

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503 - 4 - 46.87

ПРОФИЛАКТОРИЙ ДЛЯ ПОСТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ 200
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Альбом III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ЧАСТЬ 2 / СТР. 116 ÷ 189 /

Лпр 1564/04

цена 2-93

				Приблизит	
ИЛБ.№					

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-4-46.87

**ПРОФИЛАКТОРИЙ ДЛЯ ПОСТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ 200
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ**

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ЧАСТЬ 2 /СТР. 116 + 189/

РАЗРАБОТАН
НОВОСИБИРСКИМ ФИЛИАЛОМ
ИНСТИТУТА „ГИПРОАВТОТРАНС“

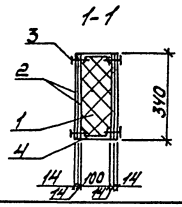
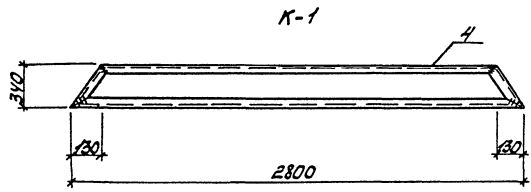
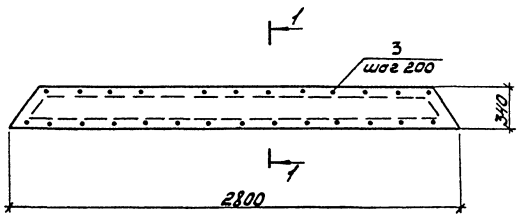
УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН
В ДЕЙСТВИЕ
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР
ПРОТОКОЛ ОТ 15.09.87 №13

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФИЛИАЛА *С. Я. Ривильбергер* ЯРВИЛЬБЕРГЕР
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В. С. Бояршинов* Б.С.БОЯРШИНОВ

							<i>Привязан</i>	

Лист №

Альбом №



№дет.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
	1			Лоджесткие плиты ГОСТ 9573-82 8*100х11х3	-	0,1м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6258-81 8*100х11	-	3,63м ²
	3			Витые самонарезающие шпильки 66743-5815-70 6*50	-	0,54кг
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
	4			ГМС 100х50х3 6*6280 ГОСТ 8278-83, 8ст3М12	-	28,1кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

ГИП	Борщевский	Вели			503-4-46.87 - КНИ - ВК1		
Мач.отв.	Сидорова	В.С.Л.			Статус	Масса	Масштаб
Л.спец.	Земляков	В.С.Л.			РП	824кг	
Вед.инж.	Курьянов	В.С.Л.			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Семьяков	В.С.Л.			ГИПРАВТОТРАН Индустриальный филиал		

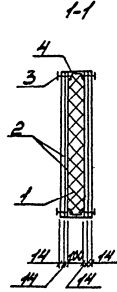
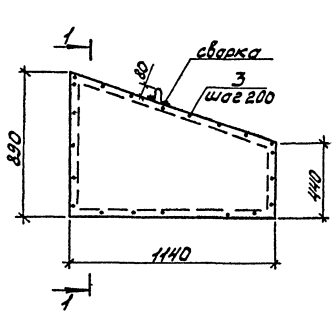
Вкладыш ВК1

копировал: Момин

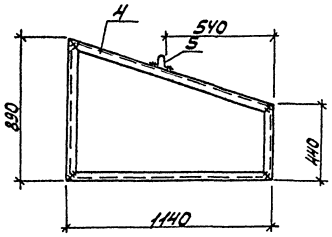
Формат А3

Имя, Фамилия, Имя Отчество, Должность, Подпись

Анкетон III



К-1



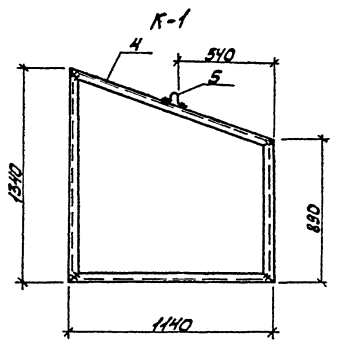
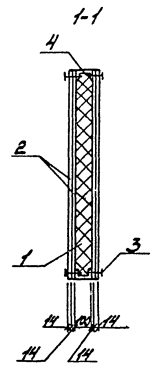
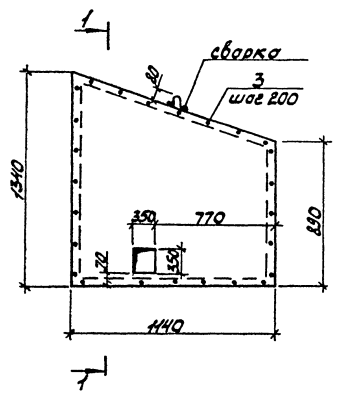
Уровень	Элемент	Толщина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полужесткие плиты		0,08 м ²
	2			Гипсокартонные листы		3,1 м ²
	3			Винты самонарезающие		0,33 кг
				Ф 6 Т 31-5815-70	с=50	
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГНСП 503-4-46.87	с=320	16,63 кг
				ГОСТ 8278-83	в ст 3 кл 2	
	5		503-4-46.87	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 9467-75.
 Высота шва не более наименьшей толщины
 свариваемых элементов.

ГЦП	Борщичев	свар		503-4-46.87	-КНН-ВК2
Поч.отд.	Сварочная	шт			
Л.степ.	Зеленцов	шт			
Вед.лист.	Курбанов	шт			
Инж.	Семинин	шт			
				Вкладыш ВК2	Ктобыл
					Насса
					Носит
					р/п
					62,05кг
					лист 1 / листов 1
				ГИПРОАВТОТРАНС	
				Новосибирский филиал	

Лист 12 из 12 Лист 11 из 12

Альбом №



№	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Сборочные единицы</u>		
			Каркас К1	1	
			<u>Материалы</u>		
	1		Полужесткие плиты ГОСТ 9873-82 2-1000/143	—	0,13м ³
	2		Плоскостные плиты ГОСТ 8265-81 8-14	—	5,08м ²
	3		Виты стальной проволоки Ф4 Т43V-5875-70 2-50	—	0,42кг
			<u>Каркас К1</u>		
			<u>Детали</u>		
	4		ТН СТ0050х3 2-4620 ГОСТ 8274-83 8Сх3КП2	—	20,65кг
	5	503-4-46.87-	КЖУ-П1	Петля П1	1 0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов

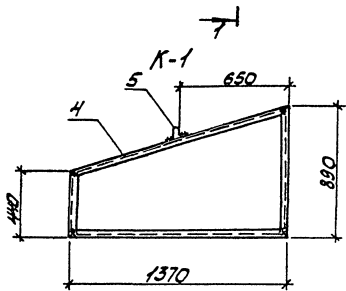
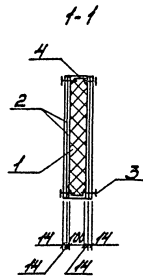
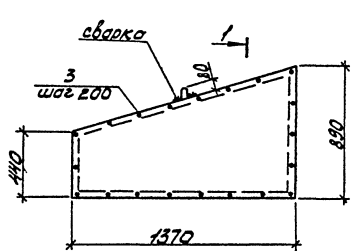
Мат. группа: Вкладыш

ГЛП	Борисов	об/м					503-4-46.87 - КЖУ-ВКЗ	
Начальн.	Кудрявца	Э/м						Стальной Масса Масса/м
Гл. спец.	Зензеров	Э/м						РП 94,62кг
Вед. инж.	Курьянов	Э/м						Лист 2 из листов 1
Инж.	Сметанов	Э/м						ГИПРОАВТОТРАНС
								Новосибирский филиал

копировал: Максим

Формат А3

Альбом № 2



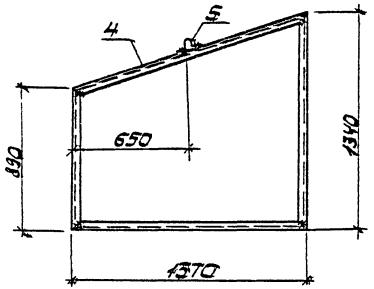
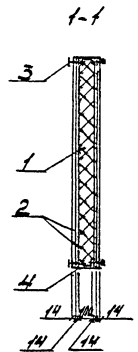
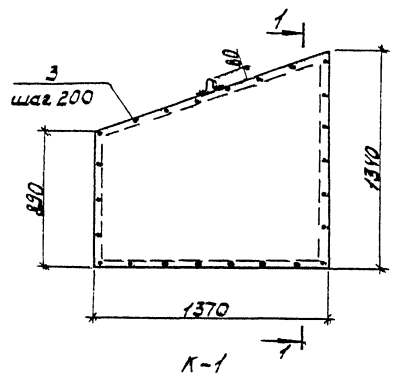
Проект	Этаж	Полы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полукруглые листы ГОСТ 8273-82 δ = 100 кг/м ²	-	0,01 м ²
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 δ = 4	-	3,64 м ²
	3			Виты сварочные ГОСТ 3334-80 δ = 30	-	0,36 м
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГН К 4085013 L=4050 ГОСТ 8278-83 в 2х3 шт	-	18,55 м
	5	503-4-46.87	-КЖУ-П	Пелля 171	1	0,20 м

Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шага не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Гип	Борщевые	Д		503-4-46.87	-КЖУ-ВК4		
Молот	Сварочные	Д					
В. ст. пр.	Земляров	Д					
Вед. инж.	Кубинский	В					
Инж.	Смирнов	В					
					Вкладыш ВК4	Станд. Масса	Масшт.
						ДП	10,8 м
						Лист 1	Листов 1
						ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

Выд. 12 экз. 1 экз. в Вите 1 экз. в архиве

Архив №1



Кол. Зона	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<i>Сборочные единицы</i>		
			Каркас К1	1	
			<i>Материалы</i>		
	1		Полужесткие плиты гост 3573-82 1-100мм		0,15м3
	2		Гипсокартонные листы гост 6266-81* 8-11		6,1м2
	3		Винты самонарезающие 66,14,31-58,25-70 6,50		0,45кг
			<i>Каркас К1</i>		
			<i>Детали</i>		
	4		ГНСП00750х3 1-5050 гост 8274-83 6см 3шт2		225кг
	5	503-4-46.87	КЖУ-П1	1	0,20кг

Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

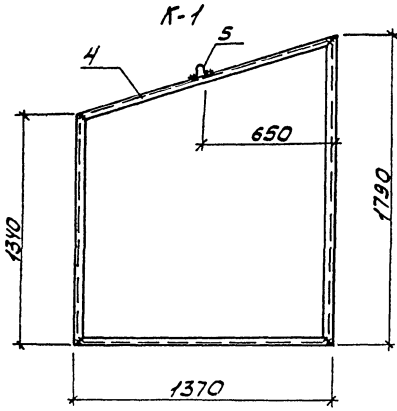
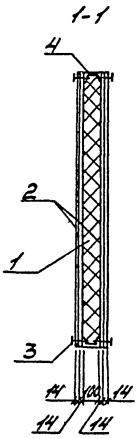
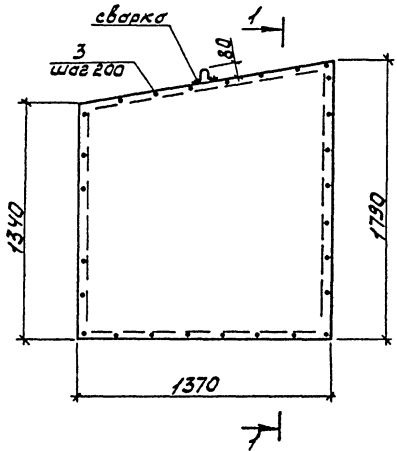
ГСПП	Варшавская обл.				503-4-46.87 - КЖУ-ВК5			
Менедж.	Судгород				Вкладыши ВК5	Сталь	Масса	Масшт.
Л. Фельдман	Копылов					РП	КЖУ	
Инж. Шенк	Смоленская обл.					Лист 1	Листов 1	

капировал: Майф

Формат А3

№ докум. Лист в дата 15.07.1988

Альбом II



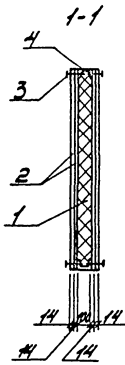
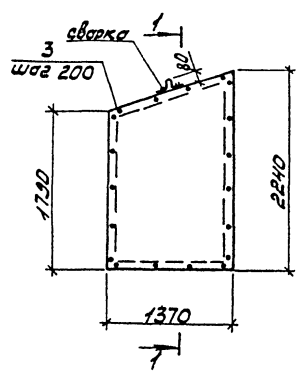
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примен
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полужесткие листы гост 9573-82 $\rho=100 \text{ кг/м}^3$	-	0,21 м ³
		2		Гипсокартонные листы гост 6266-81А $\delta=14$	-	8,6 м ²
		3		Винты саморезающие $\phi 6 \times 34-5815-70 \rho=50$	-	0,52 кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГН С100150x3 $\rho=5950$ гост 8278-83, $\delta=3 \text{ мм}$ м12	-	26,6 кг
		5	503-4-46.87 - КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по гост 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

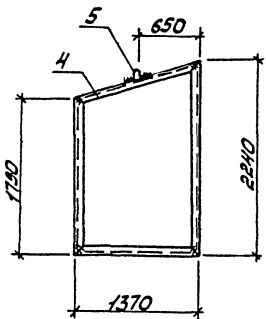
Исполнитель: [Signature]

ГЛП	Бояринов		503-4-46.87	-КЖУ - ВК6			
Мон.отд.	Сидорова					Сталь	Масса
Инженер	Зензев					РП	450320
Бригадир	Курьянов			Вкладыш ВК6		Лист 1	Листов 1
Указ:	Сидельников					ГИПРОАВТОТРАНС Иркутский филиал	

Альбом Ш



К-1



№	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Линолеумные плиты ГОСТ 9573-82 Тр. 400 кг/м ²	—	0,28 м ²
	2			Углеродистые листы ГОСТ 6266-81* б=14	—	11,0 м ²
	3			Винты самонарезающие Ф 6 Т4 3У-5815-70	—	0,602 кг
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГН 5100x50x3 б=6850 ГОСТ 8278-83, 6 ст 3 К П 2	—	30,62 кг
	5		503-4-46.87 - КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов

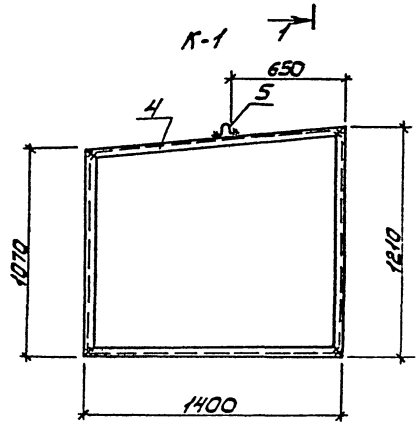
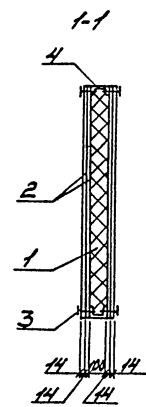
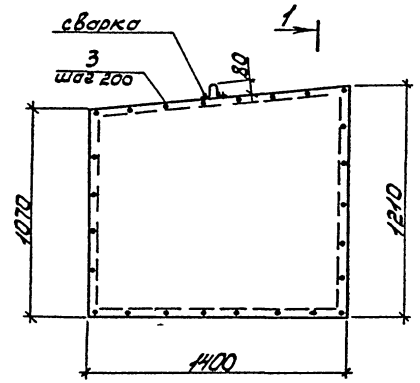
И.В. Копылов, И.В. Копылов, И.В. Копылов

ГНП	Борисов	СВ						
Кочетов	Сидорова	ИЛ						
М.опей	Зензеров	ЛС						
Вед. инж.	Курьякова	ЮС						
Инж.	Смельцова	ВЛ						
				503-4-46.87 - КЖУ - ВК7				
				Вкладыш ВК7	Стадия	Масса	Мощн.	
					РН	1032 кг		
					Лист	Листов		
				ГИПРАВТРАНС Иркутский филиал				

капировал: Могиль

Формат А3

Альбом III



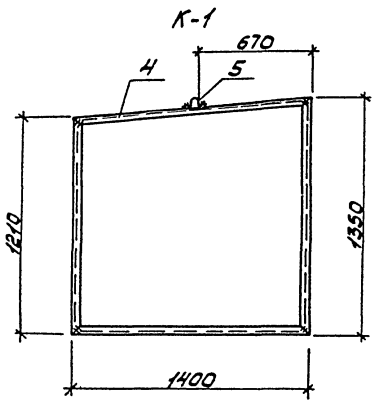
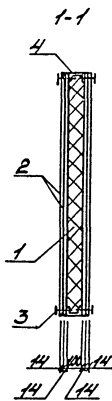
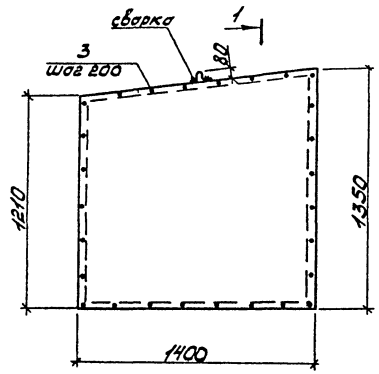
Формат	Дата	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9513-82 $\delta=100$ кг/м ³	—	0,16 м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6265-81 $\delta=14$	—	6,4 м ²
	3			Винты самонарезающие $\phi 6$ ТУ 34-5815-70 $L=50$	—	0,44 кг
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГН $L=100 \times 50 \times 3$ $L=5030$ ГОСТ 8278-83 ВСт3Кп2	—	22,75 кг
	5		503-4-46.87 -КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

И.А. Воробей, Л.В. Ветра, В.А. Мичурин

ГЛП	Борщичов			503-4-46,87	-КЖУ- ВК8		
И.А. Воробей	Л.В. Ветра	В.А. Мичурин				Бродяга	Масса
И.А. Воробей	Л.В. Ветра	В.А. Мичурин		Вкладыш ВК8		рп	450 мм
И.А. Воробей	Л.В. Ветра	В.А. Мичурин				Лист 1	Листов 1
И.А. Воробей	Л.В. Ветра	В.А. Мичурин				ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал

Альбом №



Формат	Знач	Почин	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta=100$ кг/м ³		0,18м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta=14$		7,20м ²
	3			Виты самонарезающие $\phi 6 \times 31-3815-10$ $\epsilon=50$		0,46кг
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГНГ 100x50x3 $\epsilon=3370$ ГОСТ 8278-83, 8 ст 3мп2		24,0кг
	5		503-4-46.87-КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 3467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

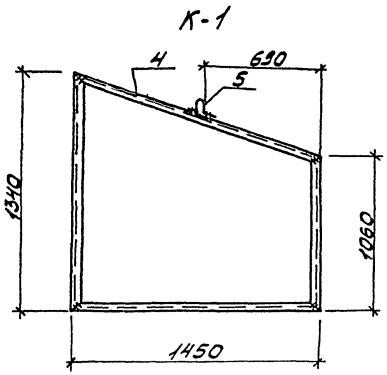
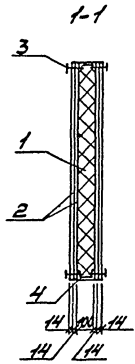
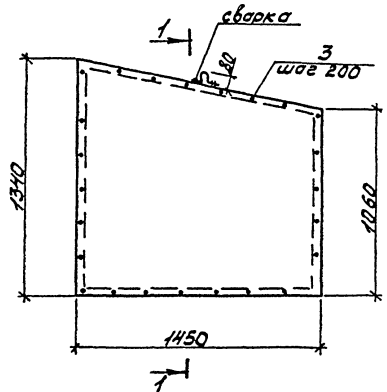
Шифр и дата. Подп. и дата. Указ. листы и

Г.И.П. Воронина	В.И.П. Сидорова	Л.И.П. Зензоров	В.И.П. Кувальцова	Ш.И.П. Смирнова	503-4-46.87-КЖУ-ВК9	Стальной	Массо	Массовит
					Вкладыш ВК9	РП	12766кг	
						Лист 1	Листов 7	
						ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

копировал: Могиль

Формат А3

Альбом 77



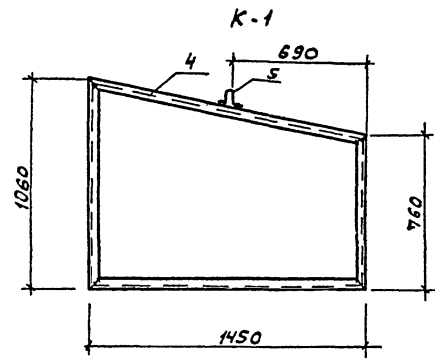
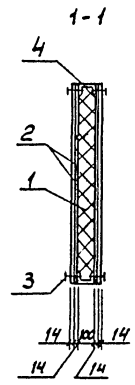
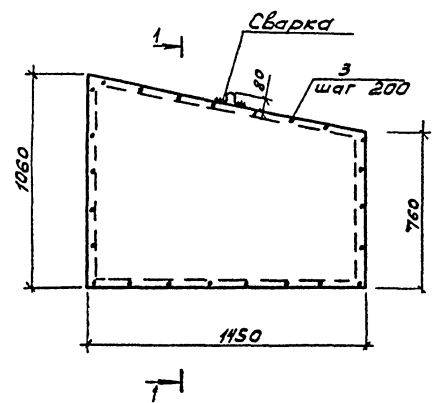
№ лист	Зона	Площ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 У=100К1М	—	0,17м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81К 8*14	—	7,00м ²
	3			Винты самонарезающие Ф6*33-5112-70 Р=50	—	0,46кг
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГЛ140х30х3 Е=5330 ГОСТ 8278-83 В ст3сп2	—	23,8кг
	5	503-	446.87-КЖУ-П1		—	0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГЛП	Большинский	Собор	1	503-4-46.87-КЖУ-ВК-10	Сталь	Масса	Масштаб
Исполн.	Сидоров	А.И.					
Гл. спец.	Земзоров	Л.С.		Вкладыш ВК10	РП	12476кг	Лист 1
Вед. инж.	Курьянов	В.А.					
Инж.	Смельчкова	Э.В.					
ГИЛПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал							

Инж. Курьянов В.А. 2012

Листов III



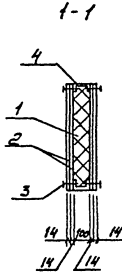
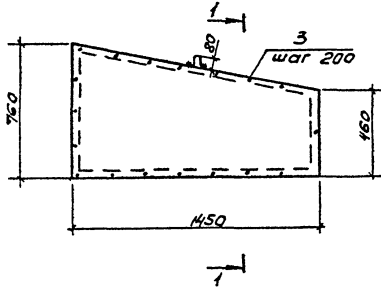
№ детали	Зона	Тол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Каркас К1	1	
<u>Материалы</u>						
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 d=100ч ³	-	0,13 м ³
	2			Полоска квадратные листы ГОСТ 6266-81 s=14	-	5,3 м ²
	3			Винты самонарезающие GB7434-82 s=70 P=50	-	0,4 кг
<u>Каркас К1</u>						
<u>Детали</u>						
	4			ГНГ 100x50x3 P=4750 ГОСТ 8278-83, Вст 3кп2	-	21,23 кг
	5		503-4-46.87 - КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

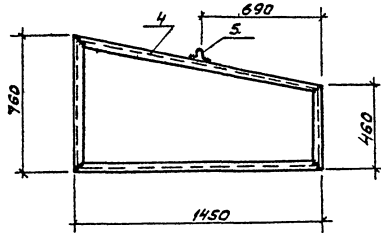
Шифр по 31 (подпись) и дата

ГУП	Бояринов	Иван		503-4-46.87 - КЖУ - ВК 11		
Нач.отд	Сидоров	Сергей		Вкладыш ВК 11	Станд. Масса	Масса таб
Гл. спец.	Зензоров	Игорь			РП	97,74 кг
Вед. инж.	Курьянов	Владимир			Лист 1	Листов 1
Инжен.	Смирнов	Сергей			ГУПР ДАВ ТО ГРАНС Новосибирский филиал	

Листом III



К-1



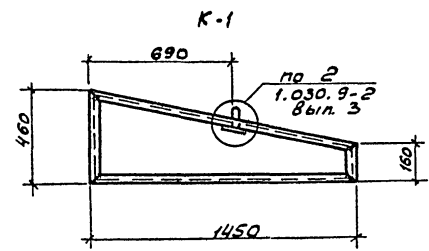
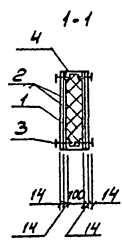
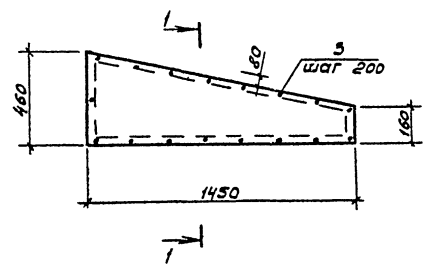
№ табл. фунда.	№з.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Сборочные единицы		
			Каркас К1	1	
			Материалы		
	1		Полнестенные плиты, ГОСТ 9573-82 $\delta=100$ кг/м ²	-	0,09 м ³
	2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 $\delta=12$	-	3,6
	3		Винты самонарезающие Ф6 Т4-31-2016-70 $\delta=50$	-	0,38 кг
			Каркас К1		
			Детали		
	4		ГНГ 100:80:3 $\delta=4/50$ ГОСТ 12718-83 ВСт.З кл. 2	-	18,6 кг
	5	503-4-46.87	- КНИ-П1	Петля П1	1 0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Указ. и подл. Подпись и дата В. З. М. С. Д. Б. А.

Г. П. П.	Вояшинов	С. П.				503-4-46.87 - КНИ - ВК 12			
И. К. С. Д.	Сидорова	И. С. С.				Вкладыш ВК12	Страна	Масса	Монтаж
Г. Л. С. П. С.	Вензоров	Т. С. С.					РП	70,68 кг	
В. З. М. С. Д. Б. А.	Мирошникова	И. С. С.					Лист 1	Листов 1	
И. М. М. С. Д. Б. А.	Сметосова	С. С.					П. П. Р. А. В. Т. О. Т. Р. А. Н. С.		
							Новосибирский филиал		

А. Лебом и



	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Сварочные единицы</u>		
		Каркас К1	1	
		<u>Материалы</u>		
1		полужесткие плиты, ГОСТ 9573-82 $\delta=100$ мм	-	0,05 м ³
2		гипсокартонные листы ГОСТ 6256-81* $\delta=14$	-	1,8 м ²
3		Винты самонарезающий Ф 6 ТУ 34-53.15-70 $\delta=50$	-	0,33 кг
		<u>Каркас К1</u>		
		<u>Детали</u>		
4		ГНС 100x50x3 $\rho=3550$ ГОСТ 8278-83, ВСтЗкп2	-	15,9 кг
5	503-4-46.87	-КЖУ-П1	Петля П1	1 0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

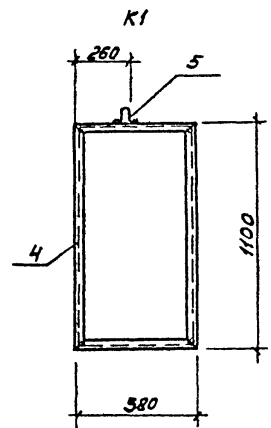
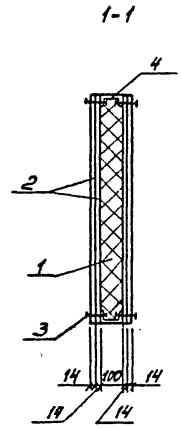
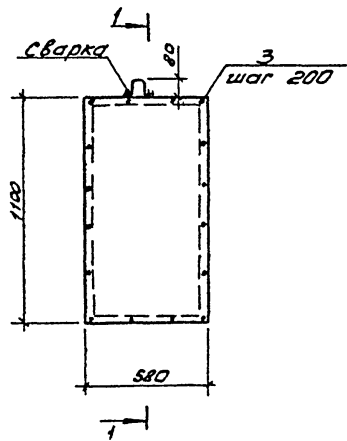
Шв.-Мед.Л. Подпись и дата: 03.01.83

ГЧП Боваринов		503-4-46.87 - КЖУ - ВК13	
Нач.отд Сидорова			
Л.Слепух Зензоров			
Вед.инж. Кудряшова			
Инжен. Сидячкова			
		Стальной Масса МаркаШв	
		РП 42,6кг	
		Лист 1 Листов 1	
		ГИПРОДВТРАНС	
		Новосибирский филиал	

Копировать с/б-

Формат А3

Льбом III

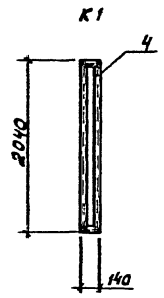
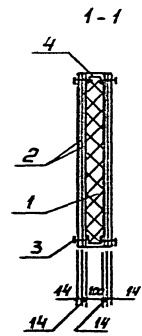
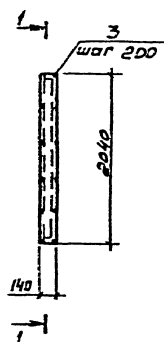


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
		1		Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta=100$ г/м ³	-	0,06 м ³
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 * $\delta=14$	-	2,56 м ²
		3		Винты самонарезающие Ф6 ТУ 34-5815-70 $\delta=50$	-	0,29 кг
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
		4		ГН. С 100x50x3 $\delta=3360$ ГОСТ 8278-83, ВСтЗп2	-	15,1 кг
		5	503-4-46.87 -КЖИ-П1	Петля П1	1	0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

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

ГЛП	Бояринов	Иван	503-4-46.87	-КЖИ-ВК14		
Нач. шта.	Сидорова	Л.И.			Студия	Масса
Тл. спец.	Земцова	Л.И.			РП	51,34 кг
Вед. инж.	Курятова	Ирина		Вкладыш	Лист 1	Листов 1
Инжен.	Смельцова	Евг.			ГИПРОАВТОТРАН	
					Новосибирский филиал	



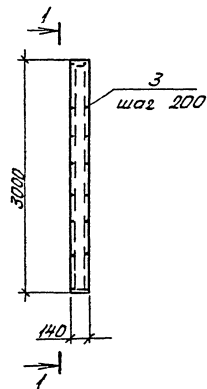
Формат	Возв.	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
				Полуместные плиты ГОСТ 9573-82 4x1000x14	-	0,03 м ³
		1		Гипсокартонные листы ГОСТ 9286-81М 12x14	-	1,14 м ²
		2		Винты самонарезающие Р6ТУ 34-5815-70 4x50		0,3 кг
		3		Каркас К1		
				<u>Детали</u>		
		4		ГН. П. 10050-23 4x350 ГОСТ 4274-73 95x14x2	-	19,5 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 3467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

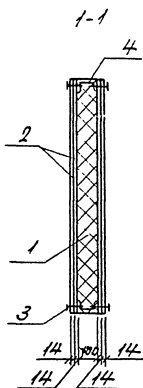
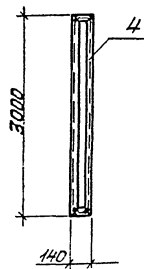
ГЛП	Борисов	СВК		303-4-46.87-КШУ-ВК 15	
Нач. отд.	Сидорова	СВК			
Проект.	Зензоров	СВК			
Ведущий	Корякнова	СВК			
Инжен.	Смельков	СВК			
				Вкладыш ВК 15	Этапы
					Масса
					Маштаб
					РП
					3563г
					Лист 1
					Листов
					ГИПРОВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

СВ.Н.КОБА. ПОВЛИВ. СВЯТО. СВ.М. ШКА

Разборный



К1



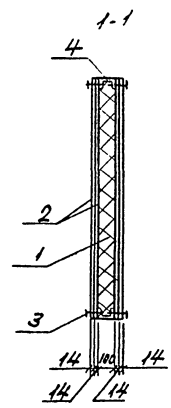
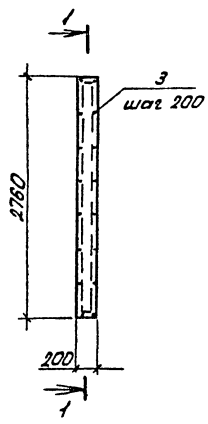
Страна	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полимерные плиты, ГОСТ 9273-82 $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	-	0,04 м ²
		2		Гипсокартонные листы, ГОСТ 6266-81 $\rho = 140$	-	1,68 м ²
		3		Винты самонарезающие Ф6 Т4-4-5815-70 $\rho = 30$	-	0,55 кг
				Каркас К1		
		4		ГН С100х50х3 $\rho = 5380$ ГОСТ 2278-82, ВСтЗ К12	-	28,1 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-67.
Высота шва не более наименьшей толщины сваряемых элементов.

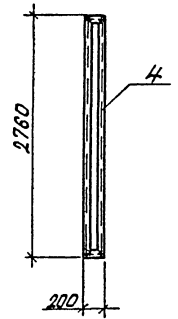
ГНП	Богришино			503-4-46.87 - КНИ - ВК16		
Нач. отд.	Сидорова				Масса	Масса
Д. спец.	Зендиров			Вкладыш ВК16	РН	52,2 кг
Вед. инж.	Курьчнов				Лист 1	Листов 1
Инж.	Семчицкий				ГИПРОАВТОТРАНС	
					Новосибирский филиал	

Вкл. в зад. Плана и плана Разборный

Альбом №



K1

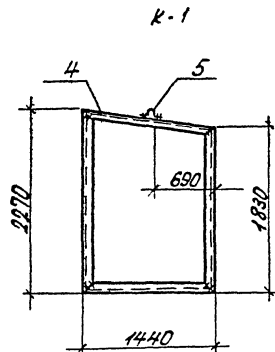
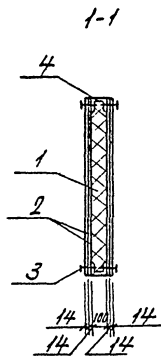
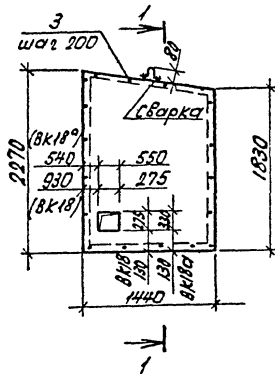


Элемент	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
				Сварочные единицы		
				Каркас K1	1	
				Материалы		
		1		Полиэстеровые плиты ГОСТ 8873-82 ρ=100 кг/м³	—	0,06м³
		2		Гипсокартонные плиты ГОСТ 6266-81к δ=14	—	2,21м²
		3		Виты самонарезающие φ 6 Т434-5815-70 ρ=50	—	0,52кг
				каркас K1		
		4		ГЛ. Г.100х50х3 ρ=390 ГОСТ 8778-83, ГОСТ 412	—	26,46кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Лист № 1 из 1. Подп. и дата. С. И. И. И.

ГНП	Варяшинов	Свар				503-4-46.87-КМН-ВК17	Сталь	Масса	Масса
Нач. отв.	Сидорова	СН				Вкладыш ВК17	рп	58,48кг	
Л. спл.	Зенаров	З.И.					Лист 1	Листов 1	
Вед. инж.	Кузьминов	В.И.					ГИПРОАВТОТРАНС		
Инж.	Степачков	С.И.					Новосибирский филиал		

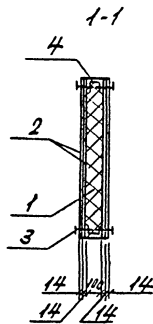
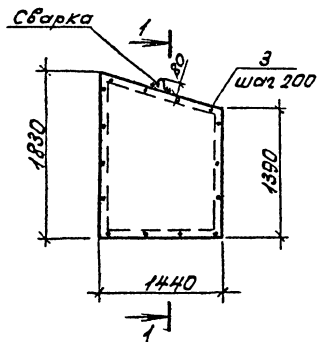


Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сварочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
				Полиэстеровые плиты		
		1		ГОСТ 9573-82 $\lambda=100$ кг/м ³	—	0,29 м ³
		2		Упска картонные листы		
				ГОСТ 8266-81 $\delta=14$	—	11,81 м ²
		3		Винты самонарезающие		
				GB T 484-58 15-10 P=50	—	0,62 кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГН П 100x50x3 P=7050	—	31,6 кг
				ГОСТ 8278-83 В.Ст.3 КЛ2		
		5	503-4-46.87-КНН-П1	Петля П1	1	0,20 кг

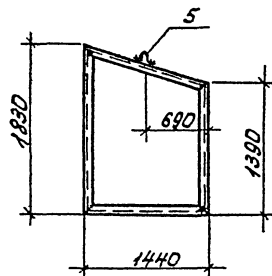
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

ГНП	большинство	сварка				503-4-46.87 - КНН-8К18, 18°		
Нач. от	Сидаров	ЭП						
Гл. инж.	Зенков	ЭП						
Инж.	Кузьмин	ЭП						
Инж.	Григорьев	ЭП						
						вкладыш 8К18, 8К18°		
							Листов 1	
							Листов 1	
							ГИПРОАВТОТРАНС	
							Новосибирский филиал	

Листов III



к-1



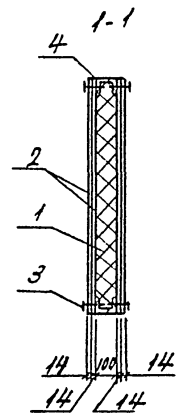
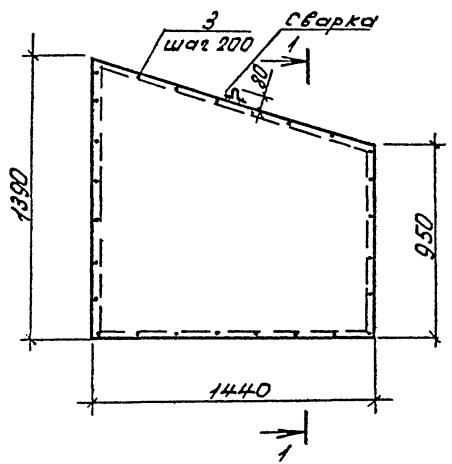
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Сварочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полностенные листы ГОСТ 9873-78 х=0,2мм	-	0,23м ²
		2		Липсокартонные листы ГОСТ 6265-87* ρ=14	-	9,28м ²
		3		Винты самонарезающие φ67434-5915-70 ρ=50	-	0,53кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГНГ 100x50x3 ρ=6170 ГОСТ 8278-83, ГОСТ КН 2	-	27,57кг
		5	503-4-46.87- КНН-П1	Петля П1	1	0,2кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

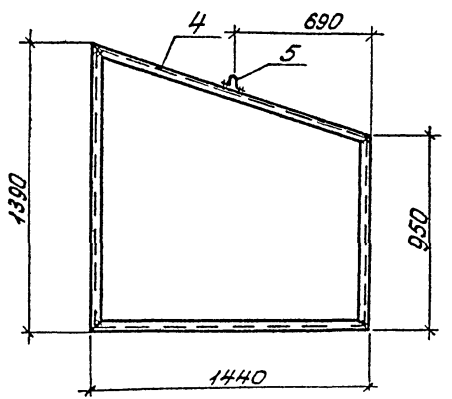
ГНП		503-4-46.87 - КНН-8К19		Уд. масса		
Нач. отс.	Судораба	27	27	РП	167	952
Д. спейсера	Зеро			Лист	Листов 1	
Вед. инж.	Курьянов			ГИПРОАВТОТРАНС		
ШНН	Угелчаков			Новосибирский филиал		

Листов III

Амбон II



к-1



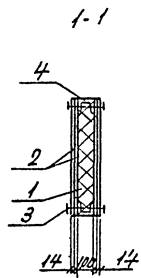
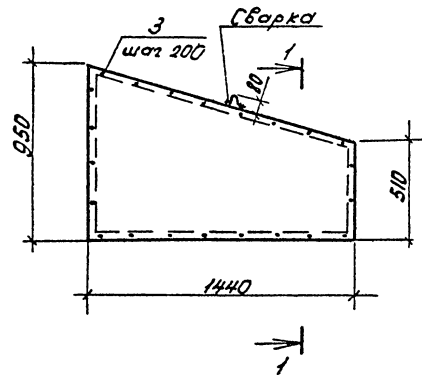
Материалы: Плита и заг. алюминий

Кол.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1		
				Материалы		
		1		Полужесткие плиты / ГОСТ 9573-82 $\lambda = 100 \text{ кг/м}^3$	—	0,17 м ³
		2		Гипсокартонные листы / ГОСТ 6266-81 $\delta = 14$	—	6,74 м ²
		3		Винты самонарезающие $\phi 6 \text{ Т424-5815 L70 P=30}$	—	0,46 к.
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГНГ 100x50x3 $\rho = 5290$ / ГОСТ 8278-83, ВСтЗ КП2	—	23,64 м
		5	503-4-46.87- КЖН-П1	Плита П1	1	0,2 к.

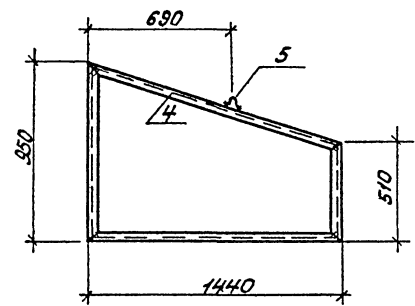
Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Возрашина	Лоп		503-4-46.87- КЖН- ВК20		
Нач. отд.	Сидорова	М.И.				
Гл. спец.	Зензиоров	И.С.		вкладыш ВК20	Стадион Москва	Металлоб
Вед. инж.	Куратнова	Л.С.			рп	121,2 м
Ш. инж.	Степанова	Л.С.			Лист 1	Листов 1
					ГИПРОАВТОТРАНС	
					Новосибирский филиал	

Анбор II



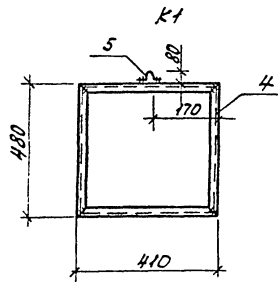
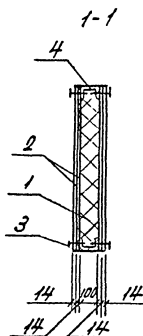
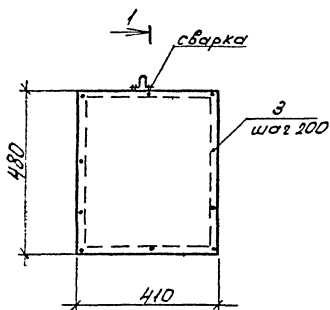
К-1



Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Пример
			<u>Сборочные единицы</u>		
			Каркас К1	1	
			<u>Материалы</u>		
	1		Полиэстеровые плиты ГОСТ 9573-92 Л-100 кл.мз	-	0,11м ³
	2		Листы картонные ГОСТ 6266-81 К 8-14	-	4,2м ²
	3		Винты самонарезающие Ф6 Т434-5915-70 Р-50	-	0,38кг
			<u>Каркас К1</u>		
			<u>Детали</u>		
	4		ГНГ100х50х3 Е=4410 ГОСТ 8278-83 ВСтЗкП2	-	19,70кг
	5	503-4-46.87-кни-П1	Пегля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Богородицкий	свар						503-4-46.87-кни-ВК21			
Нач.отд.	Сидорова	И.И.						Вкладыш ВК21	Стади	Масса	Масштаб
Усл.спец.	Земляков	С.И.							РП	80,58кг	
Инж.	Курьянов	И.И.							Лист	Листов	
	Чичаков	С.И.							ГИПРОАВТОТРАНС		
									Новосибирский филиал		

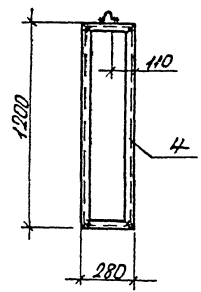
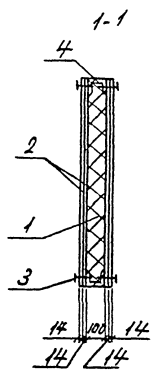
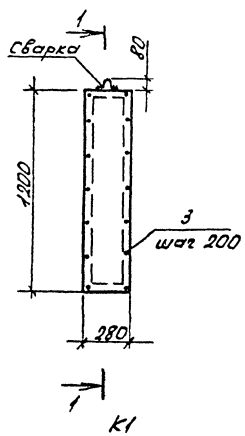


Элемент	Значение	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Сварочные единицы</u>		
			каркас К1	1	
			<u>Материалы</u>		
1			Полностью плиты / ГОСТ 9573-92 У-100 кл.м.э	—	0,02 м ²
2			Гипсокартонные листы / ГОСТ 6266-91* ф=14	—	0,8 м ²
3			Винты самонарезающие / ф6 ТУ34-5815-70 Е=50	—	0,17 кг
			<u>Каркас К1</u>		
			<u>Детали</u>		
4			ГН 100x50x3 Е=1780 / ГОСТ 8278-93 ВСт.э.кп	—	7,96 кг
5	503-4-46.87	-КЖН-ПН	Пелля ПН	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГРП	Волжино	КБ	503-4-46.87 - КЖН - ВК22	График	Масса	Масштаб
Начальник	Сварщик	М.В.	Вкладыш ВК22	РП	19,6 кг	
Ведущий инженер	М.В.			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Степанов	В.И.		ГИПРОАВТОТРАНС		
				Новосибирский филиал		

Дис. 87-17



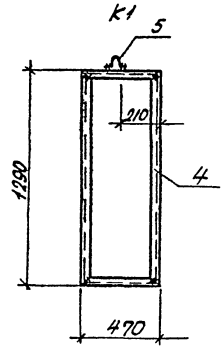
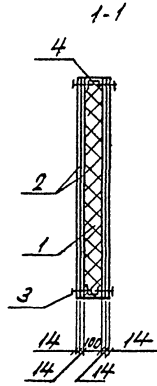
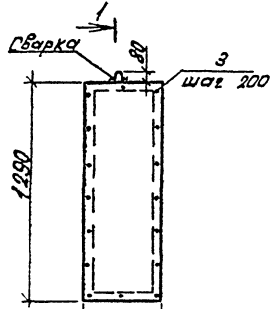
Сборочная зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Сборочные единицы		
			Каркас К1	1	
			Материалы		
	1		Молочные плиты ГИП ГИСТ 9373-Р2 У=100к1/м3	—	0,03м3
	2		Гипсокартонные листы ГИСТ 6356-81# δ=14	—	1,34м2
	3		Винты самонарезающие Ф6 Т484-3316-70 Р-30	—	0,26кг
			Каркас К1		
			Детали		
	4		Гн Г100х30х3 Р=2960 ГИСТ Р27Р-82 ВСТ3 кл2	—	13,23кг
	5	503-4-46.87 - КИИ-П1	Петля П1	1	0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Шифр подл. Пель и дата выдачи

ГНП	базисная	Класс	503-4-46.87 - КИИ-8К23	Вкладыш 8К23	Годы	Масса	Масштаб
Нач. отд.	С.Ворова	ИО-7					РП
П. спец.	Зенцова	ИО-7			Лист	Листов 1	
Ведущий	Курицкая	В.А.			ГИПРАВТОТРАНС		
И.И.И.	Григорьева	З.А.			Новосибирский филиал		

Альбом №



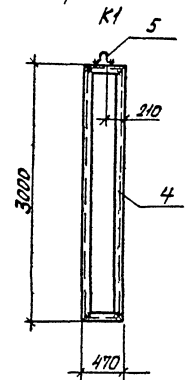
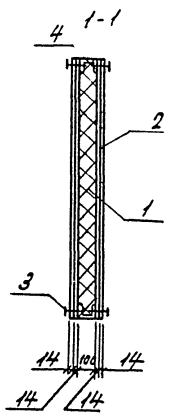
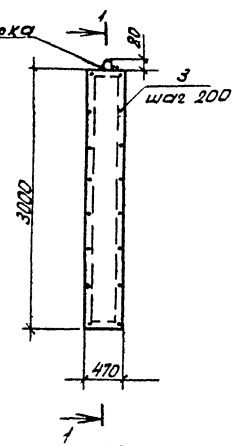
Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Сварочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
		1		Полимерные плиты ГОСТ 9573-82, $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	—	0,06 м ³
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-91, $\rho = 14$	—	2,43 м ²
		3		Бракеты сетчатые оцинкованные Ф.В. 1444-58/5-90, $\rho = 50$	—	0,31 кг
				<u>Каркасы</u>		
				<u>Детали</u>		
		4		ГН, $\rho = 100 \times 50 \times 3$, $\rho = 3520 \text{ МПа}$ ГОСТ 8771-89, ГОСТ 8772	—	15,7 кг
		5	503-4-46.87	-КНН-П1 Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Шка. Плита. Плита и плита. Вкладыш

ГНП	Возможность	Сварка	503-4-46.87 - КНН-ВК24	Плита	Масса	Масштаб
Нач. от	Сварка	Э-42	Вкладыш ВК24	РП	5,1 кг	
П. спец. размер	Э-42			Лист 1	Листов 1	
Вед. инж.	Курьянов	В.В.		ГИПРОАВТОТРАНС		
Инж.	Григорьев	В.А.		Новосибирский филиал		

Высота 41



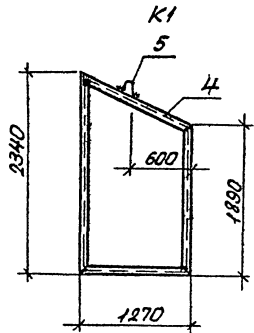
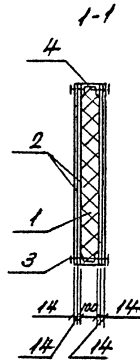
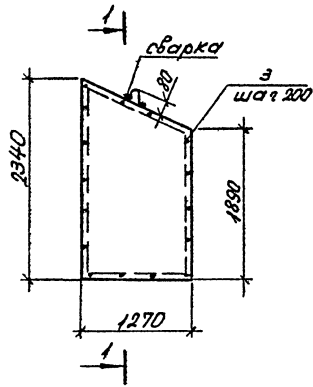
Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
				Старачные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
				Полимерные листы ГОСТ 9573-82 P=100кПа	-	0,14м ²
		1		Упорожонные листы ГОСТ 8266-81* S=14	-	5,64м ²
		2		Винты самонарезающие Ф6 Т434-5813-70 P=50	-	0,602кг
		3		Каркас К1		
				Детали		
		4		ГН 6100x50x3 P=6340 ГОСТ 8278-83, ГОСТ 3кЛ2	-	31,1кг
		5	503-4-46.87-КНН-П1	Петля П1	1	0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Борщинский	Сели		503-4-46.87 - КНН-8К25	
Чучот	Сидоров	А.С.			
Л.спец	Зырянов	П.С.		Вкладыш 8К25	Кладки Масса Масштаб
Ведущий	Зырянов	В.С.			РП 1/2, 2к
Имм.	Гольцовой	З.С.			Листа Листов 1
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

УВАЖАЮЩИМ ПОДАТЬ И ЗАКАЗ УВАЖАЮЩИМ

Альбом 7



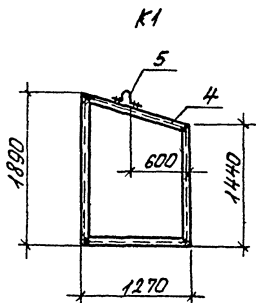
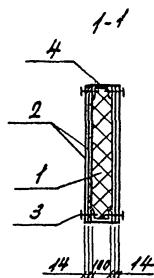
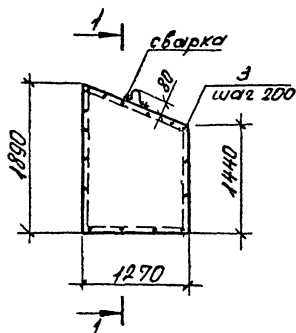
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Сварочные единицы		
		Каркас К1	1	
		Материал		
1		Полнолистовые листы ГОСТ 8278-82 $\delta = 1,00$ мм	—	0,27 м ²
2		Листоватонные листы ГОСТ 6286-81 $\delta = 14$	—	10,7 м ²
3		Винты самонарезающие Ф 6 Т 434-58 15-70 E=50	—	0,59 кг
		Каркас К1		
4		ИЧ Г 100Х50Х3 $P = 8850$ ГОСТ 8278-82, 8 Ст 2 К172	—	30,6 кг
5	503-4-46.87 - КНИПТ	Петля П1	1	0,20 м

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ИЧ Г 100Х50Х3 Листы и листы Листы шпала

ИЧ П	Бурашова	503-4-46.87 - КНИ-ВК26	Стади	Масса	Масштаб
ИЧ П	Губарова	Вкладыш ВК26	Р7	1850 мм	
ИЧ П	Земляной		Листы	Листов	/
ИЧ П	Курчаво		ГИПРОАВТОТРАНС		
ИЧ П	Смелякова		Новосибирский филиал		

Альбом III



Формат Зона	Полки	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Сварочные единицы		
			Каркас К1	1	
			Материал		
	1		Полужесткие плиты ГОСТ 9373-85 у. 00 м/м ²	-	0,21 м ²
	2		Угрокартонные плиты ГОСТ 6866-81* в=14	-	8,5 м ²
	3		Винты самонарезающие 4,6 по 1434-5815-70 с=57	-	0,52 кг
			Каркас К1		
	4		Гн. Г 100х50х3 с=5850 ГОСТ 8278-83, ВСтЗ К102	-	26,6 кг
	5	503-4-46.87 - КНИ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

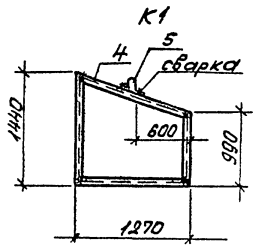
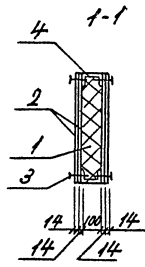
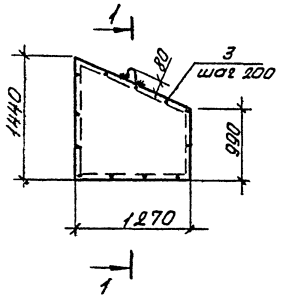
1. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП		Большинство		503-4-46.87 -КНИ-ВК27	
Начало	Сварочная	Факт		Вкладыш ВК27	Уклад. Масса
Длина	Земляной	Дет			
Ведущий	Курьчянов	Выве			Лист 1
И.И.	Степачко	В.И.			ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

Копировал Севастьянова Формат А3

И.И. Степачко, В.И. Севастьянов

Листов III



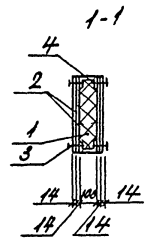
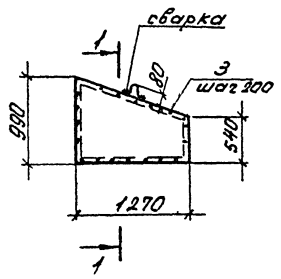
Формы	Зона	Площи	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материал		
		1		Полиэстеровые плиты ГОСТ 9573-92 $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	-	0,15 м ³
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 8286-81 $\rho = 1200 \text{ кг/м}^3$	-	6,17 м ²
		3		Виты самонарезающие $\phi 8 \text{ L} 44-58 \text{ L} 5-70 \text{ P} = 30$	-	0,45 кг
				Каркас К1		
		4		$\text{П. Е. } 100 \times 50 \times 3 \text{ P} = 3030$ ГОСТ 8278-83 3 (м ³ к П2)	-	22,6 кг
		5	503-4-46.87- КНИ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

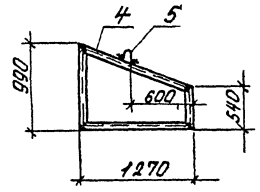
УИИ ПАО «Гидро и газгазпром»

ГНП	Богданов	сбор				503-4-46.87- КНИ-ВК 28		
Нач. отд. Гидрогаз	В. П. К.						Стадия	Масштаб
Гл. инж. Гидрогаз	В. П. К.					Вкладыш ВК 28	РП	1/1,35х
Инж. С. И. К.	В. П. К.						Лист 1	Листов 1
Инж. С. И. К.	В. П. К.						ГИПРОАВТОТРАНС	
							Новосибирский филиал	

Алюминий



K1

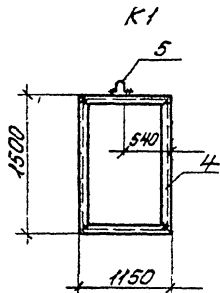
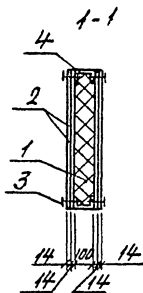
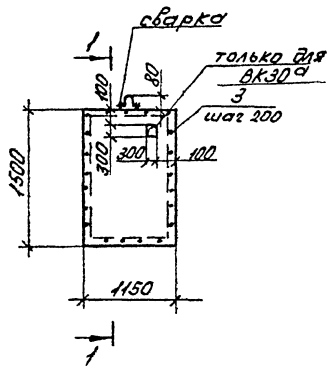


Формат Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Сварочные единицы		
			Каркас K1		
			Материал		
	1		Полужесткие плиты ГОСТ 9593-89 $\lambda = 100 \text{ мм}$	—	0,1 м ³
	2		Плоскостной лист ГОСТ 6266-81 $\delta = 14$	—	3,9 м ²
	3		Винты самонарезающие Ф.67У34-5815-70 P-50	—	0,36 кг
			Каркас K1		
	4		Г.С.ГОСТ 5033 P=1150 ГОСТ 8278-73 8ГТЭКП2	—	18,6 кг
	5	503-4-46.87- КНН-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Бюджетная	Сварка	503-4-46.87 - КНН-ВК29		
Нак.отп.	Сварочная	ГОСТ	Вкладыш ВК29		
Гл.спец.	Резерв	ГОСТ	Сталь	Масса	Масштаб
Вед.инж.	Кузьмина	В.И.С.	РП	7506 кг	
Инж.	Таммакова	Э.И.	Лист 1	Листов 1	
			ТИПРОВТОТРАНС		
			Новосибирский филиал		

Альбом 2



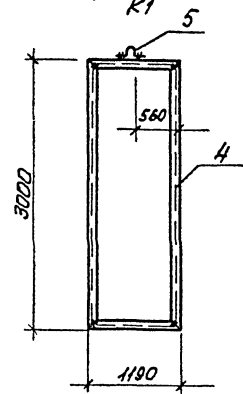
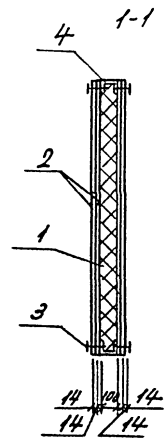
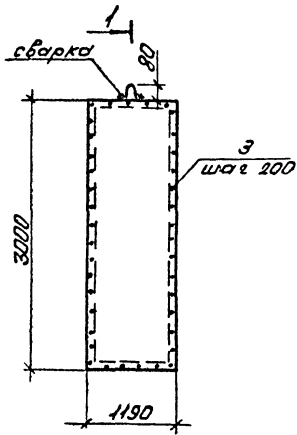
Примеч.	Знач.	Полн.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полиэстеровые плиты ГОСТ 8573-89 $\gamma=100$ кг/м ³	-	0,17 м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 $\delta=14$	-	6,9 м ²
	3			Винты самонарезающие $\phi 6$ Т434-58 15-70 $\rho=50$	55	0,47 кг
				Каркас К1		
	4			Гн 100x50x3 $\rho=3300$ ГОСТ 2278-93 Ст 3 Кп2	-	23,7 кг
	5		503-4-46.87-	КНИ-П1 Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

КНИ-П1, П2, П3, П4, П5, П6, П7, П8, П9, П10, П11, П12, П13, П14, П15, П16, П17, П18, П19, П20, П21, П22, П23, П24, П25, П26, П27, П28, П29, П30, П31, П32, П33, П34, П35, П36, П37, П38, П39, П40, П41, П42, П43, П44, П45, П46, П47, П48, П49, П50, П51, П52, П53, П54, П55, П56, П57, П58, П59, П60, П61, П62, П63, П64, П65, П66, П67, П68, П69, П70, П71, П72, П73, П74, П75, П76, П77, П78, П79, П80, П81, П82, П83, П84, П85, П86, П87, П88, П89, П90, П91, П92, П93, П94, П95, П96, П97, П98, П99, П100

КНИ-П1	Вариант	503-4-46.87	КНИ-ВКЗД, ВКЗД А
Наименование	Сварка		
Л. спец. экз. экз.			
Ведущий	Куряков		
И.И.И.	Степанов		
		Вкладыш ВКЗД, ВКЗД А	Станд. Пласти. Пластиод
			рп 12297кг
			Лист 1 Листов 1
			ГИПРОАВТОТРАН
			Новосибирской филиал

Альбом



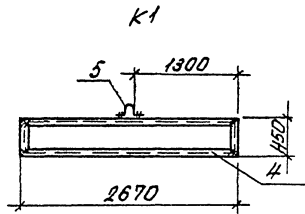
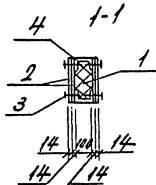
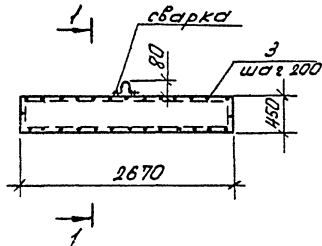
Элемент	Знак	Линия	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сварочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
				Полноценные листы ГОСТ 9513-82 γ=100 кг/м³	-	0,36 м³
				Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14	-	14,3 м²
				Винты самонарезающие Ф 6 ТУ 34-5815-70	-	0,72 кг
				Каркас К1		
				Гн. Г 100x50x2 Р=9380 ГОСТ 8278-83, В Ст 3 К1 Р	-	37,5 кг
			5 503-4-46.87 - КНИ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Мин. Проект. Подп. и Дата Выпущен

ГНП	Богачинко	Ф.М.			503-4-46.87 - КНИ - ВКЗ1			
Наконт	Соборина	В.И.			Вкладыш ВКЗ1	Сталь	Масса	Масштаб
Сл. спец.	Зензеров	И.С.				РП	244,42 кг	
Вед. инж.	Курьянов	И.А.				1	Листов	
Инж.	Сырычкова	Э.В.				ГИПРОАВТОТРАНС		
						Новосибирский филиал		

Альбом 11

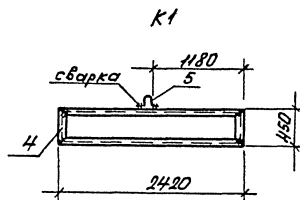
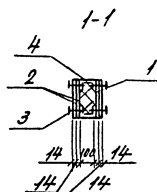
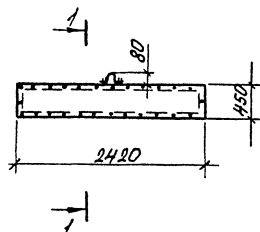


Кол. Занос	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Сварочные единицы</u>		
			Каркас К1	1	
			<u>Материалы</u>		
	1		Полиэтиленовые плиты ГОСТ 9573-82 л=100 к/м ²	-	0,12 м ²
	2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6258-81* s=12	-	4,8 м ²
	3		Винты самонарезающие Ф6 Т404-53 15-70 P=50	-	0,55 кг
			Каркас К1		
	4		ГН П1004-5073 P=2240 ГОСТ 2278-89 ГОСТ К12	-	27,9 кг
	5	503-4-46.87 - КНН-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Лист 1 из 2. Подъём и дата изготовления

ГНП	Волнистый	Лист	503-4-46.87 - КНН-ВК32	Классификация	Объем	Влажность
Нач. отд. Сидаров	Лист		Вкладыш ВК32	РП	97,6кг	
П. спец. Зензеров	Лист			Лист	Листов	
Ведущий Карякин	Лист			ГНПРОВАТТРАНС		
Инж. Пыльчанин	Лист			Надзирающий специалист		

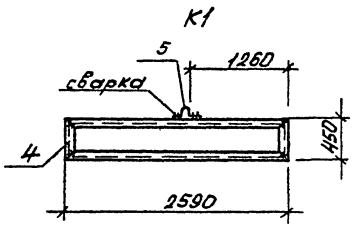
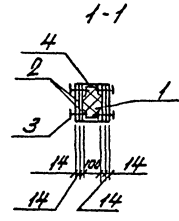
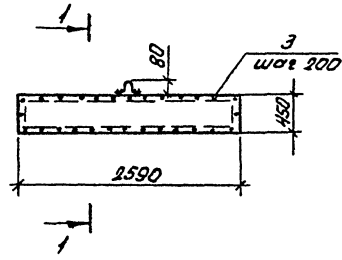


Формат	Фонд	Листы	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полиэстерце листы ГОСТ 8273-82 t=100кг/м ²	-	0,11м ³
		2		Искусственные листы ГОСТ 6266-81k t=14	-	4,36м ²
		3		Винты самонарезающие Ф 8 Т304-3019-70 t=30	-	0,50кг
				Каркас К1		
		4		ГЛ С100х30х3 t=5740 ГОСТ 8278-83 8С тэклп2	-	26,7кг
		5	503-4-46.87 - КНН-П1	Петля П1	1	0,20кг

1. Сварку вести электродными Э-42 по ГОСТ 9467-75.
высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

Г/П	Бухгалтер	Склад	503-4-46.87 - КНН-8К33	Страна	Масса	Материал
Начальн	Складов	С/З	Вкладыш ВК33	Р7	0,25кг	Лист 1
Гл. спец. Зеркалов	Т/Л			ГИПРОАВИАТРАНС		
Вед. инж. Курьянов	Мороз					Новосибирский филиал
Инж. Сичинаков	С/Л					

Альбом №1

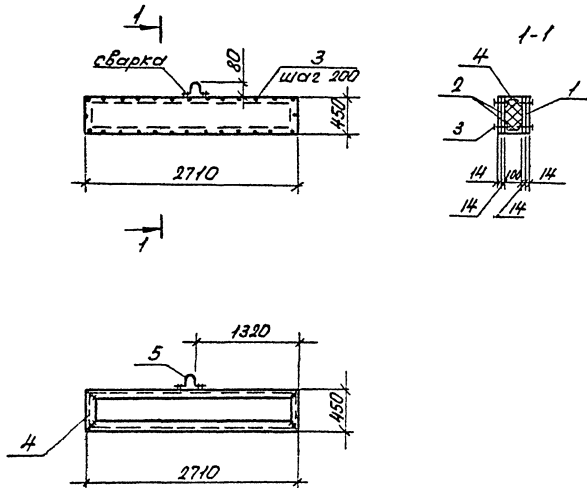


Элемент	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материал		
				Полнценетчатые плиты		
				ГОСТ 8573-82 $\lambda = 100 \text{ кг/м}^3$	-	0,12 м ³
				Гипсокартонные листы		
				ГОСТ 8266-81* $\delta = 14$	-	4,67 м ²
				Винты самонарезающие в в. 1934-5813-70 $\phi = 50$	-	0,53 кг
				Каркас К1		
				ГНГ 100x30x3 $L = 5080$	-	27,18 кг
				ГОСТ 8278-83 ВСт.3 К172		
			5 503-4-46.87 -КНН-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины сваряемых элементов.

Имя Подпись Дата и класс. М.В. № 150

ГНП		Богородица		503-4-46.87 - КНН-ВК35	
Начальн. Гидрораб.		А.С.А.		Вкладыш ВК35	
Гл. спец. Землеустр.		А.С.		Склад Масс. Масштаб	
Ведущ. Курьина		А.С.		П1 95,16 кг	
Инж. Гельманко		А.С.		Лист 1 Листов 1	
				ГИПРОАВТОТРАНС	
				Новокуйбисский филиал	

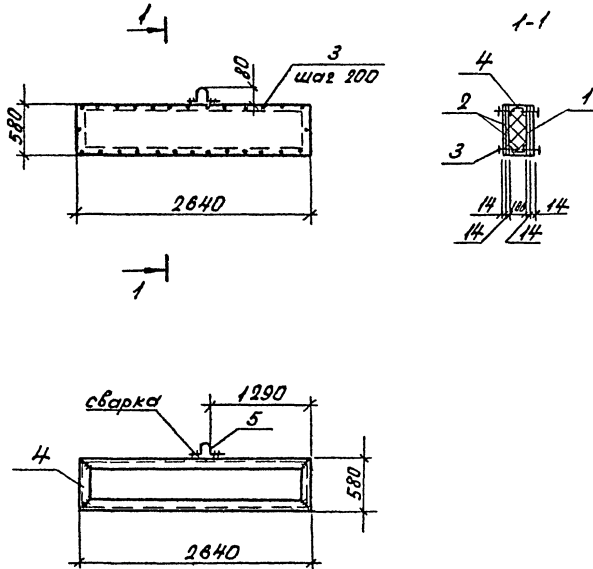


Код	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Сваряные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материал		
		1		Полымясткие плуы/ Гост 8218-82 1-100 м ²	-	0,2 м ²
		2		Плоскостонные плуы/ Гост 8266-82 1-14	-	4,88 м ²
		3		Винты самонаряющие Ф 6 Т 934-3715-70 Р-50	-	0,55 кг
				Каркас К1		
		4		Гн Г 100х30х3 С-1320 Гост 8278-83, В Ст 3 К Р 2	-	28,25 кг
		5	503-4-46.87	-КНН-П1	Пет 13 П1	1 0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по Гост 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
сваряемых элементов.

ГНП	Болышнев	Свар		503-4-46.87	-КНН-ВК36
Молод	Диборова	СН-1		Вкладыш ВК36	Студия Масса Массутоб
Гл. спец	Зенеров	СН-1			
Вед. инж	Курьянов	СН-1			РП 98,8кг
Инж.	Ситыкина	СН-1			Лист 1 / Листов 1
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

Альбом №1



Проект	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сварочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материал		
	1			Полимерные плиты, ГОСТ 8434-88, ρ=100 кг/м³	-	0,15 м³
	2			Гипсокартонные листы, ГОСТ 6266-81 * δ=14	-	6,12 м²
	3			Винты самонарезающие Ф67х31-38-15-70, P=50	-	0,55 кг
				Каркас К1		
	4			ГОСТ 100х30х3 P=5440 ГОСТ 82178-89, ГОСТ К02	-	28,8 кг
			5	503-4-46.87-КНН-П1	Петля П1	1 0,20 кг

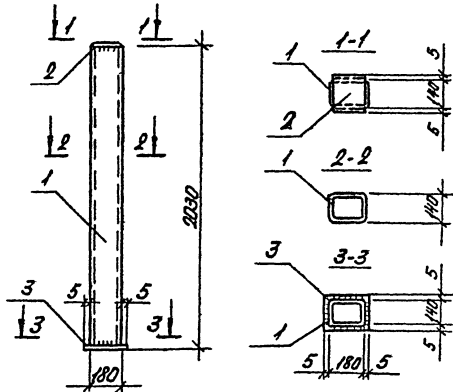
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГИП			503-4-46.87-КНН-ВК37			
Боршина	БН		Вкладыш ВК37	Сталь	Масса	Масштаб
Начата	Гидрораб	П-71		РП	116,8 кг	
П. спец. энэров	ЭА		Листы	Листов		
Ведущий	Курьянова	В-13	ГИПРОВАТТРАНС			
Инж.	Сельвачко	В.И.	Новосибирский филиал			

Инж. П. Селвачко, Подп. и Дата, Формат АЗ

Копировал Севастьянова Формат АЗ

Листов 2



Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1		ГО180x140x57396-2287-80 с-2030	1	40,4
		2		-150x8 ГОСТ 103-76 * с-180	1	1,7
		3		-150x10 ГОСТ 103-76 * с-190	1	2,24

ГНП	Богданов	Сидоров	Зенеров	Кузьмина	Мерляков
Нахатов	Сидоров	Зенеров	Кузьмина	Мерляков	
Гаспаров	Зенеров	Кузьмина	Мерляков		
Веденин	Кузьмина	Мерляков			
ИИИ	Мерляков				

503-4-46 87-КНН-75-1

Стальной элемент
фрахберка
75-1

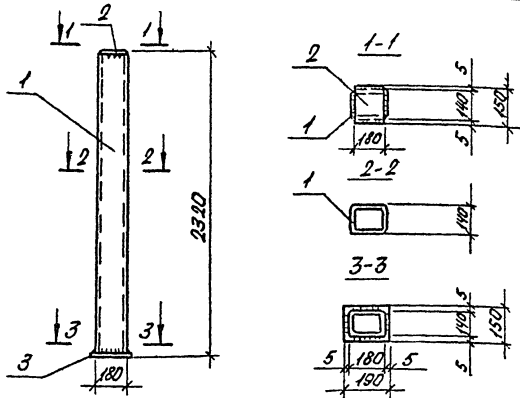
Стальной элемент	Масса	Масса
РП	53,34	

Лист 1 / Листов 1

ВСтЗСП5
ГОСТ 380-71 *

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Число листов



Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1		ГО180x140x57396-2287-80 с-2030	1	53,52
		2		-150x8 ГОСТ 103-76 * с-180	1	1,7
		3		-150x10 ГОСТ 103-76 * с-190	1	2,24

ГНП	Богданов	Сидоров	Зенеров	Кузьмина	Мерляков
Нахатов	Сидоров	Зенеров	Кузьмина	Мерляков	
Гаспаров	Зенеров	Кузьмина	Мерляков		
Веденин	Кузьмина	Мерляков			
ИИИ	Мерляков				

503-4-46 87-КНН-75-2

Стальной элемент
фрахберка
75-2

Стальной элемент	Масса	Масса
РП	60,46	

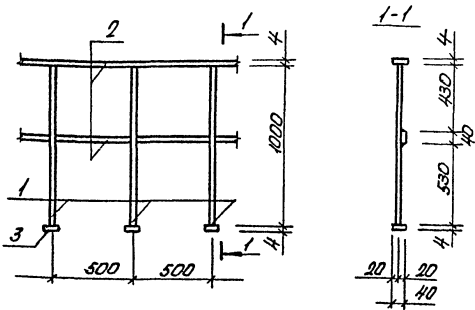
Лист 1 / Листов 1

ВСтЗСП5
ГОСТ 380-71 *

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Число листов

Альбом №

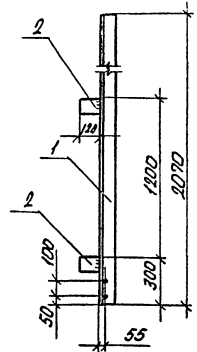


Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		А-Т-22 ГОСТ 5781-82 * $\rho=1000$	3	8,95 кг
		2		-40x4 ГОСТ 103-76 * $\rho=1000$	2	2,52 кг
		3		-40x4 ГОСТ 103-76 * $\rho=40$	3	0,15 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 $h_{шв} = 4$ мм.

ГНП		Корытчатый	Сварка	503-4-46.87-КНН-ОГ1	Сталь	Масса	Масштаб
Начало		Сварочный	Э42	Ограничение	РП	11,62	Лист 1
Гл. ств.		Землероб	Ф42				
Ведом.		Листов	15	ОГ1	Листов	1	ГНПРОВАТТРАНС
				В Ст 3 КНЭ	Новосибирский филиал		
				ГОСТ 380-71 *			

Шифр листа, Поля и Дата



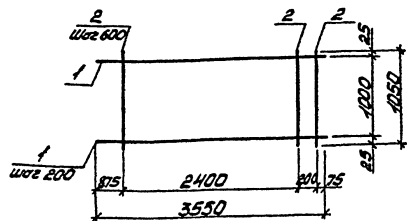
Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		ЦНН10 ГОСТ 8509-86 $\rho=2070$	1	51,07
		2		-100x10 ГОСТ 18903-74 * $\rho=120$	2	1,88

1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ ЧН-1-3023-80.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-76, высота шва $h_{шв} = 6$ мм.

ГНП		Корытчатый	Сварка	503-4-46.87-КНН-НФ1	Сталь	Масса	Масштаб
Начало		Сварочный	Э42	Насадка торцевого	РП	52,95	Лист 1
Гл. ств.		Землероб	Ф42				
Ведом.		Листов	15	фрагмент НФ1	Листов	1	ГНПРОВАТТРАНС
				Сталь	Новосибирский филиал		

Шифр листа, Поля и Дата

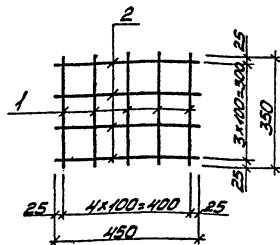
Арматура А-III



Кол.	Зона	Проз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		А-III-12 ГОСТ 5781-82 ^а L=3550	6	18,9 кг
		2		А-I-8 ГОСТ 5781-82 ^а L=1050	6	2,49 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А-I из стали марки СтЗПСЗ.

ГЛП	Борисов	С.И.		503-4-46.87 - КЖУ - С1	Сталь	Масса	Масшт
М.П.	Сидорова	С.И.		Сетка С1	РП	1/4	
М.П.	Земляков	В.И.		Сталь	Лист 1	Листов 7	
М.П.	Курьянов	В.И.		Сталь	ГИЛРДВТТРАНС		
М.П.	Климова	Л.И.			Новосибирский филиал		



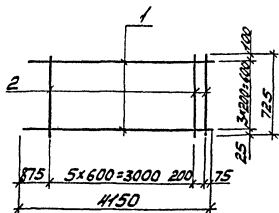
Кол.	Зона	Проз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		А-I-8 ГОСТ 5781-82 ^а L=350	5	0,69 кг
		2		А-I-8 ГОСТ 5781-82 ^а L=450	4	0,71 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А-I применять из стали марки СтЗПСЗ.

Указ. в листе 1087 и 1087-а

ГЛП	Борисов	С.И.		503-4-46.87 - КЖУ - С14	Сталь	Масса	Масшт
М.П.	Сидорова	С.И.		Сетка С14	РП	1/4	
М.П.	Земляков	В.И.			Лист 1	Листов 7	
М.П.	Курьянов	В.И.			ГИЛРДВТТРАНС		
М.П.	Климова	Л.И.			Новосибирский филиал		

Анкет №1

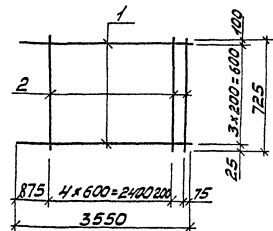


№ п/п	Значение / №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			A-III-12 ГОСТ 5781-82 L=4150	4	11,74 кг
2			A-I-8 ГОСТ 5781-82 L=725	7	2,0 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I - из стали марки Вст 3 ПС 3.

ГИП	Боршима	СВР	503-4-46.87-КЖУ-С2	Квадрат	Масса	Несит
Мухомто	Сибарово	ИП	Сетка С2	Ø7	16,74	Лист 1 / Листов 1
Л. Спел	Бензеров	ИП				
Вед. инж.	Лопшино	В. С. М.	Сталь	ГИПР АБТ О Т Р А Н С	Новосибирский филиал	

Формат А



№ п/п	Значение / №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			A-III-12 ГОСТ 5781-82 L=3550	4	12,61
2			A-I-8 ГОСТ 5781-82 L=725	6	1,72

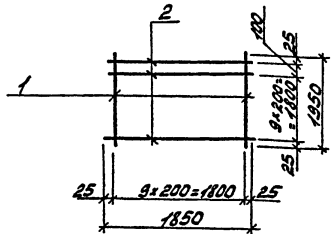
1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I из стали марки Вст 3 ПС 3.

ГИП	Боршима	СВР	503-4-46.87-КЖУ-С3	Квадрат	Масса	Несит
Мухомто	Сибарово	ИП	Сетка С3	Ø7	14,32	Лист 1 / Листов 1
Л. Спел	Бензеров	ИП				
Вед. инж.	Лопшино	В. С. М.	Сталь	ГИПР АБТ О Т Р А Н С	Новосибирский филиал	

Формат А4

копировал: Мейер

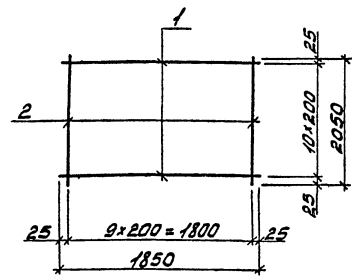
Алюминий



Класс	Диаметр	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-8 ГОСТ 5781-82 ϕ 10 1850	10	7,7 кг
		2		A-I-6 ГОСТ 5781-82 ϕ 11 1850	11	4,5 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса A-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A-I - из стали марки Вст 3 пс 3.

ГИП	Борисинский	СЗ	503-4-46.87-КЖУ-С4
Нач. отд.	Кудрявцов	ИП	
Л. спец.	Зензеров	ИП	
Вед. тех.	Липкина	ИП	
			Сталь Масса Масса
			сетка С4 рп 122кг
			Лист 7 Листов 7
			Сталь ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал



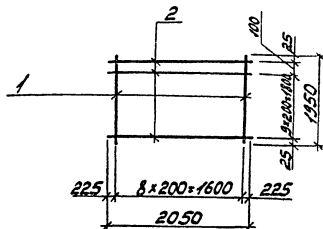
Класс	Диаметр	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-8 ГОСТ 5781-82 ϕ 11 1850	11	8,04 кг
		2		A-I-6 ГОСТ 5781-82 ϕ 10 2050	10	4,53 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса A-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A-I из стали марки Вст 3 пс 3.

ГИП	Борисинский	СЗ	503-4-46.87-КЖУ-С5
Нач. отд.	Кудрявцов	ИП	
Л. спец.	Зензеров	ИП	
Вед. тех.	Липкина	ИП	
			Сталь Масса Масса
			сетка С5 рп 126кг
			Лист 7 Листов 7
			Сталь ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Класс А-III - сталь 35ГС, А-I - сталь Вст 3 пс 3

Маслов И

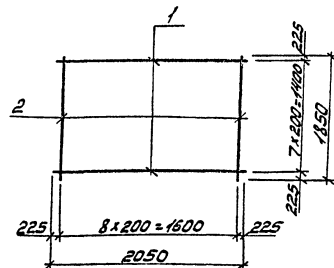


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-II-8 ГОСТ 5781-82 ² L=2050	9	6,3 кг
		2		A-I-6 ГОСТ 5781-82 ² L=2050	11	5,0 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса A II применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A I - из стали марки В ст 3 ПСЗ

ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензеров	Вед. инж.	Лопаткина	Каш.	503-4-46.87-КЖУ-С6	Сталь	Масса	Носит
							Сетка С6	РП	1,2 кг	
								Лист 1	Листов 1	
							Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал	

Формат А



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-II-8 ГОСТ 5781-82 ² L=2050	8	6,48 кг
		2		A-I-6 ГОСТ 5781-82 ² L=1950	9	3,7 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса A II применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A I из стали марки В ст 3 ПСЗ.

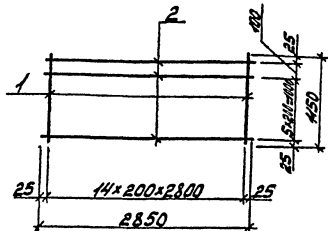
ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензеров	Вед. инж.	Лопаткина	Каш.	503-4-46.87-КЖУ-С7	Сталь	Масса	Носит
							Сетка С7	РП	1,02 кг	
								Лист 1	Листов 1	
							Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал	

капировал: Могил

Формат А

И.В. Могил, Лопаткина, и др.

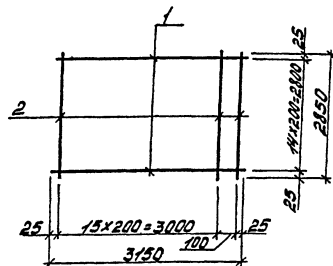
И.В. Могил, Лопаткина, и др.



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Листов
15	6,8 кг	A-III-8 ГОСТ 5781-82 Ø 14 157	1		
7	4,43 кг	A-I-6 ГОСТ 5781-82 Ø 28 50	2		

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I - из стали марки Вст 3 П С 3.

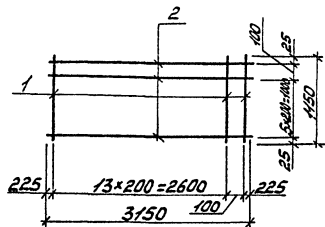
503-4-46.87-КЖУ-С8	Сталь	Масса	
Сетка С8	РП	112 кг	
сталь	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал		



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Листов
15	18,7 кг	A-III-8 ГОСТ 5781-82 Ø 14 157	1		
17	10,76 кг	A-I-6 ГОСТ 5781-82 Ø 28 50	2		

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I из стали марки Вст 3 П С 3.

503-4-46.87-КЖУ-С9	Сталь	Масса	
Сетка С9	РП	29,5 кг	
сталь	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал		

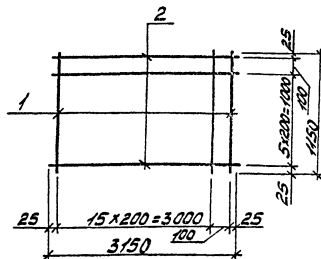


№ п/п	Вариант	№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	1			A-III-8 ГОСТ 5781-82 ^л l=1650	15	6,8 кг
	2			A-I-6 ГОСТ 5781-82 ^л l=3150	7	4,9 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I - из стали марки ВСтЗПСЗ.

Г/П	Арматура	сталь	503-4-4681-КЖУ-С10	Сталь	Масса	Модуль
К/П	Сварка	сварка				
Л/П	Зензоров	Л/П				
В/П	Лопыно	В/П				
Сетка С10			РП	1/4 кг		
Сталь			ГИПРОАВТОТРАНС	Лист 1	Листов 1	

Формат А



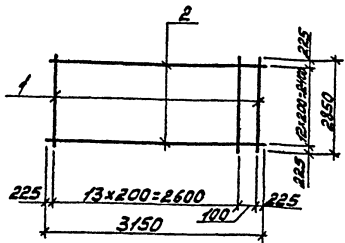
№ п/п	Вариант	№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	1			A-III-8 ГОСТ 5781-82 ^л l=1650	17	7,7 кг
	2			A-I-6 ГОСТ 5781-82 ^л l=3150	7	4,9 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I из стали марки ВСтЗПСЗ.

Г/П	Арматура	сталь	503-4-4681-КЖУ-С11	Сталь	Масса	Модуль
К/П	Сварка	сварка				
Л/П	Зензоров	Л/П				
В/П	Лопыно	В/П				
Сетка С11			РП	126 кг		
Сталь			ГИПРОАВТОТРАНС	Лист 1	Листов 1	

Формат А

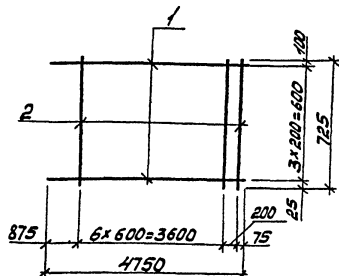
копировал: Моисей



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Зона	Формат
15	16,9 кг	AIII-8 ГОСТ 5781-82* L=2850	1		
13	9,1 кг	AII-6 ГОСТ 5781-82* L=3150	2		

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса AIII применять из стали марки 35ГС, арматуру класса AII - из стали марки ВСтЗ Пс 3.

ГЛП	Борислав	503-4-46.87-КЖУ-С12	Сталь	Масса	Мощн.
И.О.Т.П.	Сидорова	Сетка С12	АП	26,0кг	
И.С.П.	Вензеров		Лист 1	Листов 1	
Вед.И.И.С.	Лопыгина	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Вед.И.И.С.	Ваш		Новосибирский филиал		

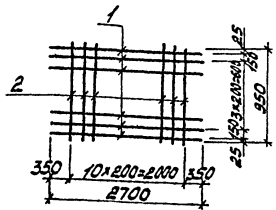


Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Зона	Формат
4	16,87	AIII-12 ГОСТ 5781-82* L=4750	1		
8	2,3	AII-8 ГОСТ 5781-82* L=725	2		

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру - класса AIII применять из стали марки 35ГС, арматуру класса AII из стали марки ВСтЗ Пс 3.

ГЛП	Борислав	503-4-46.87-КЖУ-С13	Сталь	Масса	Мощн.
И.О.Т.П.	Сидорова	Сетка С13	АП	19,17	
И.С.П.	Вензеров		Лист 1	Листов 1	
Вед.И.И.С.	Лопыгина	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Вед.И.И.С.	Ваш		Новосибирский филиал		

Альбом №1

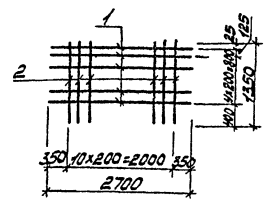


Ранжир	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-12ГОСТ5781-82 ^л С-2700	6	14,4кг
		2		A-III-12ГОСТ5781-82 ^л С-950	11	9,3кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А-III применять из стали марки 35ГС.

УИИ, № 100001, Плана, и дата

ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова	503-4-46.87-КЖУ-С15	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова		Сетка С15	РП	23кг	
Л.спец.	Зензоров	Курьянова	Голубцова				Лист 1	Листов 1	
Вед.инж.	Курьянова	Голубцова				Сталь	ГИПРАВТРАНС		
Инж.	Голубцова						Новосибирский филиал		



Ранжир	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-12ГОСТ5781-82 ^л С-2700	6	14,4кг
		2		A-III-12ГОСТ5781-82 ^л С-1350	11	13,2кг

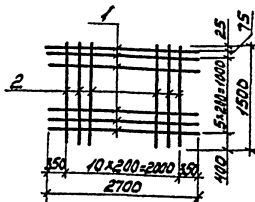
1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса А-III-из стали марки 35ГС.

УИИ, № 100001, Плана, и дата

ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова	503-4-46.87-КЖУ-С16	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова		Сетка С16	РП	27,6кг	
Л.спец.	Зензоров	Курьянова	Голубцова				Лист 1	Листов 1	
Вед.инж.	Курьянова	Голубцова				Сталь	ГИПРАВТРАНС		
Инж.	Голубцова						Новосибирский филиал		

копировал: Мейс

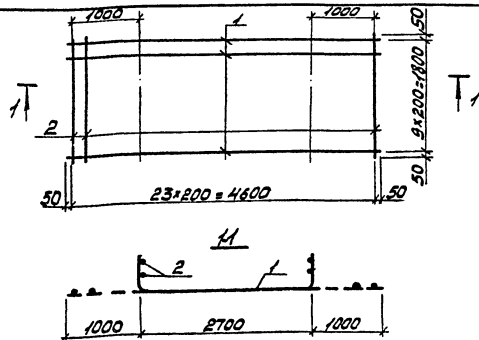
Формат А3



Ранжирование	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л L=2700	7	16,8 кг
	2		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л L=1900	11	14,7 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса А-III применять из стали марки 35ГС.

Г.И.П.	Борозина	С.И.И.			
Начальн.	Сидорова	И.И.			
Инженер	Бензверов	И.И.			
Инж.	Курманов	И.И.			
Инж.	Галицкая	И.И.			
503-4-46.87 - КЖУ-С17					
Сетка С17			Сталь	Масса	Масса
			РП	31,5	
			Лист	1	Листов
Сталь			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

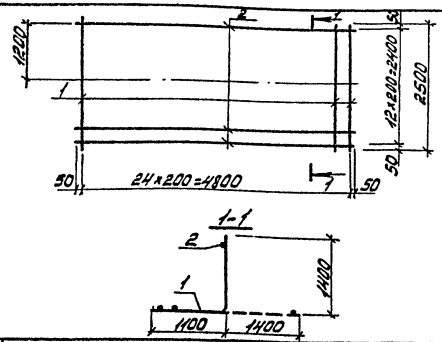


Ранжирование	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л L=4400	10	41,7 кг
	2		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л L=2100	24	40,5 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Г.И.П.	Борозина	С.И.И.			
Начальн.	Сидорова	И.И.			
Инженер	Бензверов	И.И.			
Инж.	Курманов	И.И.			
Инж.	Галицкая	И.И.			
503-4-46.87 - КЖУ-С18					
Сетка С18			Сталь	Масса	Масса
			РП	82,24	
			Лист	1	Листов
Сталь			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Арматура А-III

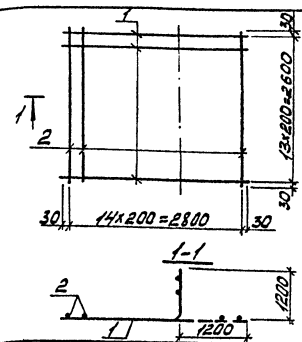


Формат	Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			А-III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=2500	25	53,5 кг
	2			А-III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=4800	13	56,6 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
2. Арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Шт. в зоне 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

ГИП	Борышнев	Сидорова	В.С.	503-4-46.87-КЖУ-С19	Сталь	Масса	Масшт.
Инж. В.С.	Венгеров	В.С.	В.С.	Сетка С19	РП	1/2	
Инж. В.С.	Курьянов	В.С.	В.С.		Лист 1	Листов 1	
Инж. В.С.	Курьянов	В.С.	В.С.	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
					Новосибирский филиал		

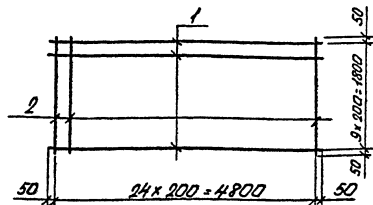


Формат	Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			А-III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=2160	14	35,5 кг
	2			А-III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=2660	15	35,44 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
2. Арматура класса А-III из стали марки 35ГС

Шт. в зоне 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

ГИП	Борышнев	Сидорова	В.С.	503-4-46.87-КЖУ-С20	Сталь	Масса	Масшт.
Инж. В.С.	Венгеров	В.С.	В.С.	Сетка С20	РП	7/10	
Инж. В.С.	Курьянов	В.С.	В.С.		Лист 1	Листов 1	
Инж. В.С.	Курьянов	В.С.	В.С.	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
					Новосибирский филиал		

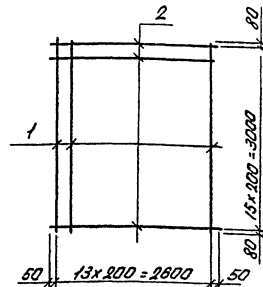


Кол-во	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
1		A-III-12 ГОСТ 5781-82* P-4900	10	43,52 кг
2		A-III-12 ГОСТ 5781-82* P-1900	25	42,18 кг

1. Сетку сваривать во всех точках переченя стержней контактной сваркой по ГОСТ 14098-85.
2. Арматура класса A III из стали марки 35ГС.

Материал: сталь, диаметр 12 мм, марка А-III

ГНП	Борисовский завод	503-4-46.87-КНН-С21	Стальной	Масса	Масса
Материал	Сталь	Сетка С21	рп	85,7	
Лист	Листов	Сталь	ГИПРОАВТОТРАН		



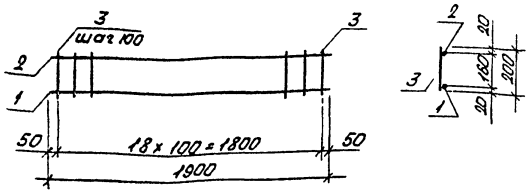
Кол-во	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
1		A-III-12 ГОСТ 5781-82* P-3160	14	39,3 кг
2		A-III-12 ГОСТ 5781-82* P-2700	16	38,26 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 14098-85.
2. Арматура класса A III из стали марки 35ГС.

Материал: сталь, диаметр 12 мм, марка А-III

ГНП	Борисовский завод	503-4-46.87-КНН-С22	Стальной	Масса	Масса
Материал	Сталь	Сетка С22	рп	77,65	
Лист	Листов	Сталь	ГИПРОАВТОТРАН		

Альбом №1



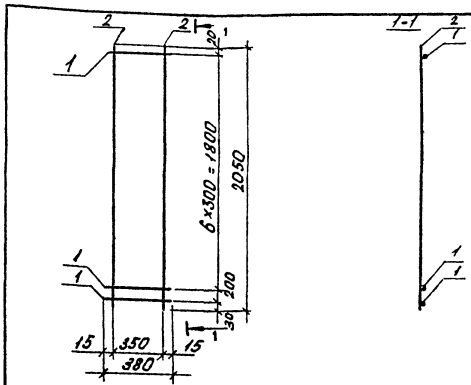
Формы Занос	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1		A-III-12 ГОСТ 5781-82* $\rho=1800$	1	1,70 кг
	2		A-III-8 ГОСТ 5781-82* $\rho=1800$	1	0,75 кг
	3		A-I-6 ГОСТ 5781-82* $\rho=200$	19	0,85 кг

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса A-III - сталь 35ГС, класса A-I - сталь марки ВСтЗ ПсЗ.

ГНП	Болришва	Свобод							
Начальн	Сидорова	И.И.							
Инженер	Землянов	В.И.							
Ведущий	Курышова	Л.И.							
Инж.	Пуханько	В.И.							

503-4-46.87-КНН-КР1

Каркас плоский КР1	Сталь	Масса	Масса стл
	РП	3,30	
	Лист	1	Листов 1
Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		



Формы Занос	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1		A-I-8 ГОСТ 5781-82* $\rho=380$	8	1,20
	2		A-III-12 ГОСТ 5781-82* $\rho=2050$	2	3,64

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса A-III - сталь 35ГС, класса A-I - сталь марки ВСтЗ ПсЗ.

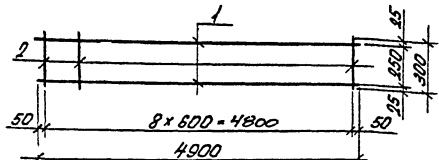
ГНП	Болришва	Свобод							
Начальн	Сидорова	И.И.							
Инженер	Землянов	В.И.							
Ведущий	Курышова	Л.И.							
Инж.	Пуханько	В.И.							

503-4-46.87-КНН-КР2

Каркас плоский КР2	Сталь	Масса	Масса стл
	РП	4,84	
	Лист	1	Листов 1
Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Лист № 1 из 1 Листов 1 в 2-х экз. Взам. № 166

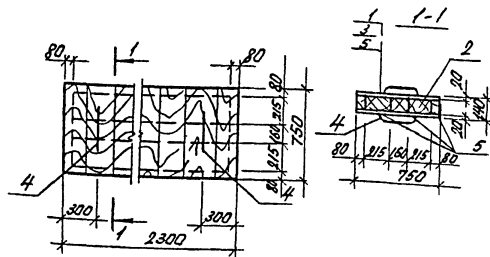
Лист № 1 из 1 Листов 1 в 2-х экз. Взам. № 166



Кол-во	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
2	А-Г-10 ГОСТ 5781-82 * ϕ -4900		2	6,05 кг
9	А-Г-10 ГОСТ 5781-82 * ϕ -300		9	1,67 кг

1. Каркас сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 14098-85.
2. Арматура класса АГ - из стали ВСтЗ ПсЗ.

ГНП	Богаршина	Собла	503-4-46.87-КНИ-КРЗ	Трубы	Масса	Масштаб
Нач. отд. гидрораб.	КОН		Каркас плоский КРЗ	РП	7,72	
Л. спец. зем. раб.				Лист 1	Листов 1	
Инж. Курьянов	В.И.	П.И.	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Инж. Толубов	В.И.	В.И.		Новосибирский филиал		

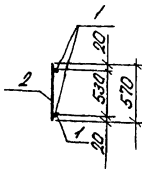
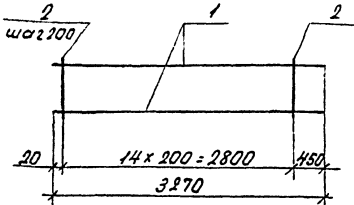


Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	ГОСТ 19903 - 74 *	Кровельная сталь $\delta=0,25$		6,8 кг
2	ГОСТ 9573 - 82	Минераловатные плиты $\rho = 100$ кг/м ³	0,2	м ³
3	ГОСТ 2850 - 80 *	Асбестовый картон $\delta = 5$ мм	3,6	м ²
4	А-Г-20 ГОСТ 5781-82 * ϕ -1600		2	7,9 кг
5		Древесина	0,5	м ³

Шифр листа 1. Полюс и дата. Выполнил

ГНП	Богаршина	Собла	503-4-46.87-КНИ-Щ1	Трубы	Масса	Масштаб
Нач. отд. гидрораб.	КОН		Щит Щ1	РП		
Л. спец. зем. раб.				Лист 1	Листов 1	
Инж. Курьянов	В.И.	П.И.		ГИПРОАВТОТРАНС		
Инж. Толубов	В.И.	В.И.		Новосибирский филиал		

А-1,5 дом №1

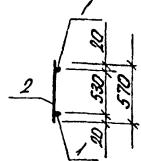
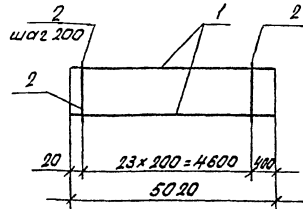


Формат Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
	1		A-III-22 ГОСТ 5781-82 ^г с-3270	2	19,48кг
	2		A-III-10 ГОСТ 5781-82 ^г с-570	15	5,28кг

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

Лист № 1 из 1 Листов и Дата Взаминд

ГИП	Бояринов	Сидорова	Земляков	Лапшина	Вамин	503-4-46.87- КНИ-КР4
Каркас плоский КР4	РП	24,76	Лист 1	Листов 1	ГИПРОВАТТРАНС	Новосибирский филиал
Сталь						



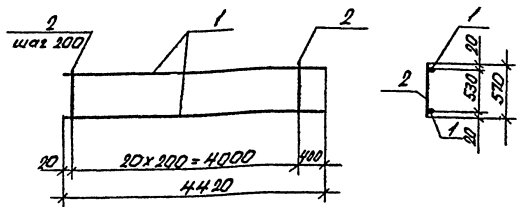
Формат Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
	1		A-III-28 ГОСТ 5781-82 ^г с-5020	2	48,5кг
	2		A-III-10 ГОСТ 5781-82 ^г с-570	24	8,44кг

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

Лист № 1 из 1 Листов и Дата Взаминд

ГИП	Бояринов	Сидорова	Земляков	Лапшина	Вамин	503-4-46.87- КНИ-КР5
Каркас плоский КР5	РП	56,94	Лист 1	Листов 1	ГИПРОВАТТРАНС	Новосибирский филиал
Сталь						

Альбом III

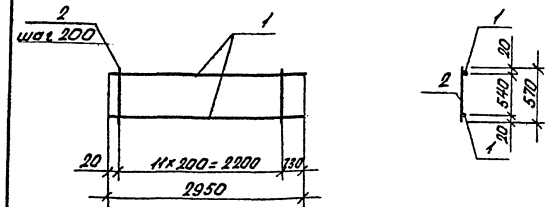


Кол-во	Значен	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Приме-чание
		1		A-III-28ГОСТ5781-82*р=4420	2	4,2,7
		2		A-III-10ГОСТ5781-82*р=570	21	7,4

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

Имя, фамилия, Подпись и Дата, М.П. организации

Тип	Водяной	Свар				503-4-46.87- КНИ-КР6
Материал	Сварочный	А-III				
Диаметр	Землероб	14				Каркас плоский КР6
В. или Л.	Лопатина	14				
						Сталь



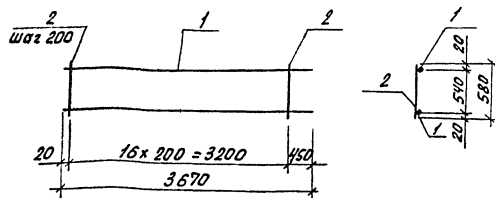
Кол-во	Значен	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Приме-чание
		1		A-III-28ГОСТ5781-82*р=2950	2	17,58
		2		A-III-10ГОСТ5781-82*р=570	12	4,22

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

Имя, фамилия, Подпись и Дата, М.П. организации

Тип	Водяной	Свар				503-4-46.87- КНИ-КР7
Материал	Сварочный	А-III				
Диаметр	Землероб	14				Каркас плоский КР7
В. или Л.	Лопатина	14				
						Сталь

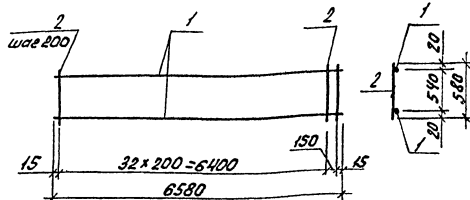
Лист № 1



Вариант	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			A-III-22 ГОСТ 5781-82 * L=3670	2	21,9 кг
	2			A-III-10 ГОСТ 5781-82 * L=570	17	6,0 кг

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35Г2.

ГПП	Борщине	Зона	Шаг	503-4-46.87 - КМН-КР8	Сталь	Масса	Масса	Масса
Нах. от Сидорова	Сидорова	АС/С		Каркас плоский КР8	РП	27,2 кг		
Лисенко	Зенеров	АС/С			Лист 1	Листов 1		
Вед. инж. Попович	Попович	Л/Ван		Сталь	ГИПРОАВТотранс			
					Новосибирский филиал			



Вариант	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			A-III-16 ГОСТ 5781-82 * L=6580	2	20,8
	2			A-I-8 ГОСТ 5781-82 * L=580	34	7,79

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35Г2.

ГПП	Борщине	Зона	Шаг	503-4-46.87 - КЖИ-КР9	Сталь	Масса	Масса	Масса
Нах. от Сидорова	Сидорова	АС/С		Каркас плоский КР9	РП	28,59		
Лисенко	Зенеров	АС/С			Лист 1	Листов 1		
Вед. инж. Попович	Попович	Л/Ван		Сталь	ГИПРОАВТотранс			
					Новосибирский филиал			

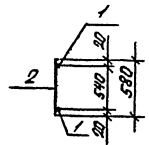
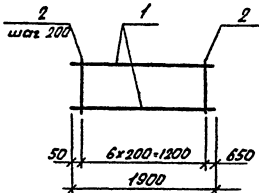
Копирован с 174-

Формат А3

Шифр-номер, наименование и дата (вместо шифра)

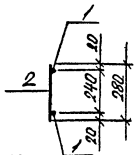
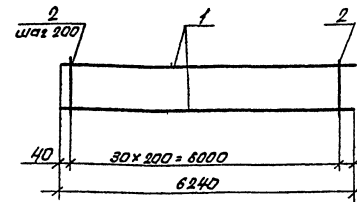
Шифр-номер, наименование и дата (вместо шифра)

Альбом II



Ранжир	Зона	Г/сз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			A-III-16 ГОСТ 5781-82* с-1900	2	6,0
	2			A-III-8 ГОСТ 5781-82* с-580	7	1,6

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.



Ранжир	Зона	Г/сз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			A-III-16 ГОСТ 5781-82* с-6240	2	10,72
	2			A-III-8 ГОСТ 5781-82* с-280	31	3,41

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

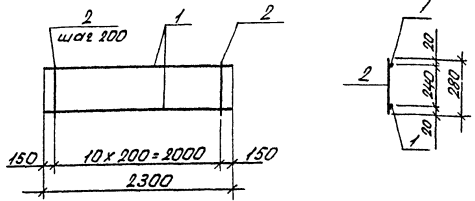
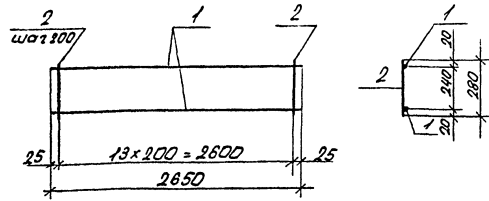
№111 (Лента, Лента и Ветеробаккинг)

ГНП	Богданов	СН-5	503-4-46.87- КНИИ-КР10	Стадиона Масса Массив
Начальник	Сидоров	СН-1	Каркас плоский КР10	РП 7,6
Л.С.Сенцов	Л.С.Сенцов	Л.С.Сенцов		Лист 1 Листов 1
Ведущий	Ларионов	Л.С.Сенцов	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС
И.И.М. Бабко	Васк	Васк		Новосибирский филиал

№111 (Лента, Лента и Ветеробаккинг)

ГНП	Богданов	СН-5	503-4-46.87- КНИИ-КР11	Стадиона Масса Массив
Начальник	Сидоров	СН-1	Каркас плоский КР11	РП 23,13
Л.С.Сенцов	Л.С.Сенцов	Л.С.Сенцов		Лист 1 Листов 1
Ведущий	Ларионов	Л.С.Сенцов	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС
И.И.М. Бабко	Васк	Васк		Новосибирский филиал

Аннотация



Ранжир	Знач	Г/з	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	1			А-III-16 ГОСТ 5781-82 * ε=2650	2	8,37
	2			А-III-8 ГОСТ 5781-82 * ε=280	14	1,55

Ранжир	Знач	Г/з	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	1			А-III-16 ГОСТ 5781-82 * ε=2300	2	7,27
	2			А-III-8 ГОСТ 5781-82 * ε=280	11	1,22

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

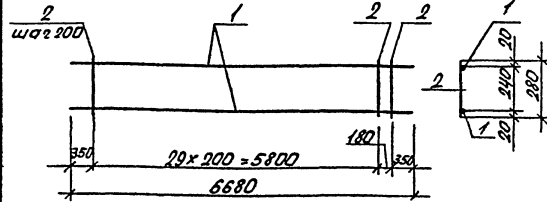
1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

Шифр листа / Лист и всего листов

Г/П	Варшавский	С/П		503-4-46.87- КНН-КР12	Сталь	Класс	Масштаб
Изм. №	Добровольский	С/П					
Изм. №	Добровольский	С/П		Каркас плоский КР12	РП	9,92	Лист 1 / Листов 1
Изм. №	Добровольский	С/П					
Изм. №	Добровольский	С/П		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Шифр листа / Лист и всего листов

Г/П	Варшавский	С/П		503-4-46.87- КНН-КР13	Сталь	Класс	Масштаб
Изм. №	Добровольский	С/П					
Изм. №	Добровольский	С/П		Каркас плоский КР13	РП	8,49	Лист 1 / Листов 1
Изм. №	Добровольский	С/П					
Изм. №	Добровольский	С/П		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		



Длина	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
	1			А-III-10 ГОСТ 5781-82* $\rho=6680$	2	2, 1, 1
	2			А-III-2 ГОСТ 5781-82* $\rho=280$	31	3, 4

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85
2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

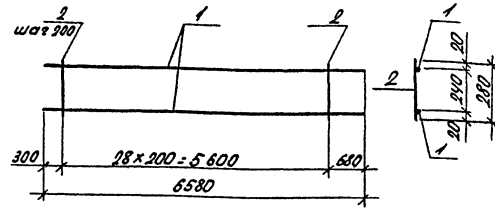
ГНП	Корраци	Лист																		
Наименование	Корраци	Лист																		
Обозначение	Корраци	Лист																		
Материал	Сталь																			
Изготовитель	Гиправотранс																			

503-4-46.87 КНН-КР14

Каркас плоский КР14

Сталь

Гиправотранс Новосибирский филиал



Длина	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
	1			А-III-20 ГОСТ 5781-82* $\rho=6580$	2	3, 2, 2
	2			А-III-10 ГОСТ 5781-82* $\rho=280$	29	5, 0, 2

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

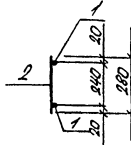
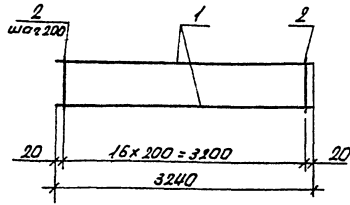
ГНП	Корраци	Лист																		
Наименование	Корраци	Лист																		
Обозначение	Корраци	Лист																		
Материал	Сталь																			
Изготовитель	Гиправотранс																			

503-4-46.87- КНН-КР15

Каркас плоский КР15

Сталь

Гиправотранс Новосибирский филиал

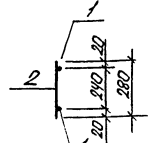
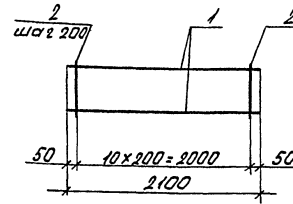


Порядк. номера	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1		A-III-22 ГОСТ 5781-82* ε=2100	2	19,31
2		A-III-10 ГОСТ 5781-82* ε=280	17	2,94

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.

2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

ГНП	Бершнев	М.С.				503-4-46.87-КНИ-КР16		
Нач. от.	Сидаров	А.П.				Каркас плоский КР16	Стабий (Масса) Меситов	
Гл. спец.	Зенаров	М.С.				РП 22,25	Лист / Листов /	
Вед. инж.	Лопатина	М.С.				Сталь	ГИПРОАВТОТРАН	
Инж.	Балева	Э.В.					Новосибирский филиал	

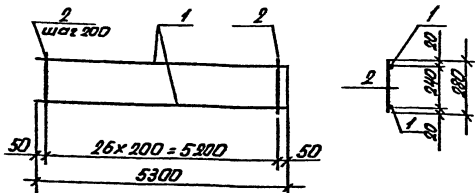


Порядк. номера	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1		A-III-22 ГОСТ 5781-82* ε=2100	2	12,52
2		A-III-10 ГОСТ 5781-82* ε=280	11	1,9

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.

2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

ГНП	Бершнев	М.С.				503-4-46.87-КНИ-КР17		
Нач. от.	Сидаров	А.П.				Каркас плоский КР17	Стабий (Масса) Меситов	
Гл. спец.	Зенаров	М.С.				РП 14,42	Лист / Листов /	
Вед. инж.	Лопатина	М.С.				Сталь	ГИПРОАВТОТРАН	
Инж.	Балева	Э.В.					Новосибирский филиал	

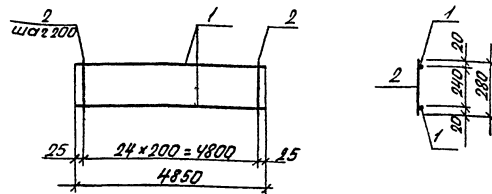


Зона	Пояс	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			А-III-16 ГОСТ 5781-82* с-5300	2	16,75
2			А-III-8 ГОСТ 5781-82* с-280	27	2,97

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

ГНП	Корректировка	Инженер	И.В.С.	503-4-46.87 - КИИ - КР18	Стадия	Масса	Масшт.
Проработано	Проверено	Сдано		Каркас плоский КР18	РП	19,72	
Согласовано	Утверждено	Выполнено			Лист 1	Листов 1	
ИНИ	Базис	Задат		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		Новосибирский филиал

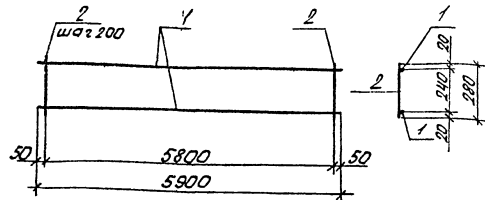
Узел проекта (Левый и правый варианты)



Зона	Пояс	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			А-III-16 ГОСТ 5781-82* с-4850	2	15,33
2			А-III-8 ГОСТ 5781-82* с-280	25	2,75

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

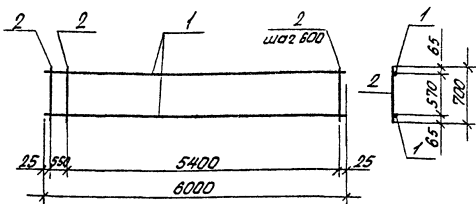
ГНП	Корректировка	Инженер	И.В.С.	503-4-46.87 - КИИ - КР19	Стадия	Масса	Масшт.
Проработано	Проверено	Сдано		Каркас плоский КР19	РП	18,08	
Согласовано	Утверждено	Выполнено			Лист 1	Листов 1	
ИНИ	Базис	Задат		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		Новосибирский филиал



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
1			A III-16 ГОСТ 5781-82* ρ=5900	2	18,64
2			A III 8 ГОСТ 5781-82* ρ=280	30	3,3

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85
 2. Для арматуры класса А III - сталь 35ГС.

ГНП	Коричневый	20	503-4-46.87- КНН- КР 20	Стальной	Масса	Масштаб
Начерт	Обработка	1/1	Каркас плоский КР 20	РП	21,94	
Л.спец	Деталировка	1/1		Лист 1	Листов 1	
Ведущий	Листинка	1/1	Сталь	ГНПРОВАТОТРАНС		
ИИИ	База	1/1		Новосибирский филиал		

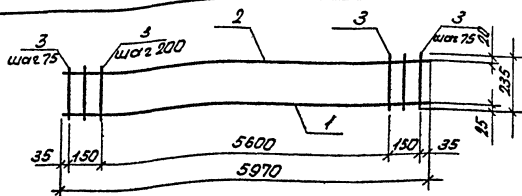


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
1			A-I-10 ГОСТ 5781-82* ρ=6000	2	7,40
2			A-I-10 ГОСТ 5781-82* ρ=700	11	4,75

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85
 2. Для арматуры класса А III - сталь 35ГС.

ГНП	Коричневый	20	503-4-46.87- КНН- КР 21	Стальной	Масса	Масштаб
Начерт	Обработка	1/1	Каркас плоский КР 21	РП	12,15	
Л.спец	Деталировка	1/1		Лист	Листов	
Ведущий	Листинка	1/1	Сталь	ГНПРОВАТОТРАНС		
ИИИ	База	1/1		Новосибирский филиал		

Ансамбль II



Примечание	Формы защита	Пос.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		AIII-20 ГОСТ 5781-82* L=5970	1	17,79 кг
		2		AIII-19 ГОСТ 5781-82* L=5970	1	5,3 кг
		3		AIII-8 ГОСТ 5781-82* L=235	33	3,06 кг

Арматура класса AIII - сталь 35ГС.

Шифр проекта, листа и всего комплекта

ГНП
Наименование
в.с.с.с.
в.с.с.с.
в.с.с.с.

503-4-46 87- КНН-КР22

Каркас КР22

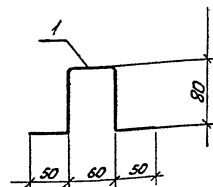
Стандарт Масса Объем

РП 26,15

Лист А Листов 1

ГНП РАВТОТРАНС

Новосибирский филиал



Примечание	Формы защита	Пос.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		A-I-10 ГОСТ 5781-82* L=320	1	0,20 кг

Арматура класса AI из стали марки ВСтЗПСЗ

Шифр проекта, листа и всего комплекта

ГНП
Наименование
в.с.с.с.
в.с.с.с.
в.с.с.с.

503-4-46 87- КНН-Г

Петля П1

Стандарт Масса

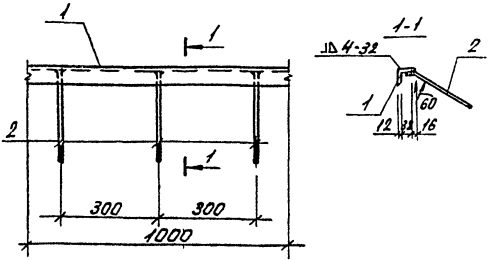
РП 0,20

Лист А Листов 1

ГНП РАВТОТРАНС

Новосибирский филиал

Альбом №1

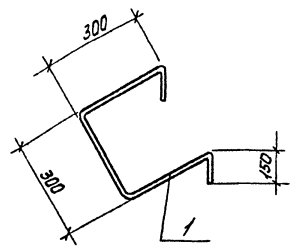


Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		1		150x5 ГОСТ 8509-86 2-1000	1	3,8 кг
		2		А-III-8 ГОСТ 5781-82* 2-250	3	0,3 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗпсв-1 по ТУ 14-1-3023-80
арматура кл. АIII из стали марки 35Г.
2. Сварку производить электродами типа Э42
ГОСТ 9467-75, высота шва hшв. = 4мм.

Имя, Подпись, Печать, и Дата, Инженер

ГНП	Богданов	Сидорова	Сидорова	503-4-46.87 - КНИ-МН1	Статус	Масса	Масштаб
Исполн	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Цздели закладное МН-1	РП	4,1	1:20
Исполн	Сидорова	Сидорова	Сидорова		Лист / Листов /		
Исполн	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сталь	ТИПРАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

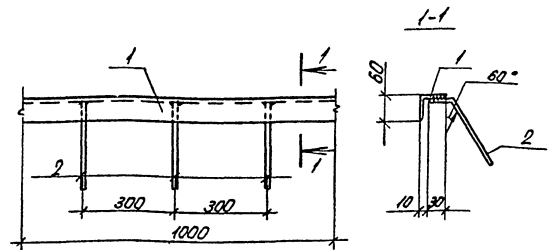
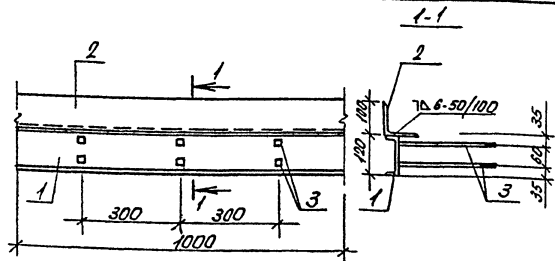


Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		1		А I 20 ГОСТ 5781-82* 2-1200		2,96 кг

Арматура класса АI из стали марки
В СтЗ ПСЗ.

Имя, Подпись, Печать, и Дата, Инженер

ГНП	Богданов	Сидорова	Сидорова	503-4-46.87 - КНИ-МН2	Статус	Масса	Масштаб
Исполн	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Цздели закладное МН-2	РП	2,96	-
Исполн	Сидорова	Сидорова	Сидорова		Лист / Листов /		
Исполн	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сталь	ТИПРАВТОТРАНС Новосибирский филиал		



Формы Зоны	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		С12 ГОСТ 8240-72* $\rho=1000$	1	10,4 кг
	2		Л140x10 ГОСТ 8509-86 $\rho=1000$	1	21,5 кг
	3		А-III-10 ГОСТ 5781-82* $\rho=300$	6	1,11 кг

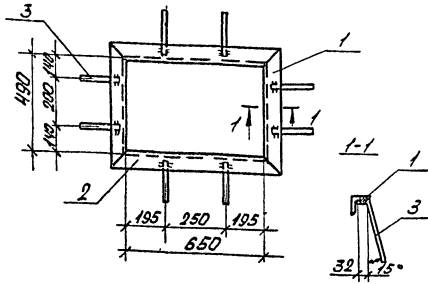
Формы Зоны	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
б.ч.	1		Л100x7 ГОСТ 8509-86 $\rho=1000$	1	10,8 кг
б.ч.	2		А-III-8 ГОСТ 5781-82* $\rho=280$	3	0,33 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПС6-1 по ТУ4-1-3023-80, арматура кл. АIII из стали марки 35Г.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 4 мм.

1. Прокат из стали марки ВСтЗПС6-1 по ТУ4-1-3023-80 арматура кл. АIII из стали марки 35Г.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 4 мм.

ГНП	Борщинец	С.С.		503-4-46.87-КНН-МНЗ	Стадия	Масса	Материал
Начальник	Сидоров	М.С.		Изделие закладное МНЗ	РП	33,01	
В.с.с.к.	Землерод	З.И.			Лист 1	Листов 1	
Ведущий	Курьянов	В.А.		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Инж.	Пехенько	В.И.			Новосибирский филиал		

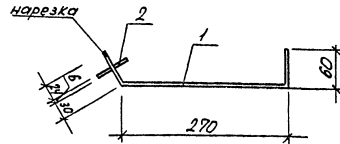
ГНП	Борщинец	С.С.		503-4-46.87-КНН-МН4	Стадия	Масса	Материал
Начальник	Сидоров	М.С.		Изделие закладное МН4	РП	11,13	
В.с.с.к.	Землерод	З.И.			Лист 1	Листов 1	
Ведущий	Курьянов	В.А.		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Инж.	Пехенько	В.И.			Новосибирский филиал		



Порядк. номер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			150x5 ГОСТ 8509-86 $\rho=590$	2	4,45 кг
2			150x5 ГОСТ 8509-86 $\rho=750$	2	5,66 кг
3			A-III-8 ГОСТ 5781-82* $\rho=250$	8	0,79 кг

1. Приварку стержней к прокатной стали производить электродуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв} = 4$ мм.
2. Арматуру класса А-III применять из стали 35ГС.
3. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80.

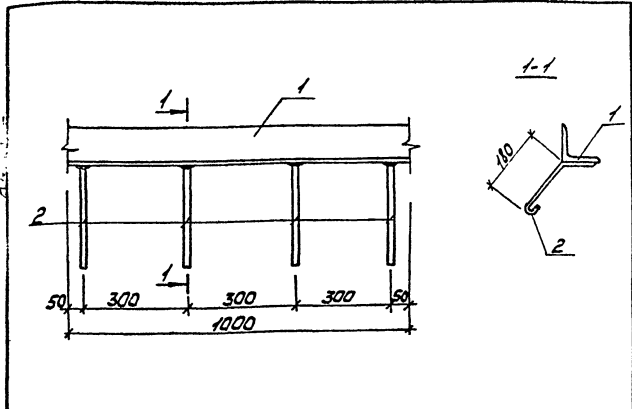
ГНП	Вариант	Ссылка	503-4-46.87-КНН-МН5	Стандарт	Масса	Материал
Итого	Сварочное	ГОСТ				
1	1	1	Узелите закладное МН5	РП	10,90	Лист 1 / Листов 1
1	1	1				
			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		



Порядк. номер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1			A-III ГОСТ 5781-82* $\rho=390$	1	0,24 кг
2			-60x6 ГОСТ 19903-74* $\rho=60$	1	0,17 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80, арматура кл. АIII из стали марки ВСтЗПСЗ.

ГНП	Вариант	Ссылка	503-4-46.87-КНН-МН6	Стандарт	Масса	Материал
Итого	Сварочное	ГОСТ				
1	1	1	Узелите закладное МН6	РП	0,41	Лист 1 / Листов 1
1	1	1				
			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

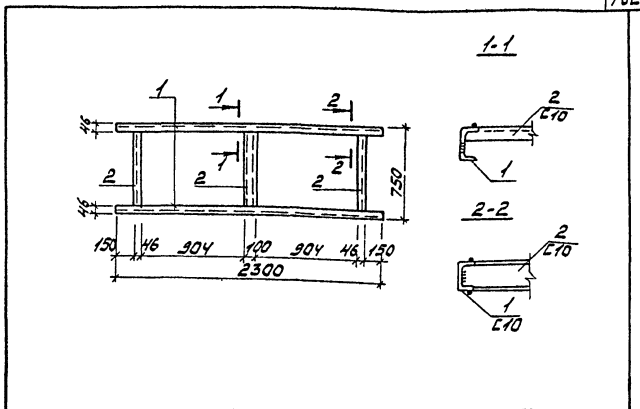


Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		У50-5 ГОСТ 8509-86 L=1000	1	3,77 кг
		2		А-III 6 ГОСТ 5781-82* L=300	4	0,27 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80, арматура класса А-III из стали марки 35ГС.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв.=4мм.

Изм. № табл. и дата

ГИП	Борисин	Степан		503-4-46.87 - КЖС-МН9	
Нач. отд.	Сидорова	Ирина		Изделие закладное МН9	Сталь
П. спец.	Зензеров	Виктор			Масса
Вед. инж.	Курьянов	Виктор		МН9	Массит
Инж.	Милайнов	Виктор		РП 4,04	Лист 1
					Металл
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал



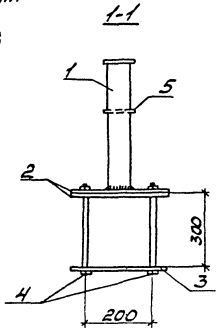
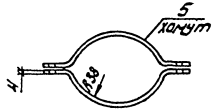
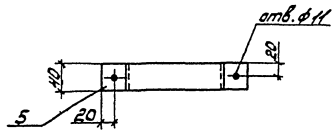
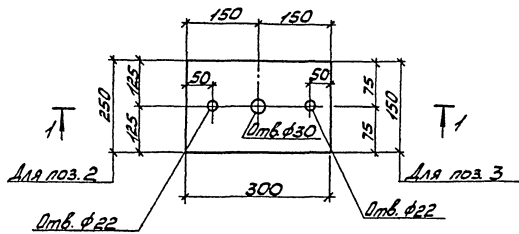
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Г10 ГОСТ 8240-72* L=2300	2	39,5 кг
		2		Г10 ГОСТ 8240-72* L=740	3	19,07 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв.=4мм

Изм. № табл. и дата

ГИП	Борисин	Степан		503-4-46.87 - КЖС-МН10	
Нач. отд.	Сидорова	Ирина		Изделие закладное МН10	Сталь
П. спец.	Зензеров	Виктор			Масса
Вед. инж.	Курьянов	Виктор		МН10	Массит
Инж.	Милайнов	Виктор		Столб	Лист 1
					Металл
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

Альбом №1

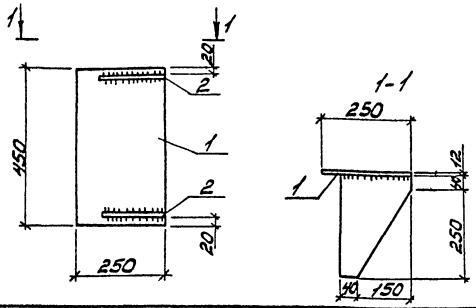


№ детали	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Детали		
		1		Труба $d_n=76$ $l=550$	1	6,13кг
		2		-10x250 ГОСТ 19903-74 $l=300$	2	5,89кг
		3		-10x150 ГОСТ 19903-74 $l=300$	1	3,53кг
		4		Болт с шайбой М20 $l=310$	2	0,007кг
		5		-4x40 ГОСТ 19903-74 $l=420$	1	0,53кг

Изд. №1000, 1000 экз. в б/р. Издательство

ГИП	Варшавский	№18	503-4-46.87 - КИИ-МС1	Стр. 1	Листов
И.О.П.	Сидорова	И.И.		Р/П	Лист 1
И.С.П.	Земляков	И.И.	Изделие соединительное МС1		
Вед. ИТР	Курьяков	И.И.			
И.И.И.	Курьяков	И.И.	В ст 3 ПС 6		
			ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС	

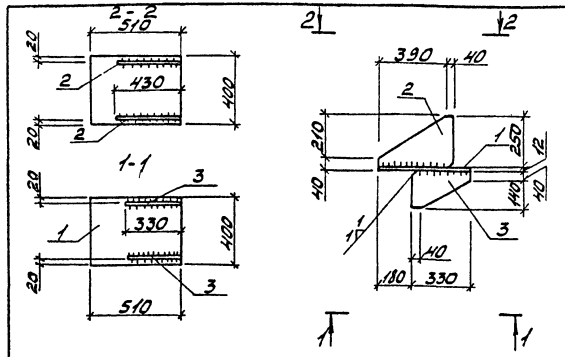
Альбом №



Вариант	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса - 250х12 L=430 ГОСТ 82-70* 1	1	10,6 кг
		2		Полоса - 150х70 L=230 ГОСТ 103-76* 2	2	8,65 кг

1. Сварку производить электродом типа Э42
ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв} = 6$ мм

ГЦП	Вариант	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Начало	Сварочная	Электрод	Э42	503-4-46.87 - КЖУ-МС2	Узле	табл	Масса
Ведущий	Зенкер	23			соединительное МС2	РП	19,25
Инж.	Специалист	23				Лист 1	Листов 1
						В ст 3 ПС 6-1	
						ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС
							Новосибирский филиал



Вариант	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса - 400х12 L=370 ГОСТ 82-70* 1	1	19,22 кг
		2		Полоса - 250х8 L=430 ГОСТ 82-70* 2	2	13,5 кг
		3		Полоса - 150х8 L=330 ГОСТ 103-76* 2	2	7,46 кг

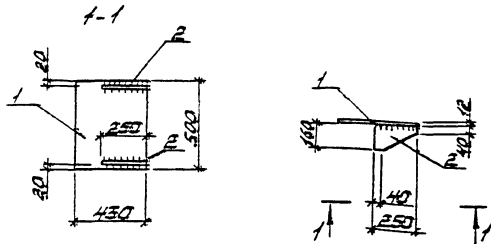
1. Сварку производить электродом типа Э42
ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв} = 6$ мм

ГЦП	Вариант	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Начало	Сварочная	Электрод	Э42	503-4-46.87 - КЖУ-МС3	Узле	табл	Масса
Ведущий	Зенкер	23			соединительное МС3	РП	40,18
Инж.	Специалист	23				Лист 1	Листов 1
						В ст 3 ПС 6-1	
						ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС
							Новосибирский филиал

машинка Модел

Формат А3

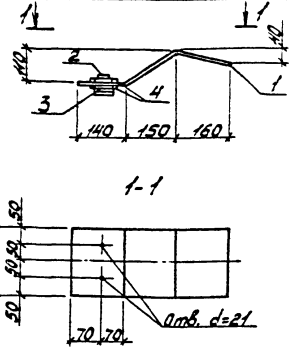
Алгоритм III



Кол-во	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1		-420x72 E=500 ГОСТ 82-70*	1	19,8 кг
		2		-160x8 E=250 ГОСТ 103-76*	2	5,03 кг

1. Сварку производить электродом типа Э42
ГОСТ 9467-75, высота шва h_{шв}=6 мм

ГЧП	Борисов	СЗ	503-4-46.87 - КЖСЛ-МС4	Сталь	Масса	Масса
Исполн	Сидорова	СЗ	Изделие	РП	2493	
Исполн	Землянова	СЗ	соединительное МС4	Лист 1	Листов 1	
Исполн	Курбанов	СЗ	В ст 3 ПСБ-1	ГИПРОАВТОТРАНС		
Исполн	Сидорова	СЗ	ТУ 14-1-3023-80			

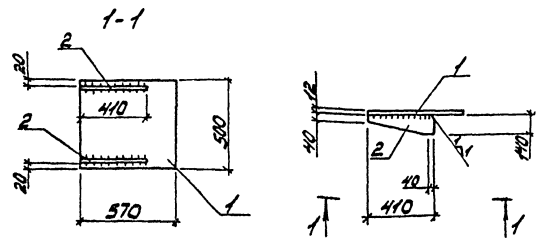


Кол-во	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1		-200x10 E=450 ГОСТ 103-76*	1	7,07 кг
		2		болт М 20x80.58 ГОСТ 7188-70*	2	0,54 кг
		3		гайка М 20.5 ГОСТ 5915-76	4	0,25 кг
		4		шайба 20.0 ГОСТ 1137-78	4	0,15 кг

Кол-во листов в сборе

ГЧП	Борисов	СЗ	503-4-46.87 - КЖСЛ-МС5	Сталь	Масса	Масса
Исполн	Сидорова	СЗ	Изделие	РП	8,01	
Исполн	Землянова	СЗ	соединительное МС5	Лист 1	Листов 1	
Исполн	Курбанов	СЗ	В ст 3 ПСБ-1	ГИПРОАВТОТРАНС		
Исполн	Сидорова	СЗ	ТУ 14-1-30.23-80			

Аннотация

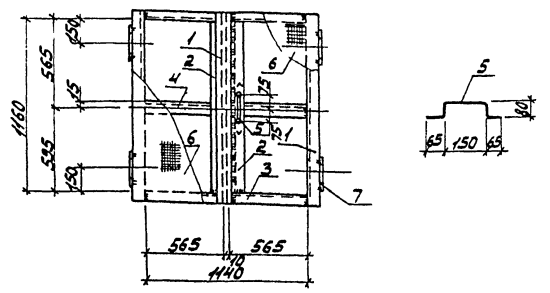


Ранг	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		полоса - 500x12 L=570 ГОСТ 12-70*	1	26,85кг
		2		полоса - 410x12 L=410 ГОСТ 103-76	2	7,21кг

1. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 6 мм.

Ш.к. № подл. Подл. и дата

ГИП	Борисин	СМ	503-4-46.87-КЖЛ-МС6	Издние соединительное МС6	РП 3406	Лист 1 Листов 1
Нач.отв.	Сидорова	СМ				
Л.опл.	Зенеров	СМ	8 ст3 ПС6-1	ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС	Иркутской филиал
Вед.инж.	Курьянова	СМ				
Инж.	Пелевко	СМ				



Ранг	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		50x5 ГОСТ 8509-86 L=1260	3	14,25кг
		2		50x5 ГОСТ 8509-86 L=1160	2	8,75кг
		3		50x5 ГОСТ 8509-86 L=565	4	8,52кг
		4		50x5 ГОСТ 8509-86 L=560	2	4,22кг
		5		АТ-10 ГОСТ 5781-82* L=450	1	0,28кг
		6		1060x2,5 ГОСТ 19903-74 L=1210	2	49,34кг
		7		Петля НП-2-00	4	2,40кг

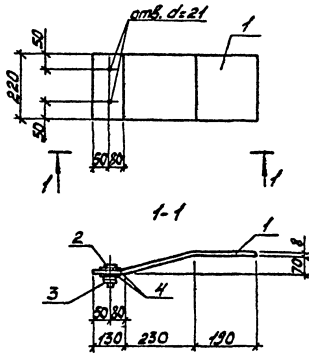
1. Сварку всех металлоконструкций производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщина шва hшв = 4 мм.
2. Прокат из стали марки ВСт3 ПС6-1 по ТУ 14-1-3023-80
3. Арматура класса АТ из стали марки ВСт3 ПС3.

Ш.к. № подл. Подл. и дата

ГИП	Борисин	СМ	503-4-46.87-КЖЛ-КМ1	Крышка металлическая КМ1	РП 8836	Лист 1 Листов 1
Нач.отв.	Сидорова	СМ				
Л.опл.	Зенеров	СМ	Сталь		ГИПРОАВТОТРАНС	Иркутской филиал
Вед.инж.	Курьянова	СМ				
Инж.	Пелевко	СМ				

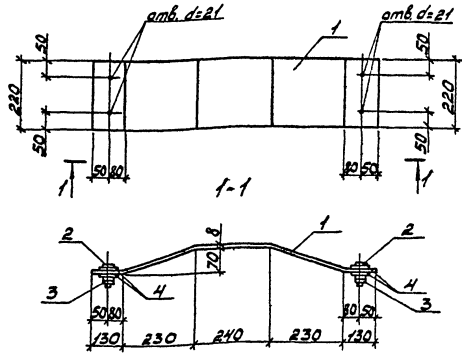
копировал:

Формат А3



Кол-во	Единица	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса - 8x220 L=380 ГОСТ 18803-74*	1	8,02 кг
		2		Болт М20x80,58 ГОСТ 1798-76*	2	0,54 кг
		3		Гайка М20,5 ГОСТ 5915-76	4	0,25 кг
		4		Шайба 20,0 ГОСТ 1437-78	4	0,15 кг

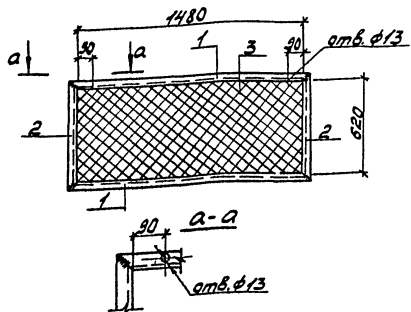
ГЛП	Борисов	С	503-4-46.87-КЖУ-МС7	Итого Масса	Итого
М.П.	Сидорова	С			
Л.П.	Землянов	С	Изделие соединительное МС 7	07	8,36
Л.П.	Курьянова	С			
Л.П.	Сидорова	С	Всего ЛСБ-1 ТУ 14-1-3023-80	Лист 1	Листов 7



Кол-во	Единица	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса - 8x220 L=1000 ГОСТ 18803-74*	1	13,82 кг
		2		Болт М20x80,58 ГОСТ 1798-76*	4	1,08 кг
		3		Гайка М20,5 ГОСТ 5915-76	8	0,5 кг
		4		Шайба 20,0 ГОСТ 1437-78	8	0,3 кг

ГЛП	Борисов	С	503-4-46.87-КЖУ-МС8	Итого Масса	Итого
М.П.	Сидорова	С			
Л.П.	Землянов	С	Изделие соединительное МС 8	07	15,7
Л.П.	Курьянова	С			
Л.П.	Сидорова	С	Всего ЛСБ-1 ТУ 14-1-3023-80	Лист 1	Листов 25

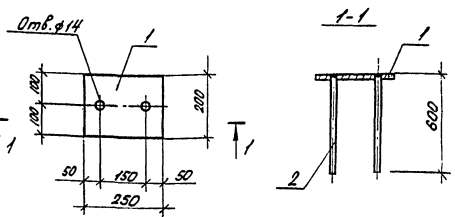
А. Ионов



№	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			150x5 ГОСТ 8509-86 L=1500	2	И.90
	2			150x5 ГОСТ 8509-86 L=720	2	5.4
	3			Сетка №20 ГОСТ 5336-81		
					F=0.92 м ²	1.60

1. Сварку производить электродом типа Э42
ГОСТ 9467-75 h_{св.} = 4 мм

ГНП	Борисович	С	503-4-46.87-КЖУ-РШ1	Масса / Мешшт	РП 18.9
Исполн	Сидорова	И	Решетка РШ1		
Л. испол.	Земаров	И		Лист / Листов /	
Вед. инж.	Семанова	И	в ст 3 к 72	Лист / Листов /	
Инж.	Пехенько	И	ГОСТ 380-71*	ГИПРОАВТОТРАНС	



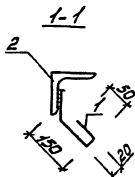
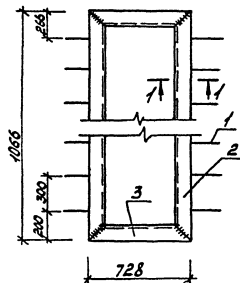
№	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			200x10 ГОСТ 18903-74* L=250	1	3.93 кг
	2			Круг в12 ГОСТ 2590-71* L=600	2	1.08 кг

1. Прокат из стали марки СтЗПСВ 1 по
ТУ 14-1-3023-80, круг в12-в стЗСП2 по ГОСТ 380-71.

ГНП	Борисович	С	503-4-46.87-КЖУ-МС9	Масса / Мешшт	РП 4.99
Исполн	Сидорова	И	Изделие соединительное МС9		
Л. испол.	Земаров	И		Лист / Листов /	
Вед. инж.	Семанова	И		ГИПРОАВТОТРАНС	
Инж.	Михайлова	И		Новосибирский филиал	

копировал: Мотил

Формат А3

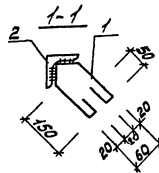
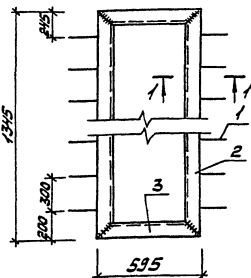


Ранж	Зона	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Ф6А I ГОСТ 5781-82, L=290	6	0,39 кг
	2			L75x6 ГОСТ 8509-86, L=1066	2	14,68 кг
	3			L75x6 ГОСТ 8509-86, L=728	2	10,0 кг

1. Арматура класса АІ-из стали В ст 3 еп 2.
2. Сварка электродами Э42А по ГОСТ 9467-75 н шв = 6 мм

Изд. № 10/88, Габит. и. Ватга. 55ххх мм/д

Г/П	Варшавина	Л.С.	503-4-46.87 - АРЛ-МН-1	Сталь	Масса	Мест
Исполн.	Ильин	С.С.	Закладная рамка МН-1	РП	251	
Л.С.	Ильин	Л.С.		Лист	1	Листов
Л.С.	Ильин	Л.С.	Сталь В ст 3 кл 2	ГИПРОАВТОТРАНС		
Л.С.	Ильин	Л.С.	ГОСТ 380-71*	Новосибирский филиал		



Ранж	Зона	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Ф6А I ГОСТ 5781-82, L=590	8	0,93 кг
	2			L50x5 ГОСТ 8509-86, L=1345	2	10,18 кг
	3			L50x5 ГОСТ 8509-86, L=595	2	4,45 кг

1. Арматура класса АІ из стали В ст 3 еп 2
2. Сварка электродами Э42А по ГОСТ 9467-75, н шв = 6 мм

Изд. № 10/88, Габит. и. Ватга. 55ххх мм/д

Г/П	Варшавина	Л.С.	503-4-46.87 - АРЛ	Сталь	Масса	Мест
Исполн.	Ильин	С.С.	Закладная рамка МН-2	РП	156	
Л.С.	Ильин	Л.С.		Лист	1	Листов
Л.С.	Ильин	Л.С.	Сталь В ст 3 кл 2	ГИПРОАВТОТРАНС		
Л.С.	Ильин	Л.С.	ГОСТ 380-71*	Новосибирский филиал		

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать 10 / 11 1988 г.
Заказ 9-3306 тираж 160