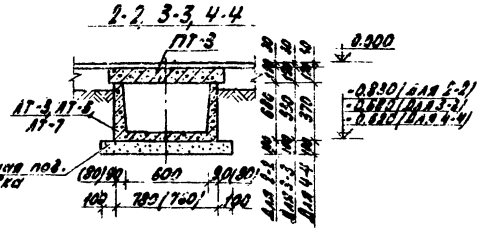
7-7



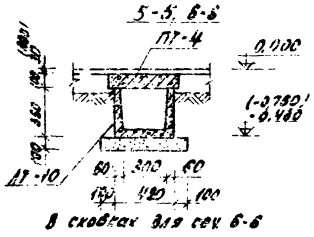
1-1, 8-8



2-2, 3-3, 4-4



5-5, 6-6

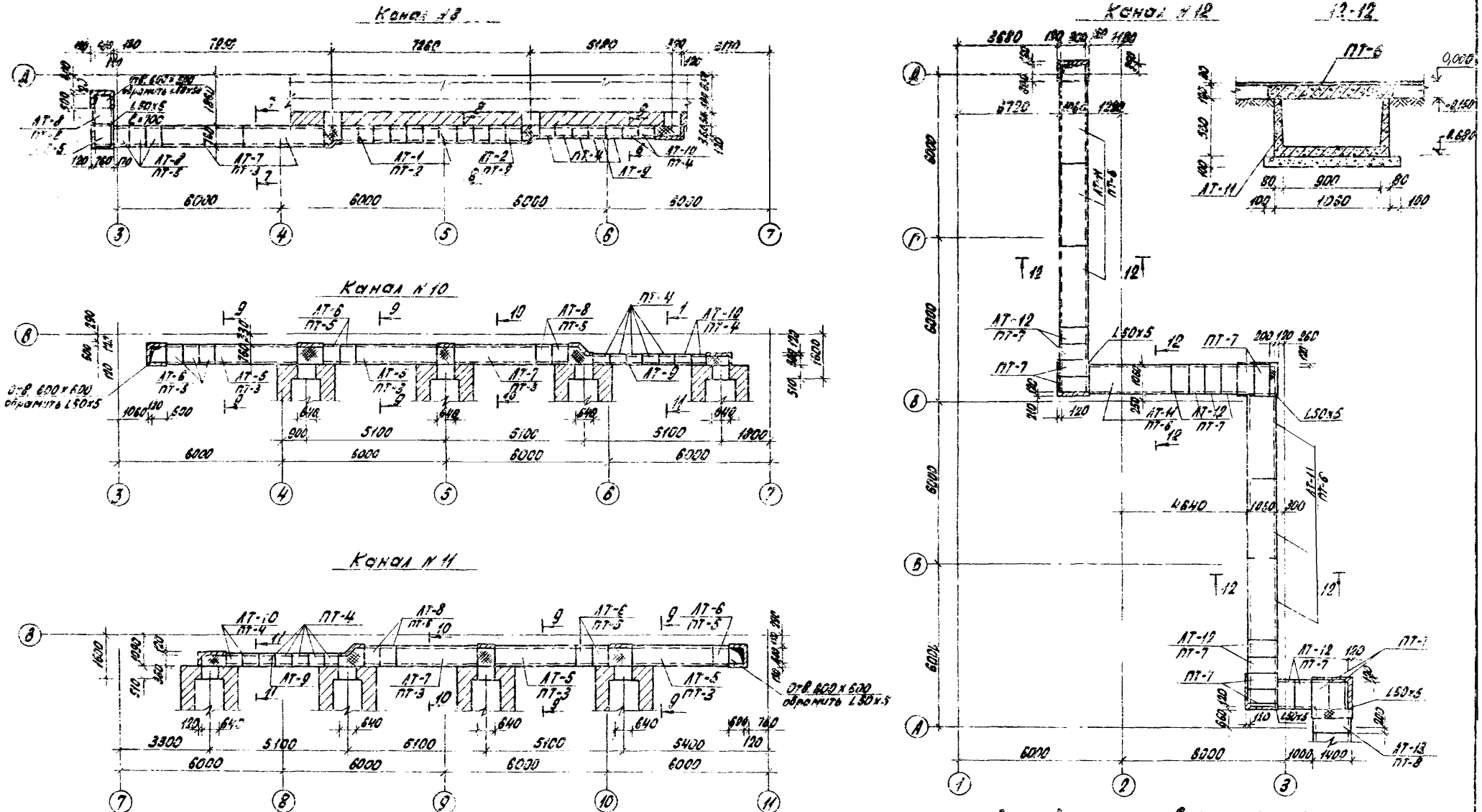


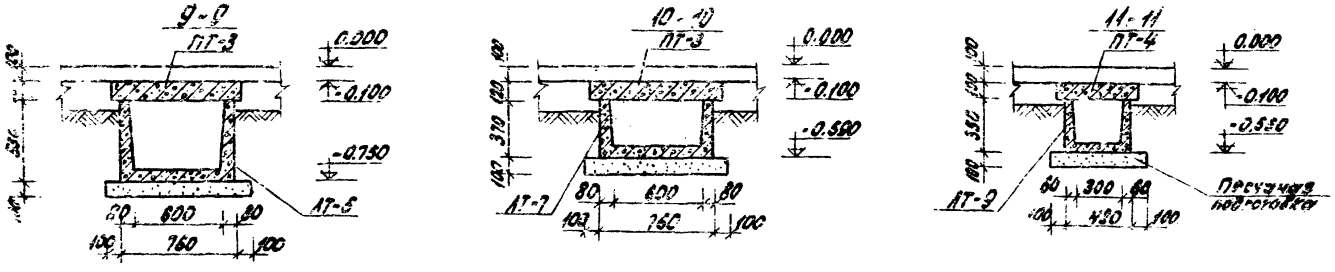
1. Данный лист см. совместно с листами КЖ-11, КЖ-12, КЖ-14.
2. Сборные каналы укладывать на песчаную подготовку h = 100 мм.

ГИП	Иванов			ТП 503-308.(1)	
Нач.отд.	Кириллова			Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Рук.гр.	Петрова			Производственный корпус	Литер Р; Лист 13; Листов
Гл.спец.	Панов			Маркировочные схемы каналов с КЖ1-КЖ8 сечения	ГПИ Автотранстрой
Нач.сект.	Кириллова				
Инж.	Кириллова				
Инж.	Никитин				
Техник	Петрова				

Гипроавтотранс

Типовой проект 503 Альбом

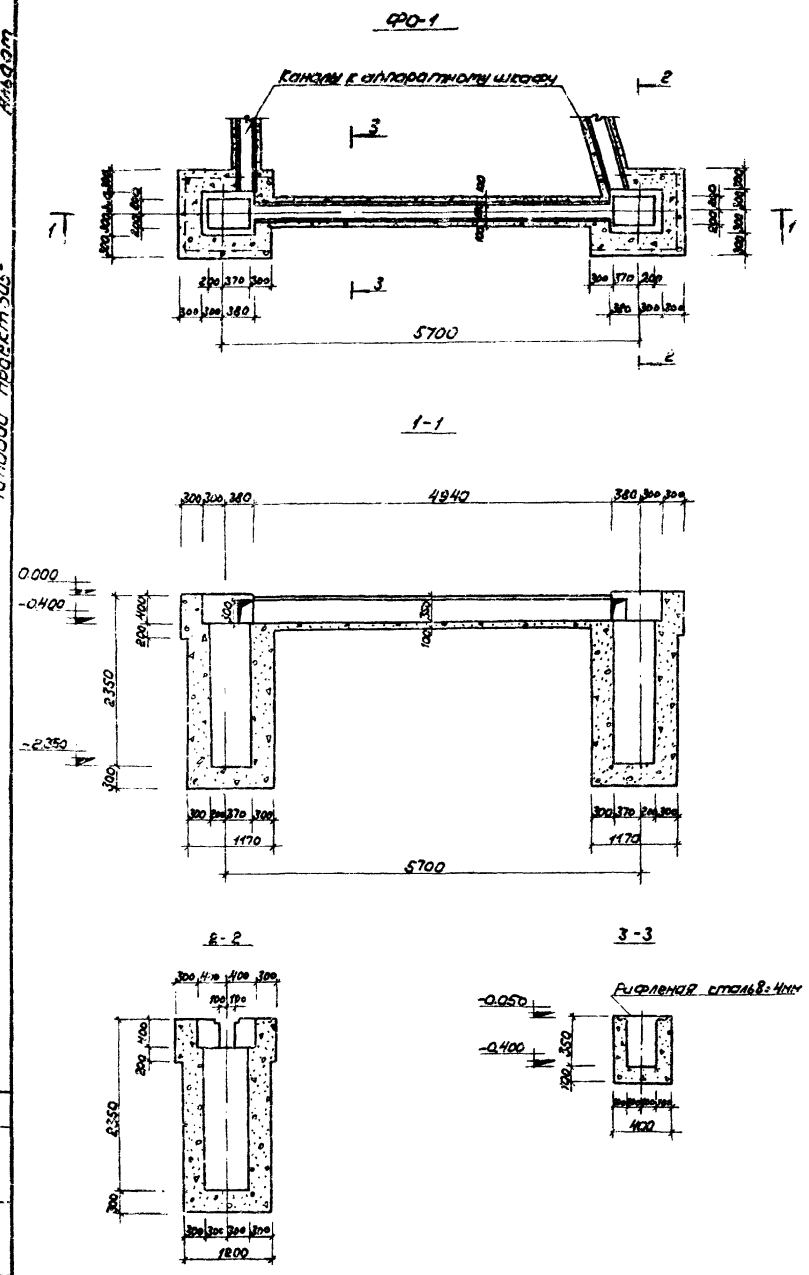


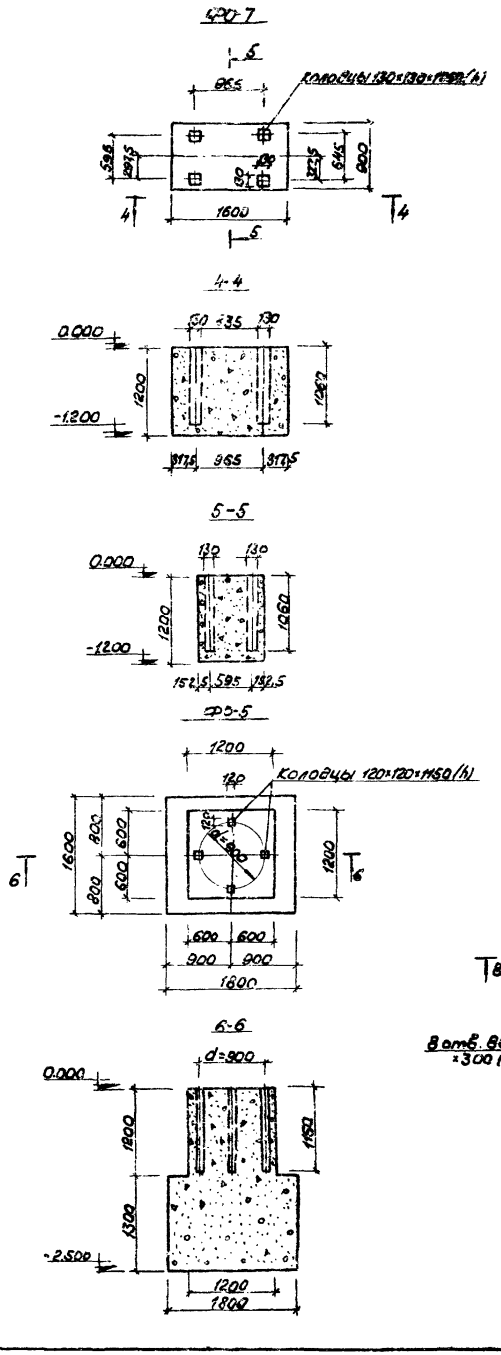


				ТП503-305 (I)	
				Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
				Производственный корпус	Литер: Р; Лист: 14; Листов:
				Маркировочные схемы каналов №8, №10, №11 Сечения с 9-9 ÷ 11	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

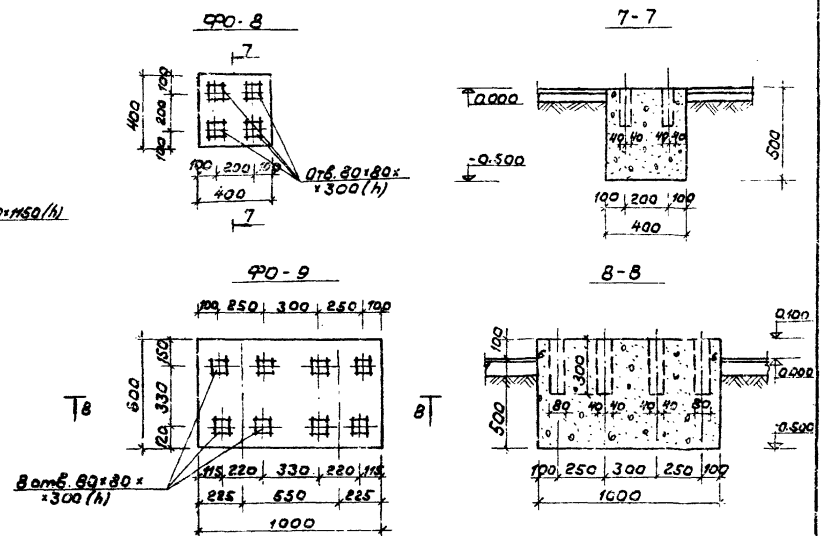
Альбом

Типовой проект 503-





			Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
22г			КЖ-15	ФО-1		
			ГОСТ 8568-57*	Рифленая сталь 8×4 мм	7,5	m^2
				материал: бетон М-150	6,4	m^3
22г			КЖ-15	ФО-5		
				материал: бетон М-150	5,4	m^3
22г			КЖ-15	ФО-7		
				материал: бетон М-150	1,7	m^3
22г			КЖ-15	ФО-8		
				материал: бетон М-150	0,1	m^3
22г			КЖ-15	ФО-9		
				материал: бетон М-150	0,35	m^3

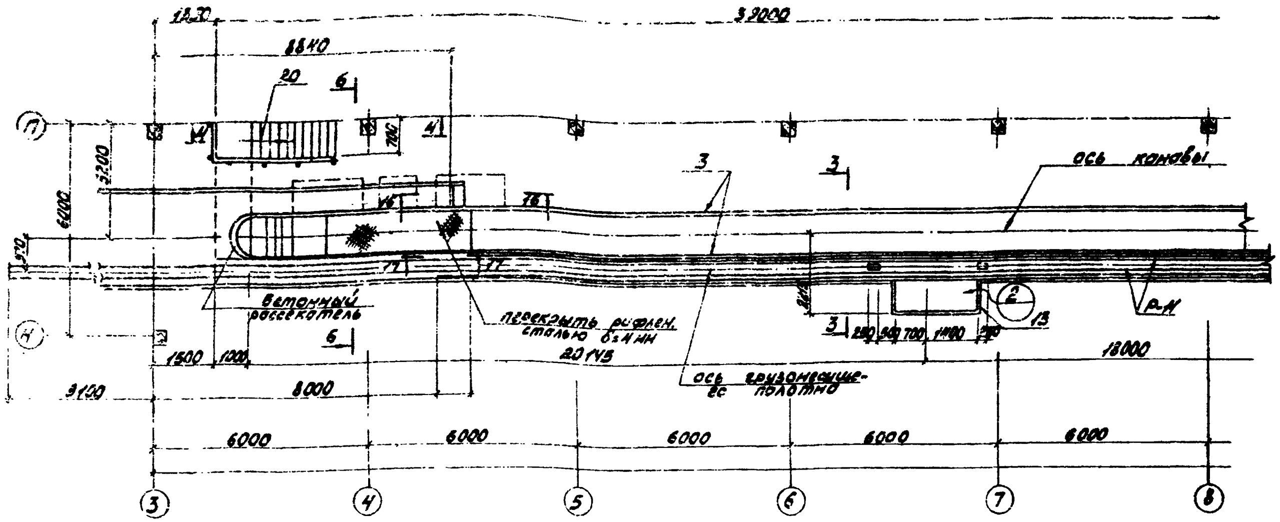


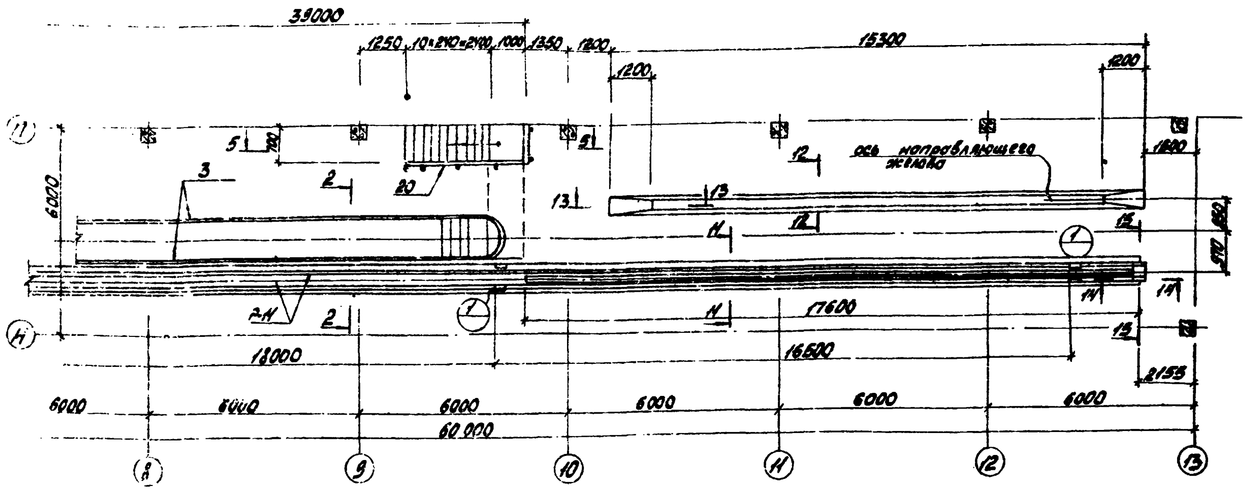
Данный лист см. совместно с листами КЖ-11, КЖ-12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т.П.503-305(I) КЖ
Техник		Некрасова		11-78	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Вед. инж.		Новиков		11-78	Производственный корпус
Рук. гр.		Потапова			Литер: Р; Лист: 15; Листов:
Гл. спец.		Панов			Фундаменты под оборудование ФО-1; ФО-5; ФО-7; ФО-8; ФО-9
Нач. отд.		Кривопалов			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
ГИП		Никурда			

Согласовано
Инв. сантех. отд. Сменчиков

План на отм. 0.000





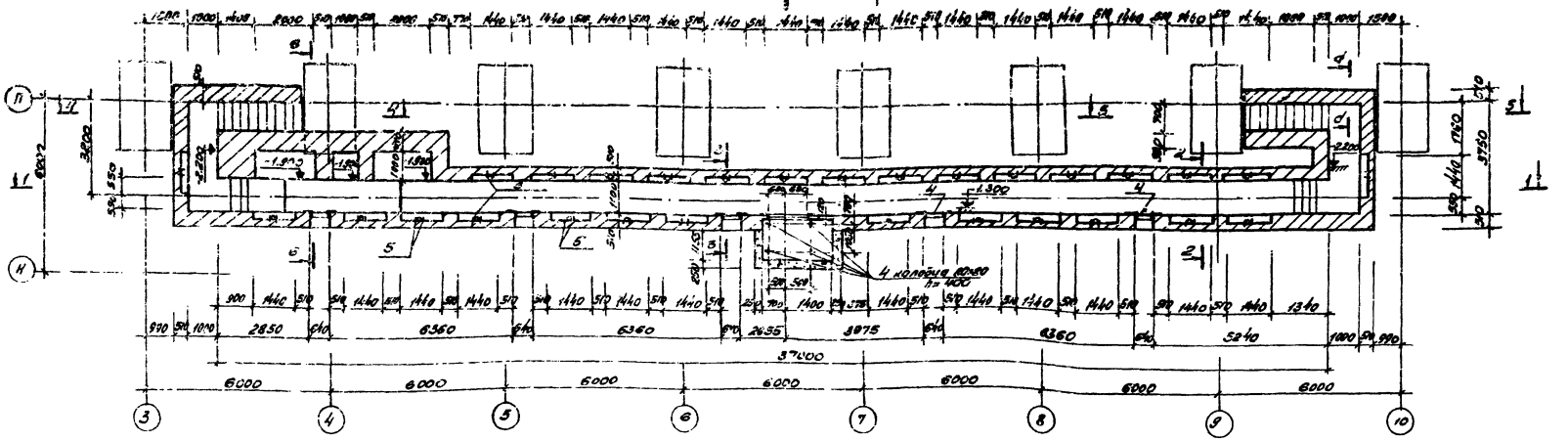
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				ФО-2		
				Сборочные единицы и детали		
Н		1	ТП 503- КЖИ-С16	Сетка арматурн. С16	2.9	
Н		2	ТП 503- КЖИ-С17	то же С17	5	
22			КЖ-	Стержни одиночные		
Н		3	ТП 503- КЖИ-МН-4	Изделие закладн. МН-4	74.0	п.м.
Н		4	ТП 503- КЖИ-МН-5	то же МН-5	5	
Н		5	ТП 503- КЖИ-МН-6	" МН-6	2.8	
Н		6	ТП 503- КЖИ-МН-7	" МН-7	2.9	
22		7	без чертежа	-340×12, ℓ=500	1	
22		8	то же	L100×10, ℓ=1300	2	
Н		9	"	[16, ℓ=5500	1	
22		10	"	-32×6, ℓ=510	1	
Н		11	ТП 503- КЖИ-МН8	Изделие закладн. МН-8	2	
Н		12	ТП 503- КЖИ-МН9	то же МН-9	104.0	п.м.
Н		13	ТП 503- КЖИ-МН-10	" МН-10	7.2	п.м.
22		14	без чертежа	-26×35, ℓ=300	2	
Н		15	ТП 503- КЖИ-МН-11	Изделие закладн. МН-11	3	
Н		16	ТП 503- КЖИ-МН-12	то же МН-12	1	
Н		17	ТП 503 КЖИ-МН-13	" МН-13	1	
Н		18	без чертежа	-70×8, ℓ=770	184	
Н		19	то же	-100×12, ℓ=150	184	
Н		20	ТП 503- КЖИ-МН-14	Изделие закладн. МН-14	9.0	п.м.
Н		21	ТП 503- КЖИ-МН-15	то же МН-15	32	
				Материалы		
			ГОСТ 8568-77*	Рифленая сталь δ=4мм	2.5	м²
			ГОСТ 6368-52*	Рельсы РН	135.0	п.м.
				Бетон М-200	31.2	м³

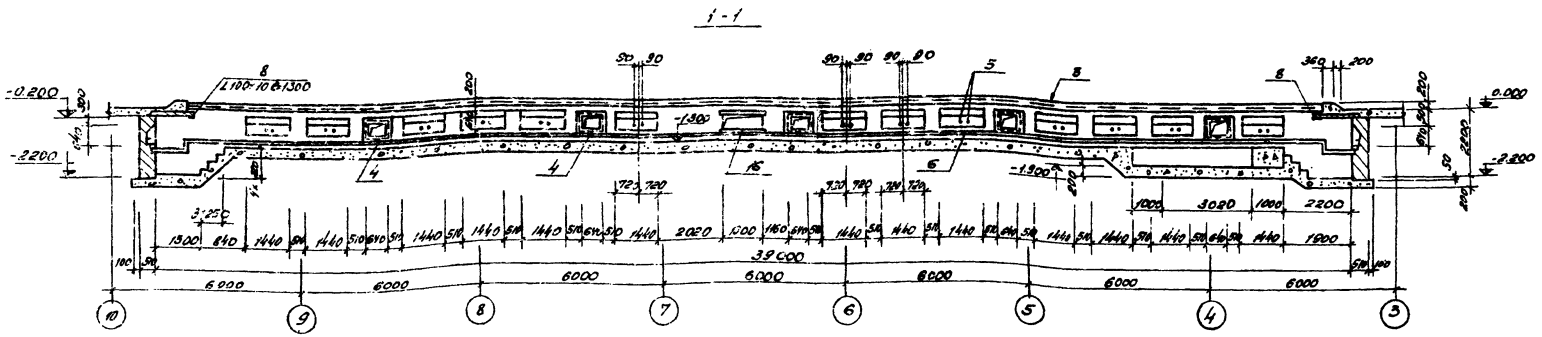
1. Данный лист см. совместно с листами КЖ-13, КЖ-14

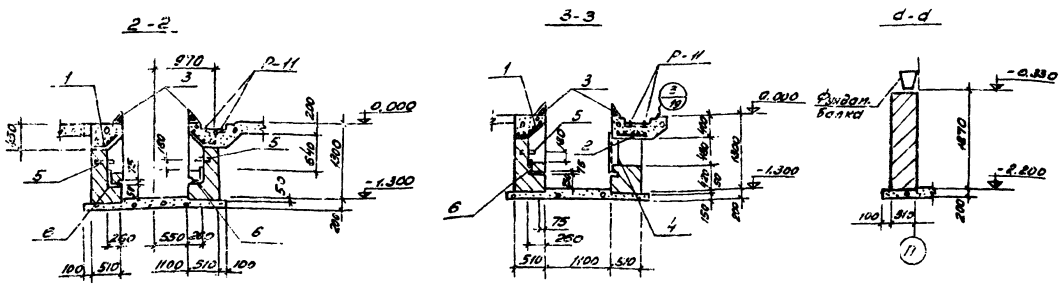
Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия: Армат. сталь ГОСТ 5781-75, класса А-I, Ø мм: 8	12	Итого 20	класса А-III, Ø мм: 10	16	Итого	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь: [16	L140×90×10	L100×10	L50×5	L40×4	L20×3	Рифл. ст. δ=4	δ=35	δ=12	δ=10	δ=8	δ=6	δ=4	δ=2	Труб. Ду=80			Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, класса А-I, Ø мм: 8	12	16	20		Итого	Всего
ФО-2	7.2	248.3	320.3	3.6	2.1	12.6	332.9	92.3	1293.2	58.8	429.1	34.0	1.0	80.8	4.1	276.7	1000	625.0	1.0	53.1	1.9	6.4			124.8	64.4	18.6	6.6		4429.5	4762.4

ТП 503-305 (I) КЖ		
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Производственный корпус	Литер Р	Лист 15 / Листов
ФО-2 План на отм. 0.000	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

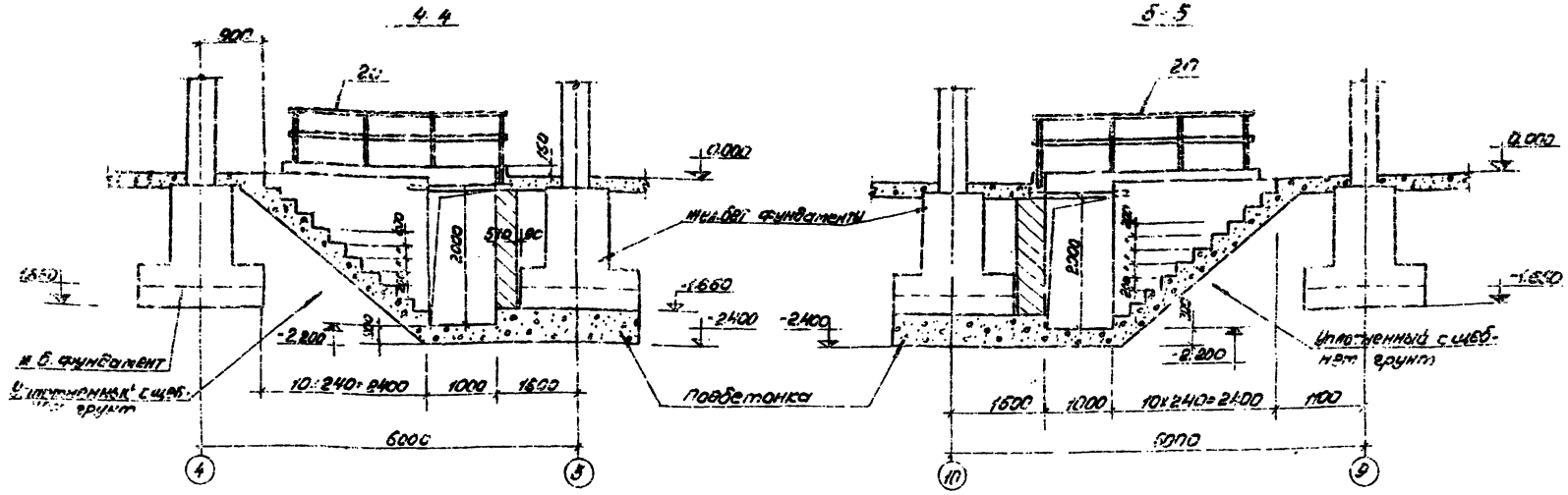


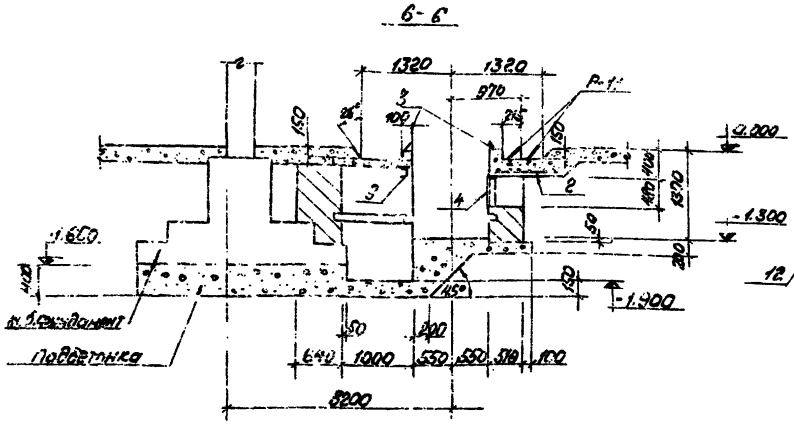


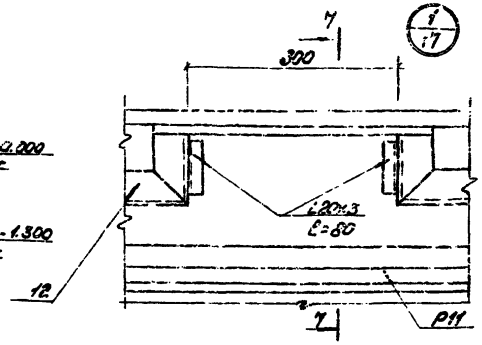


1. На плане и разрезе 1-1 конвейер условно не показан.
2. Данный лист см. совместно с листами КЖ-18, КЖ-19.

					Т. П. 503-305 (I)		
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Техник		Некрасова			Производственный корпус	Литера	Лист	Листов
Вед. инж.		Новиков				Р	17	
Рук. гр.		Петтов						
Гл. спец.		Панов			ФО-2. План на ∇ ниже 0.000 Разрезы 1-1 ÷ 3-3	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кривоносов						
ГИП		Никуров						





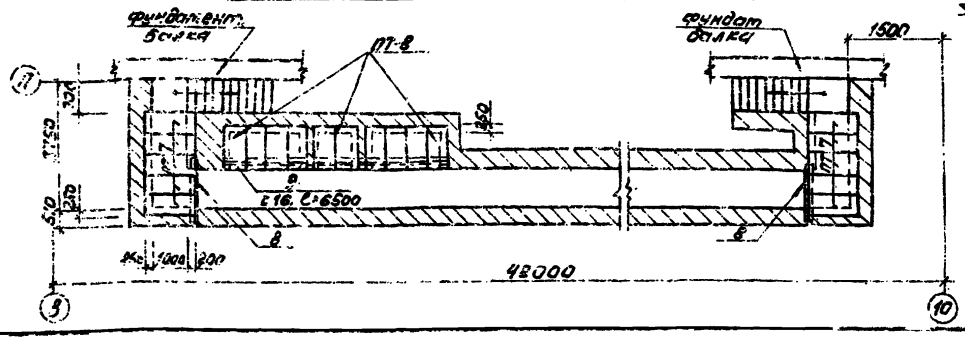


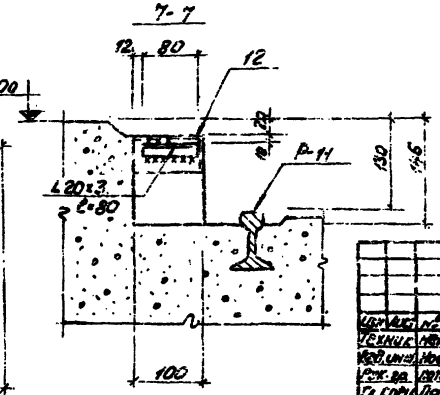
Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КЖ-18

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Маркировочная схема плит перекрытия		
ПТ7	МС-01-04 в.2	Плита П3д	10	0,25т
ПТ8	То же	То же П2д	10	0,18т

1. Данный лист см. совместно с листом КЖ-17

Маркировочная схема плит перекрытия





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Техник	Некрасова			
Вед. инж.	Новиков			
Рук. гр.	Потапова			
Гл. спец.	Панов			
Нач. отд.	Гривнакова			
ГИП	Якурда			

Т.П.503-305(I) КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

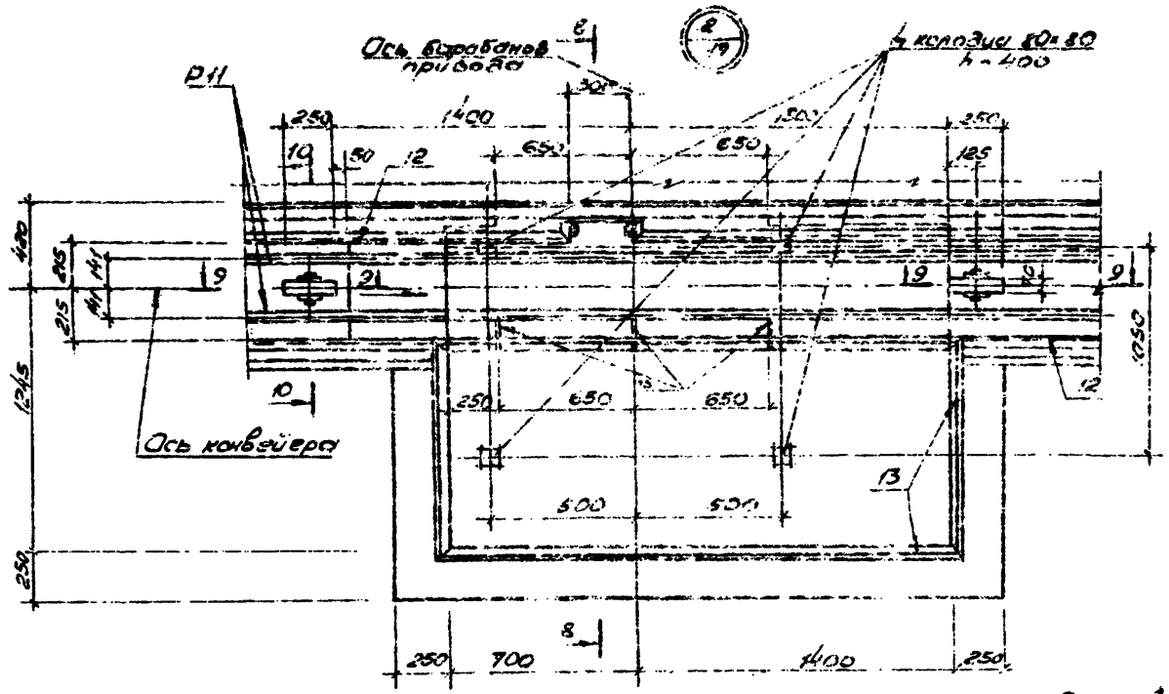
Производственный корпус

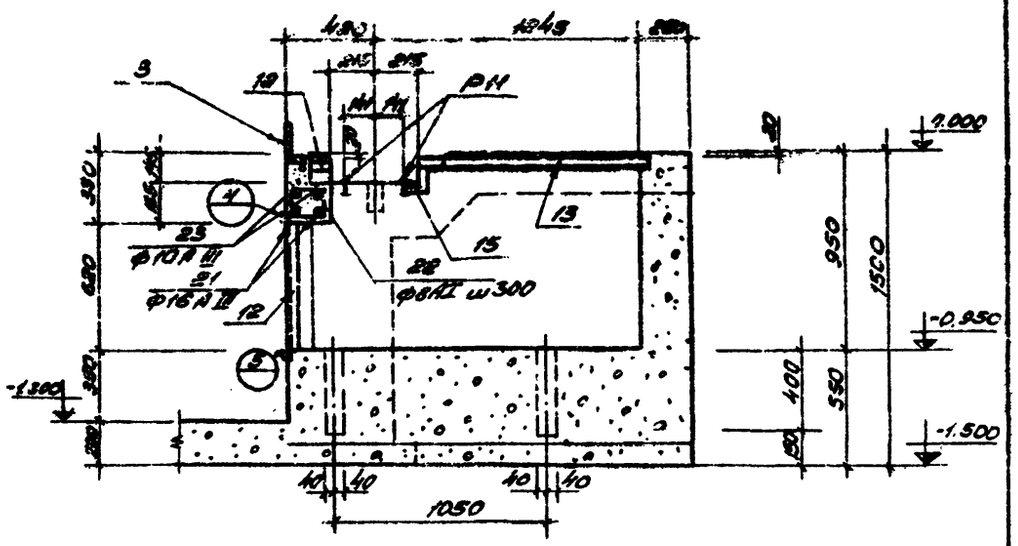
Литер	Лист	Листов
Р	18	

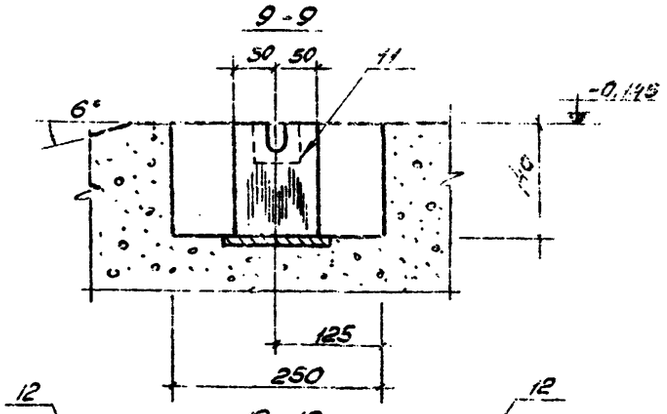
ФО-2

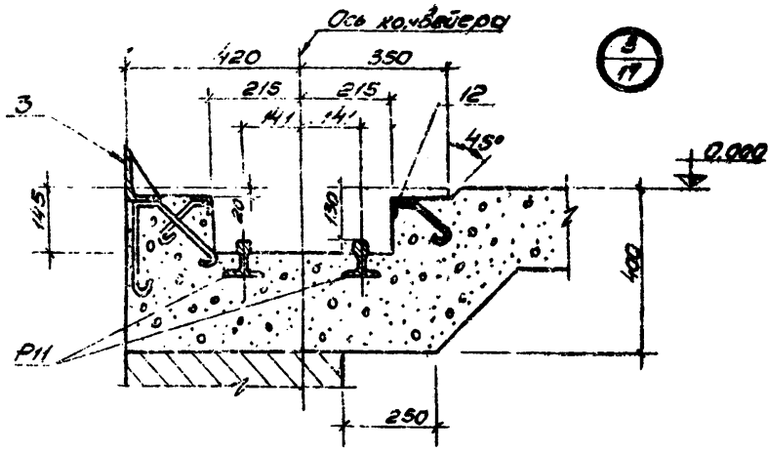
Маркировочная схема плит перекрытия. Узел 1 Разрезы

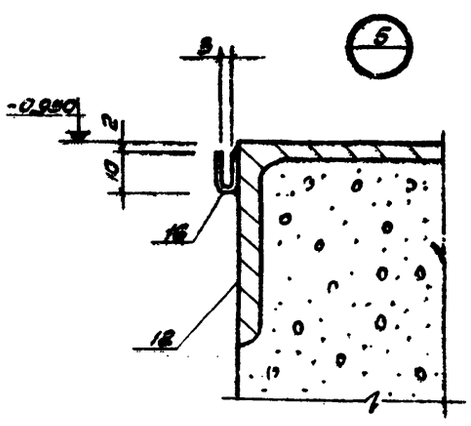
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

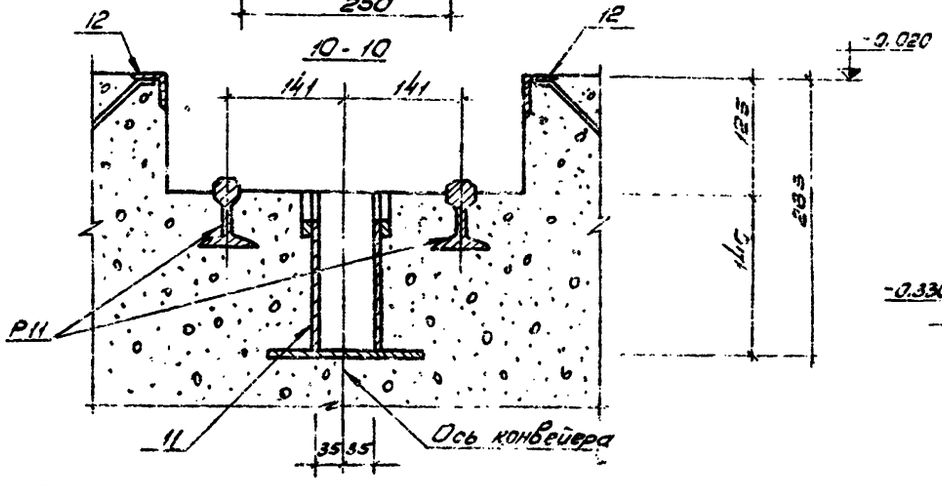


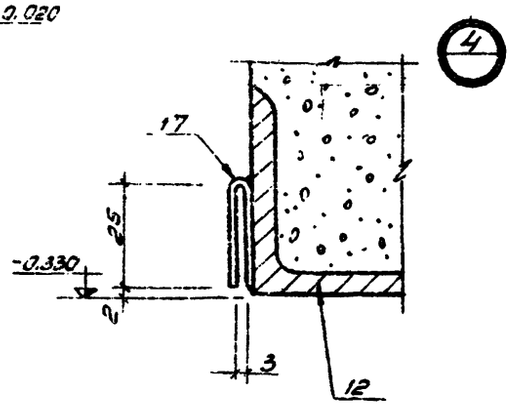






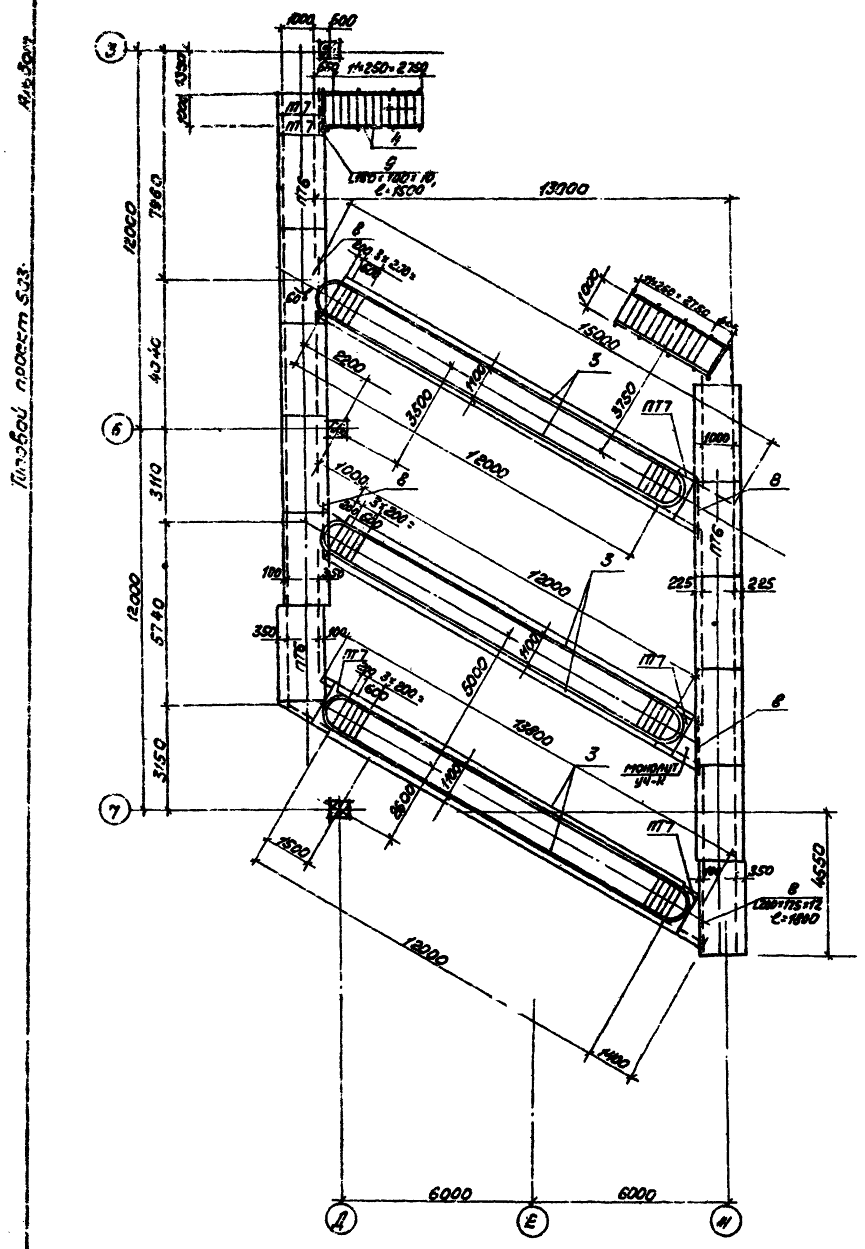


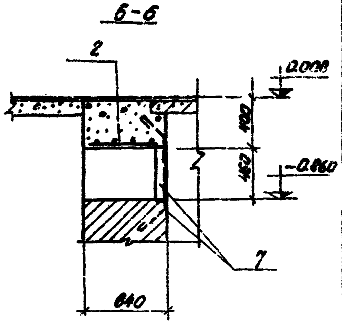


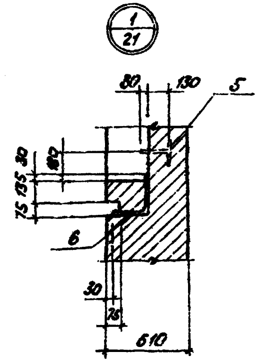


1. Данный лист см. совместно с листами КЖ-17, КЖ-18

					ТП 503-305(I)			
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Техник	Некрасова			11-78		Р	19	
Вед. инж.	Новиков			11-78				
Рук. гр.	Потапова			11-78	ФО-2	ГИПРОАВТОТРАНС		
Гл. спец.	Панов				Разрезы 8-8÷10-10. Узлы 2÷5.	Новосибирский филиал		
ГИП	Бетехтин							







Спецификация элементов замаркированных на листе КЖ

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ПТ6	ИИ-01-04 Вып.2	Плита П3	13	1,08т
ПТ7	То же	То же П3д	8	0,23т

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
22			ТП503- -КЖ-18,19	ФО-3		на 2 листах
				Сборочные единицы и детали		
11		1	ТП503- -КЖИ-С16	Сетка арматурная С16	46	шт
11		2	ТП503- -КЖИ-С17	То же С17	6	шт
11		3	ТП503- -КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	720	п.м
11		4	ТП503- -КЖИ-МН14	То же МН14	14,0	п.м
11		5	ТП503- -КЖИ-МН6	" МН6	92	шт
11		6	ТП503- -КЖИ-МН7	" МН7	46	шт
11		7	ТП503- -КЖИ-МН5	" МН5	6	шт
22		8	ТП503- КЖ-20	" б/черт. L200×125×12; ℓ=1800	5	шт
22		9	ТП503- КЖ-20	" б/черт. L160×100×10; ℓ=1500	2	шт
				Материалы		
				Бетон марки 200	57,7	м3

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс АI, Ø мм: 8AI	12AI	Итого	Закладные изделия: Профильная сталь: L [illegible]	L [illegible]	L [illegible]	L [illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible] 20	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс АI, Ø мм: 8AI	16AI	20AI	Итого	Всего
ФО-3	193,4	389,8	495,2	87,2	1290,0	59,4	267,9	58,6	[illegible]	10,1	79,2	29,4	105,0	2884,2	3379,4

Данный лист см. совместно с листами КЖ-11, КЖ-12, КЖ-21.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Техник	Некрасова				
Вед. инж.	Новиков				
Рук. гр.	Потапова				
Гл. спец.	Панов				
Нач. отд.	Кривошеев				
ГИП	Никурдин				

Т.П.503-305 (I) КЖ

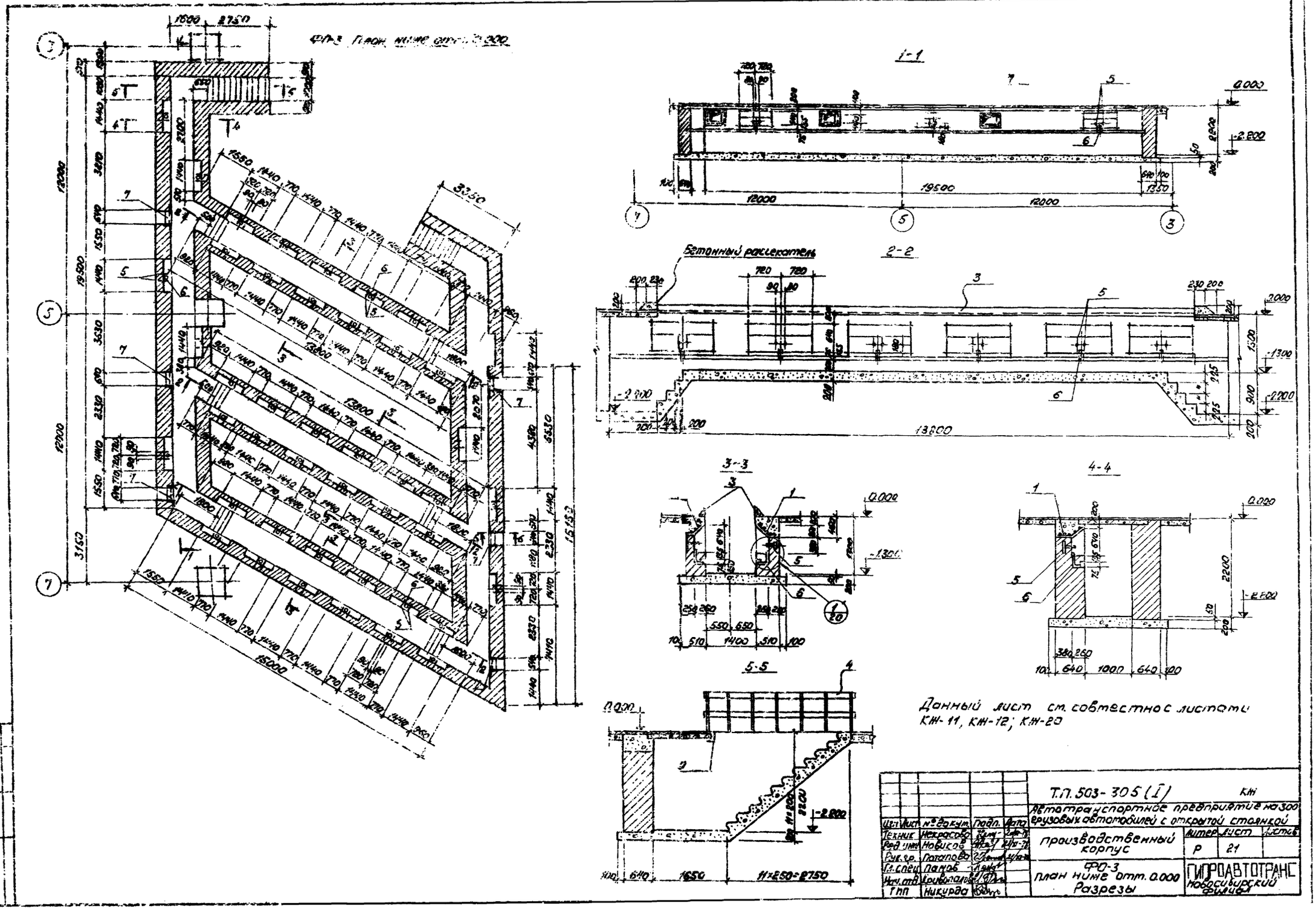
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

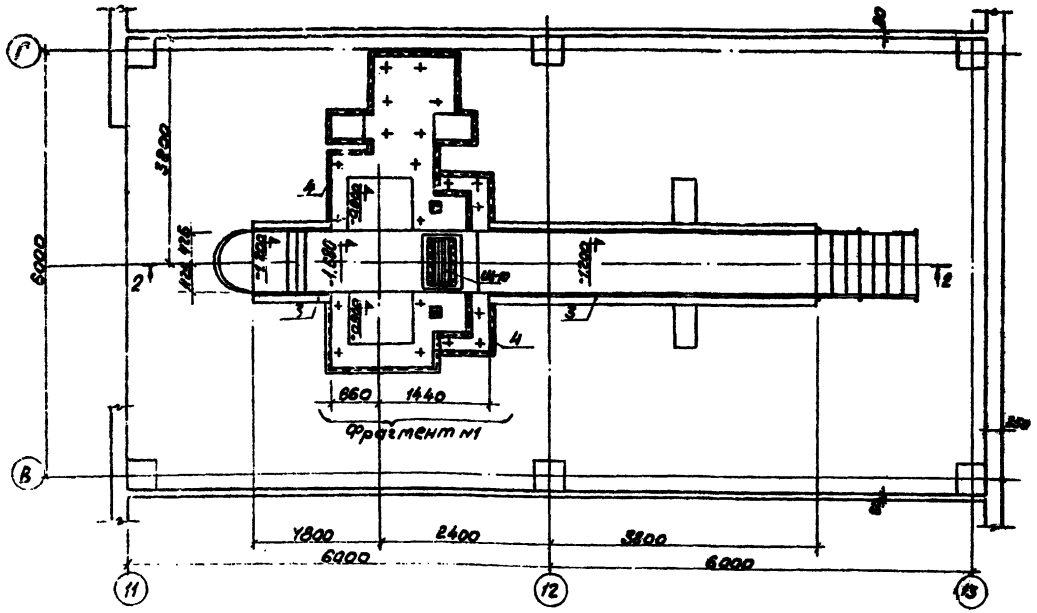
ФО-3
План на отм. 0.000

Литер	Лист	Листов
Р	20	

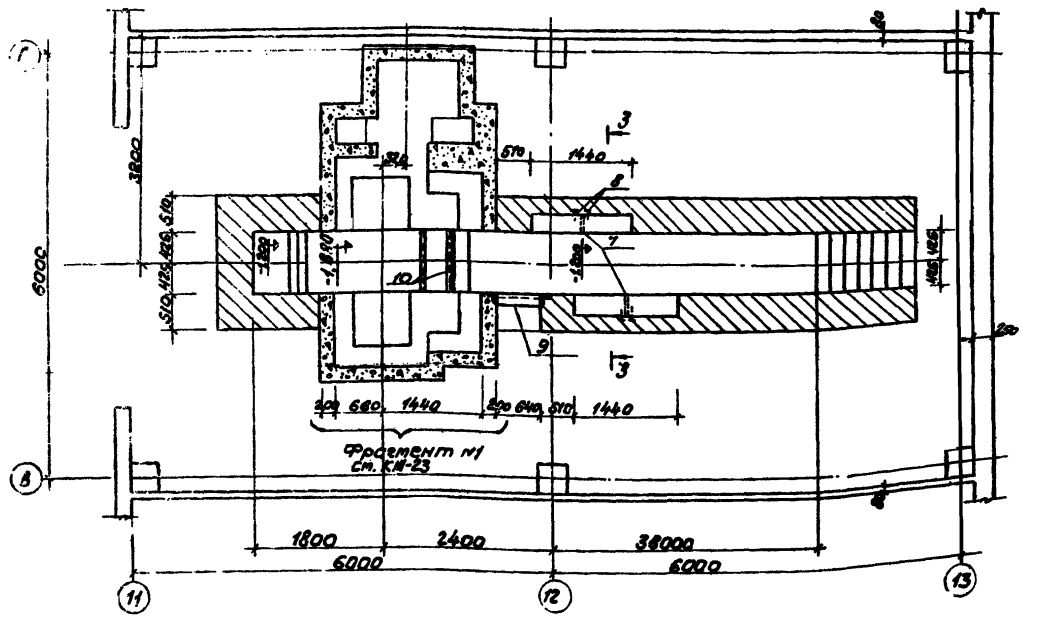
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал


ФП-3 План ниже отм. 0.000
1-1
2-2
3-3
4-4
5-5
Бетонный рассекатель
Данный лист см. совместно с листами КЖ-11, КЖ-12; КЖ-20
Т.П. 503-305 (I)
КЖ
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Производственный корпус
Литер Р
Лист 21
ФП-3
План ниже отм. 0.000
Разрезы
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Техник Некрасова
Ред. инж. Новиков
Рук. гр. Потапова
Гл. спец. Панов
Нач. отд. Кривопалова
ГИП Никурда

План на отм. 0.000



План на отм. ниже 0.00



Спецификация элементов к маркировочным схемам расположенных на листах

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Щ-10	т.п.503 л. КЖ-	Щит металлический Щ-1	1	22,2

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			т.п.503-	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
		1	т.п.503- КЖИС16	Арматурная сетка С16	3	
		2	то же КЖИ С17	Арматурная сетка С17	1	
		3	" КЖИ МН4	Изделие закладное МН4	10,2	п.м.
		4	" КЖИ МН9	Изделие закладное МН-9	20,6	п.м.
		5	"	" Б/Ч L100×10 l=1300	2	
		6	" КЖИ МН-14	Изделие закладное МН-14	4,1	п.м.
		7	" КЖИ МН-7	Изделие закладное МН-7	3	
		8	" КЖИ МН-6	Изделие закладное МН-6	6	
		9	" КЖИ МН-5	Изделие закладное МН-5	1	
		10	" КЖИ-МН-16	Изделие закладное МН-16	1.7	п.м.

Выборка стали на 1 фундамент

Марка эл-та	Арм. изделия: Арм. сталь ГОСТ 5781-75, класс А I, ф мм: 12	8		Итого	Закладные изделия: Профильная сталь: L140×90×10	L100×10	L63×5	L50×5	L40×4	Полоса: 5×10	8×4	Труба: 8×4	10×10	Итого	Арм. сталь ГОСТ 5781-75, класс А I, ф мм: 8	16	20	Итого	Всего
фо-4	25,0	7,0		32,0	180,0	40,0	34,0	73,0	6,0	87,0	14,0	2,1	1,4		23,5	9,0	3,0	40,0	521,0

Данный лист см. совместно с листами КЖ-11, КЖ-12, КЖ-23.

Разрезы 2-2, 3-3 см. на л. КЖ-23.

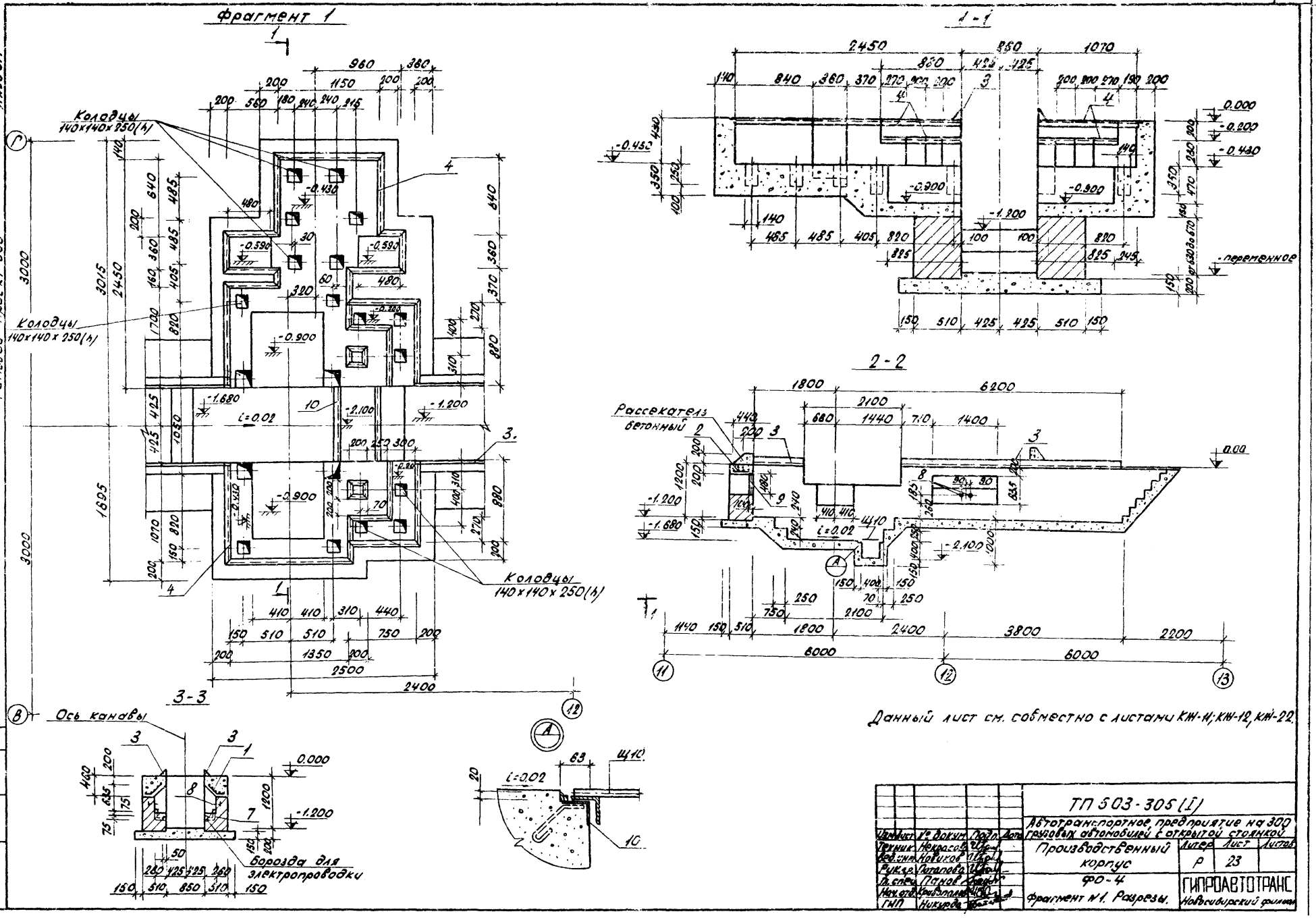
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т.П.503-305(I) КЖ-
Черт.		Сурикова		22-78	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Вед. инж.		Новиков		21-78	Производственный корпус
Гл. спец.		Потапова			
Гл. спец.		Панов			План на отм. 0.000, ниже 0.00 фундамента фо-4. Спецификация, выборка
Нач. отд.		Кривоваров			
ГИП		Никифор			

Литер	Лист	Листов
ТР	22	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом

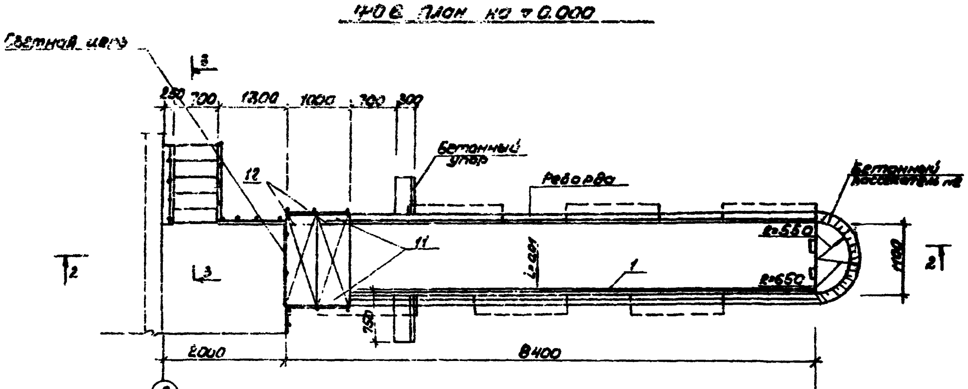
Типовой проект 503

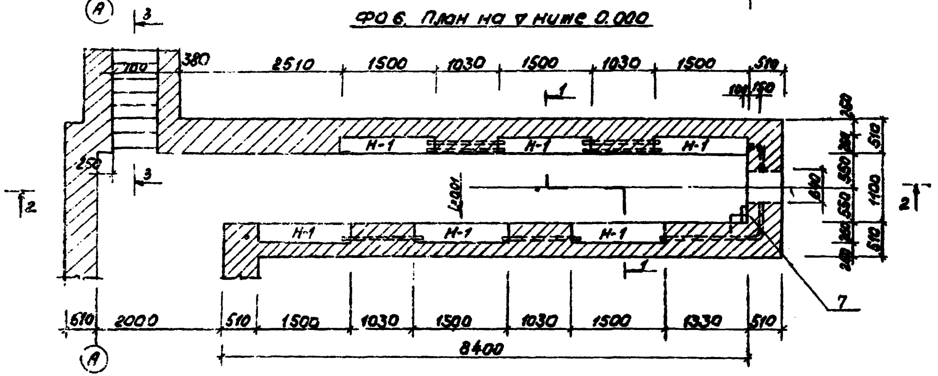


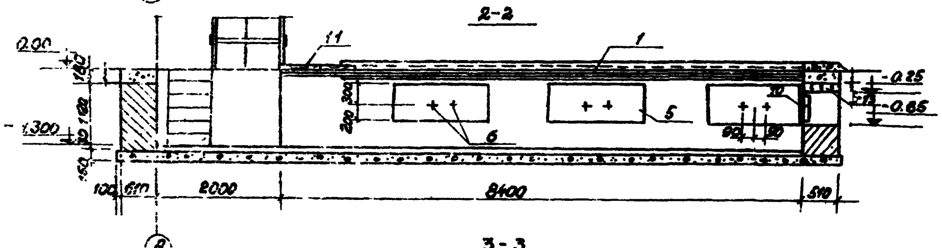
Данный лист см. совместно с листами КЖ-11; КЖ-12, КЖ-22.

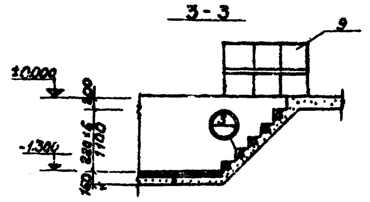
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 503-305 (I)
Техник	Некрасова				Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Вед. инж.	Новиков				Производственный корпус
Рук. гр.	Потапова				Литер: Р; Лист: 23; Листов:
Гл. спец.	Панов				ФО-4
Нач. отд.	Кривопалов				Фрагмент №1. Разрезы.
ГИП	Никурда				ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

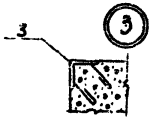
Согласовано: Нач. техн. отд. Борщинский

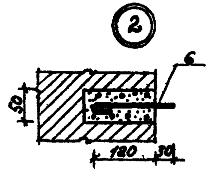


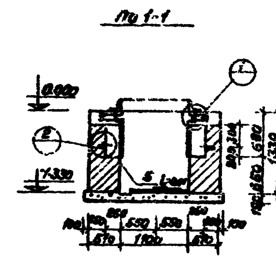


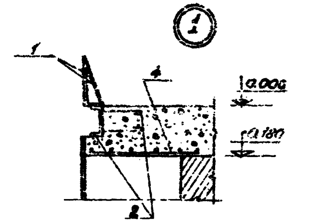












Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			Т.П.503- КЖ-ФО6,СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
		1	Т.П.503- КЖИ-МН10,СБ	Реборда (6 п.м) МН10	15,0	585,0 кг
		2	Т.П.503- КЖИ-МН17,СБ	Закладной элемент (6 п.м) МН17	15,0	
		3	Т.П.503- КЖИ-МН9,СБ	то же (6 п.м) МН9	6,6	
		4	Т.П.503- КЖИ-С21	Сетка С-21	6	7,7 кг
		5	Т.П.503- КЖИ-РШ1	Решетка РШ1	6	16,9 кг
		6	Т.П.503- КЖИ-МН18,СБ	Закладной элемент МН18	12	0,4 кг
		7	Т.П.503- КЖИ-МН19,СБ	то же МН19	4	2,9 кг
		9	Т.П.503- КЖИ-МН14	-"- (6 п.м) МН14	30	86,5 кг
		10	Серия 1.494-8	Жалюзийная решетка РРАГ-4	8	3,4 кг
		11	Т.П.503- КЖИ-МН20,СБ	Закладной элемент (6 п.м) МН20	2,0	8,0 кг
		12	Т.П.503- КЖИ-Щ3,СБ	Щит Щ-3	2	–

Спецификация элементов, замаркированных на листе

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б-13	Серия 1.139-1 В.1	Перемычка	22	25,0 кг

Выборка стали по профилям на канаву

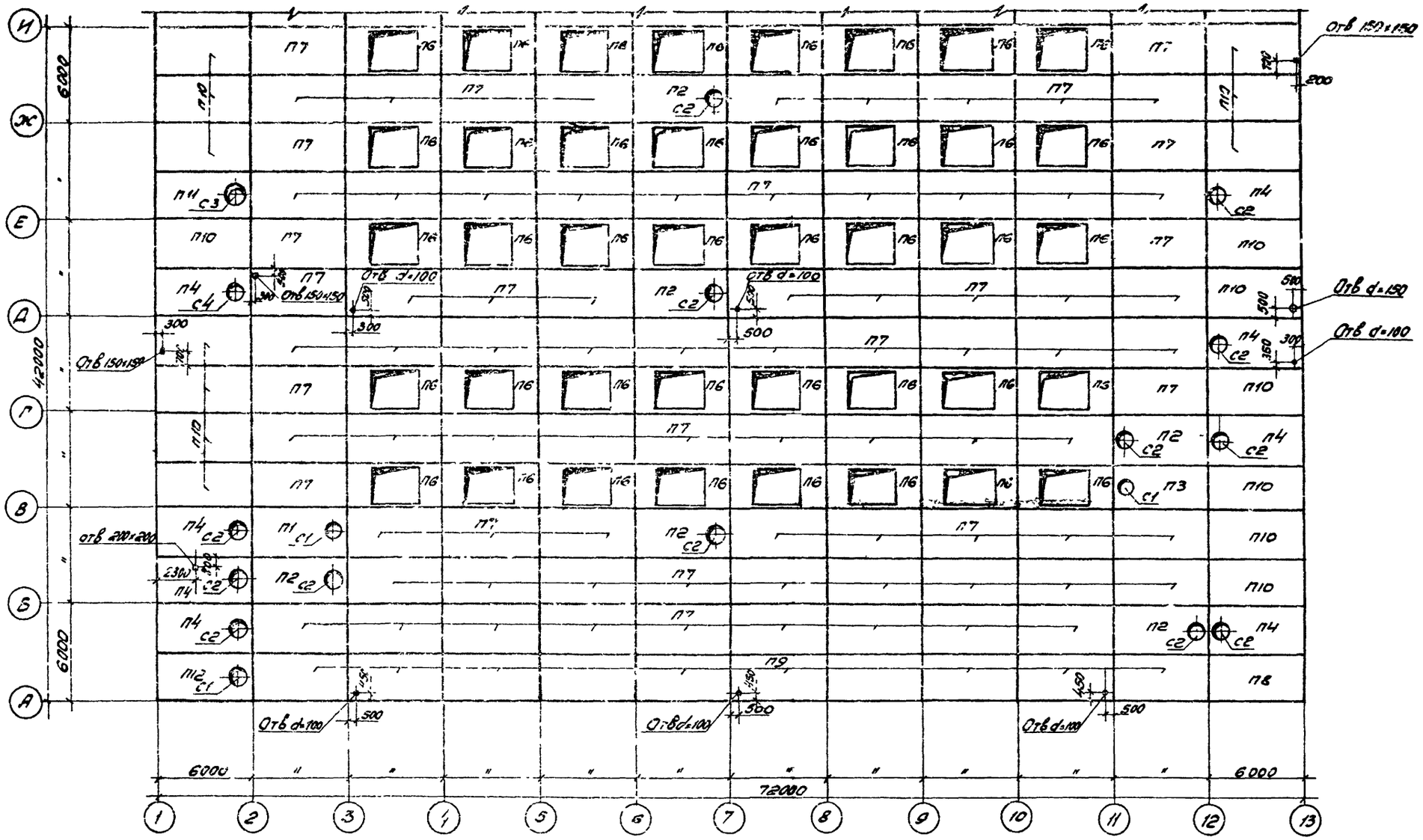
Марка элемента	Закладные детали														
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75							Профильная сталь					Труба ГОСТ	Сетки ГОСТ	
	Класс А-I Ф мм				Класс А-II Ф мм		Итого кг	С14	∟160х100	∟50х5	δ=6	Итого кг		№20х1,6	
	6	10	12	22	8	10									
ФО6	10,0	3,0	1,0	60,0	2,0	37,0	113,0	182,0	293,0	114,0	148,0	729,0	19,0	14,0	875,0

Данный лист см. совместно с листами КЖ-11.

Обозначение	Т.П.503-305 (I) КЖ
Объект	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Здание	Производственный корпус
Стадия / Лист / Листов	24
Наименование листа	ФО-6. План на отм. 0.000 и ниже 0.000. Разрезы, узлы. Выборка
Организация	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Изм. / Кол. уч. / Лист / № докум. / Подп. / Дата	Гл. инж. пр. Новиков; Нач. отд.; Проверил; Разработал; Н. контр.; ГИП

Типовой проект 503-

Маркировочная схема плит покрытия в осях „А-И"



Данный лист см. совместно с листом КЖ-26.

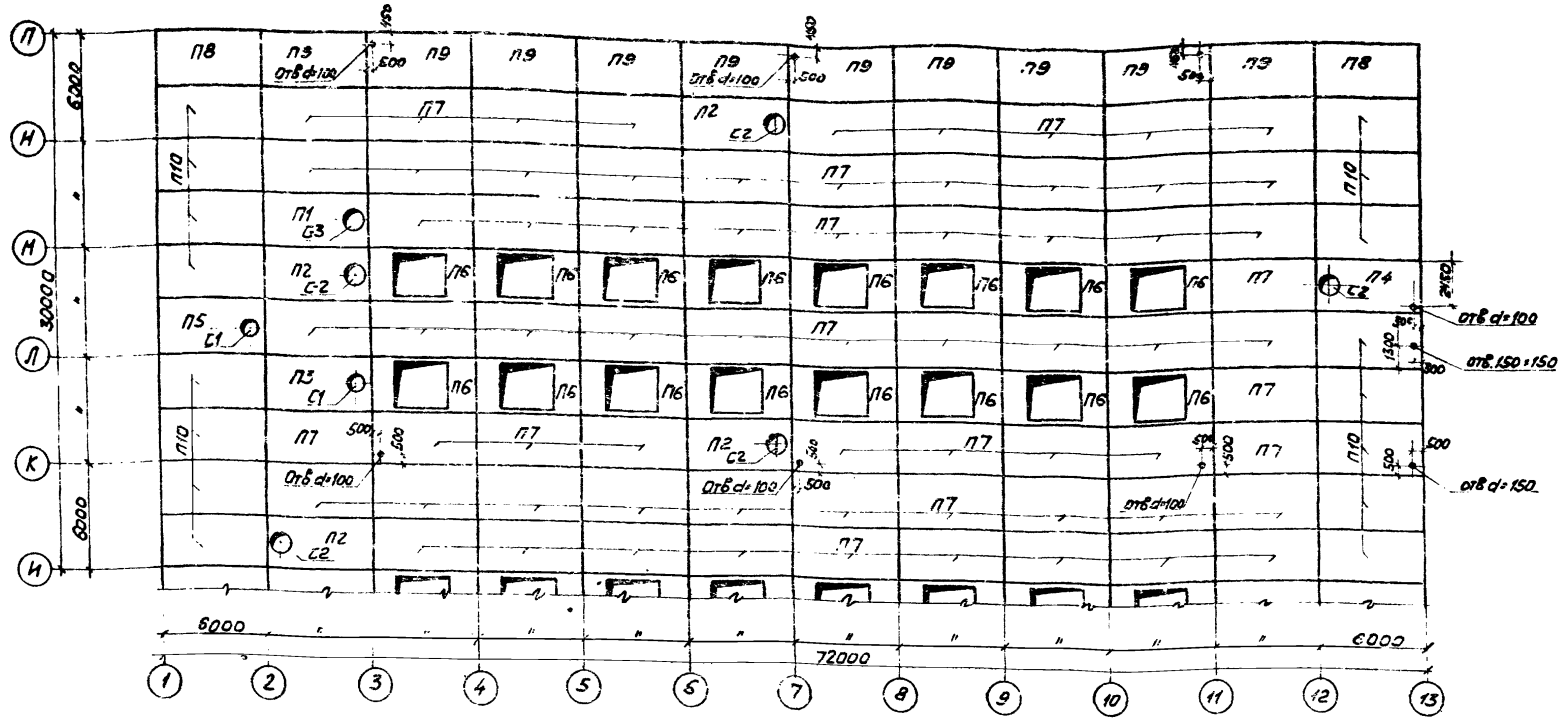
					ТП503-305 (I)		
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Инж.		Струц				Р	25	
Вед. инж.		Новиков						
Рук. гр.		Кстапова						
Гл. спец.		Панов			Маркировочная схема плит покрытия в осях А-И	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кравченко						
ГИП		Никурда						

Согласовано
Нач. сектора отд. Семенова

Альбом

Типовой проект

Маркировочная схема плит покрытия в осях „И"–„П"



Спецификация элементов к маркировочным схемам, расположенным на листах КЖ-25, КЖ-26

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	2	3	4	5
		Плиты покрытия		
		Снег $P=70$ кг/м², $P=100$ кг/м²		
П1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ10-3A_T $\bar{V}_T$	2	3,60т
П2	то же	ПВ7-3A_T $\bar{V}_T$	10	3,20т
П3	—"—	ПВ4-3A_T $\bar{V}_T$	2	3,30т
П4	—"—	ПВ7-3A_T $\bar{V}_T$ а	9	3,20т
П5	—"—	ПВ4-3A_T $\bar{V}_T$ а	1	3,30т
П6	ГОСТ 22701.4-77	ПФ-3A_T $\bar{V}_T$	56	2,30т
П7	ГОСТ 22701.1-77	ПГ-2A_T $\bar{V}_T$	140	2,65т
П8	то же	ПГ-2A_T $\bar{V}_T$ б	3	2,65т
П9	—"—	ПГ-2A_T $\bar{V}_T$ в	20	2,65т
П10	—"—	ПГ-2A_T $\bar{V}_T$ а	33	2,65т
П11	ГОСТ 22701.2-77	ПВ10-3A_T $\bar{V}_T$ а	1	3,60т
П12	то же	ПВ4-3A_T $\bar{V}_T$ б	1	3,30т

1	2	3	4	5
		Снег $P=150$ кг/м²		
П1	ГОСТ 22701,2-77	ПВ10-4A_T $\bar{V}_T$	2	3,60т
П2	то же	ПВ7-4A_T $\bar{V}_T$	10	3,20т
П3	—"—	ПВ4-4A_T $\bar{V}_T$	2	3,30т
П4	—"—	ПВ7-4A_T $\bar{V}_T$ а	9	3,20т
П5	—"—	ПВ4-4A_T $\bar{V}_T$ а	1	3,30т
П6	ГОСТ 22701,4-77	ПФ-4A_T $\bar{V}_T$	56	2,30т
П7	ГОСТ 22701,1-77	ПГ-3A_T $\bar{V}_T$	140	2,65т
П8	то же	ПГ-3A_T $\bar{V}_T$ б	3	2,65т
П9	—"—	ПГ-3A_T $\bar{V}_T$ в	20	2,65т
П10	—"—	ПГ-3A_T $\bar{V}_T$ а	33	2,65т
П11	ГОСТ 22701,2-77	ПВ10-4A_T $\bar{V}_T$ а	1	3,60т
П12	то же	ПВ4-4A_T $\bar{V}_T$ б	1	3,30т

1	2	3	4	5
		Снег 70 кг/м², 100 кг/м², 150 кг/м²		
С1	1.494-24, В1	Стакан СБ4А-1	4	0,15т
С2	то же	СБ7А-2	18	0,29т
С3	—"—	СБ10А-1	3	0,25т
С4	—"—	СБ7А-1	1	0,29т

1. Данный лист см. совместно с л. КЖ-25.
2. Плиты с буквенными индексами отличаются от типовых наличием дополнительных закладных деталей. Опалубочные чертежи разработать при привязке.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инж.		Струц	[illegible]	XII-78
Вед. инж.		Новиков	[illegible]	XII-78
Рук. гр.		Потапова	[illegible]	XII-78
Гл. спец.		Панов	[illegible]	
Нач. отд.		Кривопалов	[illegible]	
ГИП		Никурда	[illegible]	

Т.П. 503-305(I) КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

Лит	Лист	Листов
Р	26	

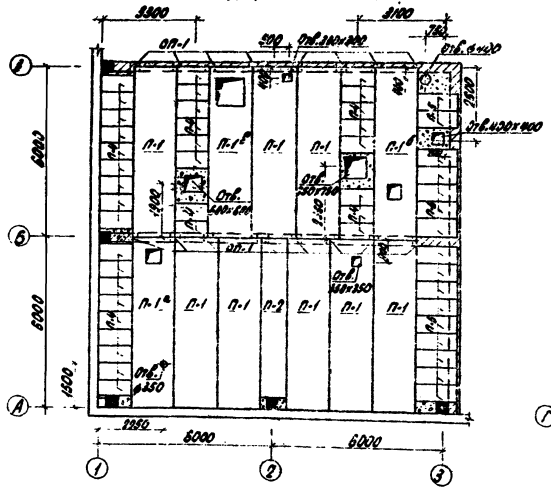
Маркировочная схема плит покрытия в осях „И"–„П"

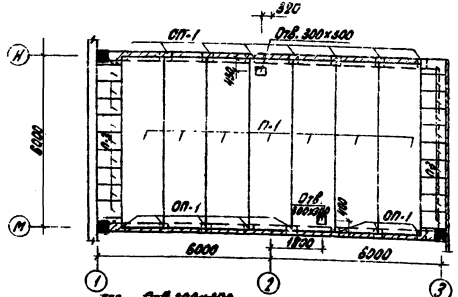
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

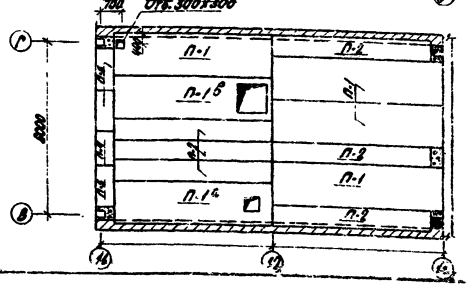
Типовой проект 503 Альбом

Согласовано
Начальник Отделения

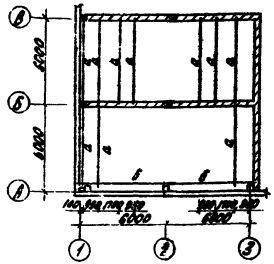
Планы перекрытий на отм. 4.800

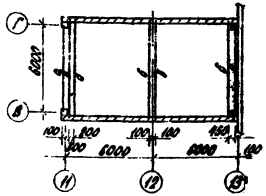


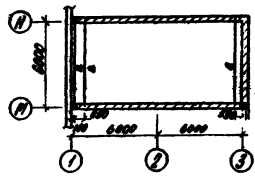


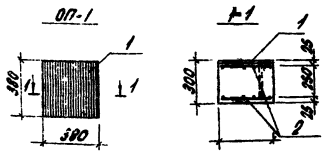


Маркировочные схемы металлических балок

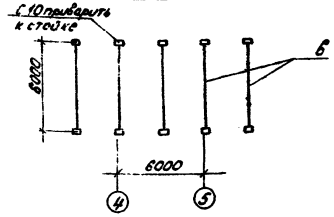








Маркировочная схема балок на отм. 2.400



Спецификация элементов к планам перекрытия

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
П-1	Серия ИИ24-3/70	Плита перекрытия ИП5-3	19	2.20т
П-1а	ТП503 КЖИ-П-1а	то же ИП5-3-2а	2	2.20т
П-1б	ТП503 КЖИ-П-1б	" ИП5-3-2б	1	2.20т
П-1в	ТП503 КЖИ-П-1в	" ИП5-3-2в	2	2.20т
П-2	Серия ИИ24-3	" ПЗ-3	7	1.50т
П-3	Серия ИС-01-04 в.2	" П1д	19	0.10т
П-4	то же	" П2д	35	0.18т
П-5	"	" П3д	19	0.23т
ОП-1	КЖ-27	Опорная подушка ОП-1	22	

Характеристика элементов

Марка	Сечение	Состав сечения	Усилия Мт	Nт	Mтн	Масса кг	Примеч.
а	Г	Г99				2016,0	ℓ=96,0м
б	Г	Г36				1750	ℓ=36,0м
в	Г	Г10				276	ℓ=30м

Позиция	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
99		ТП503-КЖ-27	ОП-1		
			Сборочные единицы		
11	1	ТП503 КЖИ-МН-23	Закладная деталь МН-23	1	
11	2	ТП503 КЖИ-С-25	Сетка С-25	2	
			Материал		
			Бетон М-150	0,04	м3

Выборка стали на один элемент, кг

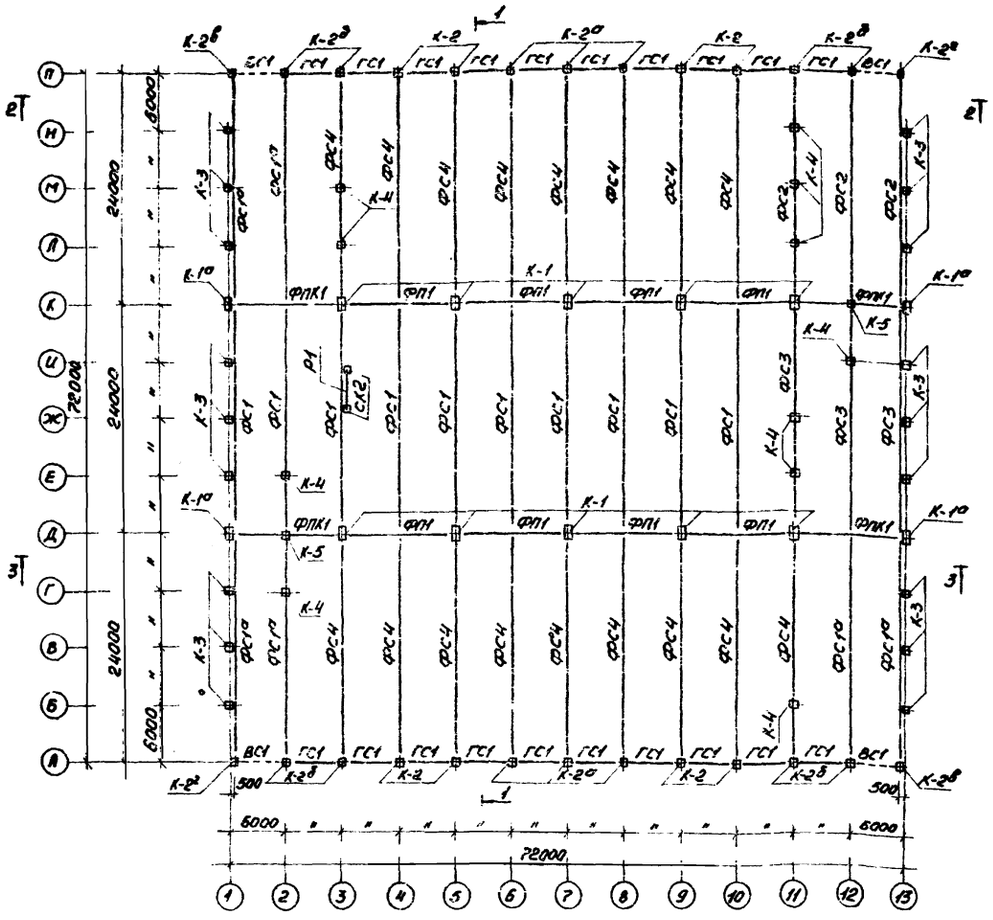
Марка элемента	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-III, ⌀ мм 10	12	Итого	Закладные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-III, ⌀ мм 12	Итого	Прокатная сталь: Б-Б	Итого	Всего стали
ОП-1		4,7	4,7	0,8	0,8	9,1	9,1	14,6

ГИП	Никулин			ТП 503-305 (I)
Нач.отд.	Гребцов			Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Рук.гр.	Мерзляков			Производственный корпус
Гл.инж.пр.	Чайкин			Стадия: Р; Лист: 27; Листов:
Рук.гр.	Потапов			Планы перекрытий на отм. 4.800. Маркировочные схемы металлических балок. Узлы.
Гл.спец.	Панов			СНИПРОАВТОТРАНС, Новосибирский филиал
Нач.сект.	Стрельцов			
Конс.	Никулин			

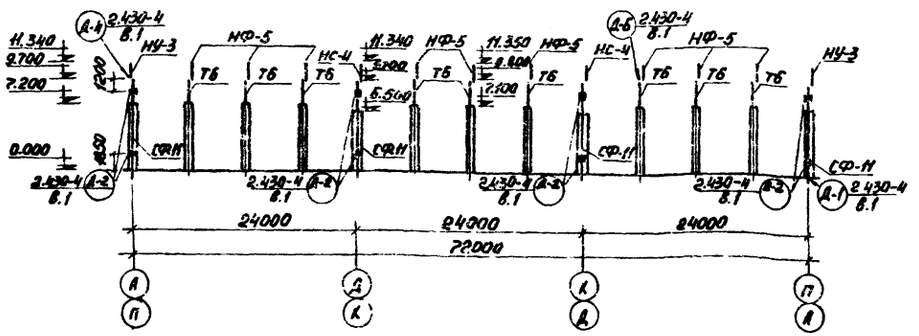
Типовой проект 503-

Альбом

Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот



Маркировочная схема торцевого фахверка по осям 1, 13.



Разрезы 2-2, 3-3 см. лист КЖ-29

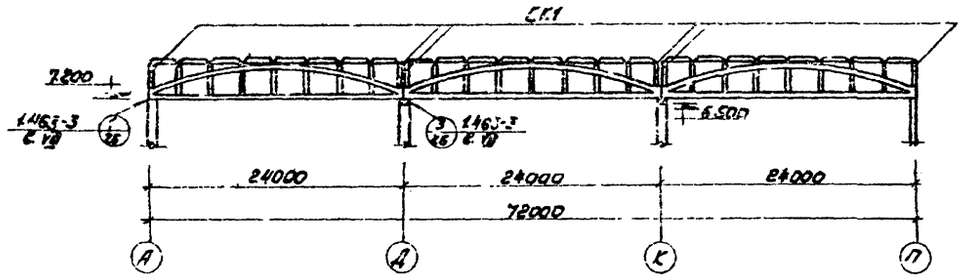
Спецификация элементов к маркировочным схемам.

Марка	Обозначение	Наименование		Кол	Примеч.
		Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот.			
		Ветер II	Ветер III		
К-1	1.423-3 в.1	К72-27	К72-30	10	4.7т
К-1а	ТП503-" то же КЖИ-К-1а	К72-27а	К72-30а	4	4.7т
К-2	ТП 503-" КЖИ-К-2	К72-3д	К72-4д	8	3.3т
К-2а	ТП 503-" КЖИ-К-2а	К72-3а	К72-4а	6	3.3т
К-2б	ТП 503-" КЖИ-К-2б	К72-3б	К72-4б	8	3.3т
К-2в	ТП 503-" КЖИ-К-2в	К-72-3в	К72-4в	2	3.3т
К-2г	ТП 505-" КЖИ-К-2г	К72-3г	К72-4г	2	3.3т
К-3	КЭ-01-55 в II КЖИ 7б	К7в		18	3.25т
К-4	ТП 503- КЖИ-К4	К7а		11	3.25т
К-5	ТП 503-" КЖИ-К5	К7б		2	3.25т
		снег Р=70кг/м²	снег Р=100; 150кг/м		
ФС1	1.463-3 в. VIII ТП 503- КЖИ-ФС1	ферма строп ФБМ24II-3АIIIВ	ферма строп. ФБМ24II-4АIIIВ	10	11.0т
ФС1а	ТП 503- то же КЖИ-ФС1а	то же ФБМ24II-3АIIIВ	то же ФБМ24II-4АIIIВ	6	11.0т
ФС2	ТП 503-" КЖИ-ФС2	" ФБМ24II-4АIIIВ	" ФБМ24III-5АIIIВ	3	11т / 12.2т
ФС3	ТП 503-" КЖИ-ФС3	" ФБМ24III-5АIIIВ	" ФБМ24III-6АIIIВ	3	12.20т
ФС4	ТП 503-" КЖИ-ФС4	" ФБМ24III-6АIIIВ	" ФБМ24III-7АIIIВ	17	12.20т
		снег Р=70, 100кг/м²	снег Р=150кг/м²		
ФП1	серия 1.463-4 в-1	ферма подст. ФП12-2АIIIВ	ферма подст ФП12-3АIIIВ	8	9.40т
ФПК1	то же	то же ФПК-2АIIIВ	то же ФПК-3АIIIВ	4	9.40т
ГС1	серия 1.463-4	Горизонтальная связь С31		20	0.10т
ВС1	то же	Вертикальная связь С 88		4	0.25т
СК1	серия 1.463-3 в XI	Стойка Ст-1		52	0.05т
		Маркировочная схема торцевого фахверка по осям 1; 13.			
СФ-11	серия 1.439-1	Стойка фахверка СФ-11		8	0.51т
НУ-3	серия 1.439-1	Насадка НУ-3		4	0.05т
НФ-5	то же	то же НФ-5		18	0.04т
НС-4	"	" НС-4		4	0.05т
Т6	серия КЭ-01-55 в II	" Т6		18	0.12т
Т10	серия 1.439-1	Элемент крепления Т10		16	
Р1	серия 2.435-6 в.3	Ригель РВА-3		1	3.5т
СК 2	то же	Стойка СВА-1		2	1.5т

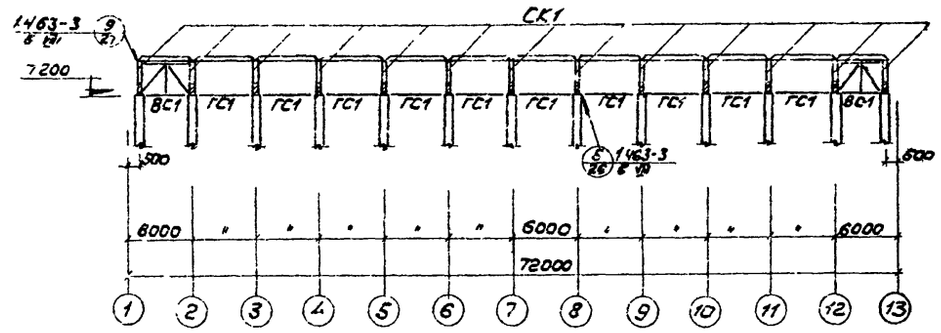
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 503-305(I) КЖС			
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Техник		Некрасова			Производственный корпус	Лит	Лист	Листов
Вед. инж.		Новиков				Р	28	
Рук. гр.		Потапова						
Гл. спец.		Панов			Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот, торцевого фахверка по осям 1;13.	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Криволапов						
Гл. инж. пр.		Никурда						

Типовой проект 503-

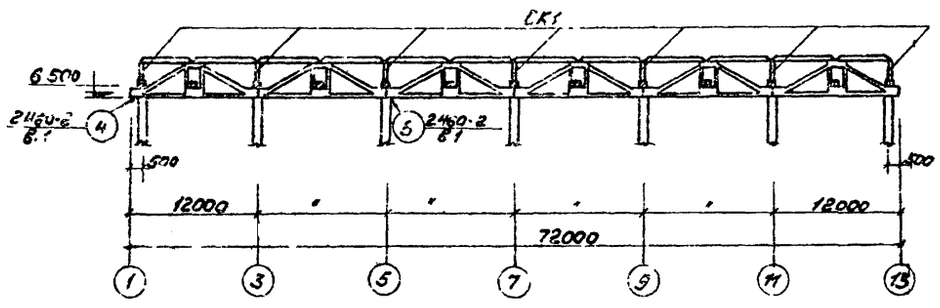
1-1

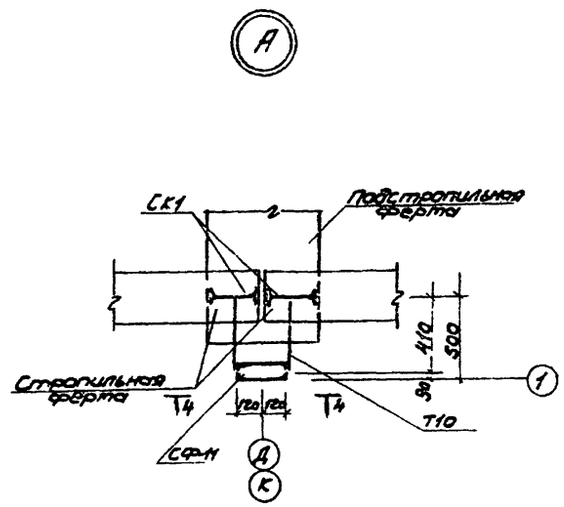


2-2

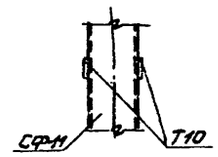


3-3





4-4

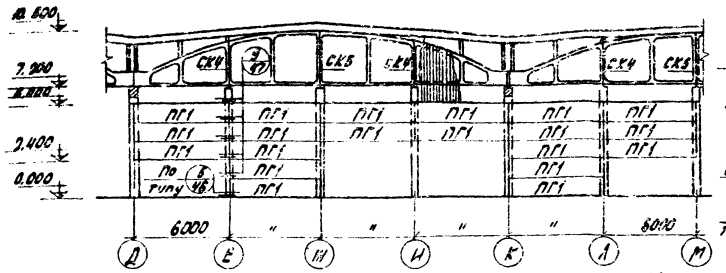


Данный лист см. совместно с листом КЖ-28

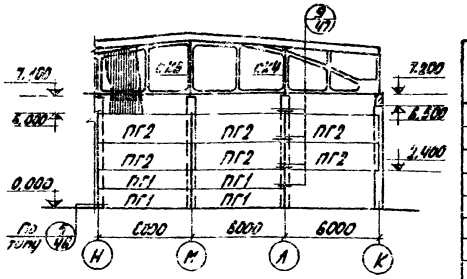
					Т.П. 503-305(I) КЖ			
					Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Техник		Некрасова			Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Вед. инж.		Новиков				Р	29	
Рук. гр.		Потапова						
Гл. спец.		Панов			Разрезы 1-1÷4-4 Узел „А"	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кривопалов						
ГИП		Никурда						

Типовой проект 503 Альбом

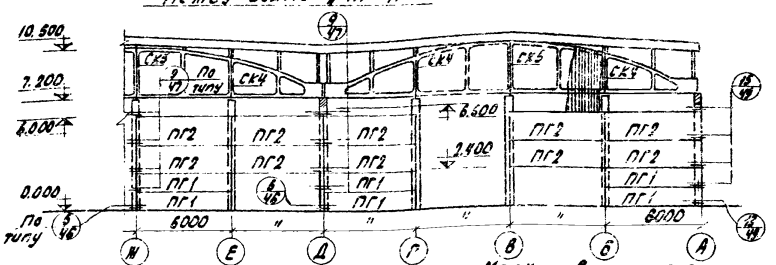
Маркировочная схема панелей по оси „3" между осями „Д-М"



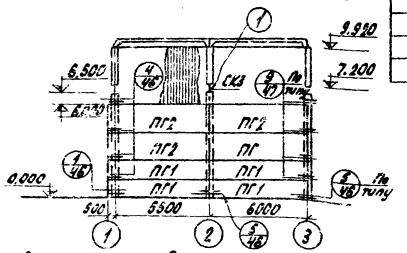
Маркировочная схема панелей по оси „11" между осями „Н-К"



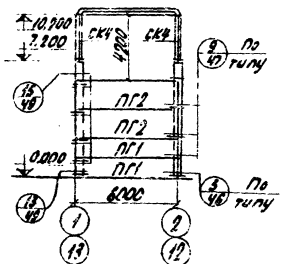
Маркировочная схема панелей по оси „11" между осями „Ж-А"



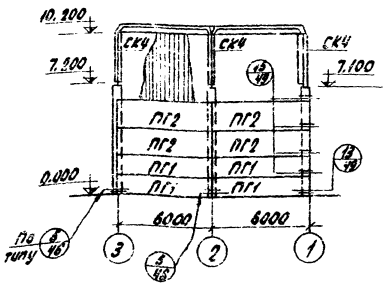
Маркировочная схема панелей по оси „Д" между осями „1-3"



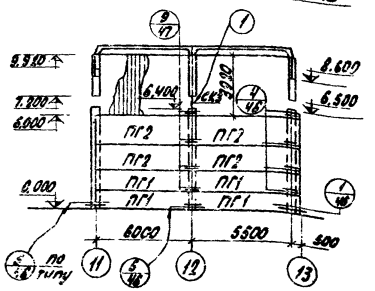
Маркировочная схемы панелей по осям „Г" и „И" между осями „1"-„2" и „12"-„13"

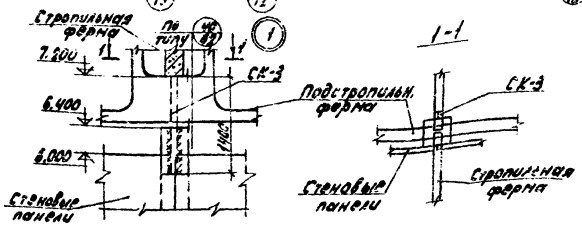


Маркировочная схема панелей по оси „Е" между осями „3-1"



Маркировочная схема панелей по оси „К" между осями „11-13"





Спецификация элементов к маркировочным схемам, расположенным на листе КЖ-

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. (кг)
		Сборные железобетонные конструкции		
ПГ1	I.431-2., вып.0	Рядовая панель ППЛ-1 1,2х6	46	600
ПГ2	I.431-2., вып.0	Рядовая панель ППЛ-1 1,8х6	32	900
		Стальные изделия		
СК4	КЭ-01-55., вып.2	Стойка Т-9	14	0,136
СК5	КЭ-01-55., вып.2	Стойка Т-12	5	0,223
СК3	КЭ-01-55., вып.2	Элемент колонн Т-3	2	0,066
МС-1	ГОСТ 8509-72	Соединительн. элемент Ц25х8	90	
МС-2	ГОСТ 8510-72	Соединительн. элемент Ц25х80х8	90	
МС-3	ГОСТ 103-57*	Соединительн. элемент - 50х6	90	

Схемы крепления асбестоцементных листов перегородок см. на КЖ-31.
Узлы крепления перегородок замаркированы по серии 1.431-2, выпуск 0.

					ТП 503-305 (I)		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Инж.		Струц			Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Бед.инж.		Новиков				Р	30	
Рук.гр.		Потапова						
Гл.спец.		Панов			Маркировочные схемы панелей перегородок.	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач.отд.		Кривополов						
ГИП		Никурадзе						

Типовой проект 503

Альбом

Схема крепления асбестоцементных листов перегородок к безраскосной ферме

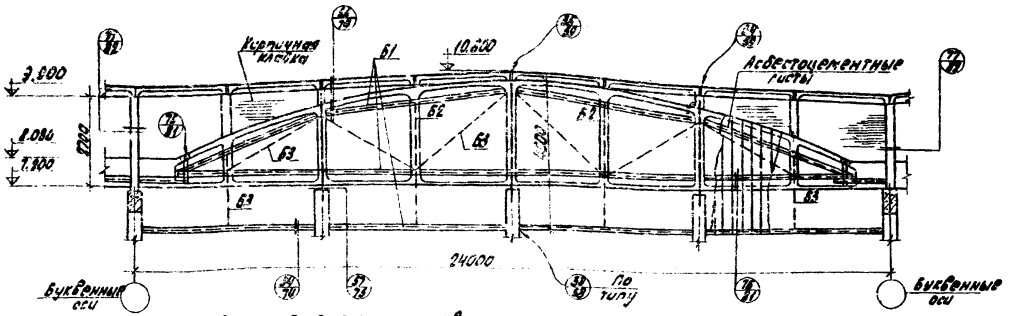


Схема крепления асбестоцементных листов перегородок по Г/1-2, И/12-13

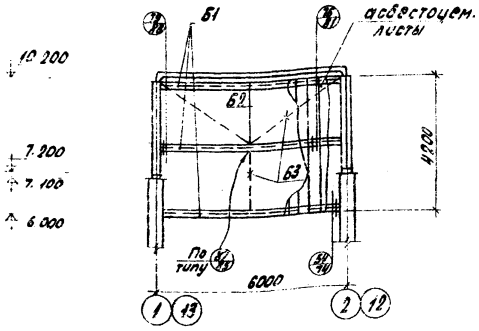


Схема крепления асбестоцементных листов перегородок по Е/3-1

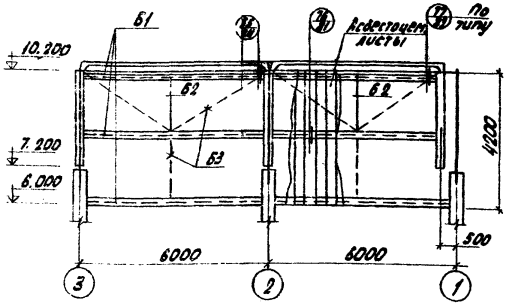
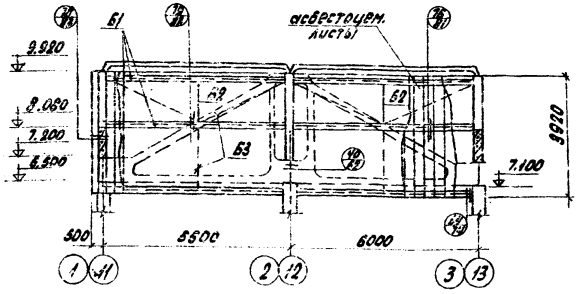


Схема крепления асбестоцементных листов перегородок по Д/1-3, К/11-13



Спецификация элементов к схемам крепления асбестоцементных листов перегородок

Марка	Обозначение	Наименование	Кол. (шт)	Примеч.
Б1	ГОСТ 8240-72	Прогон С12	450 м.п.	4680.0 кг
Б2	8509-72	Прогон L 63x6	30 м.п.	285.0 кг
Б3	5781-75	Растяжка ф18	200 м.п.	400 кг
МС-16	1.431-2.8.2	Соединительн. элемент МС-16	12	
МС-18	то же	то же МС-18	24	
МС-19	—"—	—"— МС-19	24	
МС-21	—"—	—"— МС-21	1	
Асбестоцементные листы	ГОСТ 8423-75	Листы асбестоцем. 6×2.8 м	300	

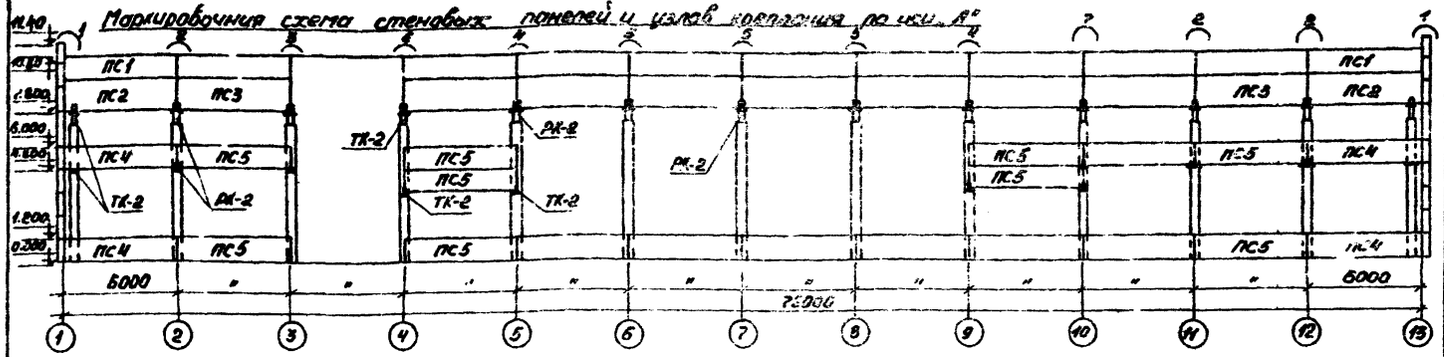
Расход стали по профилям, кг

NN п/п	профиль	Вес, кг	ГОСТ
1	L140x90x8	268.0	8510-72
2	L90x8	4.40	8500-72
3	L75x6	49.0	то же
4	L63x6		—"—
5	-6б	120.0	103-57
6	оцинков. сталь	380.0	
7	анкера для асбестоцемент	2276	

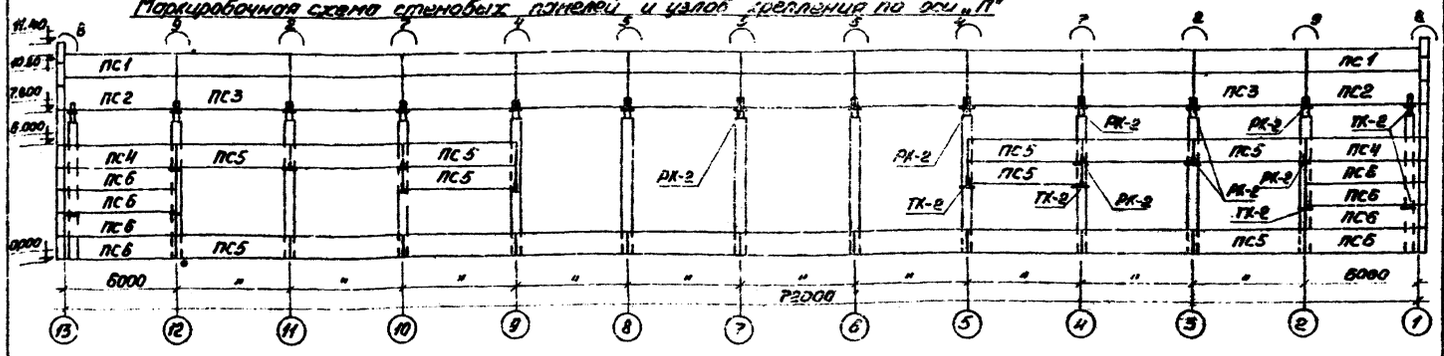
Данный лист см. совместно с листом КЖ-30.

					ТП503-305 (I)
Изм.	Лист	К докум.	Подп.	Дата	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой
Инж.		Струц			Производственный корпус
Ведущ.		Новиков			Лит. Р / Лист 31 / Листов
Рук. гр.		Потапов			
Гл. спец.		Панов			Схемы крепления асбестоцементных листов
Нач. отд.		Кривопалов			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
ГИП		Никурда			

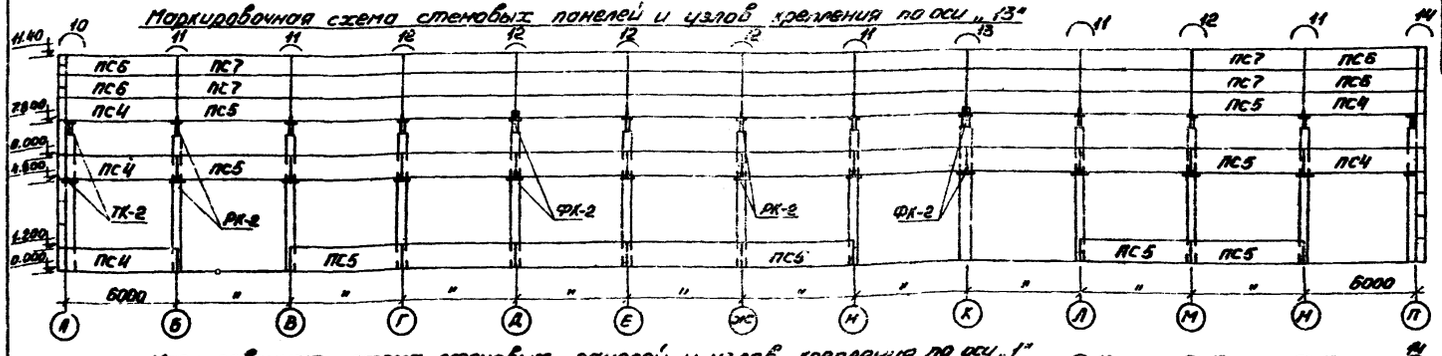
Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления по оси „А"



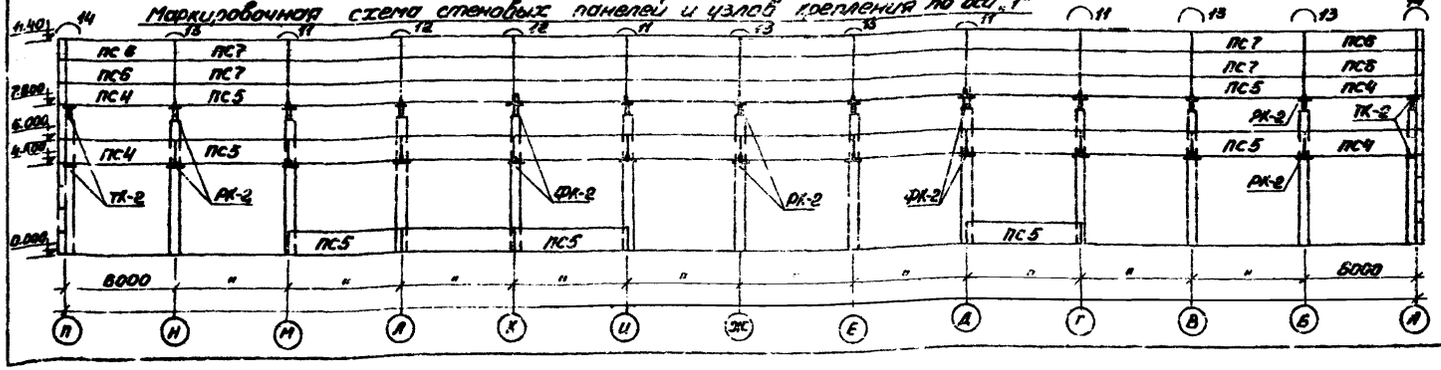
Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления по оси „П"



Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления по оси „13"



Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления по оси „1"



Спецификация элементов к маркировочным схемам.

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
ПС1	серия 1.432-5 в.0	Стеновая панель ПСЛ 20/1.2×6 -221	23	1.60т
ПС2	то же	то же ПСЛ 20/1.8×6 -212	4	2.50т
ПС3	"	" ПСЛ 20/1.8×6 -211	20	2.50т
ПС4	"	" ПСЛ 20/1.2×6 -212	15	1.60т
ПС5	"	" ПСЛ 20/1.2×6 -211	85	1.60т
ПС6	"	" ПСЛ 20/1.2×6 -122	16	1.60т
ПС7	"	" ПСЛ 20/1.2×6 -121	40	1.60т
СБ1	серия 1.432-5 в.0	Угловой блок БЛ 24	32	0.05т
СБ2	то же	то же БЛ 42	4	0.08т
ТК-2	серия 1.439-1	Опорная консоль ТК-2	29	17.5кг
РК-2	то же	то же РК-2	66	14.7кг
ФК-2	"	" ФК-2	8	17.1кг
Т1	серия 1.439-1 в.1	Элемент крепления Т1	214	0.5кг
Т2	то же	то же Т2	256	0.3кг
Т5	"	" Т5	118	0.6кг
Т6	"	" Т6	48	0.6кг
Т9	"	" Т9	280	0.6кг
Т14	"	" Т14	60	0.2кг
Т16	"	" Т16	16	0.7кг
Т18	"	" Т18	68	0.5кг

Данный лист см. совместно с листом КЖ-33

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Техник		Некрасова		11-78
Вед.инж.		Новиков		11-78
Рук. гр.		Потапова		
Гл.спец.		Панов		
Нач.отд.		Криволапов		
Гл.инж.пр.		Никурда		

ТП 503-305(I)-КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

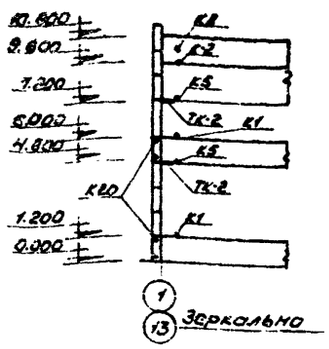
Литер	Лист	Листов
Р	32	

Маркировочные схемы стеновых панелей и узлов крепления

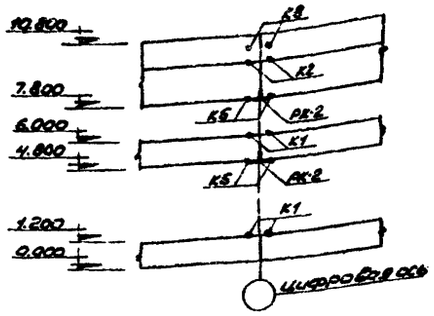
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Типовой проект 503-

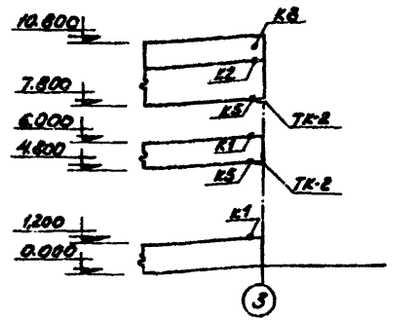
Фрагмент 1



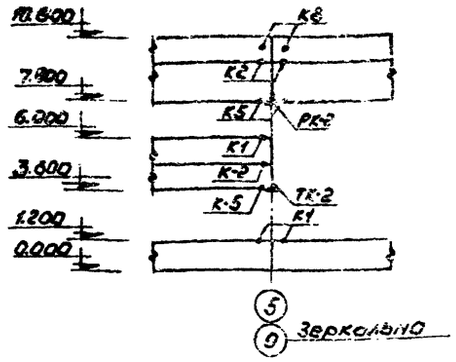
Фрагмент 2



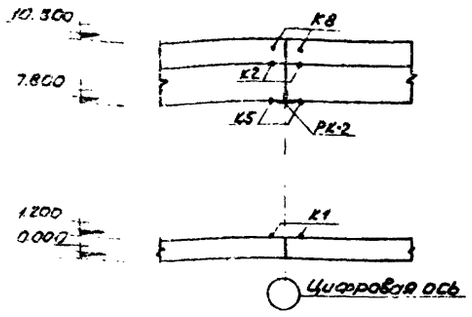
Фрагмент 3



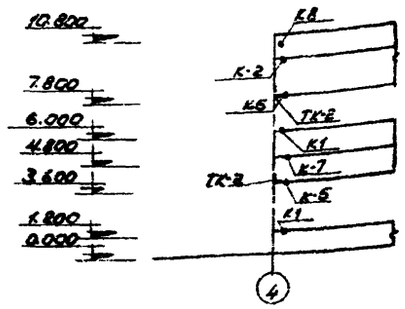
Фрагмент 4



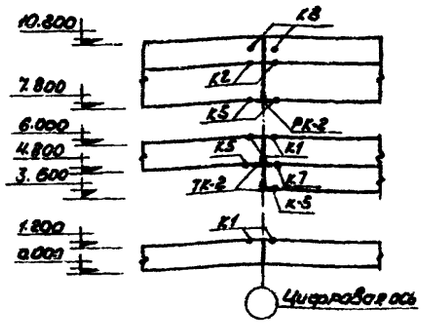
Фрагмент 5



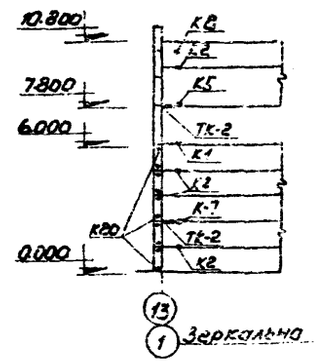
Фрагмент 6



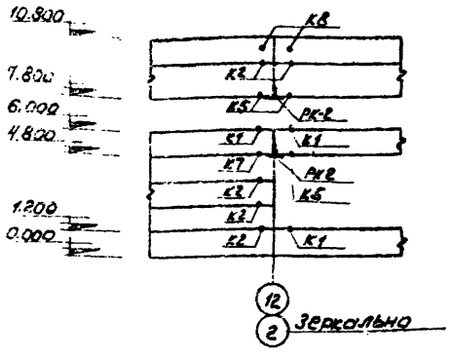
Фрагмент 7



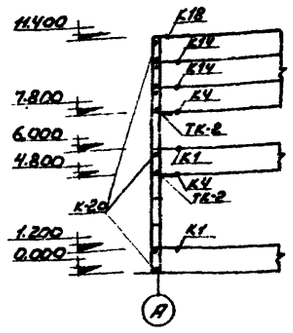
Фрагмент 8



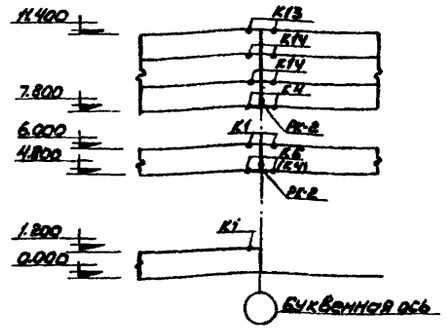
Фрагмент 9



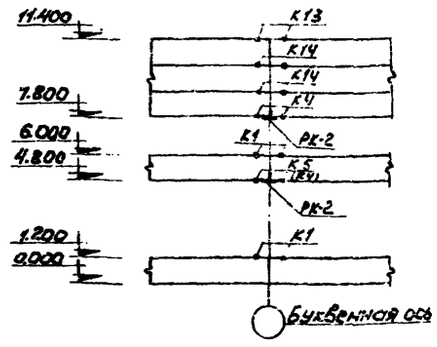
Фрагмент 10



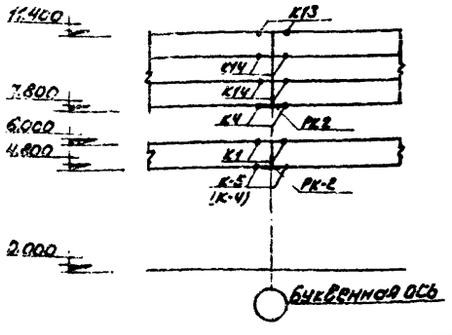
Фрагмент 11



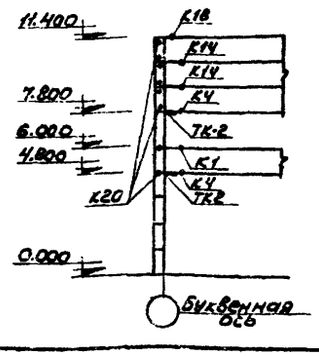
Фрагмент 12



Фрагмент 13



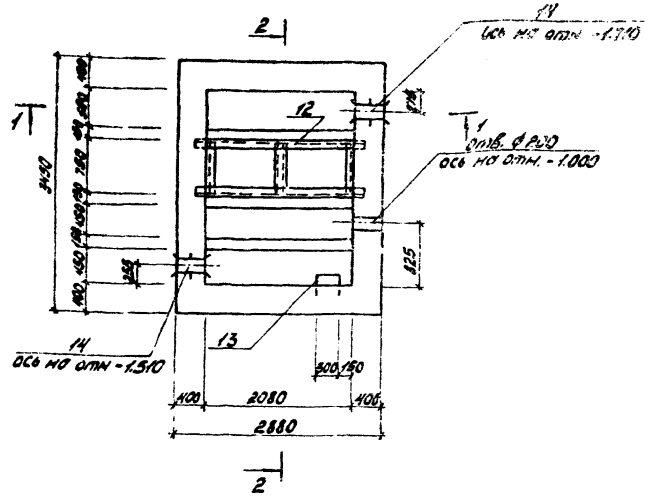
Фрагмент 14



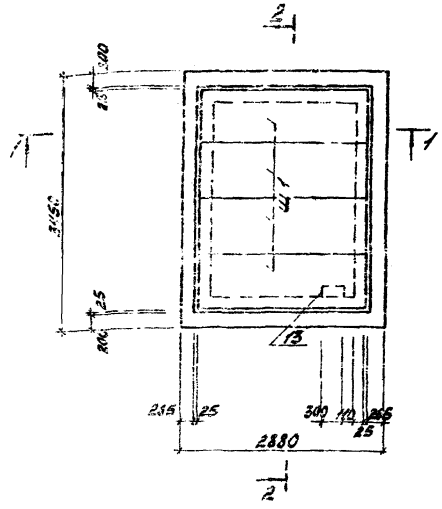
Данный лист см. совместно с листом КЖ-32

					Т.П. 503-305 (I)		КЖ
					Автотранспортное предприятие на 200 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Техник		Некрасова			Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Вед. инж.		Новиков				Р	33	
Рук. гр.		Потапова						
Гл. спец.		Панов			Маркировочные схемы стеновых панелей Фрагменты 1÷14	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кривопалов						
ГИП		Никурова						

План камеры



Маркировочная схема щитов покрытия

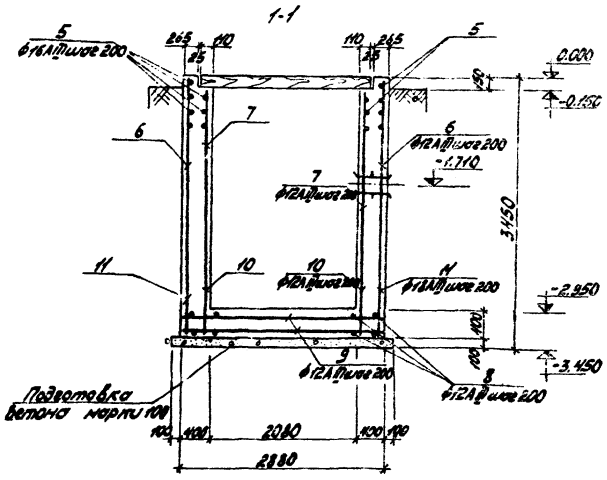


Спецификация элементов к маркировочной схеме расположенной на листе

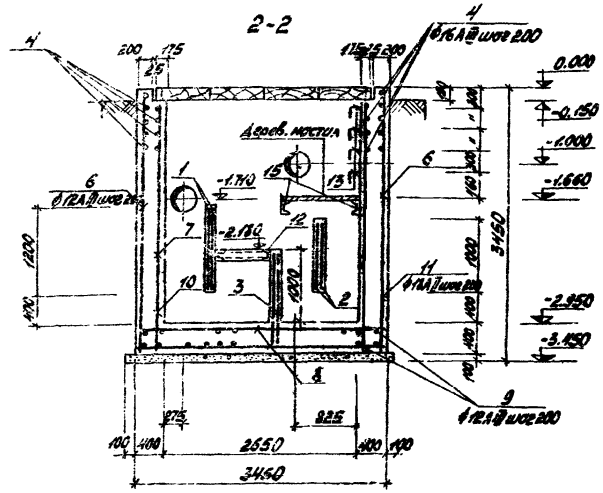
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Маркировочная схема щитов покрытия		
Ш1	ТП 503- КЖИ-Ш1СБ	Щит Ш-1	4	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22г			ТП 503- КЖ	Сборочный чертеж		на 1 листе
				Сборочные единицы и детали		
11		1	503- КЖИ-С18	Сетка арматурная С18	2	30.8 кг
11		2	503- КЖИ-С19	то же С19	2	26.4 кг
11		3	503- КЖИ-С20	— " — С20	2	27.6 кг
		4÷11		Стержни одиночные		
		12	503- КЖИ-МН21	Изделие закладное МН-	1	58.7 кг
		13	503- КЖИ-МН19	то же МН19	4	2.2 кг
		14	4.900-6	Сальник ДУ 150	2	45.0 кг
		15	Б/ч	С10 l=2300	2	19.8 кг
				Материалы		
				Бетон марки 200	18.4	м³
				Бетон марки 100	1.12	м³

1-1



2-2



Выборка стали на один элемент кг

Марка эл-та	Арматурные изд. Азиат. сталь ГОСТ 5781-61* класса А-III ф мм 16	12	Закладные изд. Прокат сталь Ст3кп Итого	Ст3пс	Ст3сп	Итого	Всего
Контрол с фильтром	143.9	540.1	1414.3	98.3	27.2	125.5	1683.9	1650.2

Ведомость стержней на один элемент

	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.
4	———	16А-III	2330	72	9	———	12А-III	2330	36
5	———	16А-III	3400	72	10	———	16А-III	800	54
6	———	12А-III	3130	66	11	1100 L 500	16А-III	1600	66
7	———	12А-III	2980	66					
8	———	12А-III	3400	30					

1. За отметку 0.000 принята отметка чистого пола профилактория.
2. Поверхности, соприкасающиеся с грунтом, обмазать горячим битумом за 2 раза.
3. Внутренние поверхности камеры оштукатурить цементным раствором марки 50 с железнением.
4. Величину защитного слоя бетона для рабочей арматуры принимать для нижней арматуры -35мм, для вертикальной арматуры -30мм.
5. Арматуру, попадающую в отверстия, вырезать по месту.

Согласовано

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инж.	Стрелец			11.12.76
Гл. инж.	Набоков			19-12
Рук. гр.	Потапова			20.12.76
Гл. спец.	Попов			
Нач. отд.	Кавалетов			

ТП 503-305(I) КЖ

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Литера	Лист	Листов
Р	34	

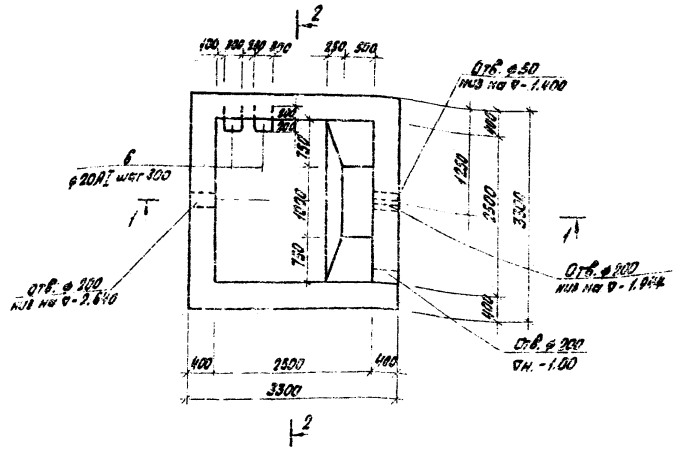
Колодец с фильтром

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

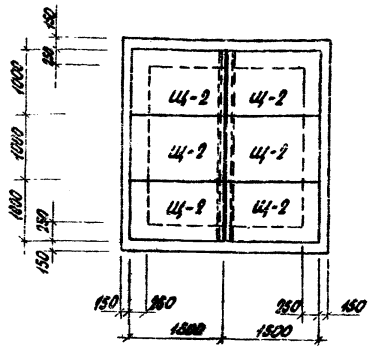
Альбом

Типовой проект 503

План



Маркировочная схема щитов покрытия

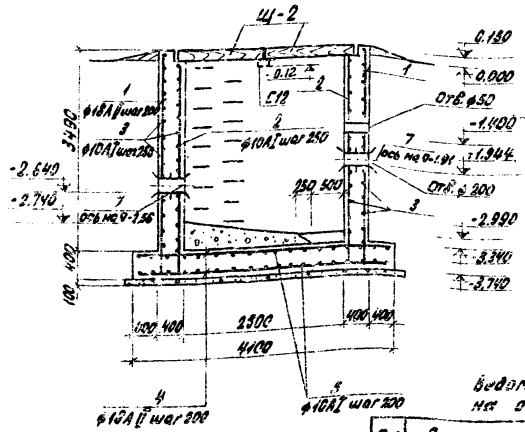


Спецификация элементов заанкированных на листе

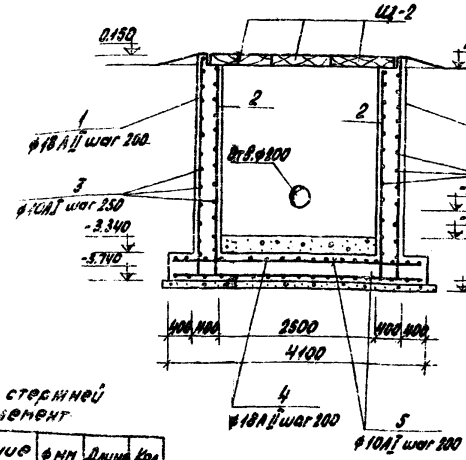
Марка	Обозначение		Наименование	Кол.	Примеч.
			Маркировочная схема щитов покрытия		
Щ-2	ТП503-	КНН-Щ2С5	Щит Щ-2	6	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
2г			ТП503- КНН	Сборочный чертеж сборочные единицы и детали		
11		6	ТП503- КНН-МН12	Изделие закладное МН12	16	2,2 кг
		1-5		Отдельные стержни		
		-	⌀12	Металлическая балка ⌀12	2	62,4 кг
		7	4.900-6	Сальник Ду 150	2	45,0 м.
				Материал:		
				Бетон М-200	-	21,22 м³
				Бетон М-100	-	1,85 м³

1-1



2-2



Выборка стали на один элемент, кг

Марка 91-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс AII ⌀ мм	Класс AII Итого	Класс AI ⌀ мм	Класс AI Итого	Прокатная сталь	Итого	Закладные изделия: Прокат. сталь № 8	Прокат. сталь Класс AI ⌀ мм	Итого:	Всего
	18		10		⌀12		⌀25	20		
Очистные сооружения производственных сточных вод	862,4	862,4	453,5	453,5	62,4	378,6	40,8	35,2	76,0	1454,6

Ведомость стержней на один элемент

Поз.	Эскиз или сечение	⌀ мм	Длина мм.	Кол.
1		18 AII	3840	68
2		10 AI	3600	44
3		10 AI	8250	132
4		18 AII	4050	48
5		10 AI	4050	44

1. Бетон М-200 готовить на сульфатостойких цементах с умеренной экзотермией с малым водоцементным отношением. Для повышения стойкости бетона применять песок крупной фракции. В качестве крупного заполнителя применять щебень изверженных пород.
2. Внутренние поверхности стен оштукатурить цементным раствором состава 1:2 с добавлением жидкого стекла 15 кг на 1м³ раствора.
3. Наружные поверхности стен покрыть горячим битумом за 2 раза.

ТП 503-305 (I)

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

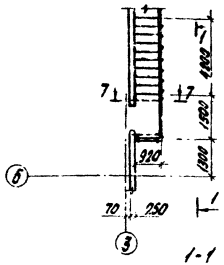
						Литер	Лист	Листов
Гл.инж.	Недокун					Р	35	
Гл.инж.	Некрасова							
Нач.отд.	Новиков							
Рук.гр.	Потапова							
Ст.инж.	Попов							
Нач.отд.	Кибалина							
Н.контр.	Кибалина							
ГИП	Кибалина							

Очистные сооружения производственных сточных вод

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

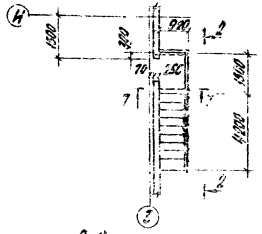
Типовой проект 503 Альбом

Маркировочная схема элементов лестницы между осями Б-В



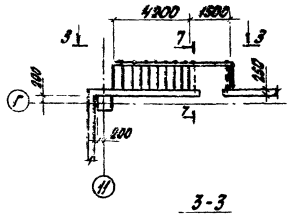
1-1

Маркировочная схема элементов лестницы между осями М-Н



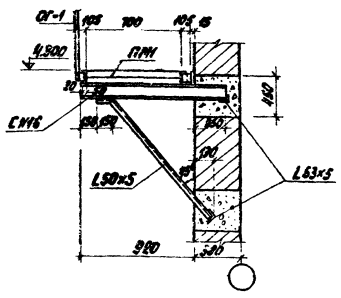
2-2

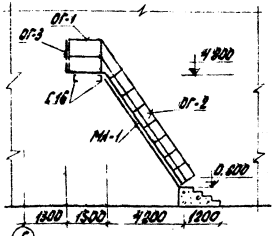
Маркировочная схема элементов лестницы между осями Н-12



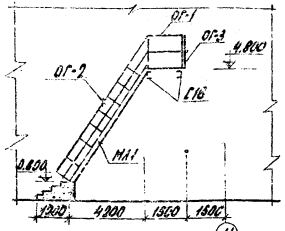
3-3

7-7

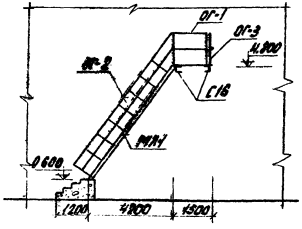




Маркировочная схема подъемно-транспортного оборудования между осями 1-3



Маркировочная схема подъемно-транспортного оборудования между осями 7-2

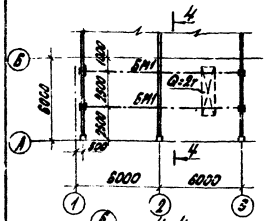


Маркировочная схема подъемно-транспортного оборудования между осями 12-13

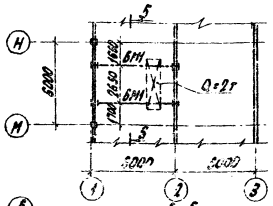
Таблица элементов							
Марка элемента	Сечение		Усилие			Вес в кг	Примеч.
	Эскиз	Состав	M	Q	R		
БМ1	I	30				1752,0	l=48.0м

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ОГ-1	1.459-2. в.1	Ограждение ОП3	3	17кг
ОГ-2	то же	то же ОМ14	3	45кг
ОГ-3	—"—	—"— ОП1	3	12кг
МЛ-1	—"—	Лестничный марш ЛШ19	3	177кг
ПМ-1	—"—	Переходная площадка ПШ8	3	57кг

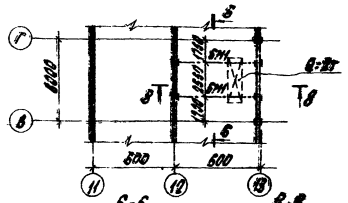
Данный лист см. совместно с листом КЖ-27.



4-4

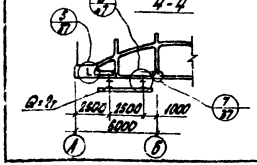


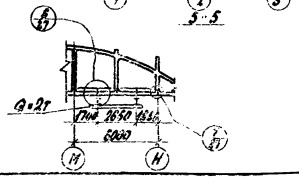
5-5

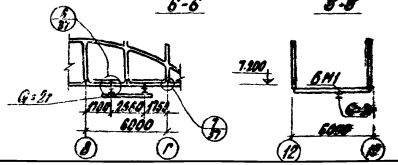


6-6

8-8



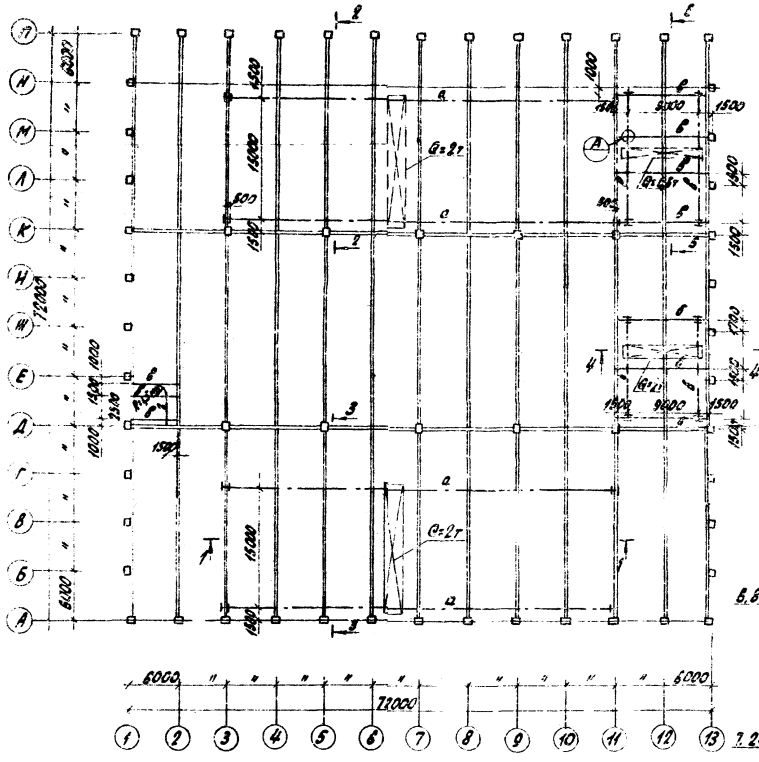




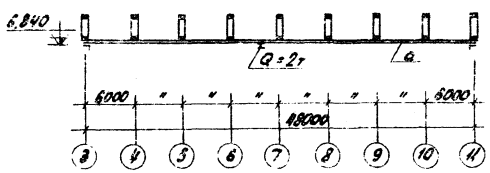
Изм.	Лист	К докум.	Подп.	Дата	ТП 503-305(I) КМ		
Инж.		Стрин			Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Вед. инж.		Новиков			Производственный корпус	Литер	Лист	Листов
Рук. гр.		Потапова				Р	1	
Гл. спец.		Панов			Маркировочные схемы элементов лестниц и подъемно-транспортного оборудования	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Нач. отд.		Кривошеев						
ГИП		Никулин						

Типовой проект 503-1-1.83 Альбом V

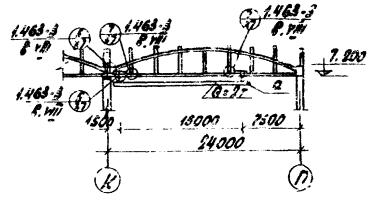
План подземно-транспортного оборудования



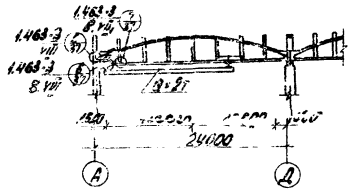
1-1



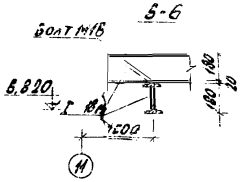
2-2



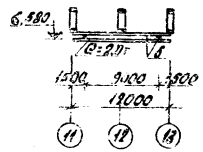
3-3



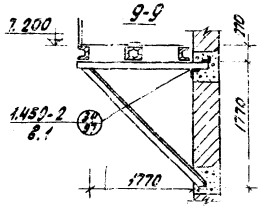
5-6



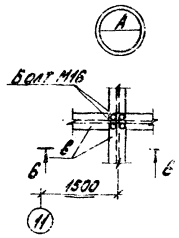
4-4



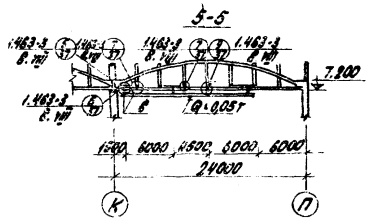
9-9

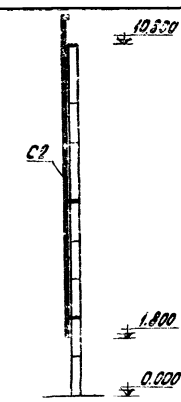


Болт М16



5-5





Спецификация элементов к маркировочным схемам

Марка	Обозначение	Наименование		Кол.	Примеч.
ОГ-1	Серия 1.450-2 в.2	Ограждение	ПЛ-1	1	0,02т
ОГ-2	то же	то же	ПЛ-2	2	0,03т
ОГ-3	"	"	ПП-1	4	0,01т
ОГ-4	"	"	ПП-4	1	0,02т
МЛ-1	Серия 1.450-2 в.1	Лестничный марш	ЛР-14	1	0,15т
МЛ-2	то же	то же	ЛР-17	2	0,18т
МЛ-1	"	Переходная площадка	ПР-2	4	0,04т
С1	Лист КЖИ-С-1	Стремянка	С1	1	29,86кг
С2	Лист КЖИ-С2	то же	С2	1	177,04кг

Таблица элементов

Марка элемента	Сечение: Эскиз	Сечение: Состав	Усилие: N	Усилие: Q	Усилие: R	Вес в кг	Примеч.
а	I	36				6920,0	ℓ=192,0м
б	I	30				2204,6	ℓ=60,4м
в	I	18				1880,0	ℓ=102м
г	I	24				273,0	ℓ=10,2м

ГИП	Алиев			ТП 503-305(I) КМ	
Гл.инж.	Некрасов			Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Нач.отд.	Новиков			Производственный корпус	Литера: Р; Лист: 6; Листов:
Рук.гр.	Полонский			План подземно-транспортного оборудования. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3; 5-6; 4-4; 9-9; 5-5. Узлы.	Госавтотранспроект Новосибирский филиал
Конструктор	Крупенина				
Т.инж.	Мещерова				