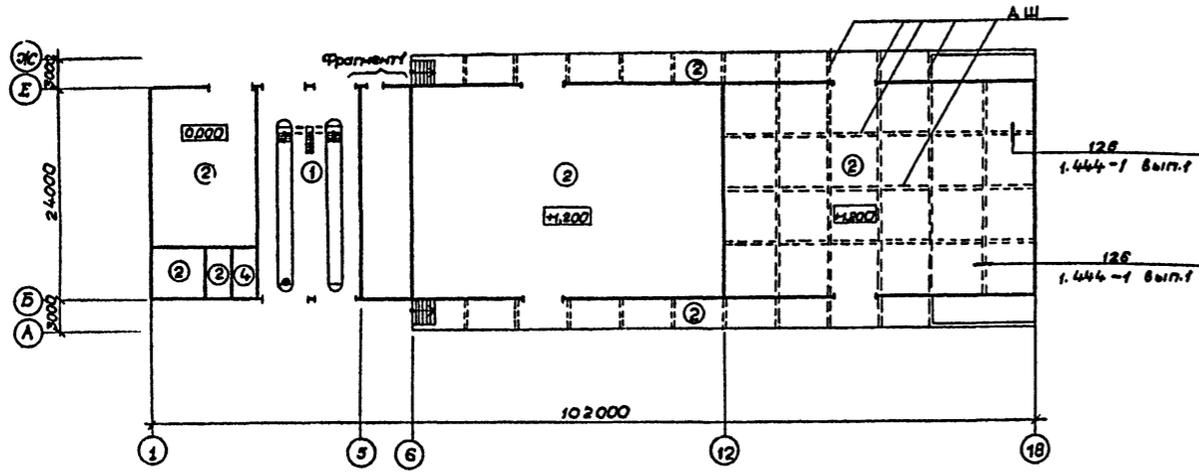
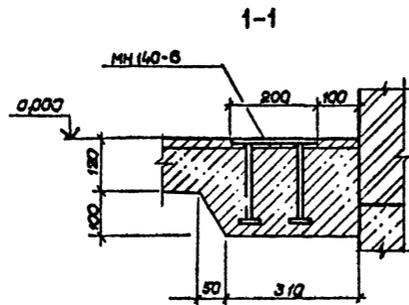
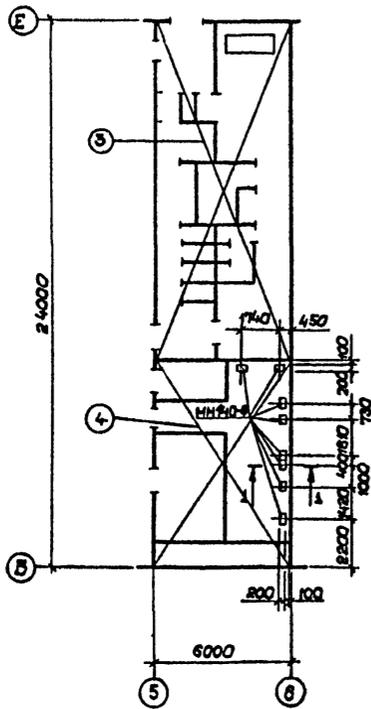


ПЛАН ПОЛОВ НА ОТМ. 0.000; 1:200



ФРАГМЕНТ 1



1. Полы выполнять после прокладки сантехнических, электротехнических коммуникаций, устройства фундаментов под оборудование и установки креплений нагревательных приборов согласно листов 03.12, 03.13, 03.20.
2. Производить работы вести в соответствии со СНиП III-2 14-72.
3. Полы тип. 1" рассчитаны на нагрузки автопоездов с максимальным давлением на ось 10т, полы тип. 2" от электрокар грузоподъемностью 2т.
4. Прочность щебня при сжатии для бетонных полов типа 1, 2" принять не менее 9 кН/см².
5. Фиксирование полов типа 1, 2" выполнять раствором кремнефтористого магния /изготовителя Винницкий завод/.
6. Грунты насыпные и с нарушенной структурой в основании под полы необходимо уплотнить в соответствии со СНиП II-8-78 до получения объемной массы скелета грунта 1,67/м³.
7. Расход арматуры $\phi 14$ А I на выполнение деформационных швов в полах составляет - 1396, 3 кг.
8. Закладные детали МН 140-8 (8 шт) по серии 1.400-15 В. 150-47 для крепления подставок под оборудование установить в процессе устройства полов.

ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОЛОВ

Наименование или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола м ²
Участок заявочного ремонта	1	9 1.444-1 вып.1	Покрытие-бетон марки 400 с пропиткой флюастами подстилающий слой-бетон М 300-170мм	228.8
Электрощитовая и агрегатная кладовая, участок мелкого ремонта контейнеров, отапливаемый и неотапливаемый склады.	2	10 1.444-1 вып.1	Покрытие-бетон марки 300 с пропиткой, флюастами. Подстилающий слой-бетон М 200-100мм	2038.2
Памбур входа, ершверобные, душевые, уборные, коридоры	3	27 1.444-1 вып.1	Покрытие-керамическая плитка ГОСТ 6787-80 Подстилающий слой-бетон М 100-100мм	92.4
Венткамеры	4		Покрытие-бетон М 200 - 20мм Подстилающий слой-бетон М 100-100мм Основание - слой щебня 40+60мм, вдавленный в грунт.	73.8

В.И.П.	Якименко		ТП 503-4-26-83 КЖ		
Н.контр.	Овчинцев		Бригадная автостанция на 600т переработки груза в сутки		
Ст. спец.	Лавров		Производственно-складской корпус		Стальной лист
Дир. тр.	Чулкова		Р	2	Летов
Арх.	Иванова		План полов на отм. 0.000; 1:200. Фрагмент 1		
Привязан			ТИПРОАВТОТРАНС		
21.08.83			Воронежский филиал		

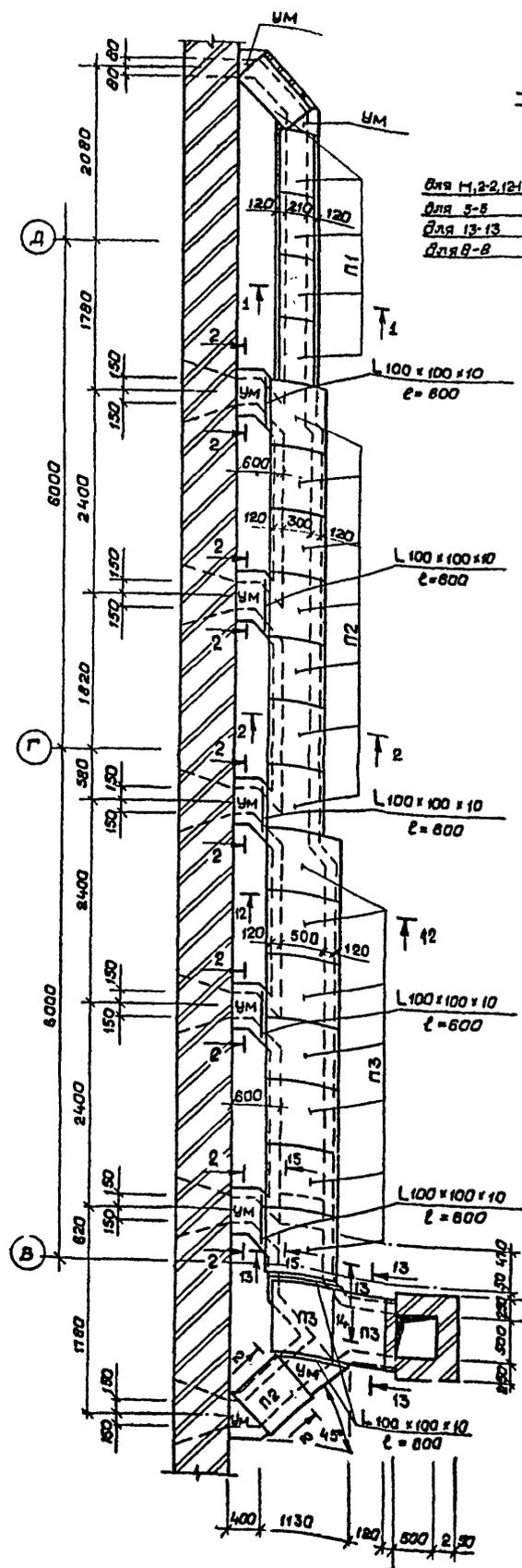
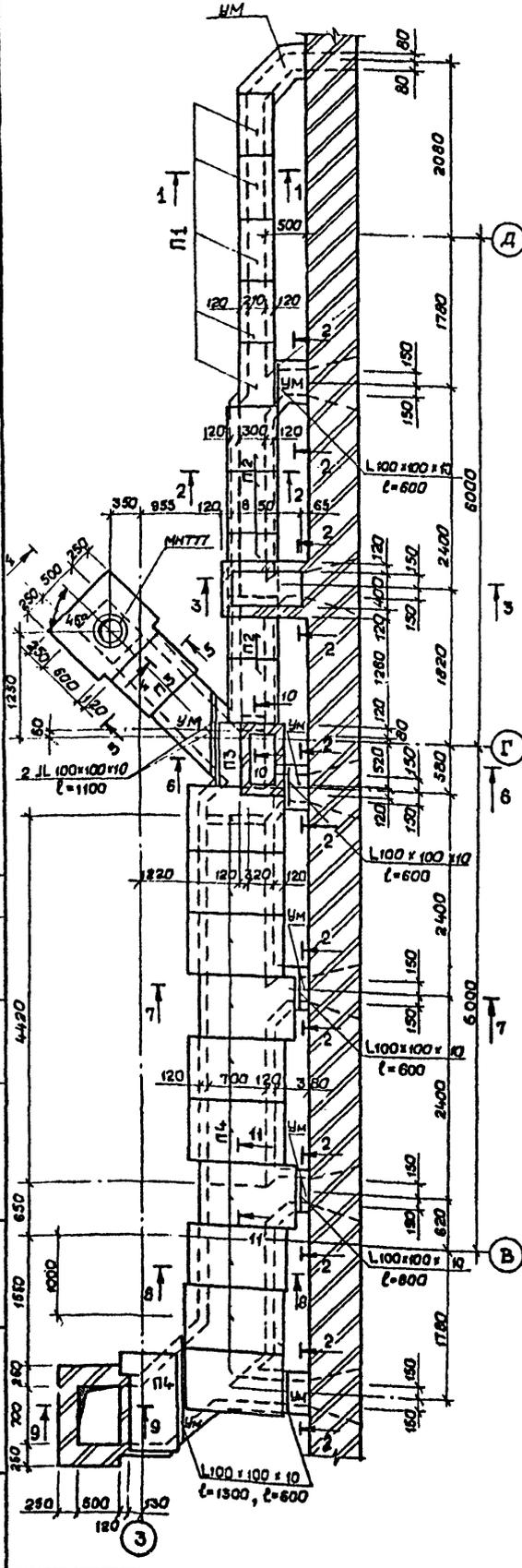
ФРАГМЕНТ 3

ФРАГМЕНТ 4

4.2

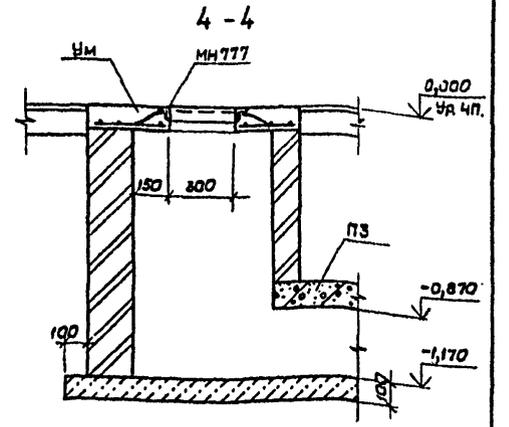
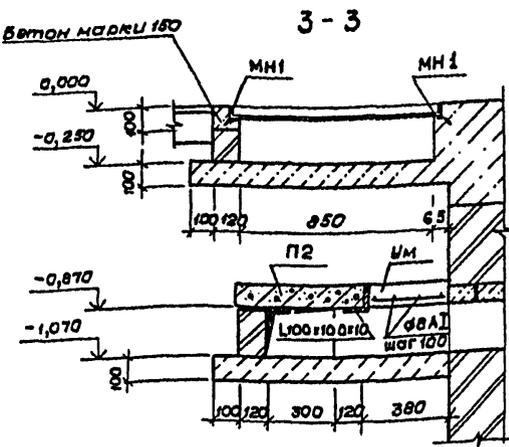
Титовоу проект

Сделано по
Исх. № 100/100/10
Лист 100/100/10



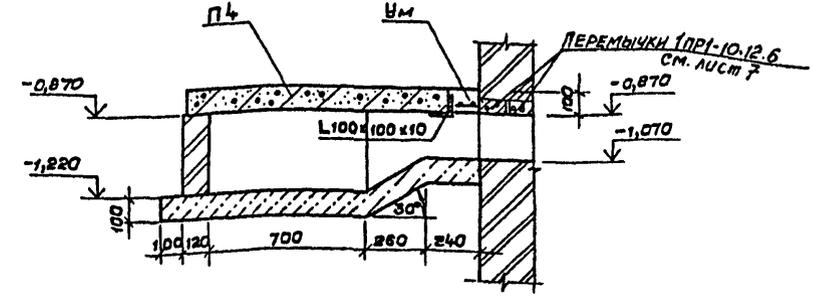
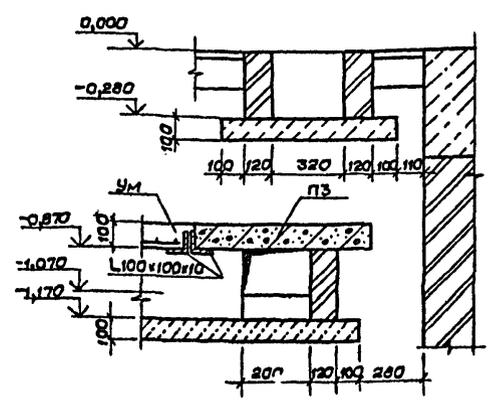
1,2,2, 5-5, 8-8, 12-12, 13-13 Бетон марки 150

для 1-1, 2-2, 12-12, 13-13	-0,870
для 5-5	-1,170
для 13-13	-1,270
для 8-8	-1,370
для 1-1	120 310 120
для 2-2	120 300 120
для 5-5, 12-12, 13-13	120 500 120
для 8-8	120 700 120



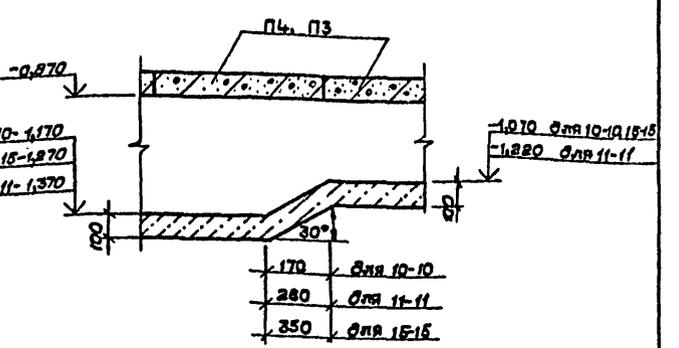
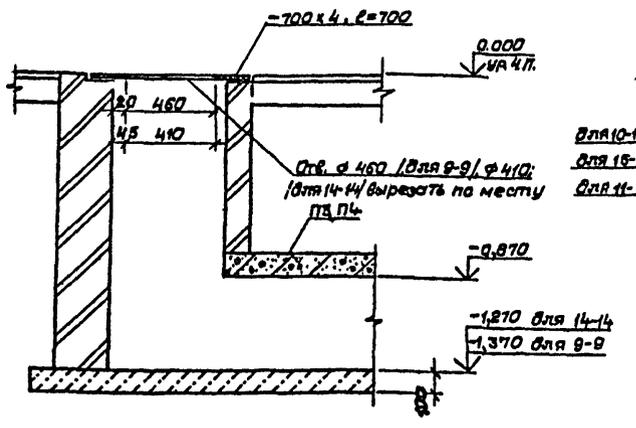
6-6

7-7

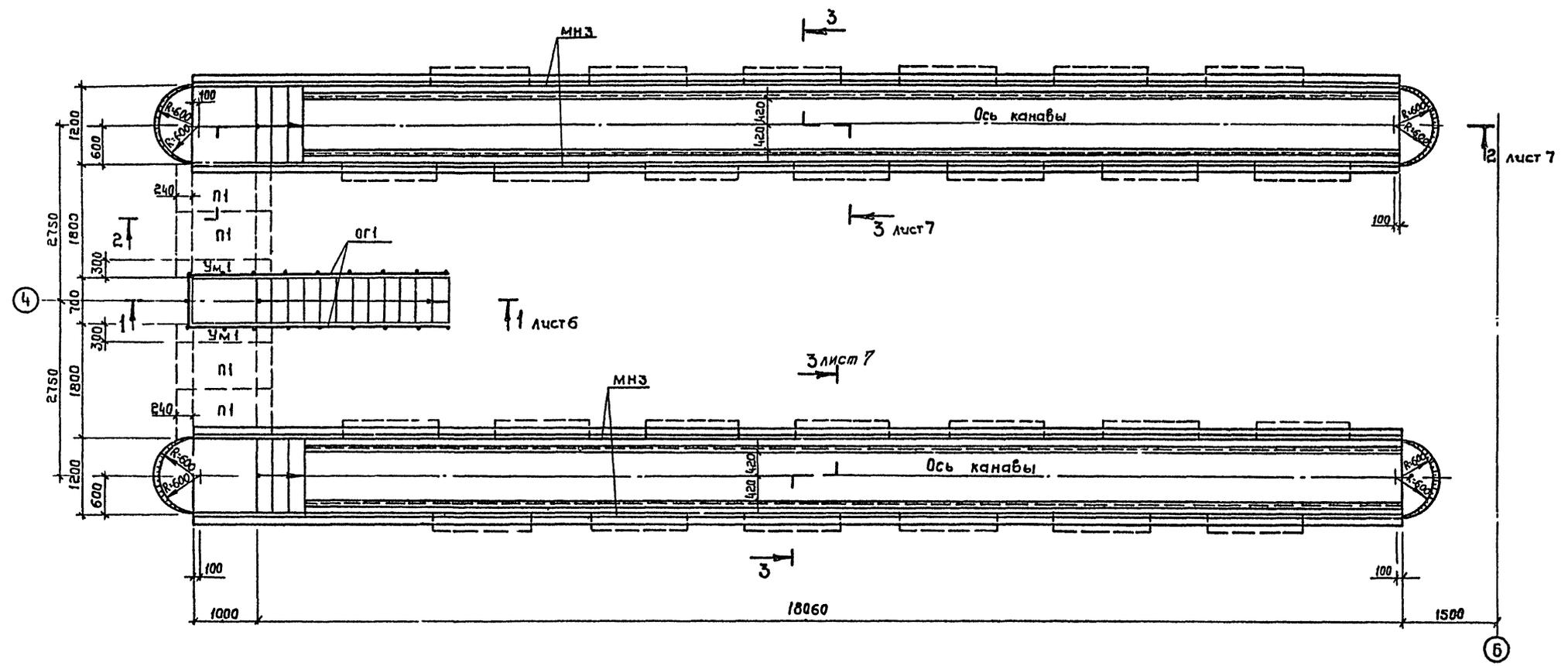


9-9, 14-14

10-10; 11-11; 15-15



Вип	Якуменко	ТН503-4-26.83	КЖ
Н.контр.	Обвинцев	Грузовая автомобильная станция на 500т	
Нач. отд.	Шубаев	переработки груза	
Ст. спец.	Лососев	Производственно-складской корпус	Листов
Рук. тр.	Чупкова		Р
Ст. инж.	Чумакова	Фрагменты 3,4 Сечения 1-1 + 15-15	ГИДРОАВТОТРАНС
Инж.	Чокава		Воронежский филиал



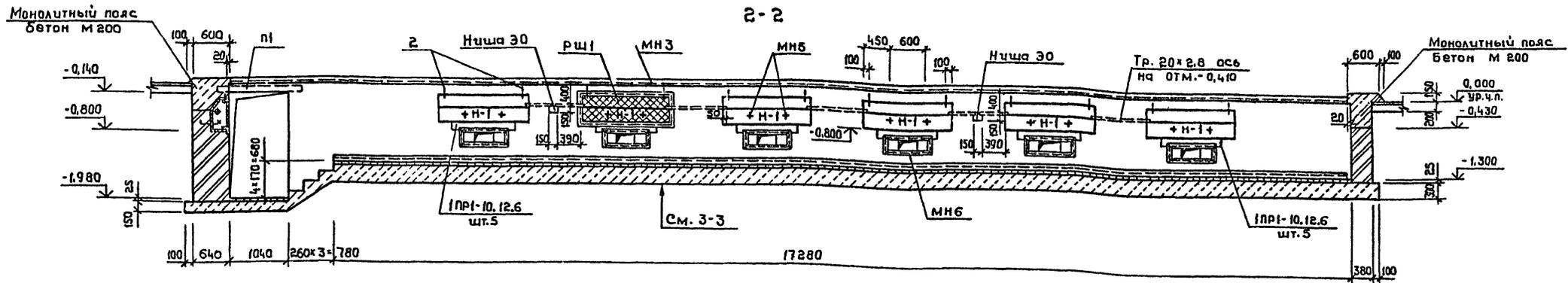
Стены канавы выполнить из глиняного обыкновенного сплошного кирпича пластического прессования марки 100 на растворе марки 50.

Инв. № подл.	Подпись	дата
Инж.инв. №	Возм. инв. №	
Инж.инв. №	Инж.инв. №	
Инж.инв. №	Инж.инв. №	
Инж.инв. №	Инж.инв. №	
Инж.инв. №	Инж.инв. №	

Привязан	ГМП	Якименко		тп 503-4-26.83	КЖ		
	Н.контр.	Обвцинев					
	Нач.отд.	Шуваев		Грузовая автостанция на 500т			
	Гл.спец.	Ласаев		переработки врузов в сутки.			
	Рук.вр.	Чулкова		Производственно-склад - ской корпус	Стадия	Лист	Листов
	Ст.инж.	Чумкова			Р	5	
	Инж.	Ускава		Ремонтная канава		ГИПРОАВТОТРАНС	
Инв. №				План на 0ТМ 0,000		Воронежский филиал	

Альбом 1 ч. 2

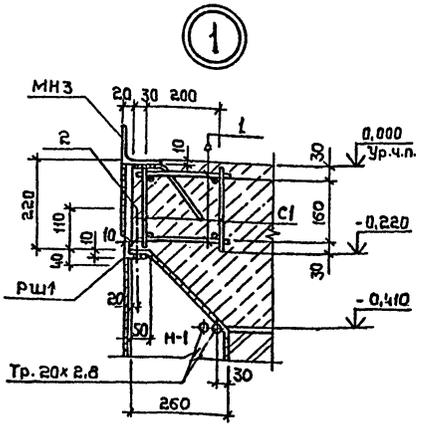
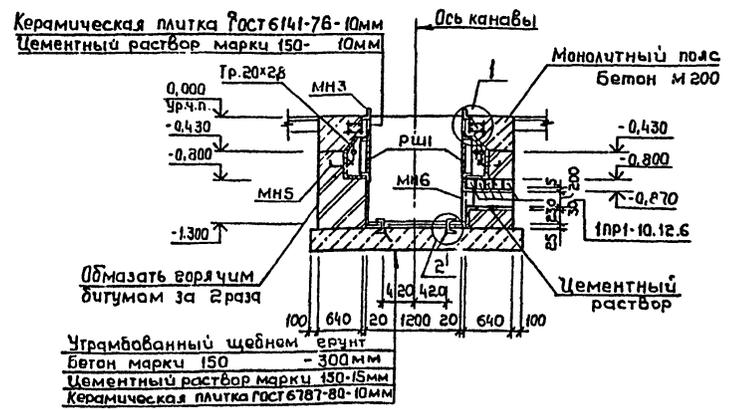
проект
Тяловой



Спецификация изделий на ремонтную канаву

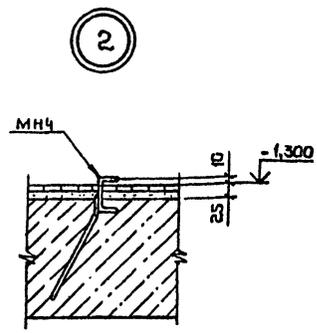
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примеч.	
п1	3,006-2 вып. II-2	Плита П139-116	4	330		
ИПР1-10,12,6	1,138-10 вып. I	Перемычка ИПР1-10,12,6	60	25,0		
рш1	кж9	Решетка рш1	28	18,4		
оп1	То же	Овераждение оп1	8,2	11,6	м	
Тр.20x2,8	ГОСТ 3262-75*	Труба 20x2,8 в общ.	38,1	63,2	м	
МН3	кж8	Узделие закладное МН3	76,4	14,1	м	
МН4	То же	То же МН4	68,8	6,3	м	
МН5	"	" МН5	56	0,4		
МН6	"	" МН6	12	8,5		
МН7	кж9	" МН7	2	4,4		
Монолитный пояс:						
С1	кж 9	Сетка арматурная С1	56	3,3		
1	ГОСТ 5781-75*	Стержни одиночные ф6А I, L=240	626	0,05		
2	То же	То же ф8А I, L=150	56	0,03		
Материалы						
				Бетон марки 200	23,9	м ³
				Участок монолитный Ум1		
				Стержни одиночные ф8А II	6,6	
Материалы						
				Бетон марки 200	0,11	м ³

3-3



Ведомость расхода стали на элемент, кг.

Марка элемента	Узделия арматурные						Узделия закладные										Общий расход				
	Арматура класса А I		Арматура класса А II		Всего	Арматура класса А I		Арматура класса А II		Прокат марки В ст 3 кл. 2						Всего					
	ГОСТ 5781-75*		ГОСТ 5781-75*			ГОСТ 5781-75*		ГОСТ 103-76		ГОСТ 103-76		ГОСТ 5336-80		ГОСТ 5336-80							
	φ6	Утог	φ8	φ12	Утог	φ10	φ22	Утог	φ8	Утог	С6,5п	С50x5	С110x8	φ-4	φ-6	φ-8		φ-10	Утог		
Ремонтная канавка	75,6	75,6	51,4	95,2	146,6	222,2	13,4	73,2	86,6	76,2	76,2	406,0	581,7	1031,4	21,9	9,5	63,2	39,2	2152,9	2315,7	2537,9



Изм. № п/п. Подпись дата

Привязан

ГНГ. Якименко
Н.контр. Обвинцев
Нач. отд. Шубаев
Гл. спец. Ласаев
Рук.вр. Чулкава
Ст. инж. Чулкава
Инж. Услова

т.п 503-4-26.83 КЖ

Срцовая автостанция на 500т
переработки грузов в сутки

Производственно-складской корпус

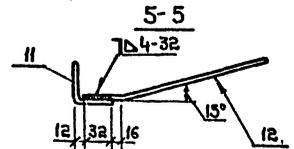
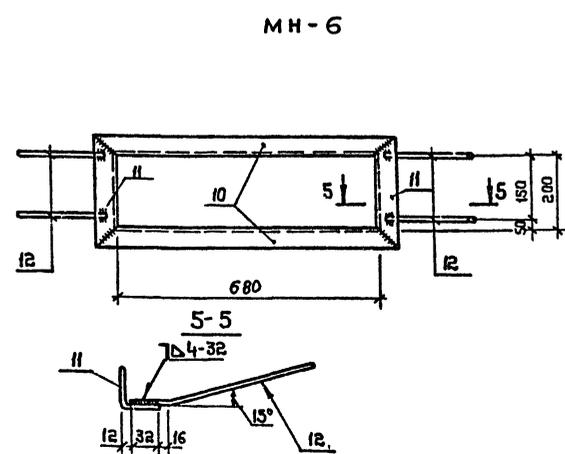
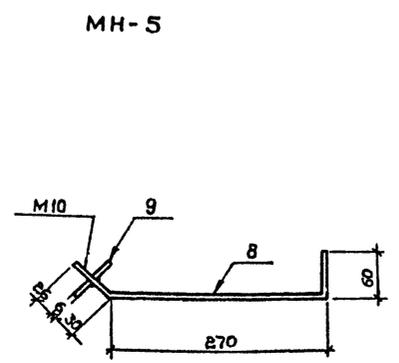
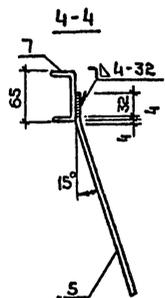
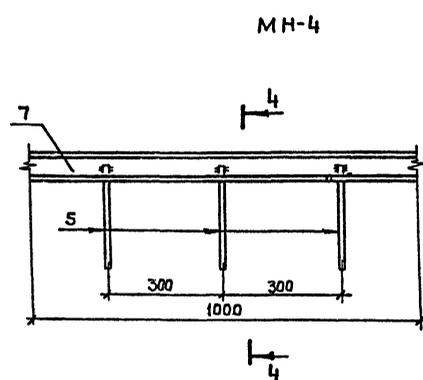
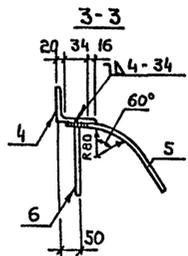
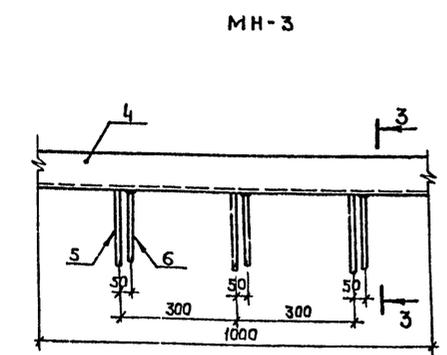
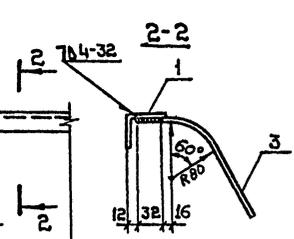
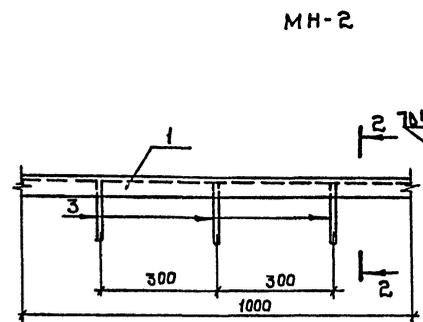
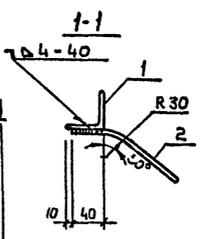
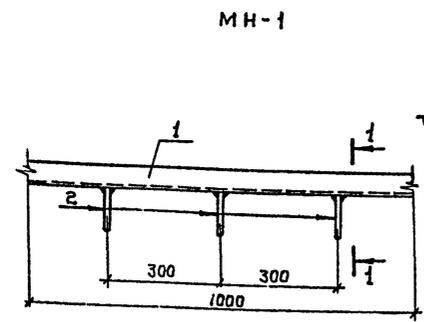
Стадия Лист Листов
Р 7

Ремонтная канавка
Разрезы 2-2, 3-3

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Альбом № 42

Глухой проект



1. Узелки закладные изготовить в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65.
 2. Сварные соединения анкеров производить ручной дуговой сваркой фланцевыми швами.
 3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75

Спецификация деталей на один закладной элемент

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>МН1</u>		3,92 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		1		L50x50x5 ГОСТ 8509-72, l=1000	1	3,77 кг
Б4		2		φ8А ГОСТ 5781-75, l=120	3	0,05 кг
				<u>МН2</u>		4,01 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		1		L50x50x5 ГОСТ 8509-72, l=1000	1	3,77 кг
Б4		3		φ8А ГОСТ 5781-75, l=200	3	0,08 кг
				<u>МН3</u>		14,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		4		L110x110x8 ГОСТ 8509-72, l=1000	1	13,5 кг
Б4		5		φ8А ГОСТ 5781-75, l=300	3	0,12 кг
Б4		6		φ8А ГОСТ 5781-75, l=200	3	0,08 кг
				<u>МН4</u>		6,3 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		5		φ8А ГОСТ 5781-75, l=300	3	0,12 кг
Б4		7		С 6,5 П ГОСТ 8240-72, l=1000	1	5,9 кг
				<u>МН5</u>		0,4 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		8		φ 10А1 ГОСТ 5781-75, l=390	1	0,24 кг
Б4		9		-60x6 ГОСТ 103-76, l=60	1	0,17 кг
				<u>МН6</u>		8,5 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		10		L50x50x5 ГОСТ 8509-72, l=780	2	2,94 кг
Б4		11		L50x50x5 ГОСТ 8509-72, l=300	2	1,13 кг
Б4		12		φ8А ГОСТ 5781-75, l=250	4	0,1 кг

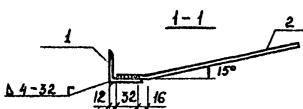
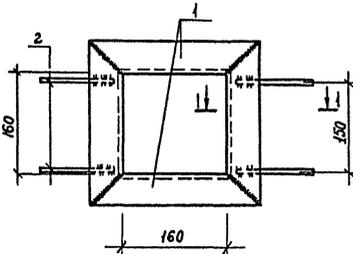
Гип	Укименко		гп 503-4-26.83 - кж		
Н.контр.	Обвинцев		Срузовая автостанция на 500т		
Нач.отд.	Шуваев		переработки грузов в сутки		
Л.спец.	Ласаев		Производственно складской корпус		
Рук.вр.	Чулкова		Сталь	Лист	Листов
Арх.	Павлюкович		Р	8	
УИВ.№			Узелки закладные МН-1 ÷ МН-6		
			ГИПРОАВТОТ РЯС Воронежский филиал		

УИВ.№ 10001. Подпись и дата 18.03.81. ИВ. № 42

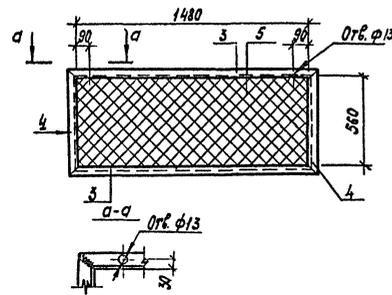
Львов И 4.2

Таловой проект

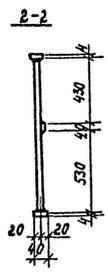
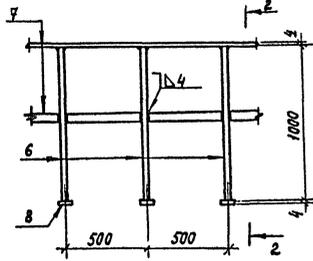
МН 7



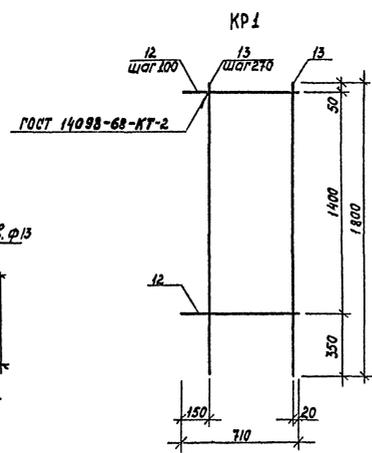
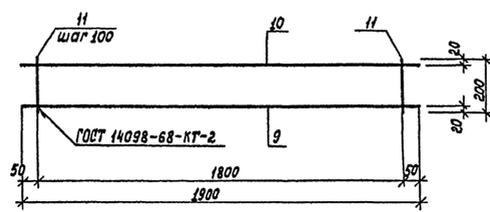
РШ 1



ОР 1

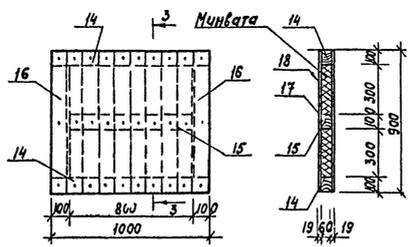


С1



1. Арматурные изделия изготавливать в соответствии с требованиями СН 393-78.
2. Сварку производить электродом 342, ГОСТ 9467-75.
3. Сварные соединения в тавр производить ручной дуговой сваркой под слоем флюса; наместочные-ручной дуговой сваркой фланце-выми швами.
4. Щит обить прокатной сталью по асбестовому картону толщиной 5 мм.
5. Готовые изделия окрасить 3 слоями эмали ХВ-413 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Щ 1



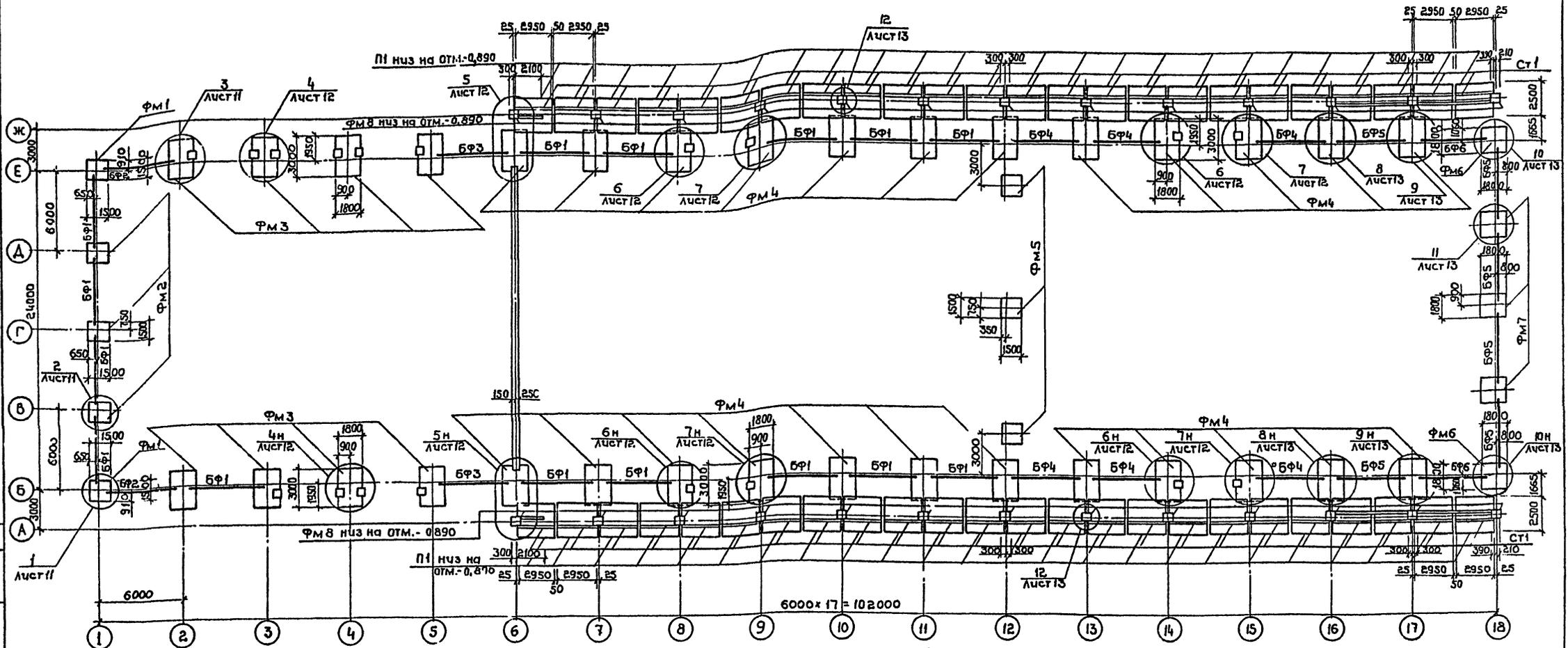
Спецификация деталей на одно изделие

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			МН 7		4,4 кг
			Детали		
Б4	1		150x150x5 ГОСТ 8509-72, l=260	4	1,0 кг
Б4	2		ф8А ГОСТ 5781-75, l=250	4	0,1 кг
			РШ 1		
			Детали		
Б4	3		150x150x5 ГОСТ 8509-72, l=1580	2	6,0 кг
Б4	4		150x150x5 ГОСТ 8509-72, l=660	2	2,5 кг
Б4	5		Сетка 20x16 ГОСТ 5336-80, F=0,1 мм		1,4 кг
			ОР 1		
			Детали		
Б4	6		ф22А ГОСТ 5781-75, l=1000	3	2,98 кг
Б4	7		-40x4 ГОСТ 103-76, l=1000	2	1,26 кг
Б4	8		-40x4 ГОСТ 103-76, l=40	3	0,05 кг
			С1		
			Детали		
Б4	9		ф12А ГОСТ 5149-72, l=1900	1	1,7 кг
Б4	10		ф8А ГОСТ 5781-75, l=1900	1	0,8 кг
Б4	11		ф6А ГОСТ 5781-75, l=200	19	0,04 кг
			КР 1		
			Детали		
Б4	12		ф8А ГОСТ 5781-75, l=710	15	0,28 кг
Б4	13		ф10А ГОСТ 5781-75, l=1800	3	1,1 кг
			Щ 1		
			Детали		
Б4	14		Брч 100x60 ГОСТ 8486-66, l=1000	2	
Б4	15		то же 100x60 то же, l=800	1	
Б4	16		» 100x60 » , l=700	2	
Б4	17		Доска 100x19 , l=900	20	
Б4	18		прокатная сталь δ=0,5 мм ГОСТ 1715-72	1,8	М ²
			Минвата ГОСТ 4640-76 λ=100 мм/м ³	0,03	М ³

Гип	Эпимено	Лев	тп 503-4-26-83 КЖ
Н.п.м.т.р	Обвинцев	Лев	
Нач.отд	Шубов	Лев	Грузовая автостанция на 500т переработки грузов в сутки.
Гл.степ	Лавров	Лев	
Рук.гр	Чупрова	Лев	Производственно- сплавной корпус
Ст. инж.	Чупрова	Лев	
Технич	Струкова	Лев	Р 9
			ГИПРОАВТОТРАНС
			Воронежский филиал

приблизан			
Инд №			

Шкала: 1:1



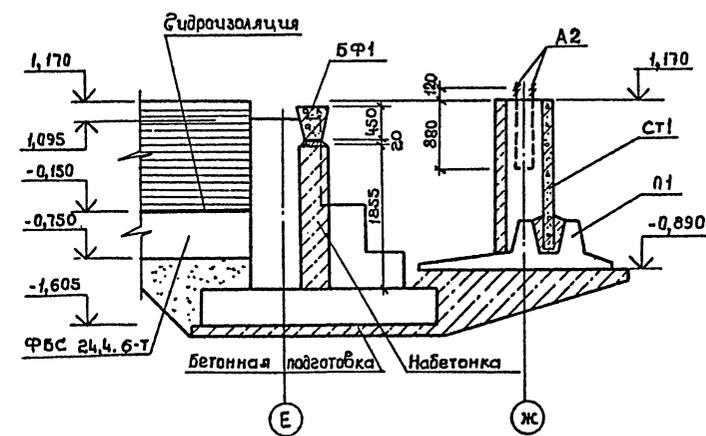
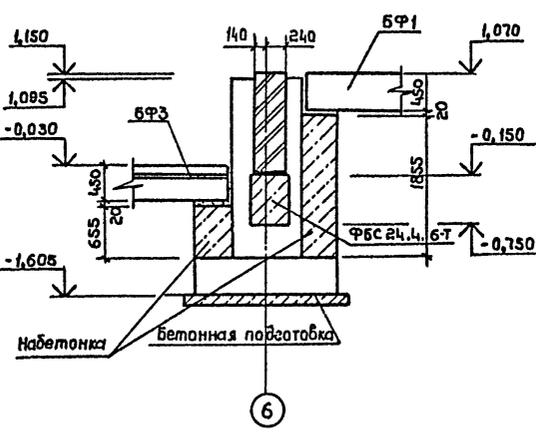
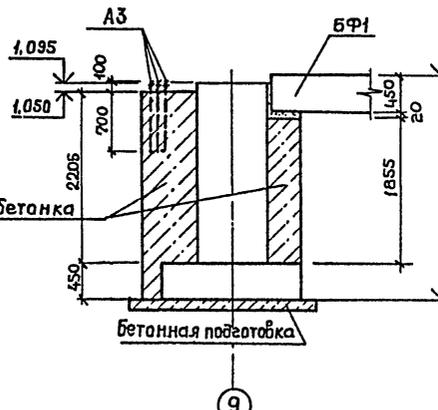
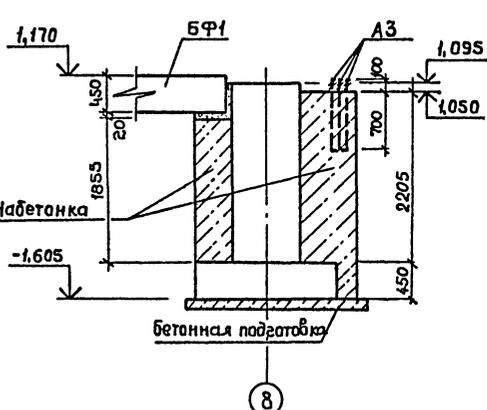
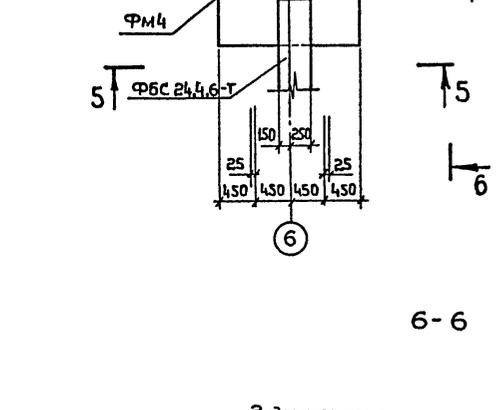
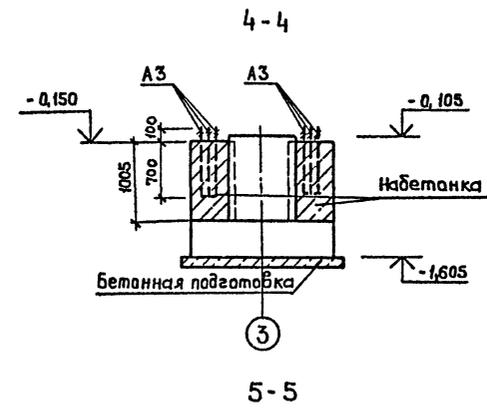
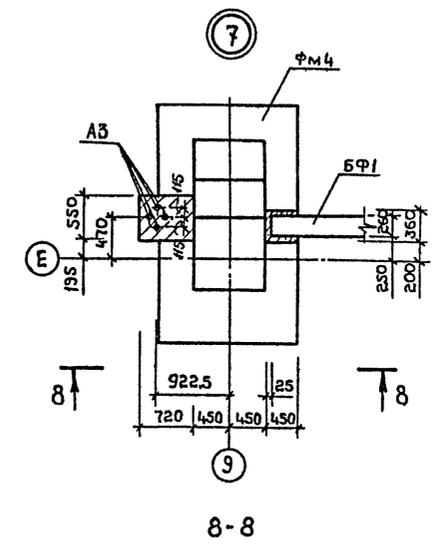
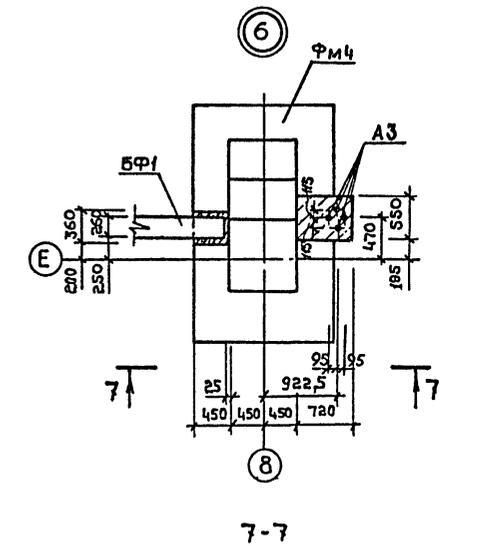
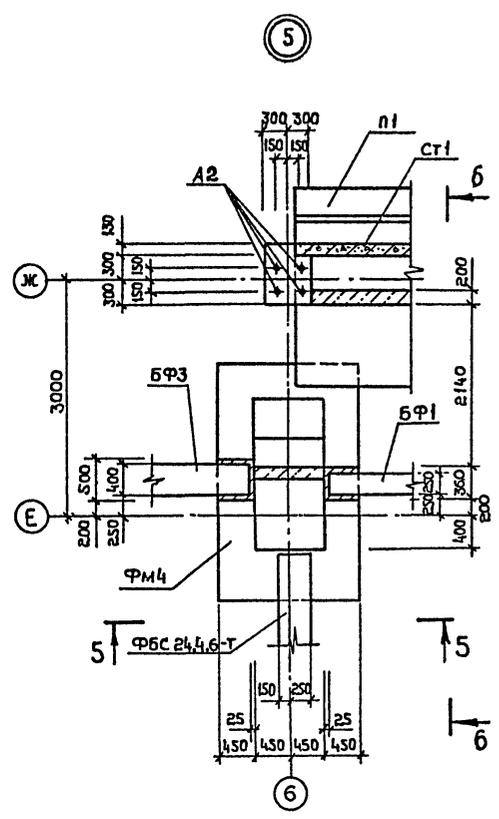
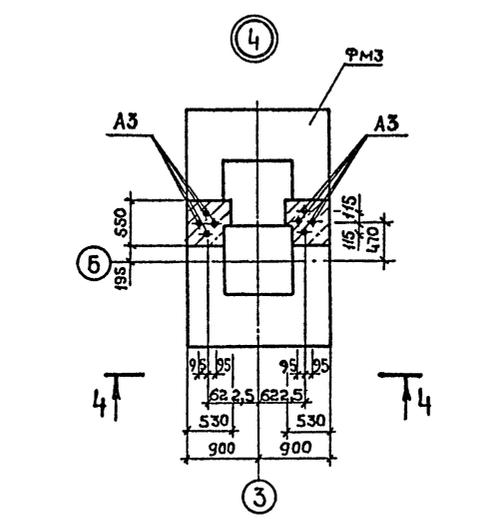
1. Земляные работы выполнять в соответствии с указаниями СНиП №-8-76, СНиП №-9-74 с учетом мероприятий по полному сохранению естественной структуры грунтов основания.
2. Обратную засыпку фундаментов производить материковым грунтом без строительного мусора и чернозема с послойным трамбованием до получения объемной массы скелета грунта 1,65 т/м³.
3. Ленточные фундаменты выполнить из сборных бетонных блоков на цементном растворе марки 50 с перевязкой вертикальных швов не менее чем на 25 см. Для заделки зазоров между блоками по месту применять бетон марки 100.
4. Под монолитные железобетонные фундаменты выполнить бетонную подготовку из бетона марки 50 толщиной 100 мм, превышающей габарит подошвы фундамента на 100 мм в каждую сторону.
5. Под сборные фундаменты устраивается песчаная подготовка толщиной 100 мм.

6. Набетонку под фундаментные балки, рамы ворот выполнять из бетона марки 200 в одной опалубке с фундаментами.
7. Фундаментные балки укладывать на цементный раствор марки 200 толщиной 20 мм. Зазоры между торцами балок и фундаментами заделывать бетоном марки 200.
8. Анкерные болты для крепления стоек устанавливать при бетонировании фундаментов (см. узлы плана).
9. Кирпичную кладку с отм. 0,000 до отм. 1,170 по осям 6, 18 и Б, Е в асях 16-18 вести из глиняного обыкновенного кирпича (гост 530-80) марки 100 на растворе марки 50 с армированием тремя стержнями ф 4 в-III через четыре ряда кладки по высоте.

10. Горизонтальную гидроизоляцию стен выполнять на отм. - 0,030 / - 0,150 для ленточных фундаментов / и 1,170 из слоя цементного раствора состава 1:2 толщиной 30 мм. Поверхности кирпичных стен, соприкасающиеся с грунтом, обмазать горячим битумом за 2 раза.
11. Монтаж конструкций рампы вести в соответствии с указаниями серии 3,400-3 вып. 1. Под фундаментные плиты выполнить щебеночную подготовку толщиной 100 мм с проливкой цементным раствором.
12. Низ фундаментов, кроме оговоренных, на отм. - 1,605.
13. В узлах схемы расположения элементов фундаментов привязка фундаментных балок БФ дана для t = - 30°С.

ГИС:	Якименко	гп 503-4-26-83	КЖ
Н.контр.	Обвинцев	грузовая выстоянция на 500т	
Нач.отд.	Шубаев	переработки врузов в сутки	
Гл. спец.	Ласаев	Производственно-складской корпус	
Рук.вр.	Чулюкова	Стадия	
Ст.инж.	Чулюкова	Р	10
Техник	Струкова	Лист	
Приблизан		Листов	
Схема расположения элементов фундаментов		ГИПРОАВТОТРАНС	
		Воронежский филиал	

Составитель: Рекач Г.С.Х. Проверил: Чубаев В.А. Инж. И.И.

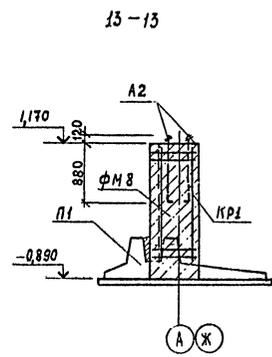
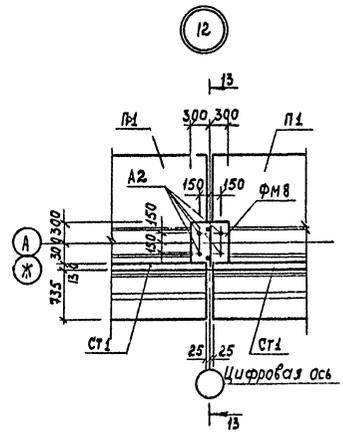
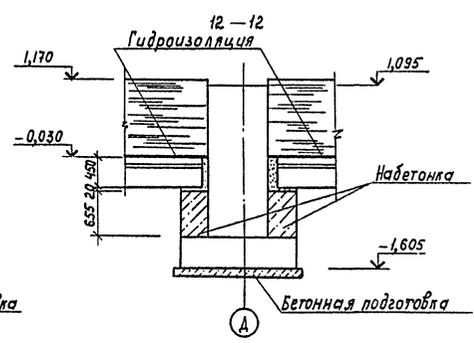
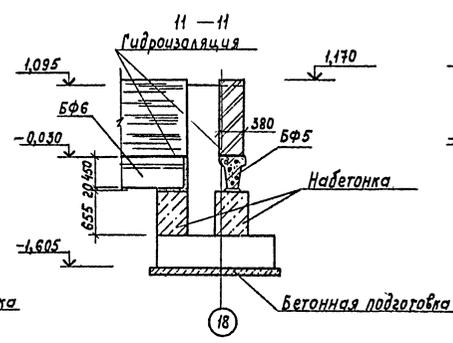
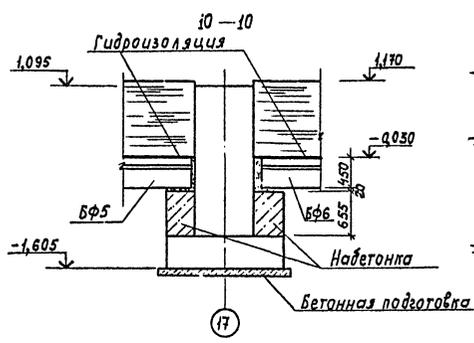
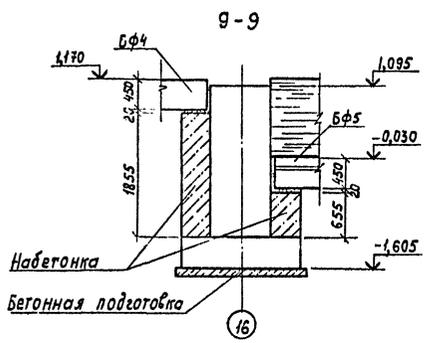
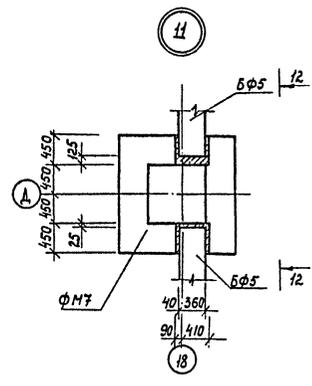
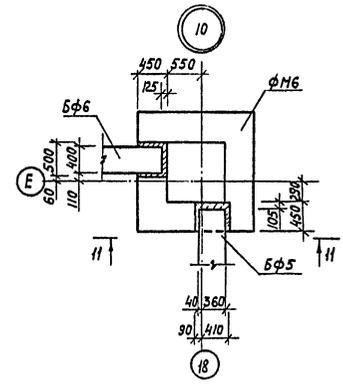
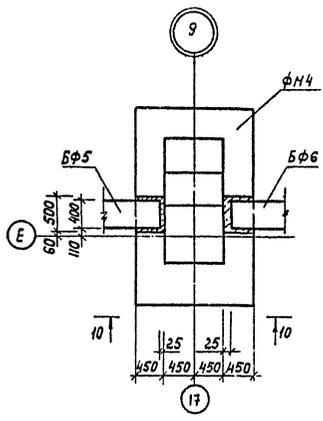
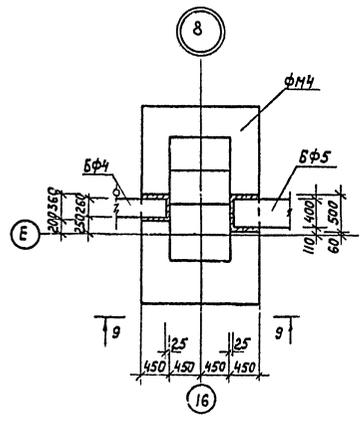


ГНП	Якименко		тп 503-4-26.83 КЖ Грузовая автостанция на 500т переработки грузов в сутки Производственно- складской корпус	Стация	Лист	Листов
Н.контр.	Давыничев			Р	12	
Нач.отв.	Шуваев			ГИПРОАВТОТРАНС		
Гл.слес.	Ласавев			Воронежский филиал		
Рук.ер.	Чулакова					
Ст.инж.	Чумакова		Узлы 4 ÷ 7			
Инж.	Королева					

Создано: Ракоч
 ГСАК
 Подпись и дата: Взам.инв.№

Альбом II ч. 2

Глобый проект



С. В. Д. С. А. В. А. К. О. Р. Е. К. А. Т. Г. С. Л. И. К. Д. И. В. Е. Л. И. П. О. Д. П. И. С. Е. С. А. Т. А. А. С. О. М. И. Н. А. Р. Е.

ГЛП	Якименко	И. В.	ТН 803-4-26.83	МЖ
Н. П. О. Т. А.	Лобинцев	В. П.	привозная остановка на 500	
Н. А. Ч. О. Т. А.	Шубаев	В. П.	переработки грузов в сутки	
И. Л. С. П. Е. В.	Ласаев	В. П.	Производственно-	Станицы
С. Т. Ч. И. Н. Ж.	Чулкова	В. П.	складской корпус	Лист
Т. Е. Л. Н. И. Л.	Стрелова	В. П.		13
			Узлы 8 + 12 фундамента	ГИПРОАВТОТРАНС
			ФМ8	Воронежский филиал

Привязан			
Цикл №			

Альбом 1 ч. 2

Тиловой проект

Схема расположения панелей стен по осч. Б"

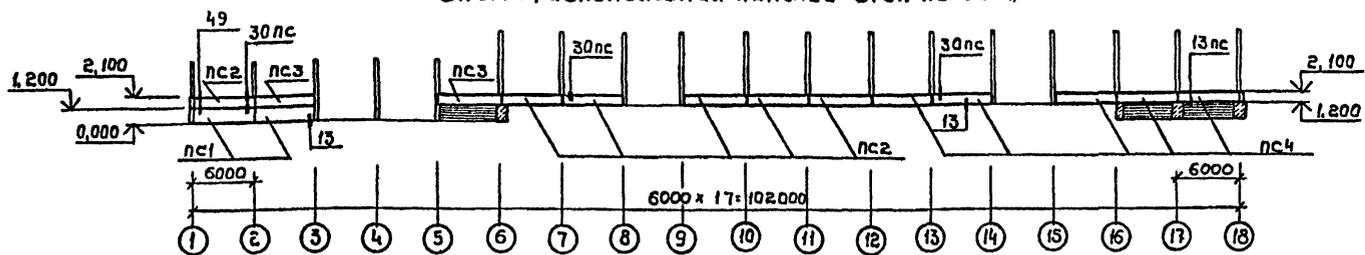


Схема расположения панелей стен по осч. Е"

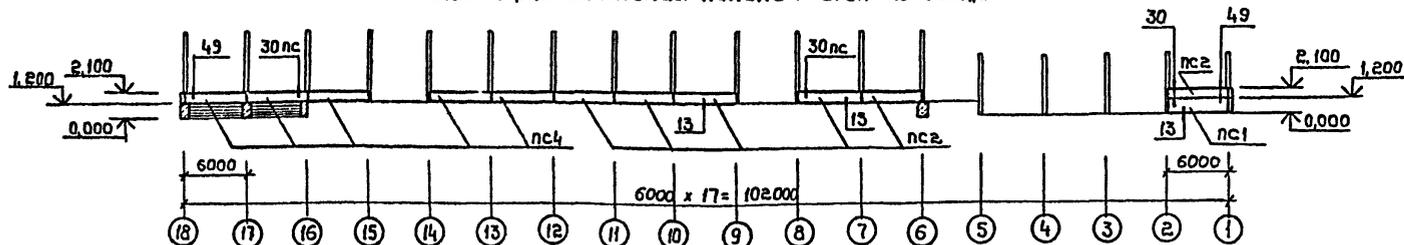


Схема расположения панелей стен по осч. Г"

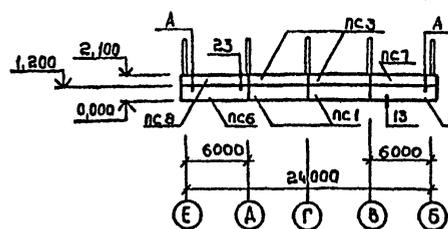
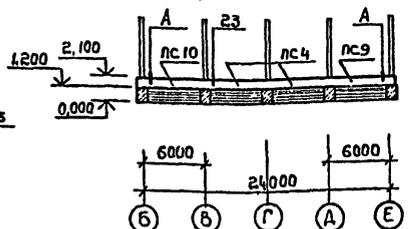
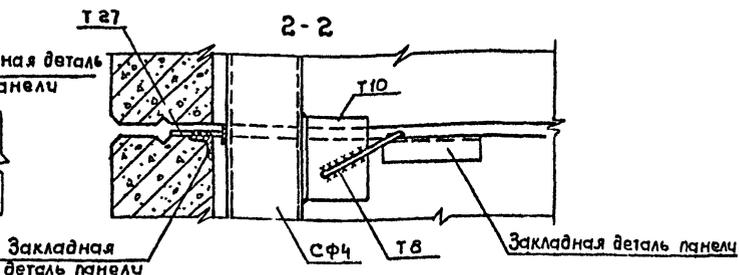
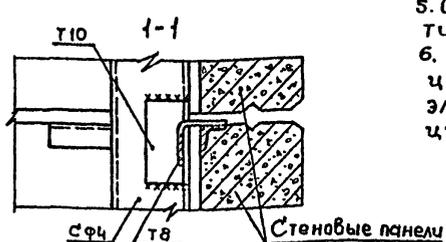
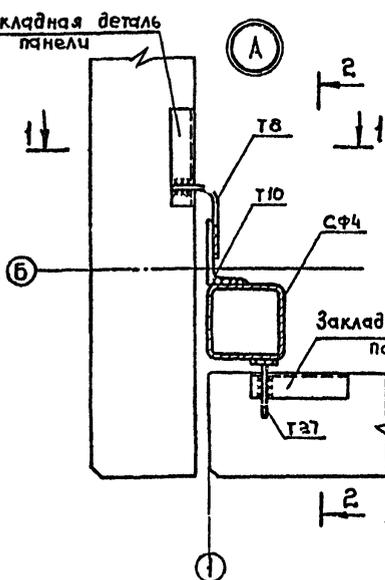


Схема расположения панелей стен по осч. Д"



Закладная деталь панели



1. Панели приняты с объемным весом 900 кг/м³
2. Заполнение швов см. узлы на стр. 53 серии 2.432-1 вып. 1. Швы принять растворными с применением упругих прокладок из порцозола и мастики УМС-50.
3. Заполнение швов между панелями в неотопляемом складе см. узлы на стр. 46 серии 2.432-1 вып. 1.
4. Все монтажные узлы, кроме оговоренных, приняты по серии 2.432-1 вып. 1.
5. Сварку производить электродами типа Э42. ГОСТ 9467-75.
6. Нарушенное монтажной сваркой; цинковое покрытие стальных элементов и сварные швы покрыть цинковыми протекторными грунтами.

Спецификация к схемам расположения панелей стен

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
Производственная часть и отопляемый склад					
Стеновые панели для t=20°					
ПС1	1.432-14/80 вып.1	ПС 600.12.20-П-1	5	1700	
ПС2	То же	ПС 600.9.20-П-1	12	1300	
ПС3	"	ПС 600.9.20-П-2	4	1300	
ПС5	"	ПС 650.12.20-П-11	1	1800	
ПС6	"	ПС 650.12.20-П-12	1	1800	
ПС7	"	ПС 650.9.20-П-11	1	1400	
ПС8	"	ПС 650.9.20-П-12	1	1400	
Стеновые панели для t=30°					
ПС1	1.432-14/80 вып.1	ПС 600.12.25-П-1	5	2000	
ПС2	То же	ПС 600.9.25-П-1	12	1500	
ПС3	"	ПС 600.9.25-П-2	4	1500	
ПС5	"	ПС 655.12.25-П-11	1	2200	
ПС6	"	ПС 655.12.25-П-12	1	2200	
ПС7	"	ПС 655.9.25-П-11	1	1700	
ПС8	"	ПС 655.9.25-П-12	1	1700	
Стеновые панели для t=40°					
ПС1	1.432-14/80 вып.1	ПС 600.12.30-П-1	5	2400	
ПС2	То же	ПС 600.9.30-П-1	12	1800	
ПС3	"	ПС 600.9.30-П-2	4	1800	
ПС5	"	ПС 660.12.30-П-11	1	2600	
ПС6	"	ПС 660.12.30-П-12	1	2600	
ПС7	"	ПС 660.9.30-П-11	1	2000	
ПС8	"	ПС 660.9.30-П-12	1	2000	
Неотопляемый склад					
t=20°, -30°, -40°c					
Стеновые панели					
ПС4	1.432-14/80 вып.1	ПС 600.9.20-П-1	12	1300	
ПС9	То же	ПС 650.9.20-П-11	1	1400	
ПС10	"	ПС 650.9.20-П-12	1	1400	
Стальные изделия					
Элементы крепления					
Т-1	1.439-2	Т-1	24	0,5	
Т-8	То же	Т-8	48	0,8	
Т-10	"	Т-10	6	4,0	
Т-17	"	Т-17	18	1,6	
Т-27	"	Т-27	6	0,24	

Г.И.П.	Якименко				
Н.контр.	Обвинцев				
Нач.отд.	Шубаев				
Гл.спец.	Ласаев				
Руковод.	Чулкова				
Ст.инж.	Чумакова				

т.п 503-4-26.83 КЖ

Грузовая автостанция на 500 т переработки грузов в сутки.

Производственно-складской корпус

Схемы расположения панелей стен по осям Б, Е, Г, Д. Узлы А

Стация	Лист	Листов
Р	16	

ГИПРОИЗВОДСТРАН
Варанский филиал

Числ. № подл. / Подпись и дата / Взам. инв. №

Привязан

Числ. №

Отпечатано
в Издательском центре ЦИТ
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать: 17^а X 1984 г.
Знак: I-2863 Тираж 40