

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

2286п

ПУНКТ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДЕЗСРЕДСТВ

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

2286п

ПУНКТ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДЕЗСРЕДСТВ

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ  
ГИПРОИСЕЛЬХОЗ

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ГОСАГРОПРОМОМ СССР  
ПРИКАЗ ОТ 1967г.  
№

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

В.А. ЧЕРНОЯРОВ  
Г.Л. АВРУСИНА

Обозначение	Наименование	Стр.
КНИ - ТТ 1	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий	4
ТТ 2	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий	4
- 1ПР-3АУТ-Н-а	Плита 1ПР-3АУТ-Н-а; 1ПВ7-3АУТ-Н-б; 1ПВ4-3АУТ-Н-б 1ПВ7-4АУТ-Н-б; 1ПВ4-4АУТ-Н-б	5
- 2ПР-3АУТ-Н-а	Плита 2ПР-3АУТ-Н-а; 2ПР-4АУТ-Н-а; 2ПВ4-3АУТ-Н-б 2ПВ-4АУТ-Н-б	6
- 1БСТ6-2АУТ-1с	Балка 1БСТ6-2АУТ-1; 1БСТ6-3АУТ-1	7
- ПСД 12.12.30-Т-1	Панель стеновая ПСД 12.12.30-Т-1, ПСД 12.12.40-Т-1; ПСД 12.12.50-Т-1, ПСД 30.12.30-Т-1; ПСД 30.12.40-Т-1, ПСД 30.12.50-Т-1; ПСД 6.12.30-Т-1, ПСД 6.12.40-Т-1; ПСД 6.12.50-Т-1	8
- ПСД 60.18.30-Т-1	Панель стеновая ПСД 60.18.30-Т-1, ПСД 60.18.40-Т-1; ПСД 60.18.50-Т-1, ПСД 60.12.30-Т-1; ПСД 60.12.40-Т-1, ПСД 60.12.50-Т-1; ПСД 60.12.30-Т-2, ПСД 60.12.40-Т-2; ПСД 60.12.50-Т-2	8
- ПСД 12.12.30-Т-1сб	Панель стеновая ПСД 12.12.30-Т-1 ПСД 12.12.40-Т-1; ПСД 12.12.50-Т-1, ПСД 30.12.30-Т-1; ПСД 30.12.40-Т-1, ПСД 30.12.50-Т-1; ПСД 6.12.30-Т-1, ПСД 6.12.40-Т-1; ПСД 6.12.50-Т-1	9

Пункт приготовления дезсредств

Обозначение	Наименование	Стр.
	Сборочный чертеж	
КНИ-ПСД 60.18.30-Т-1сб	Панель стеновая ПСД 60.18.30-Т-1, ПСД 60.18.40-Т-1; ПСД 60.18.50-Т-1, ПСД 60.12.30-Т-1; ПСД 60.12.40-Т-1, ПСД 60.12.50-Т-1; ПСД 60.12.30-Т-2, ПСД 60.12.40-Т-2; ПСД 60.12.50-Т-2	10
- ПСД 60.18.30-Т-УП-1	Сборочный чертеж Панель стеновая ПСД 60.18.30-Т-УП-1 ПСД 60.18.40-Т-УП-1; ПСД 60.18.50-Т-УП-1 ПСД 15.12.30-Т-УП-1; ПСД 15.12.40-Т-УП-1 ПСД 15.12.50-Т-УП-1	11
- 1К 39.2-2а	Колонна 1К 39.2-2а; 1К 39.2-2б, 2К 39.2-2а, 2К 39.2-2б	11
- ПСД 60.18.30-Т-УП-1сб	Панель стеновая ПСД 60.18.30-Т-УП-1 ПСД 60.18.40-Т-УП-1; ПСД 60.18.50-Т-УП-1 ПСД 15.12.30-Т-УП-1; ПСД 15.12.40-Т-УП-1 ПСД 15.12.50-Т-УП-1	12
- 1К 39.2-2а сб	Сборочный чертеж Колонна 1К 39.2-2а; 1К 39.2-2б, 2К 39.2-2а, 2К 39.2-2б	13
	Сборочный чертеж	
- МН 1.000	Изделие закладное МН 1	14
- МС 1.000	Изделие соединительное МС 1, МС 2	14
МС 1.000сб	Изделие соединительное МС 1, МС 2	15
	Сборочный чертеж	
- МС 3.000	Изделие соединительное МС 3	16
МС 4.000	Изделие соединительное МС 4	16
- НС 1.000	Насадка стальная НС 1	17
СРС 1.000	Стойка фанерка стальная СРС 1	17
РМ 1.000	Рамка металлическая РМ 1	18
РМ 1.000сб	Рамка металлическая РМ 1	18
	Сборочный чертеж	

Альбом II

Обозначение	Наименование	Стр.
PM2.000	Рамка металлическая PM2	19
PM2.000СБ	Рамка металлическая PM2	19
	Сборочный чертеж	
PM3.000	Рамка металлическая PM3, PM4	20
PM3.000СБ	Рамка металлическая PM3, PM4	20
	Сборочный чертеж	
ЩМ1.000	Щит металлический ЩМ1	21
ЩМ1.000СБ	Щит металлический ЩМ1	21
	Сборочный чертеж	

Лист IV

Изготовление изделий вестн в соответствии с требованиями  
следующих нормативных документов:

Гост 13015.0-83 Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Общие технические требования;

Гост 13015.1-81. Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила приемки.

Гост 13015.2-81. Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила маркировки;

Гост 13015.3-81. Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Документ о качестве;

Гост 13015.4-81. Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила транспортирования и хранения;

А также серий чертежей типовых конструкций, указанных на чертежах изделий, и дополнительных требований, указанных в рабочих чертежах основного комплекта марки КИ.

2. Для обеспечения требуемой толщины защитного слоя бетона под арматуру следует устанавливать специальные прокладки из плотного цементно-песчаного раствора состава 1:2, асбестоцемента или из пластмассы.

Предусматривать стальные прокладки или фиксаторы, выходящие на поверхность бетона, не допускается.

Привязан

Имя. №

2286П

КНИ - ТТ 1

НАЧ. ОТД. ТЕХНИЧЕСКОЕ	И. КОМ. УРАЛСКОГО	И. КОМ. АЛТАЙСКОГО	И. КОМ. СИБИРСКОГО	И. КОМ. ДАШКОВСКОГО	И. КОМ. АССТРАХАНСКОГО	И. КОМ. ЧИТКИНСКОГО	И. КОМ. БАЙКАЛЬСКОГО	И. КОМ. ВЕРХНЕВУЛКАНСКОГО	И. КОМ. ИЛЛИУСКОГО	И. КОМ. ТИМЕНСКОГО	И. КОМ. ЧЕРНОМЕТАНСКОГО	И. КОМ. АМГУРСКОГО	И. КОМ. ТУРАНСКОГО	И. КОМ. ТУРХАНБАТОВСКОГО	И. КОМ. АЛТАЙСКОГО	И. КОМ. АССТРАХАНСКОГО	И. КОМ. ЧИТКИНСКОГО	И. КОМ. БАЙКАЛЬСКОГО	И. КОМ. ВЕРХНЕВУЛКАНСКОГО	И. КОМ. ИЛЛИУСКОГО	И. КОМ. ТИМЕНСКОГО	И. КОМ. ЧЕРНОМЕТАНСКОГО	И. КОМ. АМГУРСКОГО	И. КОМ. ТУРАНСКОГО	И. КОМ. ТУРХАНБАТОВСКОГО
				ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ								СТАНДАРТ Лист Листов													
																ГИПРОНИСЕЛХОЗ									

Формат А4

1. Изготовление арматурных и закладных изделий вестн в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

Гост 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций;

Гост 14098-68. Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка.

Основные типы и конструктивные элементы;

Гост 19292-73. Соединения сварные элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением.

Основные типы и конструктивные элементы.

СИ 393-78. Инструкция по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.

2. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42 по Гост 9467-75.

Привязан

Имя. №

2286П

КНИ - ТТ 2

НАЧ. ОТД. ТЕХНИЧЕСКОЕ	И. КОМ. УРАЛСКОГО	И. КОМ. АЛТАЙСКОГО	И. КОМ. СИБИРСКОГО	И. КОМ. ДАШКОВСКОГО	И. КОМ. АССТРАХАНСКОГО	И. КОМ. ЧИТКИНСКОГО	И. КОМ. БАЙКАЛЬСКОГО	И. КОМ. ВЕРХНЕВУЛКАНСКОГО	И. КОМ. ИЛЛИУСКОГО	И. КОМ. ТИМЕНСКОГО	И. КОМ. ЧЕРНОМЕТАНСКОГО	И. КОМ. АМГУРСКОГО	И. КОМ. ТУРАНСКОГО	И. КОМ. ТУРХАНБАТОВСКОГО	
				ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ								СТАНДАРТ Лист Листов			
												ГИПРОНИСЕЛХОЗ			

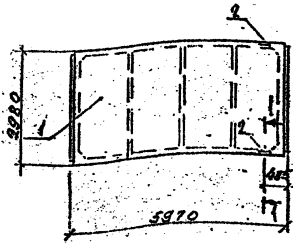
Пункт изготовления дезсредств формат А4

Имя. Подпись и дата Взам. инв. №

Имя. Подпись и дата Взам. инв. №

Архив II

Рис. 1



1-1

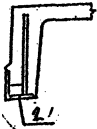
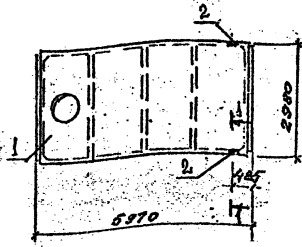


Рис. 2



Формат	Зона	ГОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА ИСПЫТ. ПР-БАТ-НЕ					ПРИМЕЧАНИЕ
					-	01	02	03	04	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>										
А4			КНИ-ТТ1	МЕХАНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ						
				К ИЗОБЛЮЩЕНИЮ СБОРНЫХ						
				НЕЛЕГКОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ	X	X	X	X	X	
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>										
		1	1.865.1-4/84 В.1	Плита ПП-ЗАИУТ-Н	1					
			1.865.1-4/84 В.1	" ППВ7-ЗАИУТ-Н		1				
			1.865.1-4/84 В.1	" ППВ4-ЗАИУТ-Н			1			
			1.865.1-4/84 В.1	" ППВ7-КАИУТ-Н				1		
			1.865.1-4/84 В.1	" ППВ4-КАИУТ-Н					1	
	2		1.865.1-4/84 В.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛЧНОЕ М11	2	2	2	2	2	

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СПЛАВ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЛЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, КГ

Марка	ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЛЧНЫЕ		Объем				
	Арматура	Побел					
	класс	класс					
ЗЕМЕНТА	АВ	ВСт. 3 Кз 2	расход				
	ПСТ 371-В	ГОСТ 10182-82					
	Ш 70	Ш 70					
ПР-ЗАИУТ-Н	ПР-КАИУТ-Н	ПР-В7-ЗАИУТ-Н	ПР-В7-КАИУТ-Н	ПР-В4-ЗАИУТ-Н	ПР-В4-КАИУТ-Н		
	94	94	12	916	136	176	

Привязан			
Имя, №			

Покрытие поз. 1 гор. Ц100 ГОСТ 9.075-77

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Рис.
ПП-ЗАИУТ-Н-0	ПП-ЗАИУТ-Н-0	1
-01	ППВ7-ЗАИУТ-Н	2
-02	ППВ4-ЗАИУТ-Н	
-03	ППВ7-КАИУТ-Н	
-04	ППВ4-КАИУТ-Н	

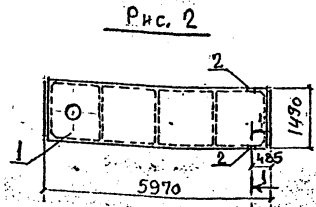
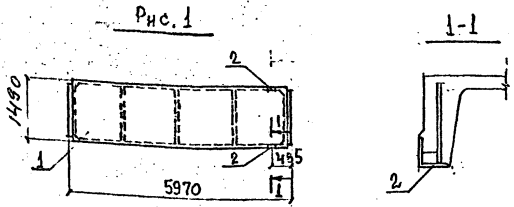
		22861	КНИ-ПП-ЗАИУТ-Н-0			
		Плита ПП-ЗАИУТ-Н-0;		Стадия	Масса	Масштаб
		ПР-В7-ЗАИУТ-Н-0; ПР-В4-ЗАИУТ-Н-0;		Р	-	1:100
		ПР-В7-КАИУТ-Н-0; ПР-В4-КАИУТ-Н-0		Лист / Листов /		
И.М.ОТ. ВАСИЛЬЕВ	И.М.ОТ. ХАРАМОВА	И.М.ОТ. ОЛЕЖКО	И.М.ОТ. ЯКОВЛЕВ	ТИПРСНИСЕЛЬХОЗ		
И.М.ОТ. ХАРАМОВА	И.М.ОТ. ОЛЕЖКО	И.М.ОТ. ЯКОВЛЕВ	И.М.ОТ. БЕГАТЫРЕВ			

Пункт приготовления дезердент

Формат А3

Имя, Номер, Дата, Выход, №

Листов №



Код	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2ПГ-ЗАЙТ-Н-а			Примечание
			01	02	03	
А4	КНИ-ТТ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИСПОЛВЕНИЮ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ				
		СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
1	1.865.1-4/84 вып.3	Панель 2ПГ-ЗАЙТ-Н	1			
	1.865.1-4/84 вып.3	" 2ПГ-4АЙТ-Н		1		
	1.865.1-4/84 вып.3	" 2ПВ4-ЗАЙТ-Н			1	
	1.865.1-4/84 вып.3	" 2ПВ4-4АЙТ-Н				1
2	1.865.1-4/84 вып.2	Изделие закладное М11	2	2	2	2

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				Общий расход
	АРМАТУРА КЛАССА АШ		ПРОКАТ МАРКИ ВСт3сп2		
	ГОСТ 5781-62	ГОСТ 5781-62	ГОСТ 8509-74	ГОСТ 8509-74	
2ПГ-ЗАЙТ-Н-а; 2ПВ4-ЗАЙТ-Н-б; 2ПГ-4АЙТ-Н-а; 2ПВ4-4АЙТ-Н-б;	0,4	0,4	1,2	0,16	1,36
				1,36	1,76

Привязан


Инв. №

Покрытие поз.1 гор.Ц.100 ГОСТ 9.073-77

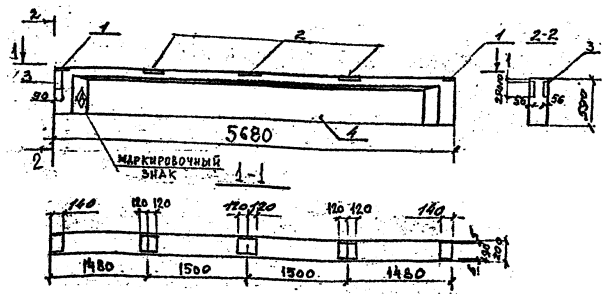
Обозначение	Марка	Пос.
2ПГ-ЗАЙТ-Н-а	2ПГ-ЗАЙТ-Н-а	1
-01	2ПГ-4АЙТ-Н-а	
-02	2ПВ4-ЗАЙТ-Н-б	2
-03	2ПВ4-4АЙТ-Н-б	

22867	КНИ-2ПГ-ЗАЙТ-Н-а
Панель 2ПГ-ЗАЙТ-Н-а; 2ПГ-4АЙТ-Н-а; 2ПВ4-ЗАЙТ-Н-б; 2ПВ4-4АЙТ-Н-б;	Стация Р Масса - Масштаб 1:100
Лист	Листов 7
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	

Пункт приготовления дезаредств

Формат А3

Листом II



Ведомость расхода стали по доп. выданным закладным изделиям, кг.

Марка	Закладные изделия		Россия
	Имя по классу	Прокат	
	1-й	ВСГЗ К02	
ЭЛЕМЕНТ	Ф8	Ф10	12,86
1БСТ6-2АИТ-1	0,96	0,96	1,56
1БСТ6-3АИТ-1			3,7
			8,20
			11,3
			12,86

	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Документация		
М	КНИ - ТТ1	Техническое требование к изготовлению сборных железобетонных изделий		
		<u>Сборочные единицы</u>		
		Переменные		
		толщина для исполнения		
		1БСТ6-2АИТ-1		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	1.462.1-10/80 Вып2	Изделие закладное М5	2	
2	1.462.1-10/80 Вып2	— М6	3	
3	1.462.1-10/80 Вып2	— М8	1	
4	1.462.1-10/80 Вып1	1БСТ6-2АИТ	1	
		1БСТ6-2АИТ-1-01		
4	1.462.1-10/80 Вып.1	1БСТ6-3АИТ	1	

1. Разбивка поз. 1, 2, 3 по данному чертежу, остальное по серии 1.462.1-10/80 вып.1 и КНИ-ТТ1  
 2. Покрытые поз. 1, 2, 3 зар. и 100 пост. 9, 013-97

Привязан	
Име. №	

2286П		КНИ-1БСТ6-2АИТ-1	
БАЛКА		Станд.	Масса
1БСТ6-2АИТ-1;		Р	1;50
1БСТ6-3АИТ-1;		Лист	Листов 7
И.И.С.И. Харламова		ГИПРОНИСЕЛЬСКОЗ	
А.А.С.И. Олейко			
А.А.С.И. Николаев			
А.А.С.И. Левинский			
С.И.И.И. Богатырев			

Имя, № пог. Листов, № лист

Обозначение	Марка
КНИ-1БСТ6-2АИТ-1	1БСТ6-2АИТ-1
-01	1БСТ6-3АИТ-1



Инв.№подл			Подпись и дата		Взаимн.№												
Класс	Вопл	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КНИ-ПСД.в.12.30-Т-1								Примечание				
					-	01	02	03	04	05	06	07		08			
				<u>Документация</u>													
А4			КНИ-ТТ1	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий													
А3				<u>Сборочный чертеж</u>													
			- ПСД.12.12.30-Т-1СБ	<u>Сборочные единицы</u>													
	1		1.832.1-9 Вып.1	Панель ПСД.12.12.30-Т	1												
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.12.12.40-Т	1												
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.12.12.50-Т		1											
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.30.12.30-Т			1										
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.30.12.40-Т				1									
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.30.12.50-Т					1								
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.6.12.30-Т						1							
			1.832.1-9 Вып.1	ПСД.6.12.40-Т										1			
			1.832.1-9 Вып.1	ПСД.6.12.50-Т											1		
	2		1.832.1-9 Вып.2	Изделие закладное М1	6	6	6	3	3	3	4	4	4				
Привязан Инв. №					Нач.отд. Вислагубов В.С.К. Н.контр. Харламова С.В.И. 02.86 З.контр. Орлова В.С.С. З.спец. Яковлевский В.В. Рук.гр. Мельникова В.С. Сп.техн. Синева В.С.	2286П КНИ-ПСД.12.12.30-Т-1. Панель стеновая ПСД.12.12.30-Т-1, ПСД.12.12.40-Т-1, ПСД.12.12.50-Т-1, ПСД.30.12.30-Т-1, ПСД.30.12.40-Т-1, ПСД.30.12.50-Т-1, ПСД.6.12.30-Т-1, ПСД.6.12.40-Т-1, ПСД.6.12.50-Т-1.	Стадия Р	Лист 1	Листов 1	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ							

Файл № 1

Инв.№подл			Подпись и дата		Взаимн.№												
Класс	Вопл	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КНИ-ПСД.в.60.18.30-Т-1								Примечание				
					-	01	02	03	04	05	06	07		08			
				<u>Документация</u>													
А4			КНИ-ТТ1	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий													
А3				<u>Сборочный чертеж</u>													
			- ПСД.60.18.30-Т-1СБ	<u>Сборочные единицы</u>													
	1		1.832.1-9 Вып.1	Панель ПСД.60.18.30-Т	1												
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.60.18.40-Т	1												
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.60.18.50-Т		1											
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД.60.12.30-Т			1				1						
			1.832.1-9 Вып.1	ПСД.60.12.40-Т				1					1				
			1.832.1-9 Вып.1	ПСД.60.12.50-Т					1					1			
	2		1.832.1-9 Вып.2	Изделие закладное М1	5	5	5	5	5	5	8	8	8				
Привязан Инв. №					Нач.отд. Вислагубов В.С.К. Н.контр. Харламова С.В.И. 02.86 З.контр. Орлова В.С.С. З.спец. Яковлевский В.В. Рук.гр. Мельникова В.С. Сп.техн. Синева В.С.	2286П КНИ-ПСД.60.18.30-Т-1. Панель стеновая ПСД.60.18.30-Т-1, ПСД.60.18.40-Т-1, ПСД.60.18.50-Т-1, ПСД.60.12.30-Т-1, ПСД.60.12.40-Т-1, ПСД.60.12.50-Т-1, ПСД.60.12.30-Т-2, ПСД.60.12.40-Т-2, ПСД.60.12.50-Т-2.	Стадия Р	Лист 1	Листов 1	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ							

Лист № 1

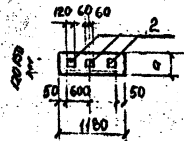
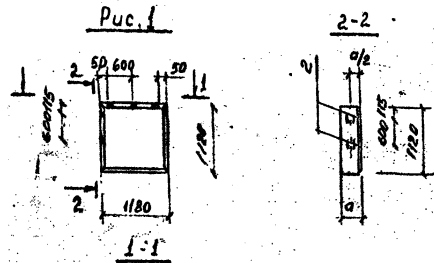


Рис. 2

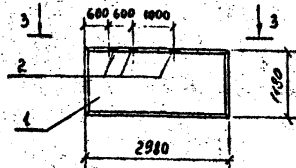


Рис. 3

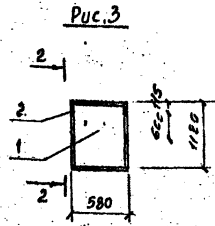
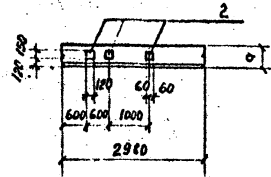


Рис. 3

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные		Общий расход		
	Арматура класса А III	прокат марки ВСт 3кп2			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74	
ПСД 12.12.30-Т-1 ПСД 12.12.40-Т-1 ПСД 12.12.50-Т-1	2,28	2,28	7,8	7,8	10,08
ПСД 30.12.30-Т-1 ПСД 30.12.40-Т-1 ПСД 30.12.50-Т-1	1,14	1,14	3,9	3,9	5,04
ПСД 6.12.30-Т-1 ПСД 6.12.40-Т-1 ПСД 6.12.50-Т-1	1,52	1,52	5,2	5,2	6,72

Обозначение	Марка	Рис.	а
КНИ-ПСД 12.12.30-Т-1	ПСД 12.12.30-Т-1		300
-01	ПСД 12.12.40-Т-1	1	400
-02	ПСД 12.12.50-Т-1		500
-03	ПСД 30.12.30-Т-1		300
-04	ПСД 30.12.40-Т-1	2	400
-05	ПСД 30.12.50-Т-1		500
-06	ПСД 6.12.30-Т-1		300
-07	ПСД 6.12.40-Т-1	3	400
-08	ПСД 6.12.50-Т-1		500

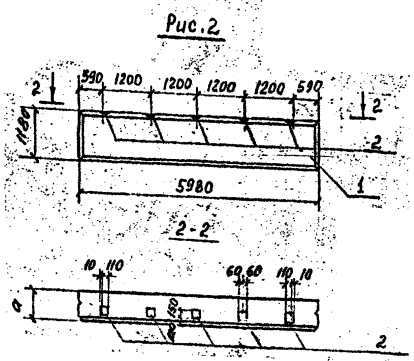
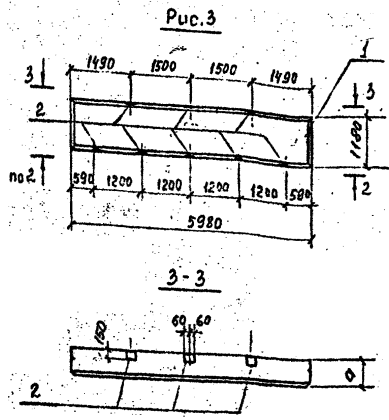
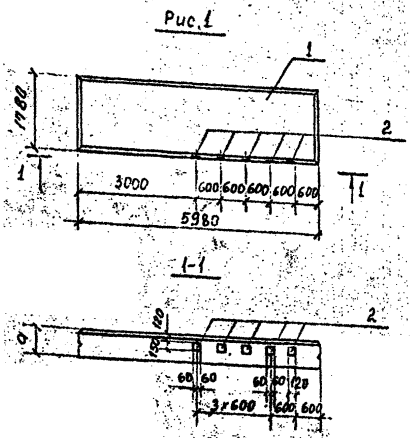
1. Разбивка по 2 по данному чертежу, остальное по серии 1.832.1-9 Вып. I и КНИ-ТТ1.  
2. Покрытие по 2 гор. ц. 100.  
ГОСТ 9.073-77.

Имя, Подпись, Подпись и дата, Взам.инв. №

Привязан		нач. отд. Вислогузев П.С.	22867	КНИ - ПСД 12.12.30-Т-1 СБ	Стация	Масса	Масштаб
	И.контр.	Харламова С.В.		Панель стеновая ПСД 12.12.30-Т-1, ПСД 12.12.40-Т-1, ПСД 12.12.50-Т-1, ПСД 30.12.30-Т-1, ПСД 30.12.40-Т-1, ПСД 30.12.50-Т-1, ПСД 6.12.30-Т-1, ПСД 6.12.40-Т-1, ПСД 6.12.50-Т-1, Сборочный чертёж	Р	-	8/М
	Эл.контр.	Олеванко П.С.			Лист		Листов 1
	Арх. спец.	Яковлевский И.И.			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
	Рук. пр.	Львинская Л.С.					
И.инв. №	Ст. техн.	Синева П.С.					

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса	Прокат Марки	Общий		
			расход		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 19903-74	φ10	Утол.	
ПСД 60.18.30-Т-1 ПСД 60.18.40-Т-1 ПСД 60.18.50-Т-1	1.9	1.9	6.5	6.5	8.4
ПСД 60.12.30-Т-1 ПСД 60.12.40-Т-1 ПСД 60.12.50-Т-1	1.9	1.9	6.5	6.5	8.4
ПСД 60.12.30-Т-2 ПСД 60.12.40-Т-2 ПСД 60.12.50-Т-2	3.04	3.04	10.4	10.4	13.44



1 Разбивка по 2 по данному чертежу, остальное по серии 1832.1-9. Вып. 1 и КНИ-ТТ1  
2. Покрытие по 2 зар. Ц 100 ГОСТ 9.073-77.

Обозначение	Марка	Рис.	а
КНИ-ПСД 60.18.30-Т-1	ПСД 60.18.30-Т-1		300
-01	ПСД 60.18.40-Т-1	1	400
-02	ПСД 60.18.50-Т-1		500
-03	ПСД 60.12.30-Т-1		300
-04	ПСД 60.12.40-Т-1	2	400
-05	ПСД 60.12.50-Т-1		500
-06	ПСД 60.12.30-Т-2		300
-07	ПСД 60.12.40-Т-2	3	400
-08	ПСД 60.12.50-Т-2		500

Имя, № года, Подпись и дата. Взам.инв. №

Привязан	Имя, Фамилия, Инициалы	2286 п	КНИ-ПСД 60.18.30-Т-1СБ	Станция	Масса	Масштаб
	И.контр			Р	-	8/М
	Зл.контр			Лист		Листов 1
	Зл.спец			ГИПРОИСЕЛЬХОЗ		
Имя, №	Ст.тех					

Пункт приготовления дезсредств. Формат А3

Инв.№подл. Подпись и дата Взам.инв.№

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КНИ-ПСД 60.18.30-Т-УП-1						Примечание	
					-	01	02	03	04	05		
				Документация								
A4			КНИ-ТТ1	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий								
A3			-ПСД 60.18.30-Т-УП-1 СБ	Сборочный чертеж								
				Сборочные единицы								
	1		1.832.1-9 Вып.1	Панель ПСД 60.18.30-Т-УП	1							
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД 50.18.40-Т-УП	1							
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД 60.18.50-Т-УП		1						
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД 15.12.30-Т-УП			1					
			1.832.1-9 Вып.1	" ПСД 15.12.40-Т-УП				1				
	2		1.832.1-9 Вып.2	Изделие закладное М1	2	2	2					
	3		2830-3.2-1400-03	то же МН4				2	2	2		
					2286п							
Привязан					Нач.отд. Вислюзубов В.И.	2286п				КНИ-ПСД 60.18.30-Т-УП-1		
					И.контр. Харламова В.И.	Панель стеновая ПСД 60.18.30-Т-УП-1				Стадия	Лист	Листов
					С.контр. Олешко В.И.	ПСД 60.18.40-Т-УП-1, ПСД 60.18.50-Т-УП-1				Р		1
					Л.спец. Яковлевский В.И.	ПСД 15.12.30-Т-УП-1, ПСД 15.12.40-Т-УП-1				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
					Рук.гр. Левинская В.И.	ПСД 15.12.50-Т-УП-1						
					Ст.инж. Сильва В.И.							
Инв. №												

Формат А4

Инв.№подл. Подпись и дата Взам.инв.№

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КНИ-1к39.2-2.а			Примечание		
					-	01	02		03	
				Документация						
A4			КНИ-ТТ1	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий						
A4			-1к39.2-2.а СБ	Сборочный чертеж						
				Сборочные единицы						
	1		1.823.1-2 Вып.1	1к39.2-2	1					
			1.823.1-2 Вып.1	1к39.2-2		1				
			1.823.1-2 Вып.1	2к39.2-2			1			
			1.823.1-2 Вып.1	2к39.2-2				1		
	2		1.400-15 Вып.1	Изделие закладное МН13-5	2	2				
	3		БНН-МН1.000	Изделие закладное МН1	2	2				
	4		1.400-15 Вып.1	Изделие закладное МН210-2		1	1			
	5		1.400-15 Вып.1	Изделие закладное МН201-2			3	3		
					2286п					
Привязан					Нач.отд. Вислюзубов В.И.	2286п		КНИ-1к39.2-2.а		
					И.контр. Харламова В.И.	Колонна		Стадия	Лист	Листов
					С.контр. Олешко В.И.	1к39.2-2.а;		Р		1
					Л.спец. Яковлевский В.И.	1к39.2-2.б;		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
					Рук.гр. Левинская В.И.	2к39.2-2.а;				
					Ст.инж. Сильва В.И.	2к39.2-2.б;				
Инв. №										

Листы прилагались в девятикратном

Формат А4

АИВБМН II

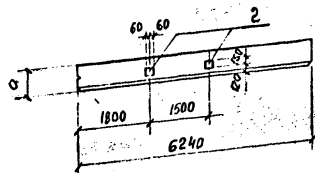
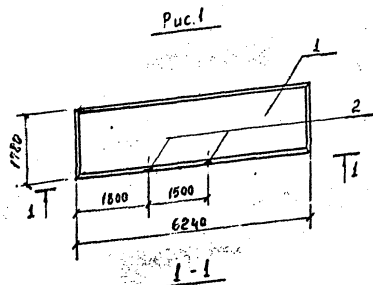
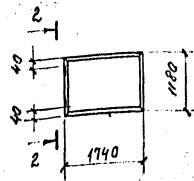
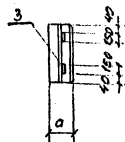


Рис. 2



3-3



Обозначение	Марка	Рис.	а
КНИ-ПСД 60.18.30-Т-УП-1	ПСД 60.18.30-Т-УП-1	1	300
- 01	ПСД 60.18.40-Т-УП-1		400
- 02	ПСД 60.18.50-Т-УП-1		500
- 03	ПСД 15.12.30-Т-УП-1	2	300
- 04	ПСД 15.12.40-Т-УП-1		400
- 05	ПСД 15.12.50-Т-УП-1		500

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход.	
	Арматура класса А-III		Прокат марки ВСтЗкп2			
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-79			
	φ 8	φ 10	Иммед t=8	Иммед		
ПСД 60.18.30-Т-УП-1 ПСД 60.18.40-Т-УП-1 ПСД 60.18.50-Т-УП-1		0,76	0,76	2,6	2,6	3,36
ПСД 15.12.30-Т-УП-1 ПСД 15.12.40-Т-УП-1 ПСД 15.12.50-Т-УП-1	0,38		0,38	1,92	1,92	2,30

1. Разбивка поз. 2,3 по данному чертежу, остальное по серии 1.832,1-9 Вып.1 и КНИ-771.
2. Покрытие поз. 2 гор. Ц.100 ГОСТ 9.073-77.

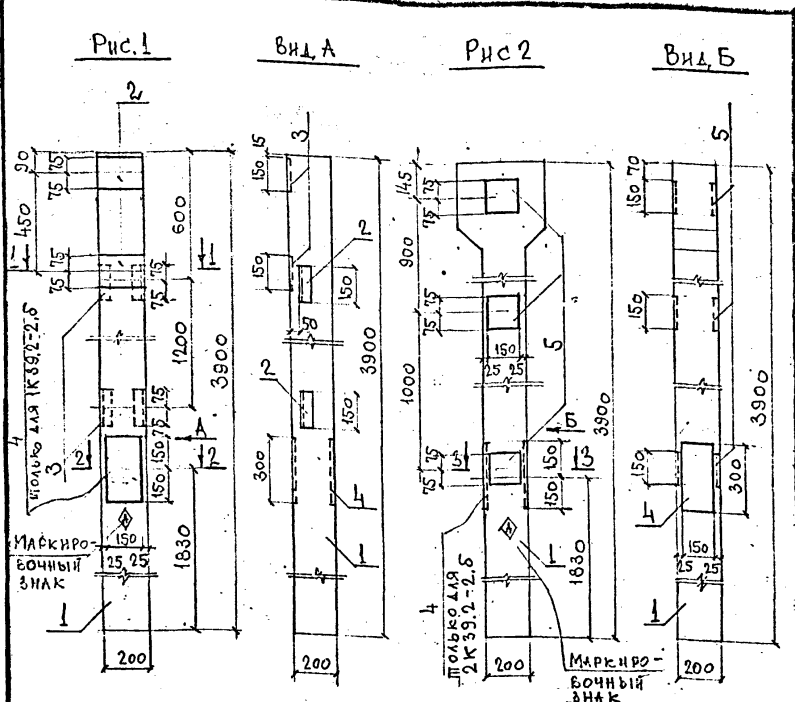
Имя, Фамилия, Подпись и дата Взам.№

Привязан		228617 КНИ-ПСД 60.18.30-Т-УП-1-05		
Нач. отд.	Вислюцкий	ПСД 60.18.30-Т-УП-1	Стандия	Масса
Уч. контр.	Харламов	ПСД 60.18.40-Т-УП-1, ПСД 60.18.50-Т-УП-1,	Р	—
Эл. контр.	Слейко	ПСД 15.12.30-Т-УП-1, ПСД 15.12.40-Т-УП-1,	Лист	Листов /
Руч. зр.	Яковлев	ПСД 15.12.50-Т-УП-1.	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
Кт. техн.	Миньба	Сборочный чертеж		
Инв. №				

Пункты приложения средств

Формат А 3

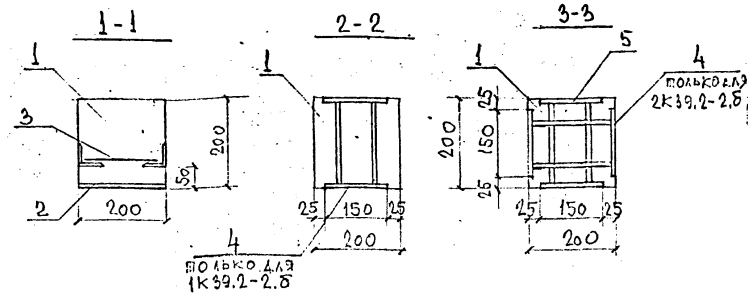
Альбом 1



1. Разбивка поз. 2,3,4,5 по данному чертежу, остальное по серии 1.823.1-2 вып.1 и КНИ-ТТ.1.  
 2. Покрытие поз. 2,3,4,5 гор. Д 100 ГОСТ 9.075-77

Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	2286п	КНИ-1К39.2-2.а СБ	Привязан			
Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			Ив. №			
Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	2286п	КНИ-1К39.2-2.а СБ	Студия	Масса	Масштаб	
Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			Р	-	Б.М.	
Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			Лист	Листов	2	
Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			ГИПРОНИСЛЬХСЗ			

Формат А4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.
КНИ-1К39.2-2.а	1К39.2-2.а	1
-01	1К39.2-2.б	
-02	2К39.2-2.а	2
-03	2К39.2-2.б	

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, КР.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЗНЫЕ						ОБЩИЙ РАСХОД		
	АРМАТУРА КЛАССА А Ш		ПРОКАТ МАРКИ ВСтЗ кп2						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74		ГОСТ 6509-78				
	Ф8	Ф12	Итого	t=6	t=8	t=10			
1К39.2-2.а	0,8	0,2	1,0	2,8	0,8	2,8	6,4	7,4	
1К39.2-2.б	0,8	1,2	2,0	2,8	0,8	7,0	2,8	13,4	15,4
2К39.2-2.а		2,1	2,1			14,4		14,4	16,5
2К39.2-2.б			3,1	3,1		21,4		21,4	24,5

Ив. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
-------------	----------------	--------------

Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
-------------	----------------	--------------

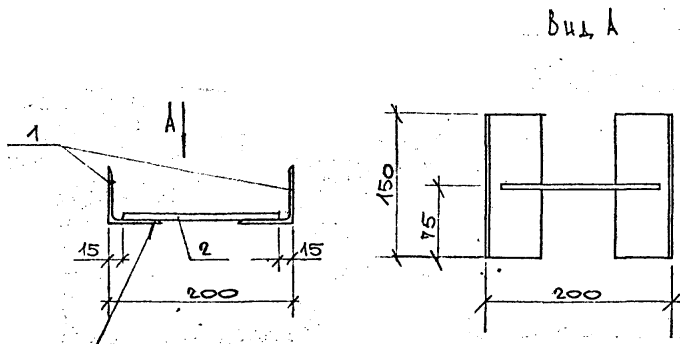
2286п- КНИ-1К39.2-2.а СБ

Лист 2

Пункт изготовления

Формат А4

Аннотация



СВАРКА РУЧНАЯ ДУГОВАЯ  
ФЛАНЦЫ И ВЪЯМКИ  
Фн=4 мм; Фв=8 мм

ФОРМАТ	ЭТАП	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
А4			КЖИ-ТТ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ		
				ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К		
				ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ		
				И ЗАКАЛАННЫХ ИЗДЕЛИЙ		
				ДЕТАЛЕЙ		
Б4	1		-МН1.001	УГОЛОК 5-63x63x5 ГОСТ 8509-72 ВСТАВКА ГОСТ 535-79 L=150	2	0,7 кг
Б4	2		-002	Ф12 А III ГОСТ 5781-82 L=170	1	0,1 кг

Привязан			
Инв. №			

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

22867		КЖИ-МН1.000	
Изделие закаленное		Стадия	Масса
МН1		Р	1,5
		Масштаб	1:5
		Лист	Листов
			1
ГИПРОНИС СЕЛЬХОЗ			

Формат А4

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

ФОРМАТ	ЭТАП	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ МС1.000		ПРИМЕЧАНИЕ
					-	01	
А4			КЖИ-ТТ2	ДОКУМЕНТАЦИЯ			
				ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ			
				АРМАТУРНЫХ И ЗАКАЛАННЫХ ИЗДЕЛИЙ			
				СБОРЩИЙ ЧЕРТЕЖ			
				ДЕТАЛИ			
Б4	1		МН1.001	УГОЛОК 5-МН100x9 ГОСТ 8509-72 ВСТАВКА ГОСТ 535-79 L=150	1		4,85 кг
			002	ШТАБКА М12 ГОСТ 2590-71 ВСТАВКА ГОСТ 535-79 L=350	4	2	0,31 кг
			003	ЛИСТ 5-ВСТАВКА 250 ГОСТ 19903-74 ВСТАВКА 2 ГОСТ 14637-79	1		3,14 кг
			004	ЛИСТ 5-Ф12 А III ГОСТ 5781-82 ВСТАВКА 2 ГОСТ 14637-79	1		2,6 кг
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
				ГОЛКА М12 ГОСТ 5916-70	4	2	
				ШАЙБА 12 ГОСТ 1371-78	4	2	

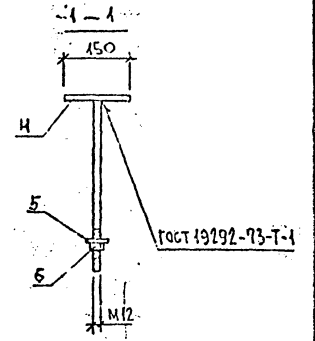
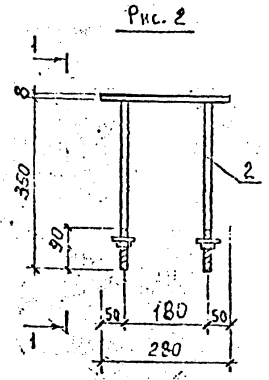
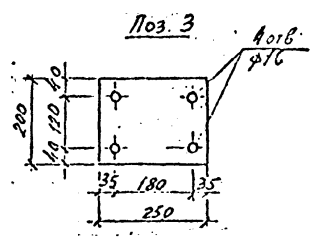
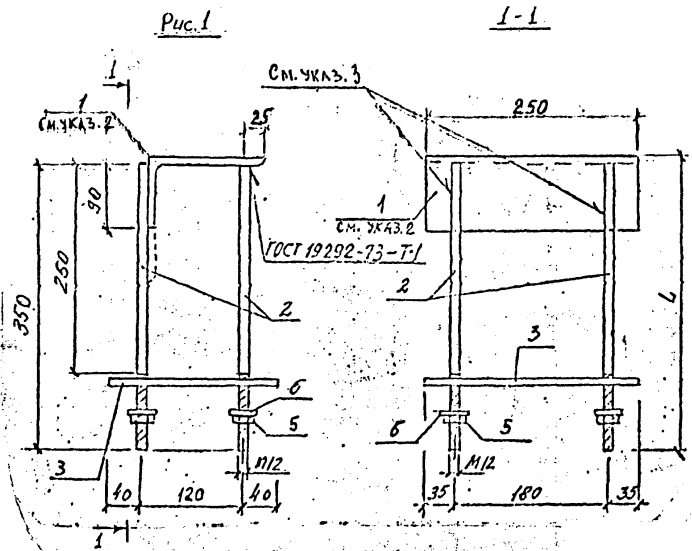
Пункт изготовления изделий

Формат А4

Привязан	
МН1.001	МН1.000
МН1.002	МН1.000
МН1.003	МН1.000
МН1.004	МН1.000
МН1.005	МН1.000
МН1.006	МН1.000
МН1.007	МН1.000
МН1.008	МН1.000
МН1.009	МН1.000
МН1.010	МН1.000
МН1.011	МН1.000
МН1.012	МН1.000
МН1.013	МН1.000
МН1.014	МН1.000
МН1.015	МН1.000
МН1.016	МН1.000
МН1.017	МН1.000
МН1.018	МН1.000
МН1.019	МН1.000
МН1.020	МН1.000
МН1.021	МН1.000
МН1.022	МН1.000
МН1.023	МН1.000
МН1.024	МН1.000
МН1.025	МН1.000
МН1.026	МН1.000
МН1.027	МН1.000
МН1.028	МН1.000
МН1.029	МН1.000
МН1.030	МН1.000
МН1.031	МН1.000
МН1.032	МН1.000
МН1.033	МН1.000
МН1.034	МН1.000
МН1.035	МН1.000
МН1.036	МН1.000
МН1.037	МН1.000
МН1.038	МН1.000
МН1.039	МН1.000
МН1.040	МН1.000
МН1.041	МН1.000
МН1.042	МН1.000
МН1.043	МН1.000
МН1.044	МН1.000
МН1.045	МН1.000
МН1.046	МН1.000
МН1.047	МН1.000
МН1.048	МН1.000
МН1.049	МН1.000
МН1.050	МН1.000
МН1.051	МН1.000
МН1.052	МН1.000
МН1.053	МН1.000
МН1.054	МН1.000
МН1.055	МН1.000
МН1.056	МН1.000
МН1.057	МН1.000
МН1.058	МН1.000
МН1.059	МН1.000
МН1.060	МН1.000
МН1.061	МН1.000
МН1.062	МН1.000
МН1.063	МН1.000
МН1.064	МН1.000
МН1.065	МН1.000
МН1.066	МН1.000
МН1.067	МН1.000
МН1.068	МН1.000
МН1.069	МН1.000
МН1.070	МН1.000
МН1.071	МН1.000
МН1.072	МН1.000
МН1.073	МН1.000
МН1.074	МН1.000
МН1.075	МН1.000
МН1.076	МН1.000
МН1.077	МН1.000
МН1.078	МН1.000
МН1.079	МН1.000
МН1.080	МН1.000
МН1.081	МН1.000
МН1.082	МН1.000
МН1.083	МН1.000
МН1.084	МН1.000
МН1.085	МН1.000
МН1.086	МН1.000
МН1.087	МН1.000
МН1.088	МН1.000
МН1.089	МН1.000
МН1.090	МН1.000
МН1.091	МН1.000
МН1.092	МН1.000
МН1.093	МН1.000
МН1.094	МН1.000
МН1.095	МН1.000
МН1.096	МН1.000
МН1.097	МН1.000
МН1.098	МН1.000
МН1.099	МН1.000
МН1.100	МН1.000

ГИПРОНИС СЕЛЬХОЗ

Альбом II



1. Покрытие гор. Ц, 100. ГОСТ 9.073-77.
2. Полку уголка поз 1. обрезать при изготовлении.
3. Сварка ручная дуговая фланговыми швами  $b_{шв} = 4\text{мм}$ ,  $b_{внв} = 8\text{мм}$ .

Обозначение	Марка	Рис
МС1.000	МС1.	1
-01	МС2.	2

Имя, Подпись и дата

			2286 п	МС1.000СБ		
Приязан			Узделие соединительное МС1, МС2. Сварочный чертеш	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	-	1:10.
			ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ			

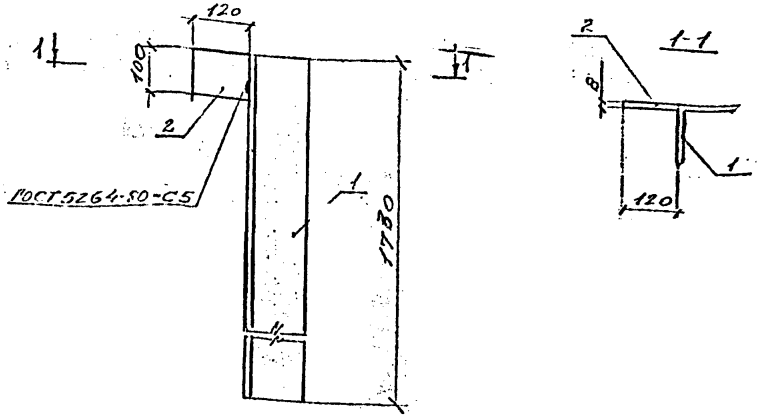
Пункт приготовления изделий

Формат А3





АРЬОН II



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	КНИ-ТТЗ	Технические требования к изготовлению арматурных и вставочных изделий		
		Детали		
БУ	1	НС1.001	1	39,3
БУ	2	-002	1	0,8

Привязан

Покрытие гор. Ц100 ГОСТ 9.073-77

Ив. №

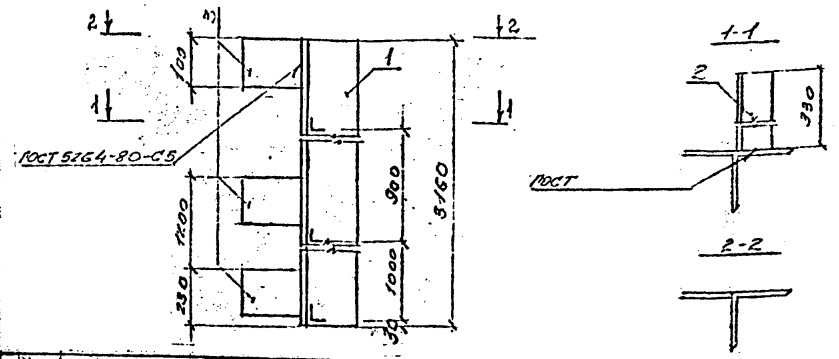
2286П НС1.000

Насадка стальная НС1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	40,1	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРСИ СЕЛЬХОЗ

Формат А 4



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	КНИ-ТТЗ	Технические требования к изготовлению арматурных и вставочных изделий		
		Детали		
БУ	1	СФС1.001	1	71,7
БУ	2	-002	3	1,59
БУ	3	-003	3	0,8

Привязан

Покрытие гор. Ц100 ГОСТ 9.073-77

Ив. №

2286П СФС1.000

Стойка фахверка стальная СФС1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	78,9	5/1
Лист	Листов 1	

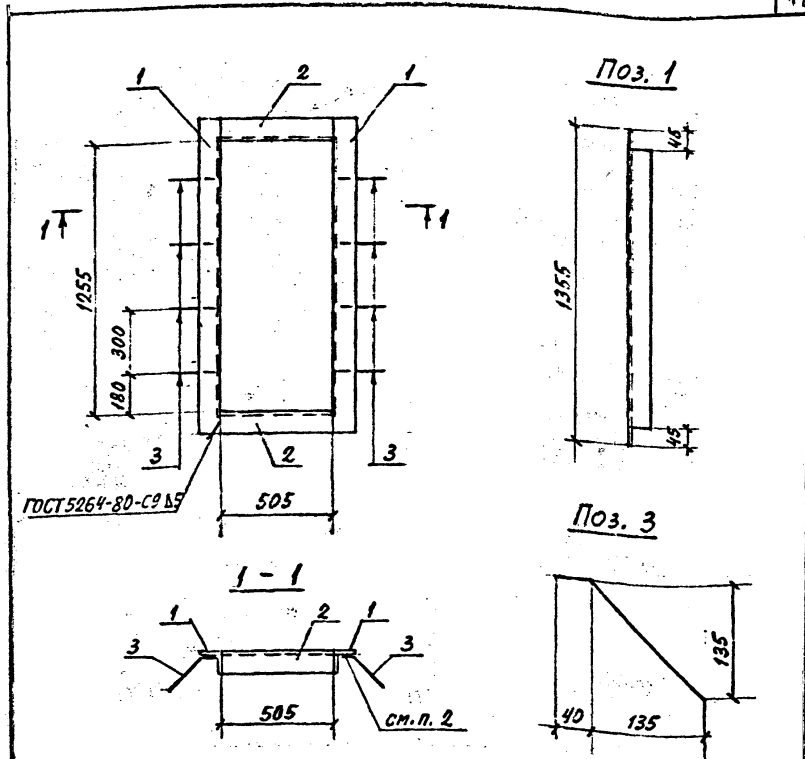
ГИПРСИ СЕЛЬХОЗ

Пункт изготовления дезсредств

Формат А 4

Альбом I

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			КНИ - ТТ2	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий		
А4			РМ1.000 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				Уголок Б-50*50*5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кл 2 ГОСТ 535-79		
Б4	1		-001	ℓ = 1355	2	5,11 кг
Б4	2		-01	ℓ = 505	2	1,9 кг
Б4	3		-002	Ф10А ГОСТ 5781-82, ℓ = 210	8	0,13 кг



1. Покрытие - грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82.
2. Сварка ручная дуговая фланговыми швами  $h_w = 4 \text{ мм}$ ,  $b_w = 8 \text{ мм}$ .

Привязан			
Инв. №			

Инв. №	22867	РМ1.000	Рамка металлическая РМ1	Стария	Лист	Листов
Нач. отд.	Вислагъзэ	Р.И.И.		Р	1	1
Н. конт.	Харламова	С.В.И.				
Гл. конст.	Олешко	В.С.С.				
Гл. спец.	Яковский	И.И.И.				
Рук. гр.	Левинская	С.В.С.				
Ст. инж.	Николанова	С.В.С.				

Инв. №	22867	РМ1.000 СБ	Рамка металлическая РМ1	Стария	Лист	Листов
Нач. отд.	Вислагъзэ	Р.И.И.	Сборочный чертёж	Р	15,1	1:200
Н. конт.	Харламова	С.В.И.				
Гл. конст.	Олешко	В.С.С.				
Гл. спец.	Яковский	И.И.И.				
Рук. гр.	Левинская	С.В.С.				
Ст. инж.	Николанова	С.В.С.				

Формат А4

Пункт изготовления дезсредств

Формат А4





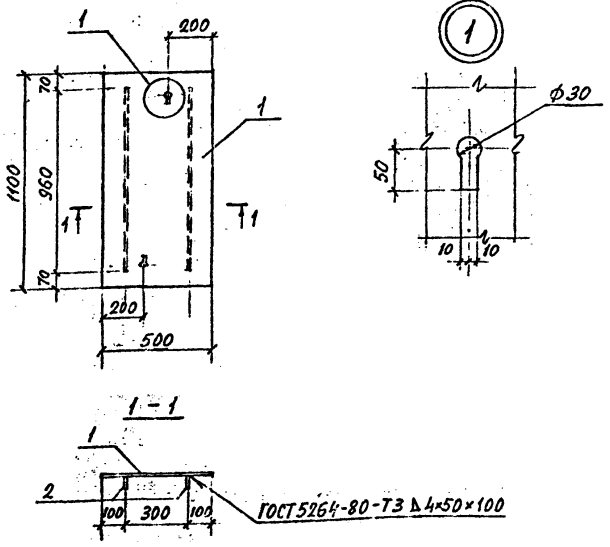
Альбом I

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КНИ-ТТ2	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий		
А4			ЩМ1.000СБ	Сборочный чертеш		
ДЕТАЛИ						
Б4	1	-001		Лист ромб. 0-ПН-6×500×100	1	27,6 кг
				ВСтЗ кп 2 ГОСТ 8568-77		
Б4	2	-002		Лист 6×60×960 ГОСТ 19903-74	2	2,7 кг
				ВСтЗ кп 2 ГОСТ 14637-79		

Привязан			
Инв. №			

Имя Подпись и дата	Взаимный №	2286п	ЩМ1.000
Нач. ОТА	Вислотызов		
Н.контр.	Харамова		
Гл. констр.	Олешко		
Гл. спец.	Янковский		
Рис. гр.	Левинская		
Ст. инж.	Никунчева		
		Студия	Лист
		Р	1
ГИПРОИНСЕЛЬХОЗ			

Формат А4



Покрытие - грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

Имя Подпись и дата Взаимный №

Имя Подпись и дата	Взаимный №	2286п	ЩМ1.000 СБ
Нач. ОТА	Вислотызов		
Н.контр.	Харамова		
Гл. констр.	Олешко		
Гл. спец.	Янковский		
Рис. гр.	Левинская		
Ст. инж.	Никунчева		
		Студия	Масса
		Р	33,0
		Лист	Масштаб
			1:20
		Листов 1	
ГИПРОИНСЕЛЬХОЗ			

Листы изготовления безрезультатив Формат #4

Привязан			
Инв. №			