

Типовой проект
503 - 3 - 16. 86

КОРПУС МЕХАНИЗИРОВАННОЙ МОЙКИ С ПОСТАМИ ДИАГНОСТИКИ
И ОКРАСКИ СТАНЦИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА 800 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Альбом III
Чертежи промышленных строительных конструкций и изделий

9510/03
цена 1-56

				Привязан:	
Ивв. м²					

Типовой проект
503-3-16.86

КОРПУС МЕХАНИЗИРОВАННОЙ МОЙКИ С ПОСТАМИ ДИАГНОСТИКИ И ОКРАСКИ
СТАНЦИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ НА 800 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Альбом III

Чертежи промышленных строительных конструкций и изделий

РАЗРАБОТАН:

проектным институтом
„Гипропромсельстрой“

Главный инженер института *[Signature]* Шестернев /
Главный инженер проекта *[Signature]* Евелев /

Рабочий проект

УТВЕРЖДЕН и введен в действие
Госкомсельхозтехникой СССР
Заключение № 67-85 от 4.12.1985 г.

Привязан:

Инв. №			

Альбом III

Титуловый проект 503-3-16.86

Имя, отчество, фамилия и должность исполнителя

Обозначение	Наименование	Примечание (стр.)
ТП КЖИ - БА	Содержание листов альбома	2
ТП КЖИ - ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изданий	3
ТП КЖИ - БС1	Балка БС1	4
ТП КЖИ - БС2	— БС2	5
ТП КЖИ - БС3	— БС3	6
ТП КЖИ - К1	Колонна К1	7
ТП КЖИ - К1а	— К1а	8
ТП КЖИ - К2	— К2	9
ТП КЖИ - К2а	— К2а	10
ТП КЖИ - К3	— К3	11
ТП КЖИ - К4	— К4	12
ТП КЖИ - ПТ1	Плита перекрытия ПТ1	13
ТП КЖИ - ПТ2	— ПТ2	14
ТП КЖИ - П15-8а-01	Плита П15-8а-01	15
ТП КЖИ - КП7	Каркас плоский КП7	15
ТП КЖИ - П8а	Плита П8а	16
ТП КЖИ - РМ1	Рамка металлическая РМ1	17
ТП КЖИ - РМ2	— РМ2	18
ТП КЖИ - РМ3	— РМ3	19
ТП КЖИ - РМ4	— РМ4	20
ТП КЖИ - РМ5	— РМ5	21
ТП КЖИ - Р1	Решётка Р1	22
ТП КЖИ - Р2	— Р2	23
ТП КЖИ - Р3	— Р3	23
ТП КЖИ - ВЖ3	Жалюзинная решётка ВЖ3	24
ТП КЖИ - ВЖ6	— ВЖ6	25
ТП КЖИ - Щ1, Щ2	Съёмные щиты Щ1, Щ2	26
ТП КЖИ - Щ3, Щ4	— Щ3, Щ4	27

Обозначение	Наименование	Примечание (стр.)
ТП КЖИ - Щ5, Щ6	Съёмные щиты Щ5, Щ6	28
ТП КЖИ - МН4	Соединительное издание МН4	29
ТП КЖИ - МЧ-38-01	Издания закладные МЧ-38-01	29
ТП КЖИ - МН7	— МН7	30
ТП КЖИ - МН3	— МН3	30
ТП КЖИ - МН5, МН6	— МН5, МН6	31
ТП КЖИ - С1	Сетка арматурная С1	32
ТП КЖИ - С2	— С2	32
ТП КЖИ - С3	— С3	33
ТП КЖИ - С4	— С4	33
ТП КЖИ - С5	— С5	34
ТП КЖИ - С6	— С6	34
ТП КЖИ - КП1	Каркас плоский КП1	35
ТП КЖИ - КП2	Каркас пространственный КП2	35
ТП КЖИ - КП3	— КП3	36
ТП КЖИ - КП4	— КП4	36
ТП КЖИ - КП5	— КП5	37
ТП КЖИ - КП6	— КП6	37
ТП КЖИ - КП8	— КП8	38
ТП КЖИ - КП9	Каркас плоский — КП9	38
ТП КЖИ - МН1	Изделие закладное МН1	39

ГНП	Б.САГА	К.С.	11.03
Печ. штамп	И.А.КОШТА	И.А.КОШТА	11.03
Ин. гр.	И.А.КОШТА	И.А.КОШТА	11.03
Ин. комп.	Е.С.ИНА	Е.С.ИНА	11.03

ТП 503-3-16.86 КЖИ - БА

Содержание листов
альбомаСтрана | Акт | Листов
Р | | 1ГИПРОПРОМЖЕЛБСТРОИ
г. Саратов

КОПИРОВАЛА: ИЛЬИЧЕВА И

формат А3

Механические требования к изготовлению металлических изделий

1. Залкадные и арматурные изделия должны отвечать требованиям гост 10922-75 „Арматурные изделия и залкадные детали сварные для железобетонных конструкций. Механические требования и методы испытания.“

2. Сварку следует производить в соответствии с гост 19292-73 „Соединения сварных элементов залкадных деталей сборных железобетонных конструкций и с „Инструкциями по сварке соединений арматуры и залкадных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-78.

3. Сварку тавровых соединений круглых стержней с листовым прокатом залкадных изделий выполнять под слоем флюса.

4. Материал прокатной стали залкадных изделий принят марки ВСтЗкп 2 для сварных конструкций по гост 380-71^а.

5. При расположении залкадных деталей на верхней грани бетонизируемого элемента в пластинках этих деталей размером свыше 200х200мм предусмотреть отверстие $d=50$ мм для выхода воздуха и контроля качества бетонирования.

6. Сварку производить электродными 942А, гост 9467-75

7. Залкадные изделия для крепления стеновых панелей должны быть защищены от коррозии цинкованием толщиной 50мкм.

8. Плоские арматурные крючки и сетки должны изготовляться при помощи контактной точечной сварки всех пересечений стержней в соответствии с требованиями гост 14098-68.

„Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы.“

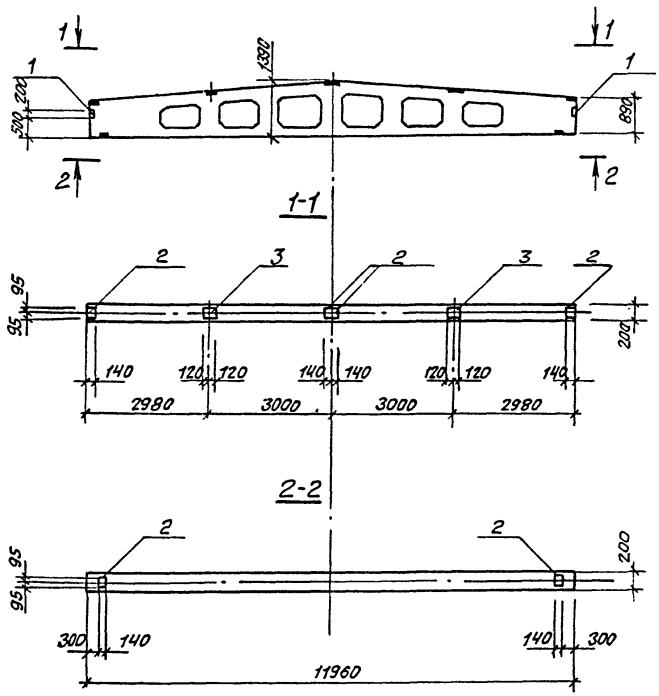
9. Размеры крючков и сеток на чертежах показаны по осам и торцам стержней.

РНП	Ерсаля	<i>Угел</i>	<i>11.91</i>	ТЛ 503-3-16.86	Механические требования к изготовлению металлических изделий	Устанд	Лист	Листов
Лич.отм	Каткова	<i>Сы</i>	<i>11.91</i>			Р		1
ТА. констр	Нильбертова	<i>С</i>	<i>11.91</i>					
Рак. гр.	Мордарт	<i>С</i>	<i>11.91</i>					
Инж.	Коробейникова	<i>С</i>	<i>11.91</i>					
Ин.контр.	Егина	<i>С</i>	<i>11.91</i>					

копировала: Нильчева *и*

формат А3

Титульный проект 503-3-16.86 Арх.бом IV



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Сборочные единицы</i>		
A3			1.462.1-3/80, вып. 1,2	Балка 1БДР12-□ АІТ	1	
	1		1.030.1-1, вып. 0-3	Изделие закладное МД1	2	290кг
	2		1.400-6/76, вып. 1	То же М4-1-2	6	1.40кг
	3		1.400-6/76, вып. 1	" М4-3-3	2	2.40кг

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего			
	Арматура класса				Прокат марки							
	АІ		АІІІ		В Ст 3 кп2							
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 8510-72*		ГОСТ 103-76*					
	Ф6	Углов	Ф8	Углов	Углов 40х50х	Углов 6х140	6х180	Углов				
1БДР12-□ АІТ-01	0.12		0.12	2.04		2.04	4.74	4.74	7.80	4.4	12.20	19.10

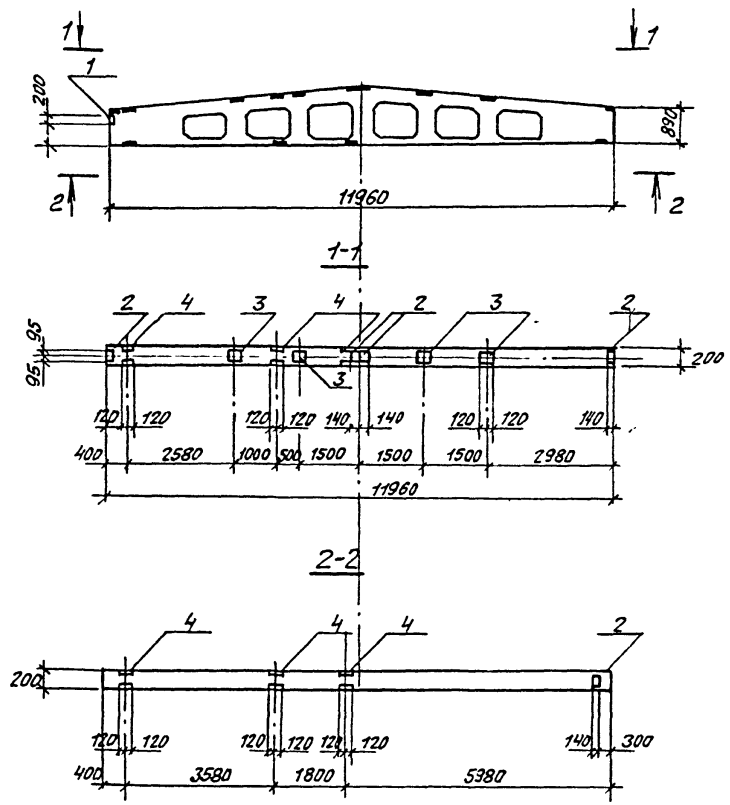
1. Остальное см. 1БДР12-2,3 АІТ в серии 1.462.1-3/80, выпуск 1,2
2. Несущую способность балки проверить при привязке по ТП- КНН, лист 17

Шиф. и подл. Подпись и дата. Заполняем

ГМП	Белов	Кол.	19.85	ТП 503-3-16.86	-КНН-БС1		
Нач. отд.	Колотов	Кол.	11.81				
Тех. контр.	Зильбергов	Кол.	11.81				
Рук. гр.	Моралев	Кол.	11.81				
Ст. инж.	Коровейников	Кол.	11.85				
				Балка БС1	Стадия	Масса	Масштаб
					Р		
					Лист	Листов	Т
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н.контр.	Есина	Цифр.	19.85				

Копировал: Леденева Ольга Формат А3

Типовой проект 503-3-16.1 (Альбом II)



Формат Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Сборочные единицы</u>					
A3		1.462.1-3/80, вып. 1,2	Балка 1БДР12-□ АЎТ	1	
	1	1.030.1-1, вып. 0-3	Изделие закладное МД1	1	2.94кг
	2	1.400-6/76, вып.1	То же М4-1-2	5	1.40кг
	3	1.400-6/76, вып.1	" М4-3-3	4	2.40кг
	4	1.400-6/76, вып.1	" М4-22	6	5.84кг

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	
	Арматура класса					Прокат марки						
	АІ		АІІ			В Ст 3 кп2						
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 8510-72*		ГОСТ 103-76*				
Ф6	Угоя	Ф8	Ф10	Угоя	180x50x4	140x20x3	Угоя	6x140	6x190	Угоя		
1БДР12-□ АЎТ02	0.06	0.06	4.22	1.2	5.42	2.36	31.44	34.80	6.5	8.8	15.3	54.58

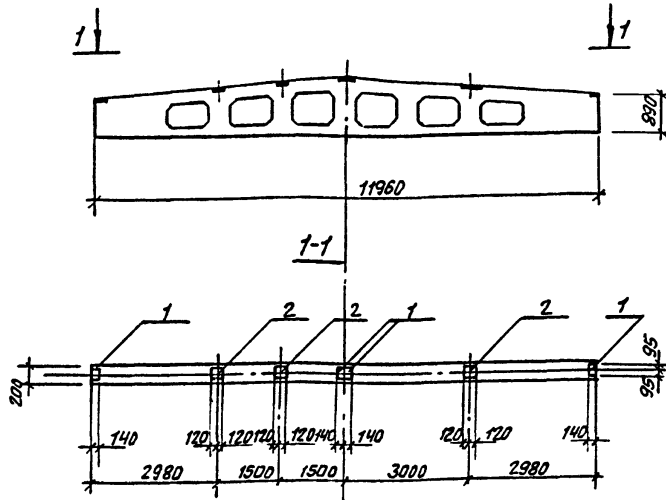
1. Остальное см. 1БДР12-2.3 АЎТ в серии 1.462.1-3/80, выпуск 1,2.
2. Несущую способность балки проставить при привязке по ТП-КНН, лист 17

Инж.м.печ. Подпись и дата. Взам. Инв.№

ГИП	Евелев	И.И.	И.И.	И.И.	ТП 503-3-16.86 -КНН-БС2			Стадия	Масса	Масштаб
Исч. отд.	Катков	С.И.	Л.И.					Р		
Гл. констр.	Зильбертов	С.И.	И.И.					Лист	Листов	
Рук. гр.	Моралев	С.И.	И.И.					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
Ст. инж.	Коробейникова	Л.И.	И.И.					г. Саратов		
И.контр.	Есина	В.И.	И.И.							

Копировал: Леденева Л.Ф. Формат А3

Телевой проект 503-3-16.86 Альбом II



Фирма	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
АБ			1462.1-3/80, вып 1,2	Болка 1БДР12- □ АЭТ	1	
		1	1.400-6/76 вып 1	Изделие закладное М4-1-2	4	140кг
		2	1.400-6/76, вып. 1	То же М4-3-3	3	240кг

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса А II			Прокат марки ВСтЗ кп2			
	ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 103-76*			
	Ф8	Утого	Утого	6x140	6x190	Утого	
1БДР12- □ АЭТ-03	1.0	1.0	1.0	5.20	6.60	11.80	12.80

- Остальное см. 1БДР12-2; 3 АЭТ в серии 1.462.1-3/80, выпуск 1,2
- Несущую способность болки проставить при привязке по ТП-КМ, лист 17

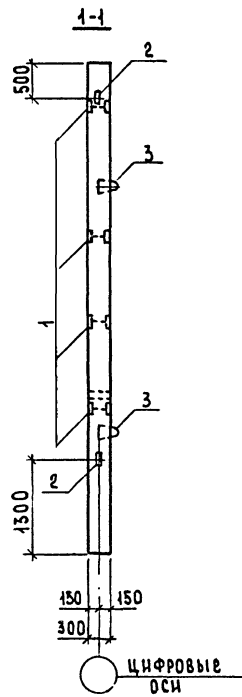
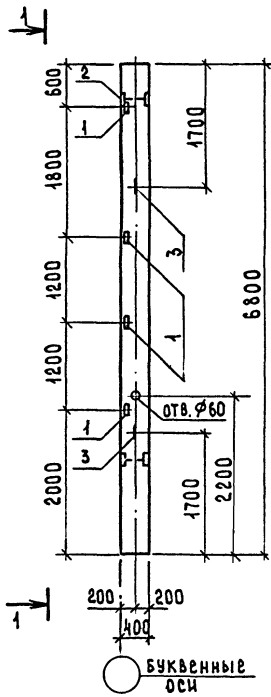
Ш.М. под. Подпись и дата 30.01.87

Гип	Евлев	Кол	11.81	77- 503-3-16.86	КНИ-БС3
Нач. отд.	Катков	Кол	11.81		
Тп. качет.	Зильбертов	Кол	11.81	Болка БС3	Лист р
Рук. гр.	Маралев	Кол	11.81		
Ст. инж.	Коробейников	Кол	11.81	Лист Листов 7	Гипропромсельстрой г. Саратов
Н. контр.	Есина	Кол	11.81		

Копировал: Леденева *Л* Формат А3

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-3-16.86 АЛЬБОМ №

ИМЯ, РЕКОЛА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗ. А. М. ШЕДЕ



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			1.423-3, вып. 1.2	КОЛОННА К60-□	1	
	1		1.423-3, вып. 2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М143	4	1.68 КГ
	2		1.423-3, вып. 2	ТД ЖЕ М1-14	2	1.77 КГ
	3		1.423-3, вып. 2	" М12-150	2	0.63 КГ

Ведомость расхода стали на элемент, кг

МАРКА	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						ВСЕГО
	АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ				
	А I		А III		ВСТЗ-КП2		
	ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 8509-72*				
ЭЛЕМЕНТА	φ42	ИТОГО	φ42	ИТОГО	Г63*5	ИТОГО	
К60-□-01	1.26	1.26	1.62	1.62	8.64	8.64	11.52

1. Остальное см. К60-8,11 в серии 1.423-3, выпуск 1.2.
2. Несущую способность колонны принять при привязке в соответствии с листом ТП- КЖ, лист 17.

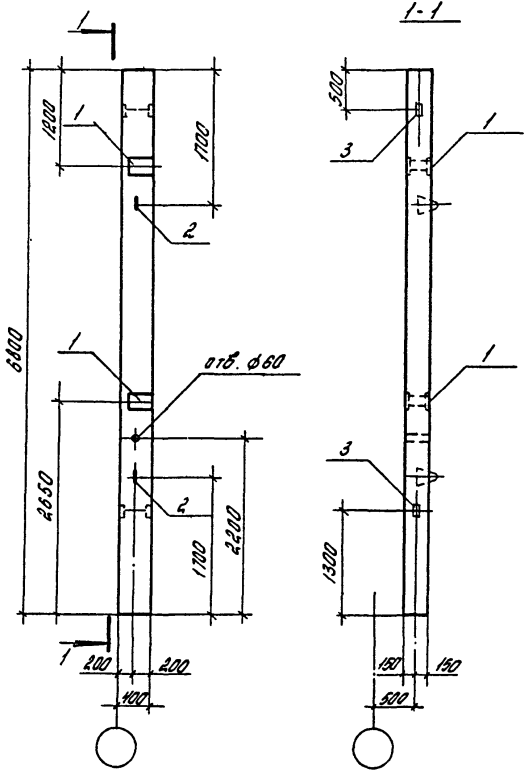
ГИП	Евсеев	18.08.86	ТП 503-3-16.86	КЖИ - К1		
НАЧ.ОТД.	КАП КОВ	11.85				
ТАКОНСТ.	ЗНАЙБЕРТОВ	11.85				
РУК. ГР.	МОРАЛЕВ	11.85				
СТ. ИНЖ.	КОРОВИННИКОВ	17.85	Колонна К1	СТАЦИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р		
				лист	1	листов
И. КОНТР.			Есина	ГИПРОПРОМСТРОЙ		
				Г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: СИРОВА, Сирова

ФОРМАТ А3

Листов II

Титульный лист 503-3-16.86



Прим. зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Сборочные единицы		
		1.423-3, вып. 1,2	Колонна К60-□	1	
1		1.423-3, вып. 2	Изделие закладное М1-12-1	4	60кг
2		1.423-3, вып. 2	То же М12-150	2	0,63кг
3		1.423-3, вып. 2	„ М1-14	2	1,77кг

Заданность расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего
	Арматура класса А I				Прокат марки В Ст 3 кл 2				
	A I		A II		В Ст 3 кл 2		В Ст 3 кл 2		
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 103-76*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 103-76*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 103-76*	
К60 - □ -02	1,25	1,25	6,25	6,25	2,38	2,38	10,1	10,1	23,20

1. Остальное см. К60-д.11 в серии 1.423-3, выпуск 1,2.
2. Несущая способность колонны принять при привязке в соответствии с ТП- КЖ, лист 17

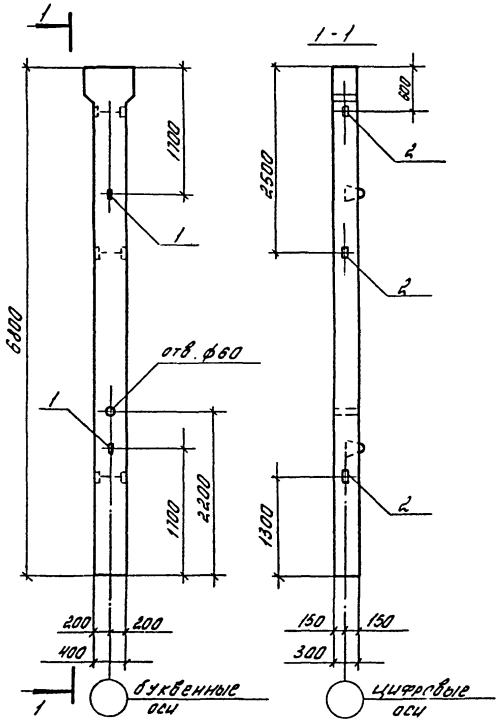
Исполнитель: [Blank] Проверка: [Blank] Составитель: [Blank]

ТП	Здание	Выс.	11,8	ТП 503-3-16.86	КЖИ-К12	Сталь	Марка	Марштаб
Начало	Колон	Выс.	16,85					
Ил. конст.	Зилбертов	Выс.	14,85	Колонна К12		Р		
Рис. гр.	Моралев	Выс.	12,85					
Ст. инж.	Колесников	Выс.	11,85					
И. конст.	Есина	Выс.	12,85					

Копировал: Ланцова Жанузе
Формат А3

Технический проект 503-3-16.86

Лист № 1 из 1



Формат	Зона	Проз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
			1.423-3, болт 1.2	Колонна К60-18	1	
	1		1.423-3, болт 2	Изделия закладные М4-150	2	0,83 кг
	2		1.423-3, болт 2	то же М1-14	3	1,77 кг

Земность расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	А I		А III	ВСт3 кп.2			
	ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 2300-78*			
	φ12	шп10 φ12	шп10	Л6315	шп10		
К60 - 18 - 01	1,26	1,26	0,99	0,99	4,32	4,32	6,57

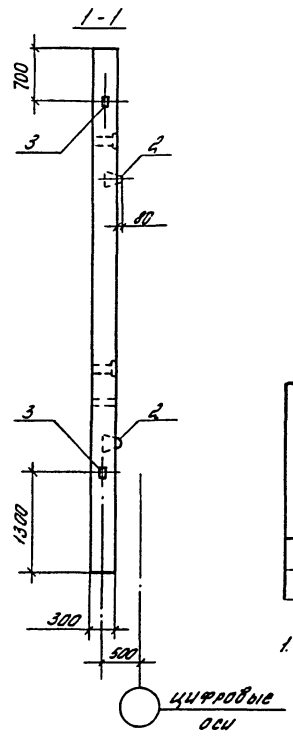
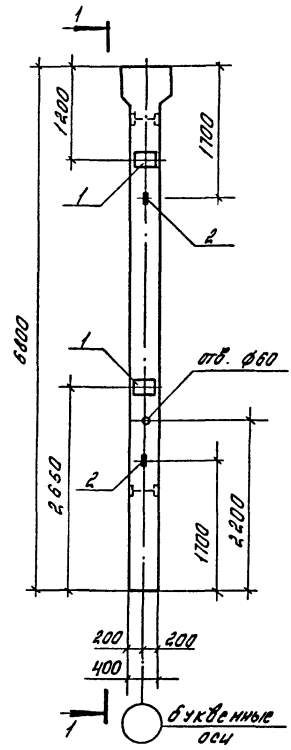
Остальное см. К 60 - 18 в серии 1.423-3, выпуск 1.2

ГАП	Евдок	Шел	11.85	ТП 503-3-16.86	КЖИ - К2
ИЗУ ОД	Катков	Вин	11.85		
И.КОНТ	Зиморгов	С	11.85	Колонна К2	табл. Авица р Авица Авица ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов
Р.К.Г	Мордуб	С	11.85		
И.К.ИХ	Коробейников	С	11.85		
И.КОНТ	Ечина	Шел	11.85		

Копировал: Ланцуба Ланцуба

Формат А3

Титовый проект 503-3-16.86 Мобем III



Обозначение	Наименование	Примечание
	Оборотные единицы	
1.423-3, бол. 1.2	Колонна К60-18	1
1 1.423-3, бол. 2	Изделие закладное М12-1	2 60кг
2 1.423-3, бол. 2	то же М12-150	2 0,63кг
3 1.423-3, бол. 2	" М1-14	2 1,77кг

ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	А I		А III	ВСтЗ кп2			
	ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 103-76*			
	φ12	Итого φ12	Итого φ12	Итого Л63-6	Итого М12-1	Итого	
К60-18-02	1,26	1,26 3,46	3,46	2,88	2,88 9,2	9,2	15,90

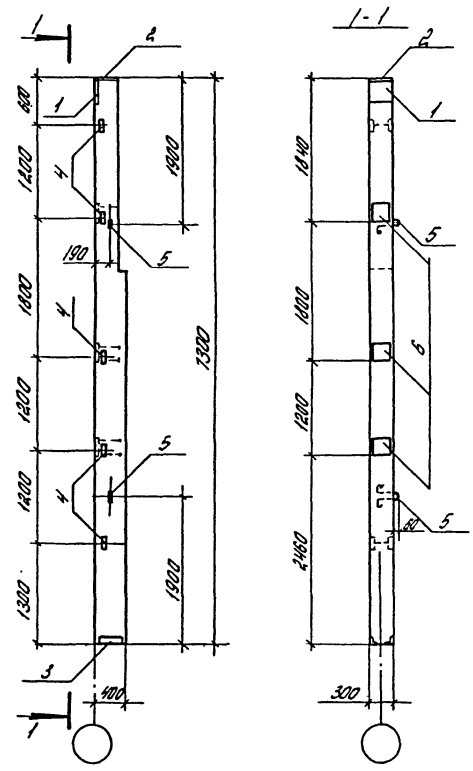
1. Остальное см. К60-18 8 серии 1.423-3, выпуск 12

Инв. № подл. Листов 1 из 2

ТИП	Евросед	Чел. (11.5)						
Изд. от	Катков	Ф. (11.5)	К. К.	717	503-3-16.86		К. Ж. К. 2 а	
П. контр.	Зимин	Ф. (11.5)	К. К.					
Р.к. гр.	Мороз	Ф. (11.5)	К. К.					
Ст. инж.	Коробейников	Ф. (11.5)	К. К.					
					Колонна К 2 а		Сталь	Масса
							Д	Металл
							Лист	Листов /
							ГИПРОПРОМСЕБСТРОИ	
							г. Саратов	

Копировал: Мануэла Личе Формат А3

Типовой проект 503-3-16.86 Альбом №



Примечание	Кол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>					
1	1	1.427.1-3, был. 1.2	Колонна БКФ73-4	1	
1	1	1.427.1-3, был. 2	Изделие закладное МН1	1	7,86 кг
2	1	1.427.1-3, был. 2	то же МН2	1	8,70 кг
3	1	1.427.1-3, был. 2	" МН7	1	6,10 кг
4	5	1.427.1-3, был. 2	" МН30	5	2,30 кг
5	2	1.427.1-3, был. 2	" МН33	2	0,8 кг
6	3	1.427.1-3, был. 2	" МН20	3	5,88 кг

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Итого			
	Арматура класса А I					Прокат марки В Ст 3 кл 2								
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 82-70*								
	φ12	φ10	φ12	φ14	φ16	φ300	10x20	10x30	10x40	16x5		18x6		
БКФ73-4-01	1,6	1,6	3,25	1,94	2,08	13,28	5,70	11,70	4,70	22,1	9,5	5,0	4,5	51,18

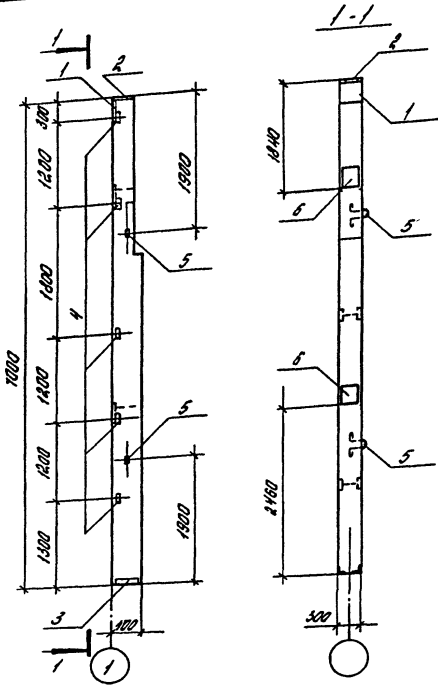
1. Остальное см. в КФ73-4 в серии 1.427.1-3, был. п. 1.2.

Масштаб: 1:100

Г.И.П.	Е.В.С.Е.Д.	Кол	11,35	ТП 503-3-16.86	КХИ-КЗ	
Маш.ост.	Катков	11,25				
С.А.КОНСТ.	Зинделер	11,81				
Р.К.Г.Р.	Моравец	11,81				
С.Г.И.И.К.	Копылова	11,81				
Колонна КЗ				Стандарт	Макс	Минимум
				Р		
				ГИПРОПРОМСТРОЙ		
				г. Саратов		
				Формат А3		

Копировала: Янчева Янже

Типовой проект 503-3-16.86 Албом III



Ранг	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Оборочные единицы		
			1.427.1-3, вып.1,2	Колонна ВКФ70-4	1	
1			1.427.1-3, вып.2	Узелки закладные МН1	1	7,88кг
2			1.427.1-3, вып.2	то же МН2	1	8,78кг
3			1.427.1-3, вып.2	" МН7	1	6,40
4			1.427.1-3, вып.2	" МН30	5	2,30кг
5			1.427.1-3, вып.2	" МН33	2	0,8кг
6			1.427.1-3, вып.2	" МН40	2	5,68кг

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Увелиция закладной													Всего
	Арматура класса АІ						ПРОКАТ МАРКИ В СТЗ КАБ							
	ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 82-70*			ГОСТ 8509-78*				
	Ø12	Углого Ø10	Ø12	Ø14	Углого	А-300	А-200	А-300	Углого	А-300	А-200	Углого		
ВКФ70-4-01	1,6	16	3,26	5,06	2,08	11,30	5,70	7,80	4,70	18,20	9,50	5,00	11,50	45,80

1. Остальное см. ВКФ70-4 в серии 1.427.1-3, выпуск 1,2

№№ в табл. 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

ТНП	503-3-16.86	19.86	
Нах.отг.	Катков	11.85	
Кл.смет.	Зинделов	11.85	
Руч.р.	Маргалов	21.86	
Ст.ч.м.	Ковалышина	21.86	
Л.дир.	Будина	16.85	

ТН 503-3-16.86 КЖИ-К4

КОЛОННА К4

Сталь	Марка	Количество
Р		
Лист	Листов	

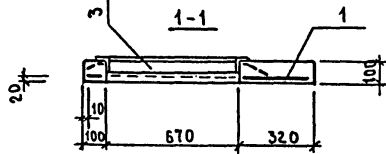
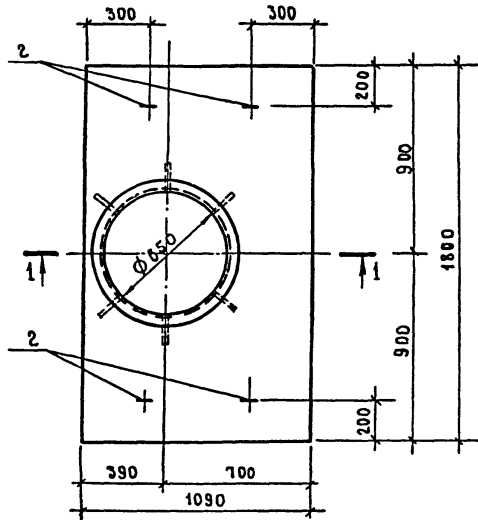
ГИПРОПРОМСТРОЙ
г. Саратов

Копировала: Лангуева Ланге

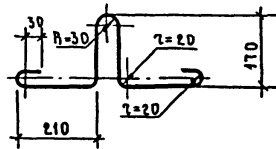
Формат А3

Типовой проект 503-3-16.86 Альбом III

ПТ 1



Поз. 2



Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
А4	1	ТП	КЖИ-С5	Сетка С5	1	
А3	2			φ10 АІ ГОСТ 5781-82* L=1000	4	
	3		1.400 - 15, вып.1	МН 784	1	
				МАТЕРИАЛЫ:		
				Бетон марки 200	0,368	м ³
				Мрз 35		

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КГ

Марка элемента	Изделия арматурные			Изделия закладные				Общий расход стали	
	Арматура класса А І		Всего	Арматура класса А ІІІ		Прокат марки В Ст 3 пп 2			Всего
	ГОСТ 5781-82*	φ6 φ12 Итого		ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 8509-72*	Л50x5 Итого			
ПТ 1	0,50	8,88 9,18	9,18	8,6 2,48	11,08	8,0	8,0	28,26 28,26	

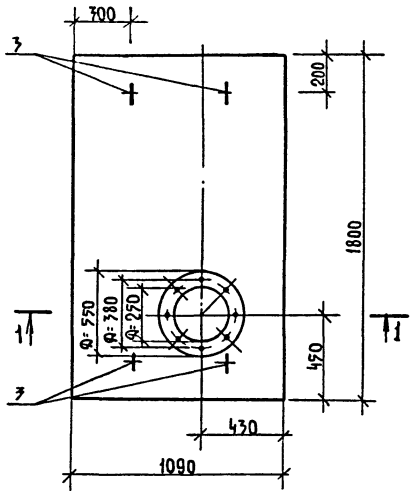
ГИП	Евсеев	19.86	19.86	ТП 503-3-16.86	КЖИ-ПТ 1	
НАЧ.ОБЛА.	Катков	11.85	11.85			
Т.А.КОШЕВ	Зильбертов	11.85	11.85	Плита перекрытия ПТ 1	Стация Масса Масштаб	
Рук. гр.	Моралев	27.86	27.86			
Техник	Коневникова	11.85	11.85	Р	420	1:20
				Лист	Листов 1	
Н.КОНТР.	Есина	12.85	12.85	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

Копировал *Вот-Евстигнеева* формат А3

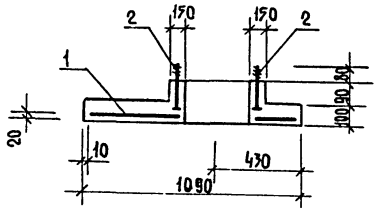
ИНВ. № ПОДА ПРАВИТЬ И Д.А.М. В.З.М. Ш.В. №

Типовой проект 503-3-16-86 АЛЬБОМ III

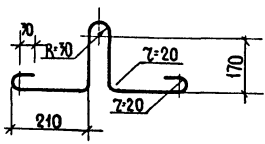
ПТ2



1-1



ПТЗ



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
А4	1	ТП-	КНИ-С-6	СЕТКА С6	1	
А4	2	ТП-	КНИ-МН7	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДОВ МН7	8	
А7	3			Ф10 А1 ГОСТ 5781-82, С-1000	4	
<u>МАТЕРИАЛЫ:</u>						
				БЕТОН МАРКИ 200	0,26	м³
				МРЗ 77		

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ			ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ					ВСЕГО	
	АРМАТУРА КЛАССА А1				АРМАТУРА КЛАССА А1		ПРОКАТ МАРКИ В Ст 7кп2				
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 19903-74*				
	Ф6	Ф12	Итого		Ф10	Ф16	Итого	8*100	Итого		
ПТ 2	0,24	1,79	1,83	1,83	2,48	2,88	7,76	5,04	5,04	10,4	12,27

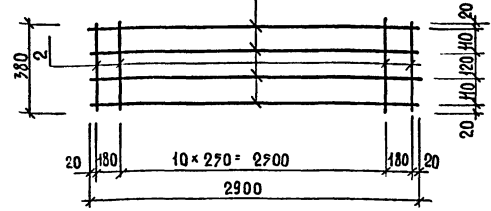
СТАЛИ ЗАВЕСТИ ЗА РАБОЧУЮ АРМАТУРУ

ГИП	ЕВЛАВВ	1/85	1/85	ТП 503-3-16.86	КНИ- ПТ2			
НАЧ.ОТДЕЛА	КАТКОВ	1/85	1/85					
Н.КОНСТР.	ВИАЛБЕРТОВ	1/85	1/85	Плита перекрытия ПТ 2	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ			
РУК.ГР.	МОРАЛОВ	1/85	1/85			P	650	1:20
ТЕХНИК	КОШЕВНИКОВА	1/85	1/85			Лист	Листов	
						ГИПРОПРОМсельстрой Г.САРАТОВ		
Н.КОНСТР.	ЕСИНА	1/85	1/85					

Копировал: НЕМЕЯНОВА, Зина

ФОРМАТ А3

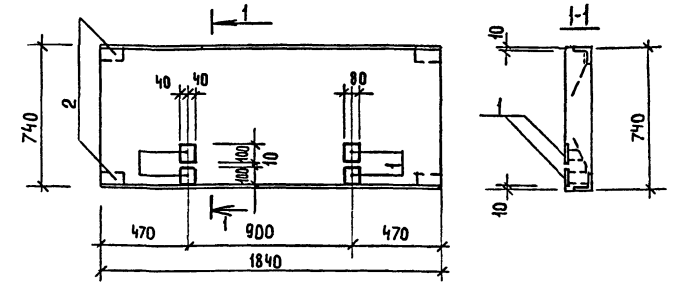
ИЗВ.Ч. ПОДАТЬ ПОДАТЬСЯ И ДАТА ИЗДАМ. ИЛИ ПЕ



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
			ТП - ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				АСТАЛИ		
		1		Ф 8 А III ГОСТ 5781-82*	4	1.17 кг
		2		Ф 8 А III ГОСТ 5781-82*	17	0.084 кг

ГИП	Евлев	11.85	ТП 503-3-16.86	КНИ-КП-7
НАЧ. ОТА	КАТКОВ	11.85		
ГЛАВ. КОНСТР.	Зильбертов	11.85		
РУК. ГР.	Моралев	11.85		
			КАРКАС ПЛОСКИЙ КП7	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ
				Р
			ЗСГ ГОСТ 380-71*	ЛИСТ ЛИСТОВ 1
				ГИПРОПРОМСТЕЛЬСТРОЙ
				г. Саратов
				ФОРМАТ А4

КОПИРОВАЛ: НЕМЕЯНОВА, Зина



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Сборочные единицы		
			З. 006. 1- 2/80, вып. 1-2	ПЛИТА П15-8б - 01		
		1	З. 006. 1- 2/80, вып. 1-3	Изделие закладное И9	4	0,54 кг
		2	З. 400-Б/76	Изделие закладное МИ4-48	4	0,90 кг
			ОСТАЛЬНОЕ см. З. 006.1	2/82 П15-8б		

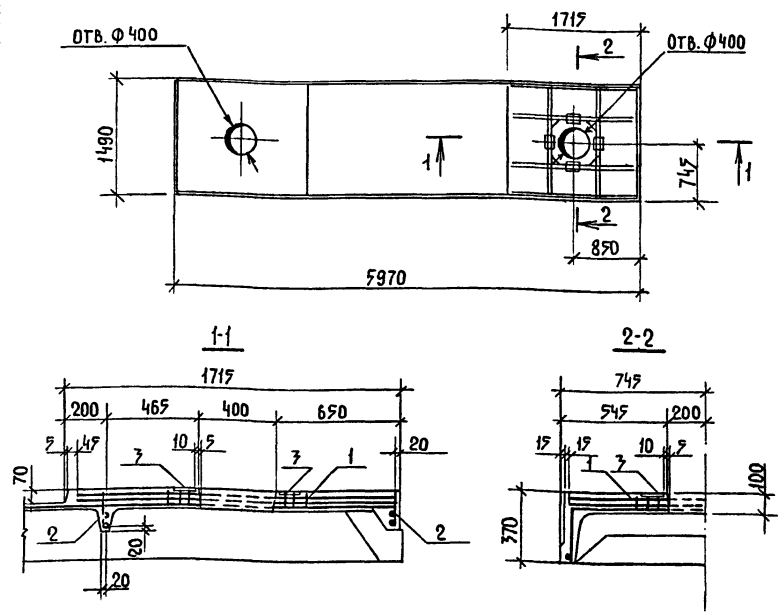
Ведомость расхода стали на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход стали
	Арматура класса А III		ПРОКАТ МАРКИ ВСт 3 Кп 2				
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 19903-74*	ГОСТ 8509-72*				
п9г - 15б-01	Ф 8	Итого	-6	Итого	260,7	Итого	5,80
	1,40	1,40	1,60	1,60	2,80	2,80	

ГИП	Евлев	11.85	ТП 503-3-16.86	КНИ-П15-8б-01
НАЧ. ОТА	КАТКОВ	11.85		
ГЛАВ. КОНСТР.	Зильбертов	11.85		
РУК. ГР.	Моралев	11.85		
			ПЛИТА - П15-8б-01	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ
				Р 260 1:20
				ЛИСТ ЛИСТОВ 1
				ГИПРОПРОМСТЕЛЬСТРОЙ
				г. Саратов
				ФОРМАТ А4

КОПИРОВАЛ: НЕМЕЯНОВА, Зина

Типовой проект 503-3-16.86 Альбом III



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Изделия закладные				Всего
	Арматура класса						Арматура класса		Прокат марки		
	А III			В I			А III		ВСт3 Кп2		
	ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 103-76*		
φ10	φ12	Итого	φ4	Итого	8660	φ10	Итого	10-110	Итого	64	
ПАУ-4 1,5x6 -2б-01	3,8	30,4	7,2	0,8	0,8	75,0	1,6	1,6	4,8	4,8	64

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			1.465-7, вып. 3, ч. 1	ПЛИТА $\frac{ПА \bar{У}-4}{1,5 \times 6} - 2б$	1	
	1		1.465-7, вып. 3, ч. 2	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП1	1	30,4 кг
	2		1.465-7, вып. 3, ч. 2	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР10 (КР5)	2	2,7 кг
	3		1.465-7, вып. 3, ч. 2	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ М3	4	1,6 кг
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
	*			БЕТОН МАРКИ 300	0,16	м ³

*) УКАЗАН ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ РАСХОД БЕТОНА НА ПЛИТУ
 1. ОСТАЛЬНОЕ СМ. СЕРИЮ 1.465-7, ВЫПУСК 3, ЧАСТЬ 1, 2
 2. В СПЕЦИФИКАЦИИ НА ПЛИТУ В СКОБКАХ УКАЗАН КАРКАС, ПОДЛЕЖАЩИЙ ЗАМЕНЕ.
 3. МАРКИРОВКА ПЛИТЫ ДАНА ДЛЯ НЕСУЩЕЙ ОСНОВЫ КОМПЛЕКСНОЙ ПЛИТЫ П8б.

ГИП	ЕВЛАВ	Колл.	11.87	ТП-503-3-16.86 КНИ-8б
НАЧ. ОТД.	КАТКОВ	Колл.	12.81	
ПЛ. КОНСТР.	ЗНАБЕРТОВ	Колл.	12.85	
РУК. ГР.	МОРАЛЕВ	Колл.	21.85	
СТ. ИНЖ.	КОРЖЕВНИКОВА	Колл.	28.85	
ПЛИТА П8б				
		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
		Р		1:50, 1:20
		ЛИСТ	Листов 1	
		ГИПРОПРОМСТРОЙ		
		Г. САРАТОВ		
Н. КОНТР.	ЕСИНА	Колл.	2.86	

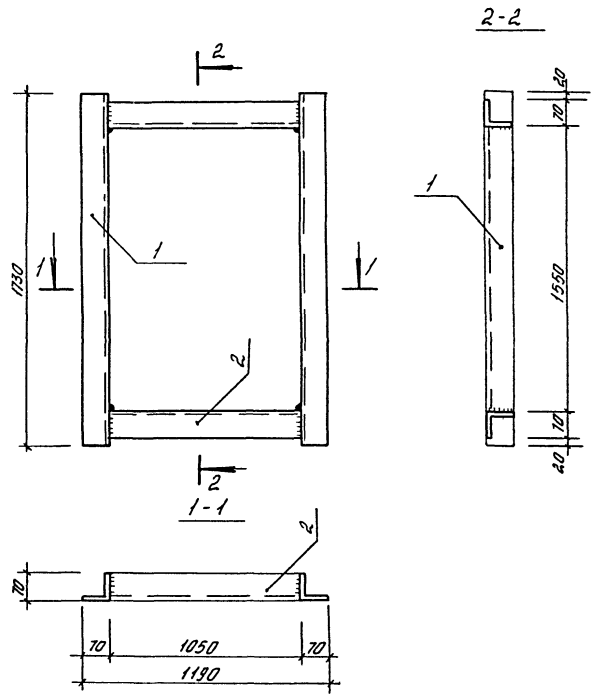
КОПИРОВАЛ: ИССЕЯНОВА, Зина

ФОРМАТ А3

ИЗДАНИЕ ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАИМН. №

Таблица чертеж 503-3-16.86

Листов 11



Формат	Зона	лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП	- КЖИ-ТТ		
				Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
		1		∠70×5 ГОСТ 8509-72*	2	19,3 кг
		2		∠70×5 ГОСТ 8509-72*	2	5,6 кг

Высота сварных швов Δ 5мм.

Изд. № 0024. Подписано в печать 15.04.86

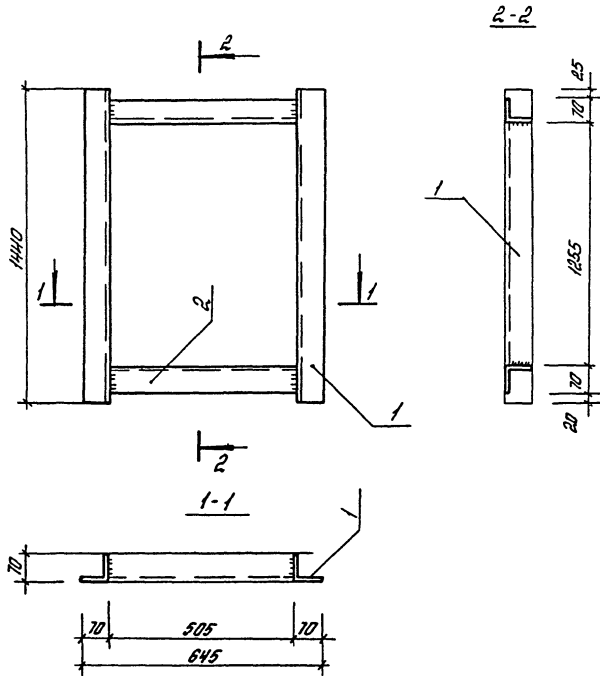
ГМП	Евсеев	11.85	ТП 503-3-16.86-КЖИ - РМ1	Стандарт	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Катков	11.85				
Ил. конст.	Зильдергаб	11.85	Рамка металлическая РМ1	Р	24,9	1:10
Рис. гр.	Мораев	11.85				
Техник	Камедникова	11.85		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Есина	11.85	В СТ 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*		ГИПРОПРОМС ЕСТЬ РИИ	

Копировал: Ланцева Ланце

Формат А3

Титоловая проект 503-3-16.86

Альбом III



Армат	Сорта	ГОСТ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		ТТ	КЖИ - ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
	1			<u>Астали</u>		
	2			Л 70x5, ГОСТ 8509-72*	2	7,80 кг.
				Л 70x5, ГОСТ 8509-72*	2	2,70 кг.

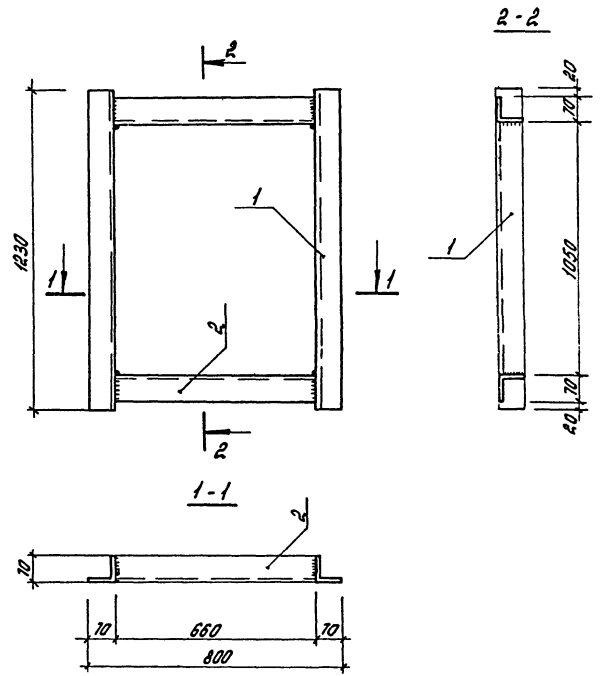
Высота сварных швов - Δ 5 мм.

Шаб. № 2 табл. Листы и вставки. Вспом. инв. А

ГИП	Евс.лев	Шаб. № 2	Табл. № 2	ТТ 503-3-16.86-КЖИ - РМ2			
Нач.отд	Кашкоб	Шаб. № 2	Табл. № 2	Рамка металлическая РМ2	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. констр	Зиндбертов	Шаб. № 2	Табл. № 2		Р	21,0	1:10
рук. гр.	Маралев	Шаб. № 2	Табл. № 2		Лист	Листов 1	
Техник	Коктевников	Шаб. № 2	Табл. № 2		В СТ 3 кп 2 по ГОСТ 330-71*		
Н.контр	Есина	Шаб. № 2	Табл. № 2	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов			

Копировал: Ланцева Ланца Формат А3

Типовой проект 503-3-16.86 Албел 11



Формат	Зона	ММ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП - КЖИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
	1			170x5 ГОСТ 8509-72*	2	6,67кг
	2			170x5 ГОСТ 8509-72*	2	3,52кг

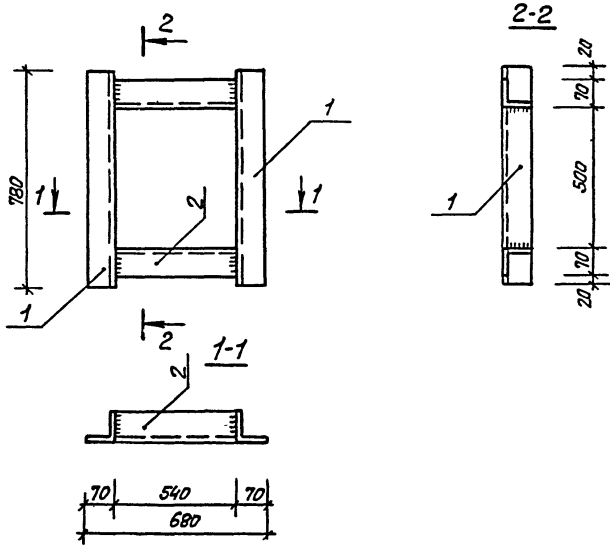
высота сварных швов 5мм.

Инв. № проекта, Подпись и дата, Звание инж. с.

ГИП	Евлев	Кол.	И.И.	ТП - 503-3-16.86-КЖИ-РМЗ	Стадия	Масштаб
Нач. отд.	Калков	1	И.И.		Рамка металлическая РМЗ	Р
С.Л.Канета	Зильбертов	1	И.И.	Монт		Монтаж
Рук. гр.	Мордлев	1	И.И.	ВСТ 3 кп2 по ГОСТ 380-71*	Гипропромсельстрой	
Техник	Кажовников	1	И.И.		г. Саратов	
Инж.пр.	Есина	1	И.И.	Формат А3		

Копировал: Ланцева Жане

Туполов проект 503-3-16.86 Альбом III



Формат	Листа	Поз.	Обозначения	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП КНИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
		1		<u>Детали</u>		
		2		Л70х5 ГОСТ 8509-72*	2	4.20кг
				Л70х5 ГОСТ 8509-72*	2	2.91кг

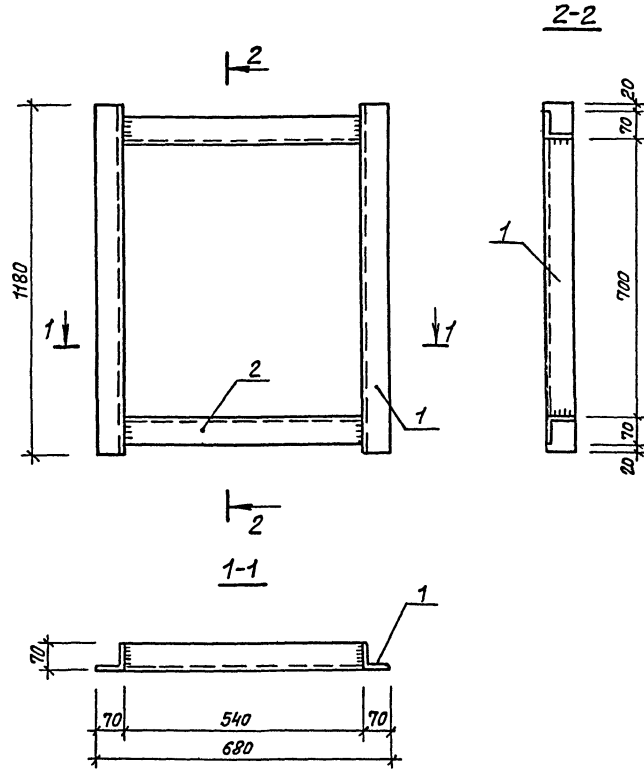
Высота сварных швов Δ 5 мм

Имя, инициалы, подпись и дата

ГИП	Евелев	И.И.	19.86	ТП 503-3-16.86 -КНИ-РМ4	Стадия	Масса	Масштаб	
Нач. отд.	Катков	И.И.	19.86		Р	15.22	1:10	
Ил. констр.	Зильбертов	И.И.	19.86		Лист	Листов 1		
Рук. тр.	Моралев	И.И.	19.86		ВСТЗ КЛ 2 по ГОСТ 380-71*			ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Техник	Кожневиков	И.И.	19.86		Копировал: Леденева			
И.контр.	Есина	И.И.	19.86	Формат А3				

Копировал: Леденева

Типовой проект 503-3-16.86 Альбом III

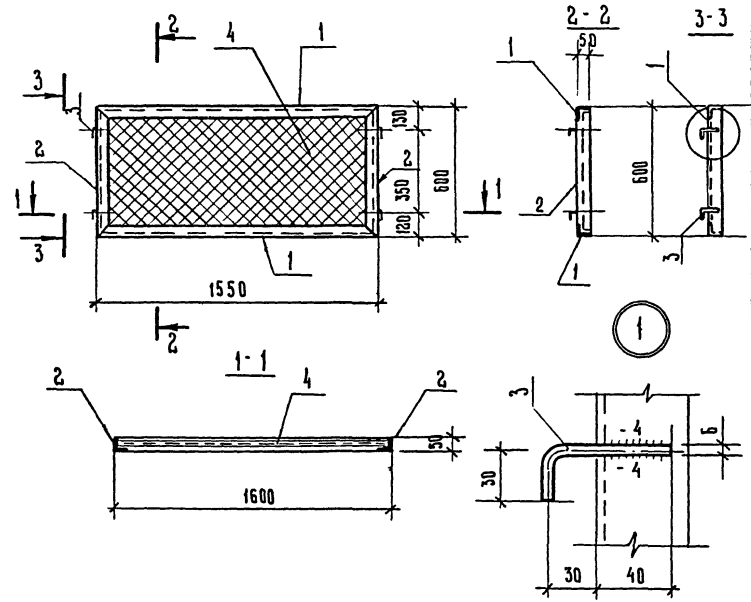


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП - КНИ - ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
		1		L70x5 ГОСТ 8509-72*	2	6.3кг
		2		L70x5 ГОСТ 8509-72*	2	3.0кг

Высота сварных швов Δ 5 мм

Имя, инициалы, Подпись и дата

ГИП	Евелев	И.В.	11.85	ТП 503-3-16.86 - КНИ - РМ5	Рамка металлическая РМ5	Стация	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Катков	В.И.	11.85			Р	18,6	1:10
Ил. констр.	Зильбертов	В.И.	11.85			Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Моралев	В.И.	11.85			ГИПРОПРОМСТРОИ		
Вед. инж.	Киреева	Л.И.	11.85			г. Саратов		
Техник	Котельникова	С.В.	11.85	ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*				
И.контр.	Есина	И.В.	11.85	Копировал: Леденева Л., Формат А3				



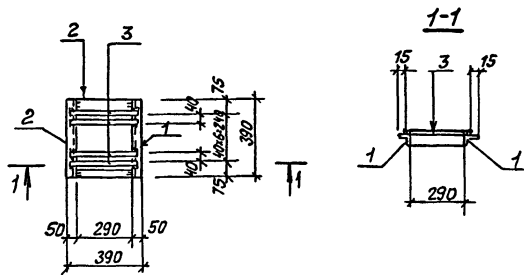
Высота сварных швов - 4 мм

Формат	Зона	Изд.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3	ТП		КЖН - ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				Детали		
	1			Уголок 50x50x5 гост 8509-72 вст 3 кл 2 гост 380-71	2	5,80 кг
	2			Уголок 50x50x5 гост 8509-72 вст 3 кл 2 гост 380-71	2	2,30 кг
	3			φ 6 мм гост 5781-82*		
				ℓ = 100	4	0,02 кг
	4		гост 5336-80	Сетка №20x160	1	2,30 кг

Р.И.	Е.В.С.В.	И.С.	А.С.
Нач. отд.	Катков	И.С.	12.87
Л.Н.С.С.Т.	Знаменцев	И.С.	12.87
Р.И.С.С.	Моргалев	И.С.	12.87
Механик	Иожельников	И.С.	12.87
Н.Н.С.С.Т.	С.С.И.И.И.	И.С.	12.87

ТП 503-3-16.86		КЖН - Р1	
Решетка Р1	Страна	Масса	Масштаб
	Р	18.60	1:20
	Лист	Листов	
ГНПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Биратов			

Типовой проект 503-3-16.86 Яльбом II



Высота сварных швов - Δ - 4мм

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4	ТП		-КЖИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				Детали		
Б4	1		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 с-390	2	1.5кг	
Б4	2		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 с-290	2	1.1кг	
Б4	3		Ф8Я-Э ГОСТ 5781-82* с-360	7	0.2кг	

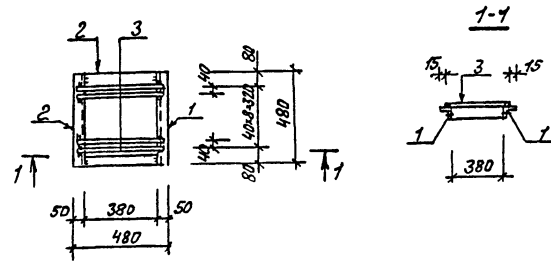
Имя, инициалы, должность и дата

Г.И.П.	Евселев	И.С.	11.85
Нач. отд.	Котков	В.И.	11.85
Н.п. констр.	Зильбертов	В.И.	11.85
Р.ж. гр.	Моралев	В.И.	11.85
Техник	Китовичева	В.И.	11.85
Н.контр.	Есина	И.И.	11.85

ТП 503-3-16.86			-КЖИ-Р2		
Студия	Масштаб	Масштаб	Р	6,6	1:20
	Лист	Листов			1
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г.Саратов					

Копировал: Леденева Лена Фармат А4

Типовой проект 503-3-16.86 Яльбом III



Высота сварных швов - Δ - 4мм

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4	ТП		-КЖИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				Детали		
Б4	1		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 с-480	2	1.8кг	
Б4	2		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 с-380	2	1.4кг	
Б4	3		Ф8Я-Э ГОСТ 5781-82* с-450	9	0.2кг	

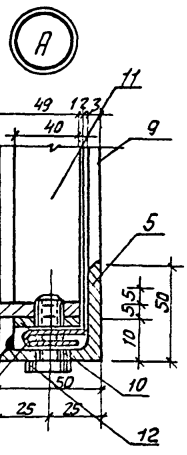
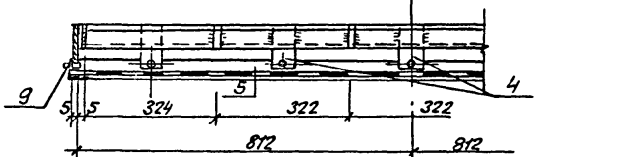
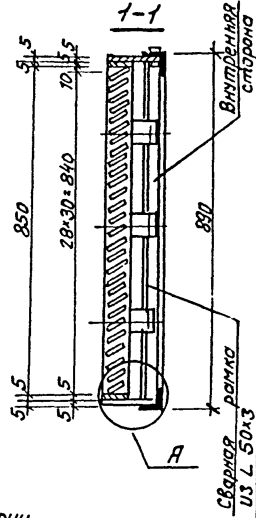
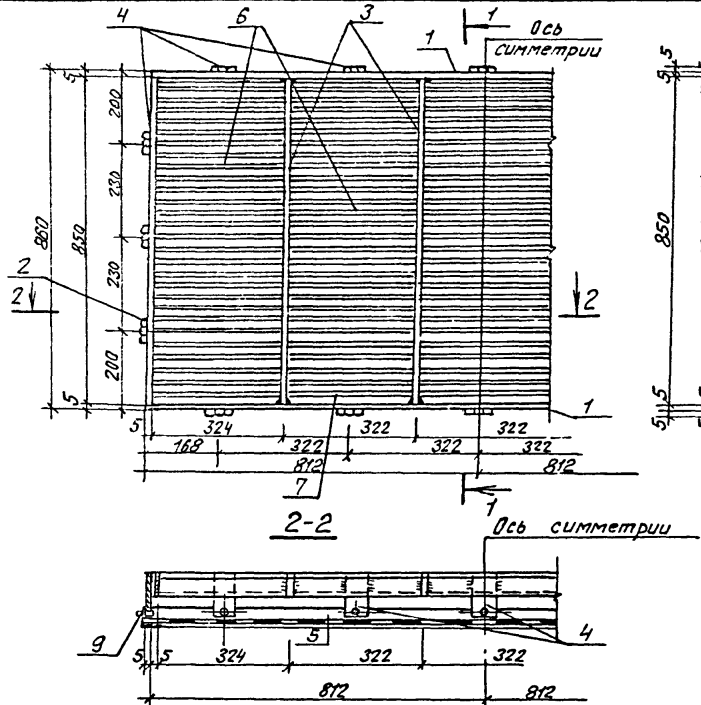
Имя, инициалы, должность и дата

Г.И.П.	Евселев	И.С.	11.85
Нач. отд.	Котков	В.И.	11.85
Н.п. констр.	Зильбертов	В.И.	11.85
Р.ж. гр.	Моралев	В.И.	11.85
Техник	Китовичева	В.И.	11.85
Н.контр.	Есина	И.И.	11.85

ТП 503-3-16.86			-КЖИ-Р3		
Студия	Масштаб	Масштаб	Р	8,2	1:20
	Лист	Листов			1
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г.Саратов					

Копировал: Леденева Лена Фармат А4

Технологический проект №333 (30.05) Леденев Л.И.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
			ТП-	-КНИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий	
1			ГОСТ 19903-74*	-50x5, e=1624	2	318кг
2			ГОСТ 19903-74*	-50x5, e=860	2	1.8кг
3			ГОСТ 19903-74*	-50x5, e=850	4	1.7кг
4			ГОСТ 19903-74*	-50x5, e=99	16	0.13кг
5			ГОСТ 8509-72*	L50x5, e=1644	2	3.71кг
6			ГОСТ 19904-74*	-60x1.5, e=326	135	0.28кг
7			ГОСТ 19904-74*	-60x1.5; e=326	5	0.28кг
8			ГОСТ 5336-80	Сетка N10-t-1, 1.8м ²	1	7.7кг
9			ГОСТ 8509-72*	L50x5, e=890	2	2.0кг
10			ГОСТ 19903-74*	-40x4, e=1638	2	2.02кг
11			ГОСТ 19903-74*	-40x4, e=870	2	1.13кг
12			ГОСТ 20700-75*	Винт М5x22	16	0.05кг
					86.0кг	

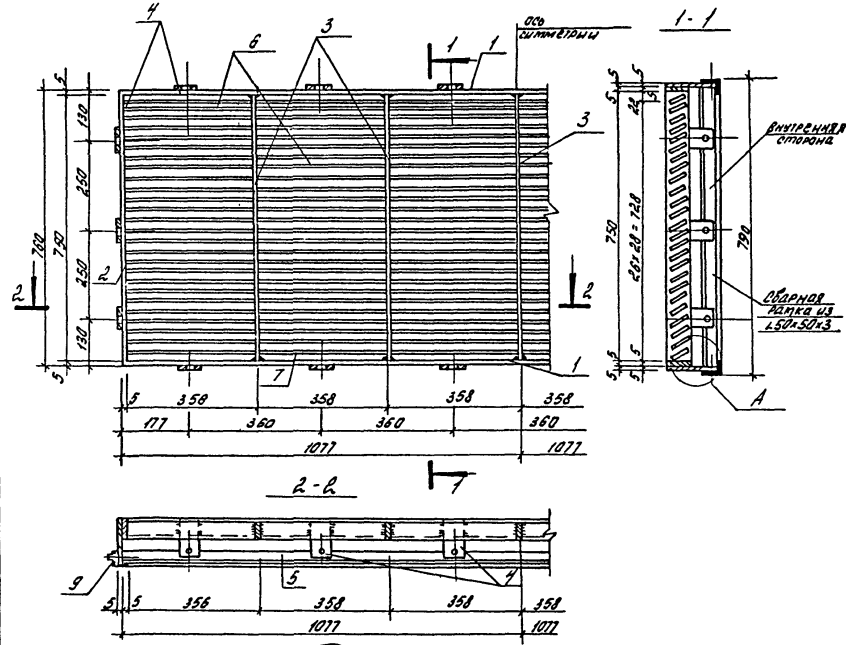
1. Отверстие под винты М5 с нарезкой
2. Сварные швы высотой - Δ 5мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2мм.
3. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуются и окрашивается масляной краской 3ра 2 раза

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

ГИП	Евелев	И.И.	И.И.	ТП- 503-3-16.86 -КНИ-ВН-3	Жалюзийная решетка ВН-3	Стр.	Масса	Масштаб
нач. отд.	Катков	И.И.	И.И.			Р	86.0	1:10
гл. инженер	Зильбертов	И.И.	И.И.			Лист	Листов 1	
рук. гр.	Моралев	И.И.	И.И.			ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
вед. инж.	Киреева	И.И.	И.И.					
И.контр. Есимо								

Копировал: Леденева Л.И. Формат А3

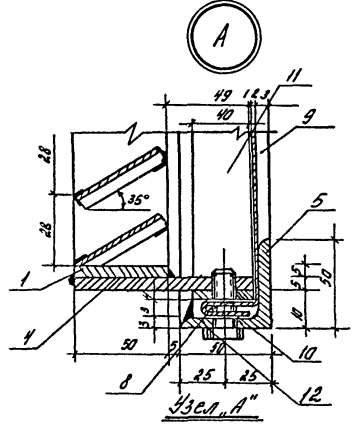
Типовой проект 503-3-16.86 Албаст III



Формат	Зона	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ТП -	- КЖИ - ТТ		Технические требования к изготовлению металлических изделий
1	ГОСТ	19903-74*		- 50 x 5, L = 2154	2	4,3 кг
2	ГОСТ	19903-74*		- 50 x 5, L = 760	2	1,5 кг
3	ГОСТ	19903-74*		- 50 x 5, L = 750	5	1,47 кг
4	ГОСТ	19903-74*		- 50 x 5, L = 99	18	0,2 кг
5	ГОСТ	8509-72*		L 50 x 5, L = 2174	2	5,0 кг
6	ГОСТ	19904-74*		- 60 x 1,5, L = 362	150	0,3 кг
7	ГОСТ	19904-74*		- 60 x 1,5, L = 362	6	0,3 кг
8	ГОСТ	5336-80		Сетка №10-1-1, 22 м²	1	9,0 кг
9	ГОСТ	8509-72*		L 50 x 5, L = 790	2	1,84 кг
10	ГОСТ	19903-74*		- 40 x 4, L = 2164	2	2,73 кг
11	ГОСТ	19903-74*		- 40 x 4, L = 770	2	1,0 кг
12	ГОСТ	20700-75*		Винт М5 x 22	18	0,05 кг
						43,0 кг

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы высотой - в 5 мм, за исключением пазов, которые привариваются швом 2 мм.
3. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза

Изд. № 2 1983. Издательство и завод «Белая Мышь».



ГИП	Белый	Кол.	Ч.б.	ТП 503-3-16.86	- КЖИ - ВЖ-Б	Жалюзийная решетка ВЖ-Б	Станд.	Масштаб
Нахота	Катков	В.А.	В.В.				Р	330
И.С.Копт	Зимберт	С.И.	И.С.	Лист	Листов 1			
В.Ж.Гр.	Моралев	И.И.	И.С.	ГИПРОПРОМ Е ЛЬСТ РОИ				
Ведущий	Киреева	И.И.	И.С.	г. Саратов				
				Формат А3				

копировал: Ланцева Жанна

Тыловая часть 503-3-16.86 Мобил III

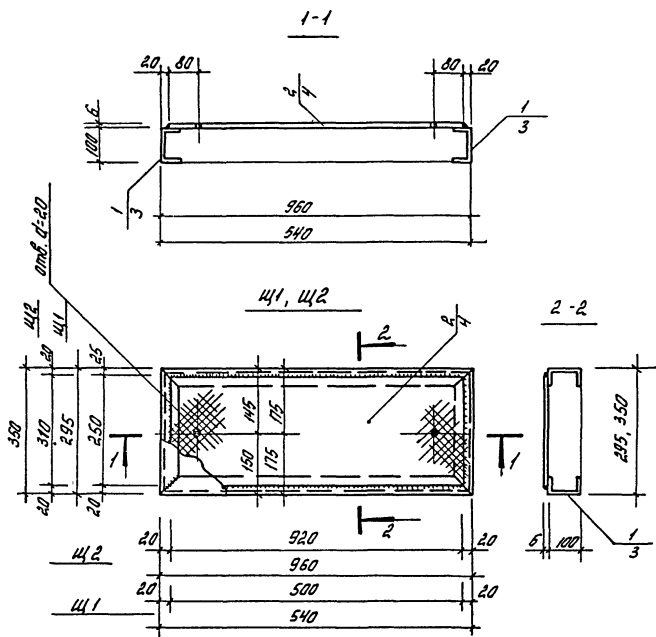


Таблица 1

Обозначение	Марка	Масса, кг
ТЛ КЖИ-Ц1	Ц1	30
ТЛ КЖИ-Ц2	Ц2	20

Примечание	Формат	Шрифт	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
				ТЛ - КЖИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
					<u>Ц1</u>	48	
					<u>Детали</u>		
				1 ГОСТ 8240-72*	С10, L = 2150	1	18,50 кг
				2 ГОСТ 8568-77*	- 250 x 6 x 920	1	11,50 кг
					<u>Ц2</u>	18	
				3 ГОСТ 8240-72*	С10, L = 1420	1	12,20 кг
				4 ГОСТ 8568-77*	- 310 x 6 x 500	1	7,80 кг

Высота сварных швов Δ 4 мм

ГИП	Евлев	16.86	16.86	77 503-3-16.86	- КЖИ-Ц1, Ц2		
Маш.отд.	Катков	16.86	16.86				
Т.п. конста.	Зильберов	16.86	16.86				
Рис.гк.	Моралева	16.86	16.86	Светлые щиты: Ц4, Ц2	Сталь	Масса	Материал
					Р	см. табл. 1	1:10
				Встзкпз по ГОСТ 380-71*	Лист	Листов	1
					ГИПРОПРОМС Е ЛЬСТ РОИ г. Саратов		
Н.КОНТ	Евлева	16.86	16.86	Копировал: Ланцева Л.А. Формат А3			

Коп. на завод, поставщик и дата. Взам.инв.№

Инв. № гос. лицензии в области вузов индустрии
 Типовой проект 503-3-16.86 Алюминий

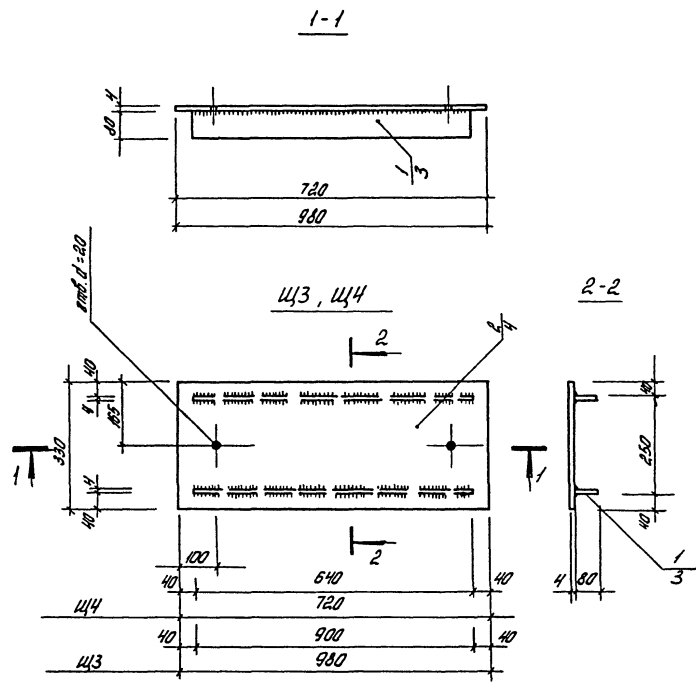


Таблица 1

Обозначение	Марка	Масса кг
ТП КЖИ-ЩЗ, Щ4	ЩЗ	15,20
ТП КЖИ-ЩЗ, Щ4	Щ4	11,20

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ТП - КЖИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
A3			<u>ЩЗ</u>	8	
			<u>Детали</u>		
	1	ГОСТ 19903-74*	-80 x 4 x 900	2	2,250 кг
	2	ГОСТ 8568-77*	-330 x 4 x 980	1	1400 кг
			<u>Щ4</u>	3	
			<u>Детали</u>		
	3	ГОСТ 19903-74*	-80 x 4 x 640	2	160 кг
	4	ГОСТ 8568-77*	-330 x 4 x 720	1	800 кг

Высота сварных швов Δ 4 мм

ТП	Евелев	КЖИ	М.В.	ТП 503-3-16.86	КЖИ - ЩЗ, Щ4
Нач. отд.	Колдоб	М.В.	12.81		
Тех. конст.	Зильберберг	М.В.	12.81		
Рис. гл.	Моравлев	М.В.	03-85		
И. контро.	Ершова	М.В.	03.85		

Копировал: Яценева Лангер
 Формат А3

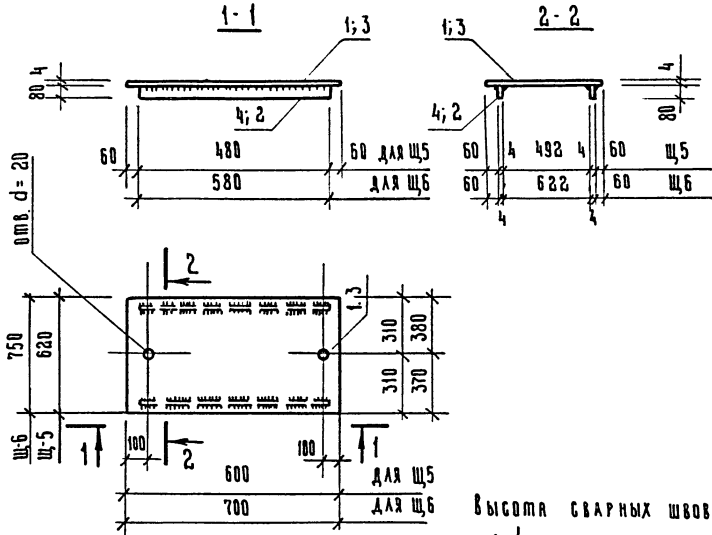


Таблица 1

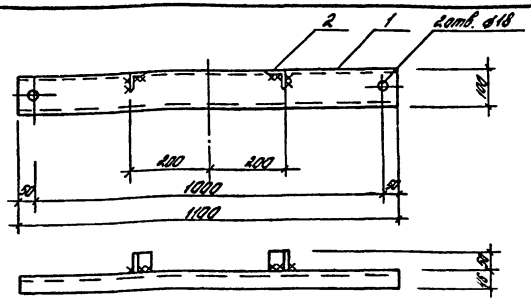
Обозначение	Марка	Масса кг
ТП- КЖИ Щ5, Щ6	Щ 5	15.00
ТП- КЖИ Щ5, Щ6	Щ 6	20.60

ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП- КЖИ-ТТ	Механические преобразователи к изготовлению металлических изделий		
				<u>Щ 5</u>		
				<u>А сталь</u>		
1			ГОСТ 8566-77*	Лист 4х 600х 620	1	12,30кг
2			ГОСТ 19903-74*	Лист 4х 80х 480	2	1,28кг
				<u>Щ 6</u>		
3			ГОСТ 8566-77*	Лист 4х 700х 750	1	17,50кг
4			ГОСТ 19903-74*	Лист 4х 80х 580	2	1,55кг

Высота сварных швов - в 4 мм

СНП	ЕВРАЭВ	Кол	12.85	ТП 503-3-16.86	КЖИ-Щ5, Щ6									
Исполн.	Катков	Вед	12.81											
Д.КОНСТР	Знабертов	Инж	12.91	Съемные щиты Щ5, Щ6	<table border="1"> <tr> <th>Стандия</th> <th>Масса</th> <th>Масштаб</th> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>см. таб. 1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> </table>	Стандия	Масса	Масштаб	Р	см. таб. 1		Лист	Листов	1
Стандия	Масса	Масштаб												
Р	см. таб. 1													
Лист	Листов	1												
Рук. гр.	Моралев	Инж	20.25	Вст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*	ГНПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов									
И.контр.	Бенна	Инж	12.85											

Копировал: Илькичева И. Формат А3



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Мат.	Масштаб
		<u>Документация</u>			
		Технические требования	ТТ- КЖИ-ТТ		
		К изготовлению металл-механических изделий			
		<u>Сварочные единицы</u>			
1	9.45	Швы клас С-10; ГОСТ 8878-83; L-100			
2	0.2 кг	Налож: L-50x5; ГОСТ 8509-12; L-50			

Высота сварного шва Δ 6 мм

Уч. №	Имя	Подпись	Дата	Уч. №	Имя	Подпись	Дата
	Гип	Евлев	11.85		Гип	Евлев	11.85
	Нач. отд.	Катков	11.85		Нач. отд.	Катков	11.85
	Ин. констр.	Зиндертов	11.85		Ин. констр.	Зиндертов	11.85
	Инж. ГР	Моралов	11.85		Инж. ГР	Моралов	11.85
	Инж.	Штагалин	11.85		Инж.	Штагалин	11.85
	Н. контр.	Есина	11.85		Н. контр.	Есина	11.85

ТТ- 503-3-16.86 - КЖИ-МНЧ

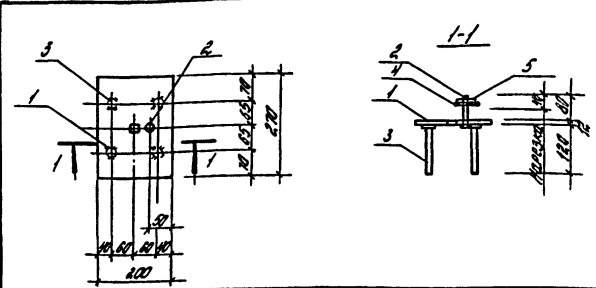
Соединительное изделие МНЧ

Лист 1 из 1

В 3-м кл.2, ГОСТ 380-71*

ГИПРОПРОМС Е ЛЬСТРОИ г. Саратов

Копирабил: Ланцвеба Ланцвеба Формат А4



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Мат.	Масштаб
		<u>Документация</u>			
		Технические требования	ТТ- КЖИ-ТТ		
		К изготовлению металл-механических изделий			
		<u>Сварочные единицы</u>			
1	5.03 кг	Лист б-12; ГОСТ 19903-74; L-100x200			
2	0.16 кг	Ф.б.м.п.; ГОСТ 5181-82; L-100			
3	0.03 кг	Ф.б.м.п.; ГОСТ 5181-82; L-120			
4	0.03 кг	ГОСТ 11371-18*			
5	0.07 кг	ГОСТ 5915-70*			

Стержни с нарезкой протаскиваются через отверстия в пластине и привариваются с внутренней стороны закладной детали внахлест сваркой калцедами швами высотой шва Δ 6 мм.

Уч. №	Имя	Подпись	Дата	Уч. №	Имя	Подпись	Дата
	Гип	Евлев	11.85		Гип	Евлев	11.85
	Нач. отд.	Катков	11.85		Нач. отд.	Катков	11.85
	Ин. констр.	Зиндертов	11.85		Ин. констр.	Зиндертов	11.85
	Инж. ГР	Моралов	11.85		Инж. ГР	Моралов	11.85
	Инж.	Штагалин	11.85		Инж.	Штагалин	11.85
	Н. контр.	Есина	11.85		Н. контр.	Есина	11.85

ТТ- 503-3-16.86 - КЖИ-М 4-38-01

Изделие закладное М 4-38-01

Лист 1 из 1

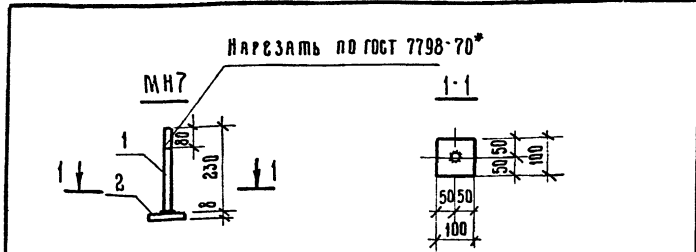
В 3-м кл.2, ГОСТ 380-71*

ГИПРОПРОМС Е ЛЬСТРОИ г. Саратов

Копирабил: Ланцвеба Ланцвеба Формат А4

Альбом III

Типовой проект 503-3-16.86



Высота сварного шва Δ - 8 мм

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			ТП	1-КЖИ-ТТ		Технические требования к изготовлению металлических изделий
				<u>Детали</u>		
64	1			$\phi 16A-I$ ГОСТ 5781-82* $l=230$	1	0,36 кг
64	2			8×100 ГОСТ 103-76* $l=100$	1	0,63 кг

Имя, Фамилия, Подпись и дата

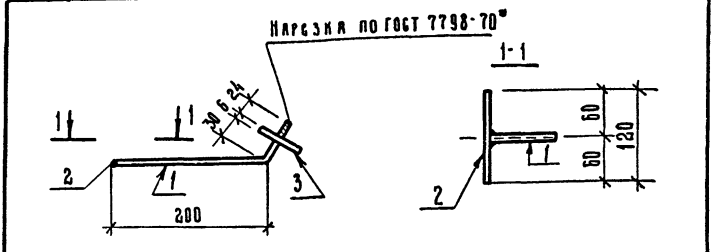
Г.И.П.	Е.В.САВ	<i>Сав</i>	12.81
И.О.П.О.А.	И.А.ТЮВ	<i>Тюв</i>	12.81
С.А.КОНСТР.	Э.И.БЕЗМЕН	<i>Безмен</i>	12.81
УЧ.ГР.	М.В.РАВ	<i>Рав</i>	12.81
ПЕЧАТКА	К.В.ВАННОВ	<i>Ваннов</i>	12.81
И.О.КОНТР.	Е.С.И.А	<i>И.А</i>	12.81

Т П 503-3-16.86		К Ж И - М Н 7	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ М Н 7	СТАНДАРТ	МАССА	МАССИВ
	Р	0,99	1:10
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратова			

КОПИРОВАЛ: ИЛЬНИЧЕВА И. ФОРМАТ А4

Альбом V

Типовой проект 503-3-16.86



Высота сварного шва Δ - 6 мм

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			Т П	К Ж И - Т Т		Технические требования к изготовлению металлических изделий
				<u>Детали</u>		
64	1			$\phi 10A-I$ по ГОСТу 5781-82* $l=260$	1	0,16 кг
64	2			$\phi 10A-I$ ГОСТ 5781-82* Полоса $6 \times 60 \times 60$ ГОСТ 19903-74	1	0,07 кг
64	3			Вст.3 кп2 ГОСТ 380-74*	1	0,17 кг

Имя, Фамилия, Подпись и дата

Г.И.П.	Е.В.РАВ	<i>Рав</i>	12.81
И.О.П.О.А.	И.А.ТЮВ	<i>Тюв</i>	12.81
С.А.КОНСТР.	Э.И.БЕЗМЕН	<i>Безмен</i>	12.81
УЧ.ГР.	М.В.РАВ	<i>Рав</i>	12.81
ПЕЧАТКА	К.В.ВАННОВ	<i>Ваннов</i>	12.81
И.О.КОНТР.	Е.С.И.А	<i>И.А</i>	12.81

Т П 503-3-16.86		К Ж И - М Н 3	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ М Н 3	СТАНДАРТ	МАССА	МАССИВ
	Р	0,4	1:5
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратова			

КОПИРОВАЛ: ИЛЬНИЧЕВА И. ФОРМАТ А4

АЛБОВ И

Типовой проект 503-3-16.86

Изм. № 01 от 10.08.86

МН5, МН6

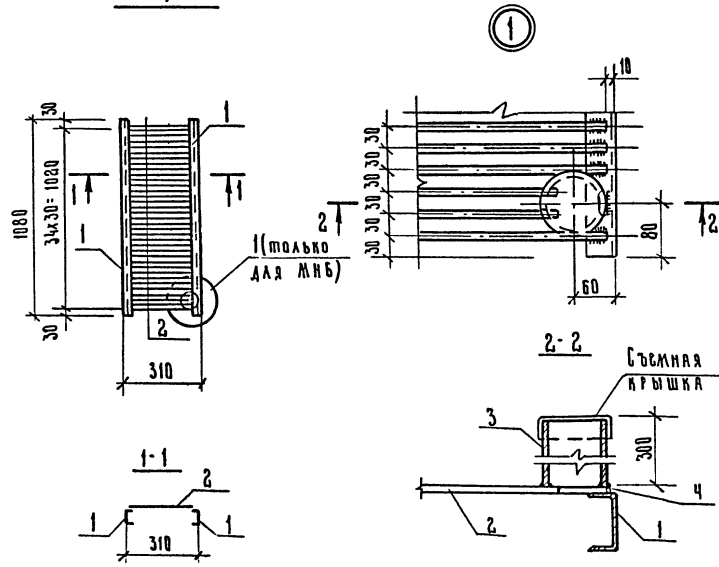


Таблица 1

Обозначение	Марка	Масса
ТП - КЖИ - МН5	МН5	22,45
ТП - КЖИ - МН6	МН6	26,00

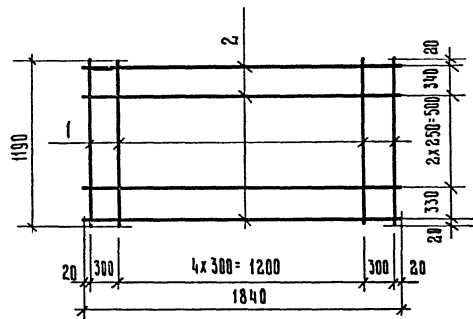
Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП	КЖИ - ТТ		
				Механические требо- вания к изготовлению металлических изделий		
				<u>МН5</u>		
				<u>Асталин</u>		
			1	Швеллер №10 гост 8240-72* Вст 3 кл 2 гост 380-71*	2	9,30 кг
			2	φ 8 АIII гост 5781-82* C = 290	35	0,11 кг.
				<u>Переменные данные для исполнения</u>		
				<u>МН6</u>		
				<u>Асталин</u>		
			3	Труба φ 102 x 5 гост 8732-78* Вст 3 кл гост 380-71*	1	3,50 кг
			4	φ 8 АIII гост 5781-82* C = 50	1	0,02 кг

Высота сварных швов Δ 4 мм

Г.И.П.	Ф.И.О.	С.И.П.	С.И.П.	ИЗДАНИЕ	СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.	ТП 503-3-16.86	КЖИ - МН5, МН6		
И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН5, МН6	СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.		Р	СМ. ПЛАТ.	1:20
И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.		АНСТ.	АНСТОВ 1	
И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.	И.А.А.		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов		

КОПИРОВАЛ: ИЛЬЧЕВА И.

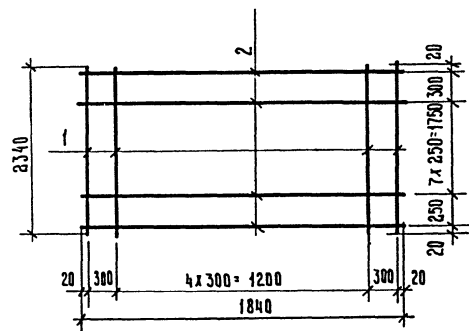
ФОРМАТ А3



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП ТТ	Механические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
		1		Ф 6 АШ ГОСТ 5781-82*	7	0,264 кг.
		2		Ф 6 АШ ГОСТ 5781-82*	5	0,410 кг.

ГНП	Евгара	12.85	Т П 503-3-16.86	КЖН-С1	
Ил.опл.	Яткова	12.85			
Ил.констр.	Нильчева	12.85			
Руч.гр.	Моравев	12.85			
Сетка арматурная С1			СМЯДЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	3,90	Б.М
			Лист	Листов	
35ГС ГОСТ 380-71*			ГНПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

копировала: Нильчева И. Формат А4



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП ТТ	Механические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
		1		Ф 6 АШ ГОСТ 5781-82*	10	0,530 кг.
		2		Ф 6 АШ ГОСТ 5781-82*	7	0,410 кг.

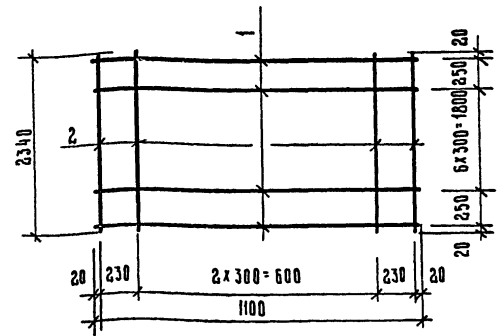
ГНП	Евгара	12.85	Т П 503-3-16.86	КЖН-С2	
Ил.опл.	Яткова	12.85			
Ил.констр.	Нильчева	12.85			
Руч.гр.	Моравев	12.85			
Сетка арматурная С2			СМЯДЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	8,07	Б.М
			Лист	Листов	
35ГС ГОСТ 380-71*			ГНПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

копировала: Нильчева И. Формат А4

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-3-16.86

ИЗМ. № 1

Альбом №



ФОРМАТ	ЭТАП	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ТП	ТТ		Документация
				Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				Асталаи		
		1		Ф 6 А II ГОСТ 5781-82*	9	0,250 кг
		2		Ф 6 А III ГОСТ 5781-82*	5	0,520 кг

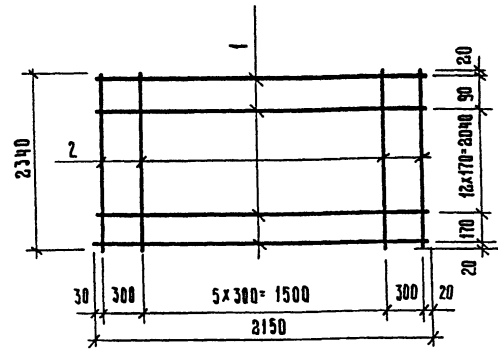
Ген. пр.	С. А. Ковалев	12.85	ТП 503-3-16.86	КЖИ-СЗ
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85		
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85	Сетка арматурная СЗ	Стандия Масса Жесткость
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85		
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85	35 ГГ ГОСТ 380-71*	Гипропромсельстрой г. Саратов
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85		

копировал: Илькиева И. Ф. формат А4

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-3-16.86

ИЗМ. № 1

Альбом №



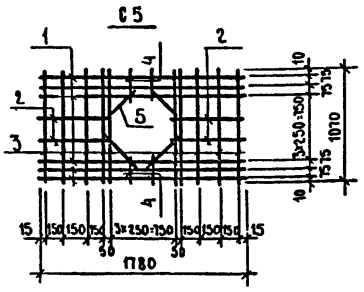
ФОРМАТ	ЭТАП	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ТП	ТТ		Документация
				Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				Асталаи		
		1		Ф 6 А II ГОСТ 5781-82*	15	0,480 кг
		2		Ф 6 А III ГОСТ 5781-82*	8	0,520 кг

Ген. пр.	С. А. Ковалев	12.85	ТП 503-3-16.86	КЖИ-С4
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85		
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85	Сетка арматурная С4	Стандия Масса Жесткость
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85		
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85	35 ГГ ГОСТ 380-71*	Гипропромсельстрой г. Саратов
Инж. пр.	С. А. Ковалев	12.85		

копировал: Илькиева И. Ф. формат А4

Альбом III

Типовой проект 503-3-16.86



Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП КНИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
Б4		1		φ12A I ГОСТ 5781-82* L=1780	6	1,59 кг
Б4		2		φ12A I ГОСТ 5781-82* L=750	4	0,67 кг
Б4		3		φ6 A I ГОСТ 5781-82* L=1070	10	0,24 кг
Б4		4		φ6 A I ГОСТ 5781-82* L=250	4	0,06 кг
Б4		5		φ12A I ГОСТ 5781-82* L=700	4	0,62 кг

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

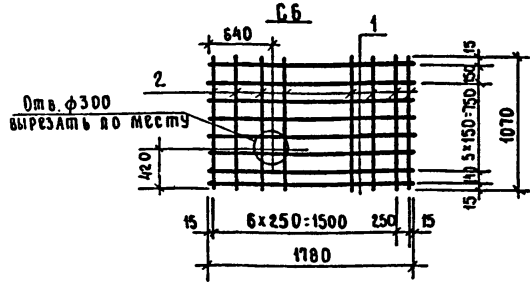
Гип	Евсеев	<i>Евсеев</i>	12.85
Нач. отдела	Катков	<i>Катков</i>	12.85
Гл. констр.	Зильбертов	<i>Зильбертов</i>	12.85
Рук. гр.	Моралев	<i>Моралев</i>	12.85
Техник	Коневникова	<i>Коневникова</i>	12.85
И. контр.	Есина	<i>Есина</i>	12.85

ТП 503-3-16.86		КНИ - С5		
Сетка арматурная С5	Стация	Масса	Масштаб	
	Р	11,30	1:50	
	Лист	Листов 1		
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов				

Копировала Евсеева Е.В. формат А4

Альбом III

Типовой проект 503-3-16.86



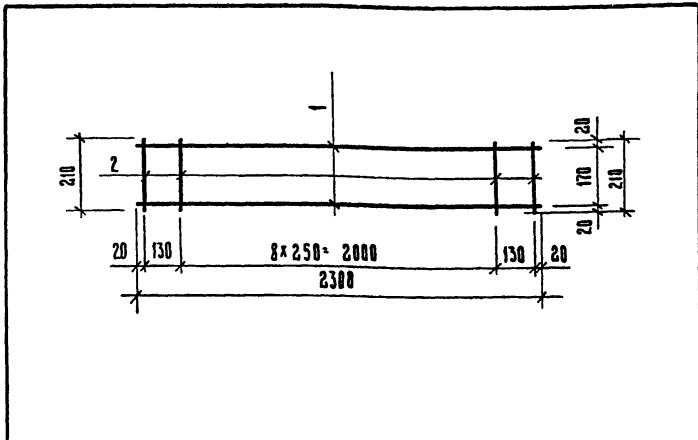
Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП КНИ-ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
Б4		1		φ12A I ГОСТ 5781-82* L=1780	6	1,59 кг
Б4		2		φ6A I ГОСТ 5781-82* L=1070	8	0,24 кг

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

Гип	Евсеев	<i>Евсеев</i>	12.85
Нач. отдела	Катков	<i>Катков</i>	12.85
Гл. констр.	Зильбертов	<i>Зильбертов</i>	12.85
Рук. гр.	Моралев	<i>Моралев</i>	12.85
Техник	Коневникова	<i>Коневникова</i>	12.85
И. контр.	Есина	<i>Есина</i>	12.85

ТП 503-3-16.86		КНИ - С6		
Сетка арматурная С6	Стация	Масса	Масштаб	
	Р	11,50	1:50	
	Лист	Листов 1		
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов				

Копировала Евсеева Е.В. формат А4



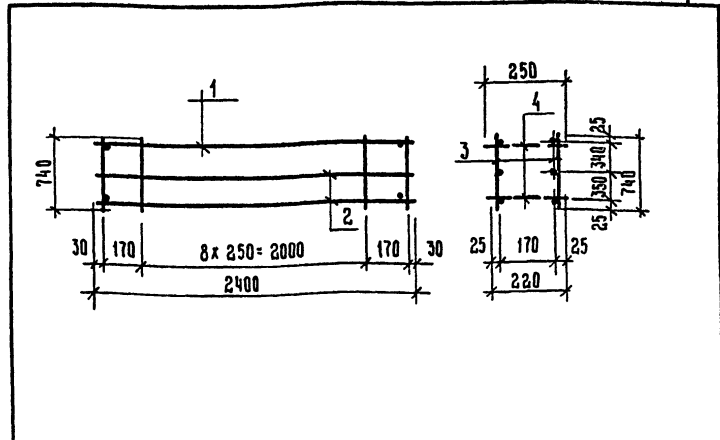
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			ТП	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
		1		φ 10 мм ГОСТ 5781-82	2	1,43 кг
		2		φ 6 мм ГОСТ 5781-82	11	0,047 кг

Исполнитель: Ильяшев И.А. Дата: 12.85

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

ТП 503-3-16.86		КЖН - КП2	
КРКЯС	ЛДСНИ	Стандия	Масса
КП1		Р	3,40
		Масштаб	6 м
35 ГС	ГОСТ 380-71*	ЛДСН	ЛДСНОВ
		ГНПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ	
		г. Саратов	

Копировал: Ильяшева И.А. Формат А4



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			ТП	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>Детали</u>		
		1		φ 16 мм ГОСТ 5781-82	2	3,840 кг
		2		φ 8 мм ГОСТ 5781-82	4	0,940 кг
		3		φ 6 мм ГОСТ 5781-82	22	0,165 кг
		4		φ 6 мм ГОСТ 5781-82	8	0,055 кг

Исполнитель: Ильяшев И.А. Дата: 12.85

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

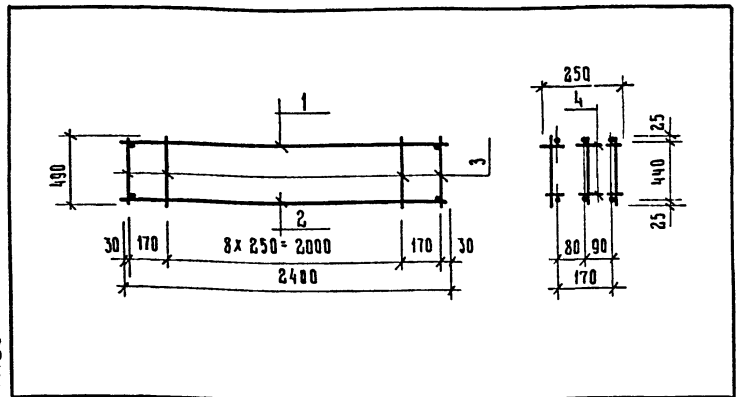
ТП 503-3-16.86		КЖН - КП2	
КРКЯС	ПРОСТРАНСТВЕНН	Стандия	Масса
КП2		Р	16,70
		Масштаб	6 м
35 ГС	ГОСТ 380-71*	ЛДСН	ЛДСНОВ
		ГНПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ	
		г. Саратов	

Копировал: Ильяшева И.А. Формат А4

Технический проект 503-3-16.86

Альбом №

№№ в подл. Подпись и дата. Изм. №№



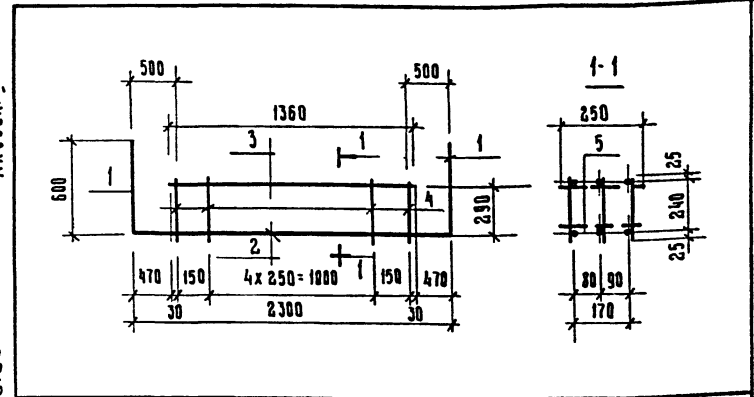
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
			ТП	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				АСТАЛ		
		1		φ10 АШ ГОСТ 5781-82*	3	1,490 кг
		2		φ8 АШ ГОСТ 5781-82*	3	0,940 кг
		3		φ6 АШ ГОСТ 5781-82*	33	0,10 кг
		4		φ6 АШ ГОСТ 5781-82*	3	0,055 кг

И.П. Нач. отд. А. Констр. Сик. гр.	Е.С. КАРЯВ. КАРЯВ. ЗНАБЕГОВА. МОРАЛСЯ.	11.85 11.85 11.85 11.85	ТП 503-3-16.86	КЖИ - КПЗ	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КПЗ	СТАНДА. МАССА. МАШТАБ
						Р 1130 6 Ж
						Лист 1 Листов 1
И. Констр. Е.С.И.НА		11.85	35 ГС. ГОСТ 380-71*		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	р. САРЯТОВ

КОПИРОВАЛ: НАБНЧЕВА ИФ ФОРМАТ А4

Технический проект 503-3-16.86

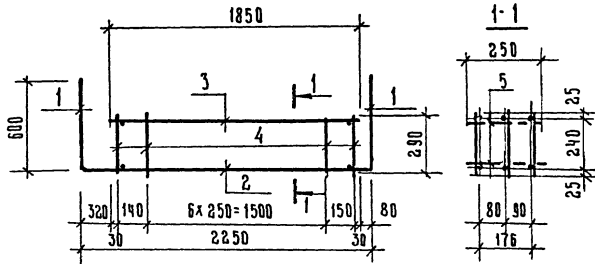
№№ в подл. Подпись и дата. Изм. №№



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
			ТП	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				АСТАЛ		
		1		φ16 АШ ГОСТ 5781-82*	2	5,500 кг
		2		φ16 АШ ГОСТ 5781-82*	1	2,960 кг
		3		φ8 АШ ГОСТ 5781-82*	3	0,720 кг
		4		φ6 АШ ГОСТ 5781-82*	27	0,055 кг
		5		φ6 АШ ГОСТ 5781-82*	8	0,055 кг

И.П. Нач. отд. А. Констр. Сик. гр.	Е.С. КАРЯВ. КАРЯВ. ЗНАБЕГОВА. МОРАЛСЯ.	11.85 11.85 11.85 11.85	ТП 503-3-16.86	КЖИ - КП4	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП4	СТАНДА. МАССА. МАШТАБ
						Р 16.100 6 Ж
						Лист 1 Листов 1
И. Констр. Е.С.И.НА		11.85	35 ГС. ГОСТ 380-71*		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	р. САРЯТОВ

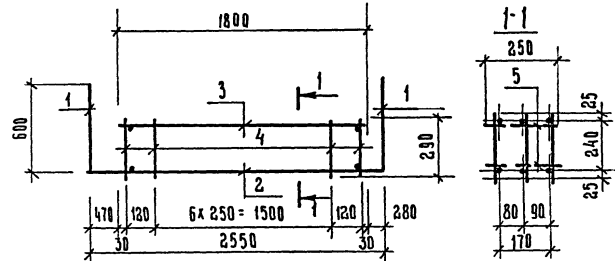
КОПИРОВАЛ: НАБНЧЕВА ИФ ФОРМАТ А4



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		ТП	ТТ		
			Механические требования к изготовлению металлических изданий		
			Детали		
	1		$\phi 16$ АIII гост 5781-82*	2	5,500кг
	2		$\phi 16$ АIII гост 5781-82*	1	2,900кг
	3		$\phi 8$ АIII гост 5781-82*	3	0,720кг
	4		$\phi 6$ АIII гост 5781-82*	27	0,055кг
	5		$\phi 6$ АIII гост 5781-82*	8	0,055кг

И.О.П.	И.Ф.О.	И.М.П.	И.А.П.					
Г.И.П.	С.И.П.	И.И.П.	И.А.П.	ТП 503-3-16.86	КЖИ - КЛ5			
И.О.П.	И.Ф.О.	И.М.П.	И.А.П.					
И.О.П.	И.Ф.О.	И.М.П.	И.А.П.	Каркас пространственный КЛ5	Стандарт	Масса	Масштаб	
					Р	17,10	б.м	
					Лист	Листов		
				35ГС ГОСТ 380-71*	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
					г. Саратов			

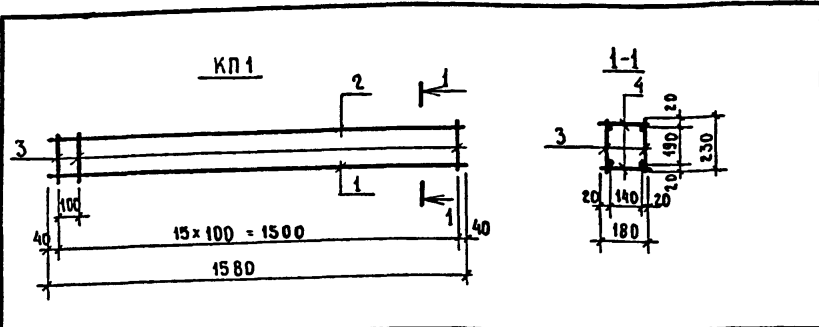
копировала: Ильичева И. Формат А4



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		ТП	ТТ		
			Механические требования к изготовлению металлических изданий		
			Детали		
	1		$\phi 16$ АIII гост 5781-82*	2	6,000кг
	2		$\phi 16$ АIII гост 5781-82*	1	2,900кг
	3		$\phi 9$ АIII гост 5781-82*	3	0,700кг
	4		$\phi 6$ АIII гост 5781-82*	27	0,055кг
	5		$\phi 6$ АIII гост 5781-82*	8	0,055кг

И.О.П.	И.Ф.О.	И.М.П.	И.А.П.					
Г.И.П.	С.И.П.	И.И.П.	И.А.П.	ТП 503-3-16.86	КЖИ - КЛ6			
И.О.П.	И.Ф.О.	И.М.П.	И.А.П.					
И.О.П.	И.Ф.О.	И.М.П.	И.А.П.	Каркас пространственный КЛ6	Стандарт	Масса	Масштаб	
					Р	20,40	б.м	
					Лист	Листов		
				35ГС ГОСТ 380-71*	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
					г. Саратов			

копировала: Ильичева И. Формат А4

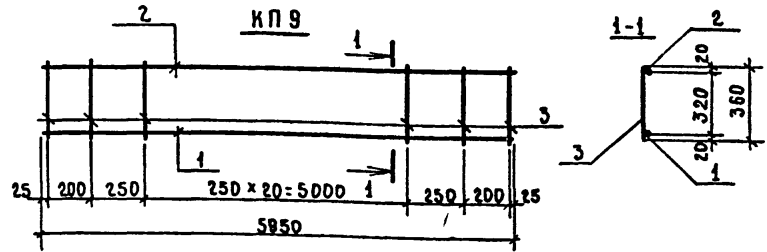


формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП КНИ - ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>КПВ</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4		1		Ф8 А III ГОСТ 5781-82* L=1580	2	2,50 кг
Б4		2		Ф8 А III ГОСТ 5781-82* L=1580	2	0,62 кг
Б4		3		Ф6 А I ГОСТ 5781-82* L=230	32	0,05 кг
Б4		4		Ф6 А I ГОСТ 5781-82* L=180	32	0,04 кг

ИВ. № ПОДА ПРАВИТЬ И АЛМА ВЗАМ. ЦИФ. №	ГУП	ЕВРЛЭВ	11.85	ТП 503-3-16.86	КНИ - КПВ	КАРКАС ПРостРАНСТВЕН- ный КПВ	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
	НАЧ.ОТД.	КАТКОВ	11.85				Р	922	1:20
	ГЛА. КОНСТР.	Зильбертов	11.85				Лист	Листов 1	
	РУК. ГР.	Моралев	11.85				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
	ИВ. № ПОДА ПРАВИТЬ И АЛМА ВЗАМ. ЦИФ. №	Н. КОНТР.	Есина				11.85		

Копировала Елен. Евстигнеева

формат А4



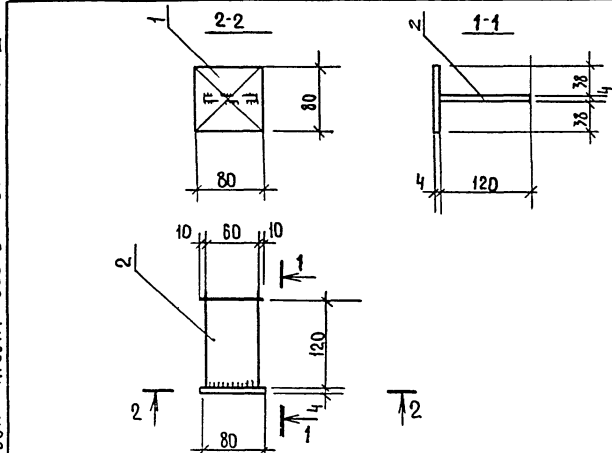
формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП КНИ - ТТ	Технические требования к изготовлению металлических изделий		
				<u>КП9</u>		
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18 А III ГОСТ 5781-82* L=5950	1	11,90 кг
		2		Ф12 А III ГОСТ 5781-82* L=5950	1	5,28 кг
		3		Ф8 А I ГОСТ 5781-82* L=5950	25	0,14 кг

ИВ. № ПОДА ПРАВИТЬ И АЛМА ВЗАМ. ЦИФ. №	ГУП	ЕВРЛЭВ	11.85	ТП 503-3-16.86	КНИ - КП9	КАРКАС ПЛОСКИЙ КП9	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
	НАЧ.ОТД.	КАТКОВ	11.85				Р	20,68	1:20
	ГЛА. КОНСТР.	Зильбертов	11.85				Лист	Листов 1	
	РУК. ГР.	Моралев	11.85				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
	ИВ. № ПОДА ПРАВИТЬ И АЛМА ВЗАМ. ЦИФ. №	ИВ. № ПОДА ПРАВИТЬ И АЛМА ВЗАМ. ЦИФ. №	Н. КОНТР.				Есина	11.85	

Копировала Елен. Евстигнеева

формат А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ТП	- книги-ТТ		
		1		Технические требования к изготовлению металлических изделий		
		2		<u>ДЕТАЛИ</u>		
				- 4x80 ГОСТ 19903-74 * L=80	1	0.20кг
				- 4x60 ГОСТ 19903-74 * L=120	1	0.23кг



Типовой проект 503-3-16.86 Альбом III

ГИП	ЕВЛАВ	11.86
НАЧ. ОТДЕЛА	КАТКОВ	11.86
ЛА. КОНСТР.	ЗИАБСРГОВ	11.86
Р/К. ГР.	МОРАЛЕВ	11.86
ТЕХНИК	КОШЕВНИКОВА	11.86
И. КОНТР.	ЕСИНА	11.86

ТП 503-3-16.86		- Книг-МН	
ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ МН I	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	0.43	1:10
	Лист	Листов 1	
ВСТЗКП2 по ГОСТ 380-71*	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов ФОРМАТ А4		

* КОПИРОВАЛ: НЕСМЯНОВА, Жу

*Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса 1*

*Выдана в печать: 9^я XI 1987г.
Заказ Т-2782 Тираж 550*