

1. Колонна К30-4-1 отличается от колонны марки К30-4 по серии 1.423-3 Бил. 1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серий, на чертеже колонны не показаны.

Формат	2019	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			1.423-3 Бил. 0-1	Документация		
			1.423-3 Бил. 1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны К30-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				изделия закладные		
	1		1.423-3 Бил. 2	М10-150	2	
	2		1.423-3 Бил. 2	М1-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные				Всего	Общий расход
	Прокат марки		Арматура класса			
	ВСтЗ по ВСтЗ кл 2	А-III	A-I			
	ГОСТ 6509-72*		ГОСТ 5781-82			
К30-4-1	6509	Утолщ. ф12	Утолщ. ф10	Утолщ. ф8	5,90	5,90
	4,32	4,32	0,72	0,72	0,86	

416-1-150.84 -КМУ-К30-4-1

Колонна К30-4-1

Стандарт Масса Высота

Р 850 1:50

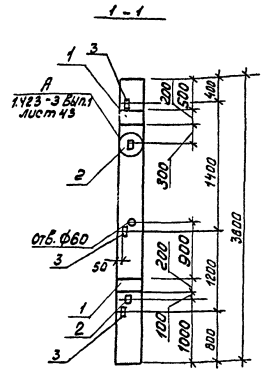
Лист 1 Листов 1

ГИПРОВВОТРАНС

Копировал Луца -

Формат А3

Типовой проект №16-1-150.84



1. Колонна К30-5-1 отличается от колонны марки К30-5 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию.  
 2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

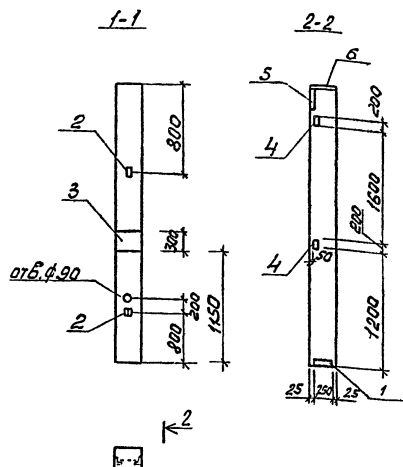
Ярлык	Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.423-3 Вып.0-1	Документация		
				Пояснительная записка		
			1.423-3 Вып.1	Чертеж колонны		
				К30-5		
				Дополнительные дополнительные закладные		
				Изделия закладные		
1			1.423-3 Вып.2	М1-12	2	
2			1.423-3 Вып.2	М10-150	2	
3			1.423-3 Вып.2	М1-13	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход			
	Арматура класса		Поразм. по ст. п. 1		Всего	20				
	А III	AI	В83к12; В83к16	В83к10; В83к14						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		103-76					
К30-5-1	3,52	3,52	0,86	0,86	4,32	4,32	9,20	9,20	17,90	17,90

Имя и фамилия разработчика

ГИП	Ильин	30								
Нач.отд.	Сидорова									
Гл.инж.	Стрелкин									
Инж.пр.	Шайкунов									
Вед.инж.	Пяткова									
416-1-150.84 - КЖ-К30-5-1										
Колонна К30-5-1								Стадия	№веса	№вешев
Железобетон								Р	910	1:50
Копировал АИИ-								Лист	Листов	
Формат А3								ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		



1. Колонна 1КФ37-2-1 отличается от колонны марки 1КФ37-2 по шифру 1.427.1-3 Вып. 1 только постановкой дополнительных закладных изделий МН7, МН30.

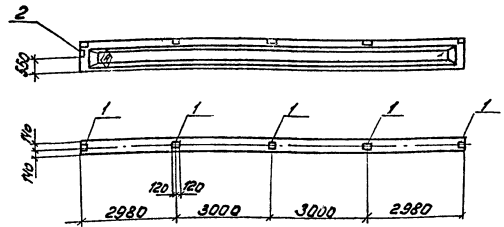
Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию.

№ выкат	№ выкат	№ 03	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			1.427.1-3 Вып.0	Документация		
			1.427.1-3 Вып.1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
				1КФ37-2		Дополн. закл. изобр.
	1		1.427.1-3.2-0.12.0СБ	МН7	1	
	2		1.427.1-3.2-0.06.0	МН1	1	
	3		1.427.1-3.2-0.21.0	МН32	2	
	4		1.427.1-3.2-0.17.0	МН17	1	
	5		1.427.1-3.2-0.20.0	МН30	2	
	6		1.427.1-3.2-0.07.0	МН2	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход				
	Арматура класса А-I				Прокат марки ВСт3Кп2; ВСт3Пс6								
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 2510-78*						
1КФ37-2-1	12	12	5,6	2,1	7,70	11,4	4,70	16,10	3,8	4,20	800	330	330

ГЛП	Иркутск	Сред	416-1-150.84-КМН-1КФ37-2-1			
Иркутск	Иркутск	Иркутск	Р	800	1:50	
Иркутск	Иркутск	Иркутск	Колонна 1КФ37-2-1		Лист 1	Листов 1
Иркутск	Иркутск	Иркутск	Железобетон		ГИПРОВВОТТРАНС	



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А-III		Прокат марки ВСт3 кпс; ВСт3пс6						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72				
φ8	φ10	У7020	Б1920	У7020	Л8017	У7020	20		
1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a	1,40	0,20	1,60	1,00	1,00	3,40	3,40	1600	1600

1. Балки 1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a отличаются от балок марки 1БСП12-2А IV, 2БСП12-3А IV, 2БСП12-4А IV по серии 1.462.1-1/81 Б.м.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. Выше указанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже балок не показаны.
3. Знак нанести несмываемой краской.

Проект	Э-14	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.462.1-1/81 Б.м.1	Пояснительная записка		
			1.462.1-1/81 Б.м.1	Чертеж балки 1БСП12-2А IV, 2БСП12-3А IV, 2БСП12-4А IV		
				Дополнительные оборотные единицы		
				Изделие закладное		
	1		1.400-6/76 Б.м.1	М4-3-1	5	
	2		1.400-6/76 Б.м.1	М4-10-3	1	

4. Для балок 1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a бетон по морозостойкости принять  $M_{рз} = 50$ .

ГИП	И.К.И.Т.О.М.	4021	416-1-150.84	- КМЧ-1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a
Нач. отд.	Сидорова Л.С.			
Инженер	Стрелкин			
Рис. 22	Шойхатов			
Вед. инж.	Паткова			
			Балки 1БСП12-2А IV-a, 2БСП12-3А IV-a, 2БСП12-4А IV-a	Статус Масса Весовые
				Р 4500 1:100
				Лист 1 / Листов 1
			Железобетон	ГИПРОВТОТРАНС
				160501000000 Филиал

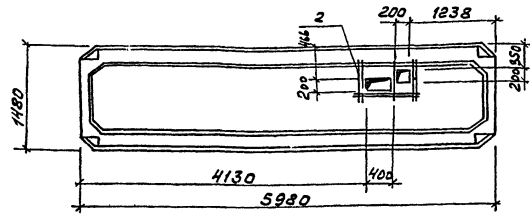




Ф.И.О.М.И.

Типовой проект №16 - 1-150.84

ПРБ-60.15-Б



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса А-III		Всего		
	ГОСТ 5781-82				
	6		Итого		
ПРБ-60.15-Б	1.73		1.73	1.73	1.73

Арматур.	Золот.	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			182-82 Вып.4/1.0.0.0-03	Пояснительная записка		
				Чертеж плиты ПРБ-60.15-Б		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	-КЖЧ-С-2	Арматурная сетка С-2	1	

1. Плита ПРБ-60,15-Б отличается от плиты ПРБ-60,15 по серии 182-82 Вып.4-1 только дополнительными отверстиями в полке плиты и дополнительной сеткой С-2.
2. Закладные детали, предусмотренные серийю на чертеже, плиты не показаны.

Шифр, дата, подпись и дата введ. инж.м.

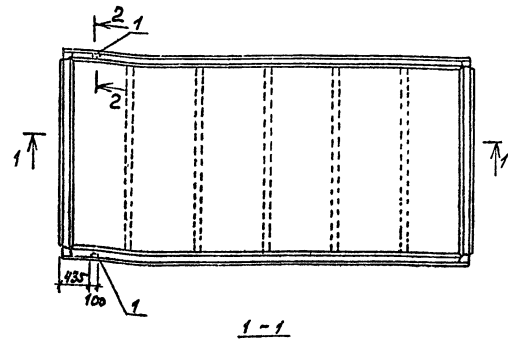
Г.И.П.	Никитин	З.О.М.	416-1-150.84 - КЖЧ-ПРБ-60.15-Б	Студия	Масштаб	Павшигас
Нач. отд.	Сидоренко	Л.В.Т.				
Гл. слес.	Стрелнин	В.И.Т.	Плита ПРБ-60.15-Б	Р	1730	1:50
Рук. зр.	Шайкуратов	В.И.Т.				
Инж.	Левченко	Л.В.Т.	Железобетон	Лист 1	Листов 1	ГИПРОРАСТ ОТ РАИО

Копировал Л.В.Т. - Формат А3

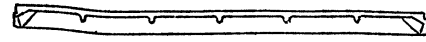
Рис. 800

Тубовод проект №16-1-150.84

Лит. и табл. Подпись и дата. Владелец



1-1



2-2



1. Плита ПГ-6Ат IVт-1 отличается от плиты марки ПГ-6Ат IVт по ГОСТ 22701.1-77 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. Выше указанного ГОСТ
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

Прочит. Зона лист	Обозначение	Наименование	Кол. Листов	Исполн.
		<u>Документация</u>		
	ГОСТ 22701.1-77	Пояснительная записка		
	ГОСТ 22701-77	Чертеж плиты ПГ-6Ат IVт		
		Сборочные единицы		
1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

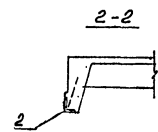
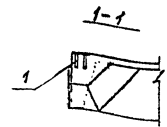
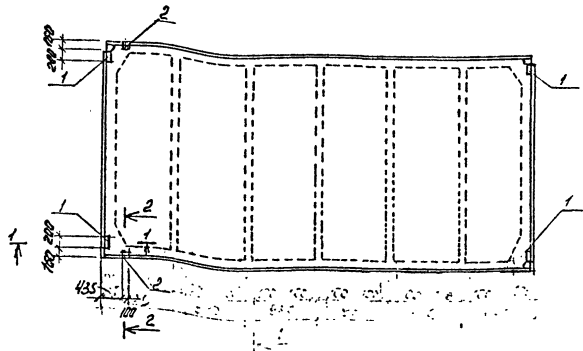
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса А-III		Прокат марки А-III		всего	20	
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 2509-72*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 2509-72*			
ПГ-6Ат IVт-1	φ10	φ14	170x20	170x8	170x20	2,50	2,50

ГП	Искитин	В.И.	416-1-150.84	- КИУ-ПГ-6Ат IVт-1	Стадия	Масштаб
Нач. отд.	Сидорова	В.С.			Р	2650-1:50
Лист	Стреленин	С.И.	Плита ПГ-6Ат IVт-1		Лист 1	Листов 1
Рисунг	Ильин	В.И.	Железобетон		ГИПРОВОТТРАНС	

Копирован в 1983 - Формат А3

Типовой проект чпб-1-150.84



1. Плита ПГ-6АТ IVт-2 отличается от плиты марки ПГ-6АТ IVт по ГОСТ 22701.1-77 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и техничские условия изготовления см. выше указанный ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом на чертеже плиты не показаны.

Формат Зона	Лов.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Пояснительная записка		
		ГОСТ 22701.1-77	Чертеж плиты ПГ-6АТ IVт		
			<u>Дополнительные</u>		
			<u>оборачивные единицы</u>		
	1	ГОСТ 22701.5-77	Изделия закладные	4	
	2	ГОСТ 22701.5-77		М9	2

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

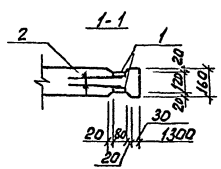
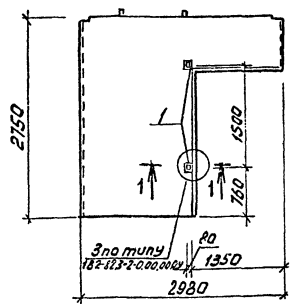
Марка элемента	Изделия закладные					Общий рас- ход	
	Арматура класса А-III	Прокат марки ВСт3пс6					
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 3803-82*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 3803-82*	ГОСТ 5781-82*		
ПГ-6АТ IVт-2	2,28	0,20	2,42	5,2	1,68	8,88	9,30

Лист № 1 из 1

Гип	Никитин	Сол	416-1-150.84 - КМЧ-ПГ-6АТ IVт-2			
Нач. отд.	Сидорова	Сол	Плита ПГ-6АТ IVт-2	Стандарт	Масса	Масштаб
Гл. спец.	Стрехина	Сол		р	2650	1:50
Рис. гр.	Шахратова	Сол		Лист 1	Листов 1	
			Железобетон	ГИПРОВЬТТРАНС		

копировал Вруж - Формат А3

Типовой проект 416 - 1-150.84 Альянс III



Панель внутренняя стеновая ПВГ-30.27.13-1 отличается от панели ПВГ-30.27.13 по серии 182-82.3-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-оплазобочные чертежи и технические условия изготовления см. выше указанную серию. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже панели не показаны.

Проект	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			182-82.3-1	Дополнительная записка		
			182-82.3-1-04	Чертеж панели ПВГ-30.27.13 для дополнительных закладных изделий		
				Изделие закладное		
1			182-82.3-2-0.00.06	МН2	4	
2			182-82.3-2-0.00.00.1	Стержень гнутый СГ2	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход	
	Арматура класса		Прокат марки		Итого	Всего		
	А II	В I	ВСт3кп2	ГОСТ 103-76				
ПВГ-30.27.13-1	1,8	1,8	0,12	0,12	1,2	1,2	3,12	3,12

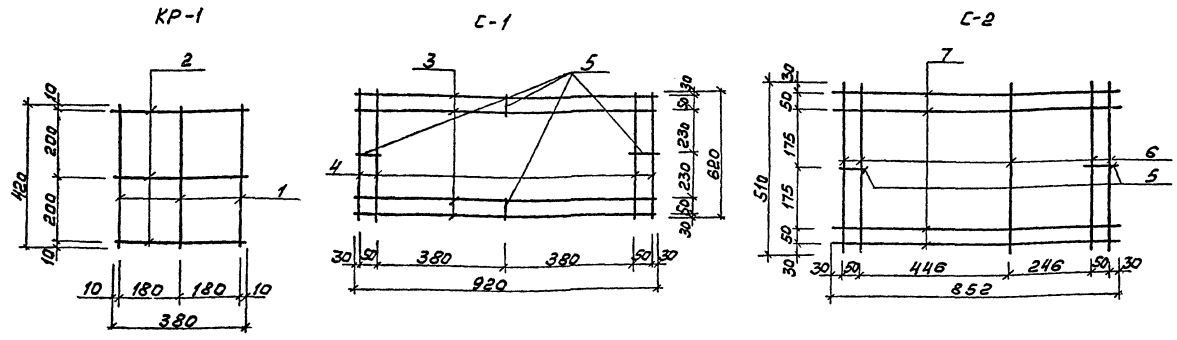
Информация о проекте и чертежах

416-1-150.84-КЖУ-ПВГ-30.27.13-1		Стальной	Часов	лист
ГЛП	Никитин	Р	2150	
Нац.ой	Сидорова			
Л.сп.и	Стрехин			
Рук.гр.	Шабуров			
Вед.инж.	Полкова			
Ст.техн.	Голубева			
Железобетон		ГИПРОАВТОТРАНСПОРТ		

копир. бр.у.м.

формат А3

Титовод проект 416-1-150.84 Рельсам II



1. Каркасы и сетки сварные, варить контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-78 во всех пересечениях.  
 2. Арматура класса А II принять марки 35Г по ГОСТ 5781-82.

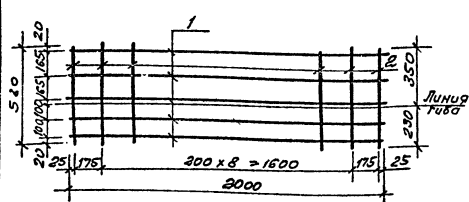
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	КМ.	Количество
		1	KP-1	φ5 Вр174-14-4-659-75 L=420	3	0,06 кг
		2		φ5 Вр174-14-4-659-75 L=320	3	0,05 кг
		3	C-1	φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=920	4	0,2 кг
		4		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=620	4	0,14 кг
		5		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=110	4	0,02 кг
		6	C-2	φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=852	6	0,11 кг
		7		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=510	6	0,19 кг
		8		φ6А-II ГОСТ 5781-82 L=110	2	0,02 кг

Имя, отчество, Подпись и дата. Водитель

ГЛП	Никитин	СД	416-1-150.84 - КМУ-КР-1; С-1; С-2	Статус	Масса	Норматив
Нач. отд.	Сидорова	СД				
Гл. спец.	Стрелнин	СД				
Инж.	Леонидов	СД				
Каркас КР-1				Р	0,39	1:10
Сетки С-1; С-2				Р	1,44	
Сталь				Лист 1	Листов 1	

Копировал Бурд.

ГИПРОВСТ ОТПРАД  
 Новосибирский филиал  
 Формат А3

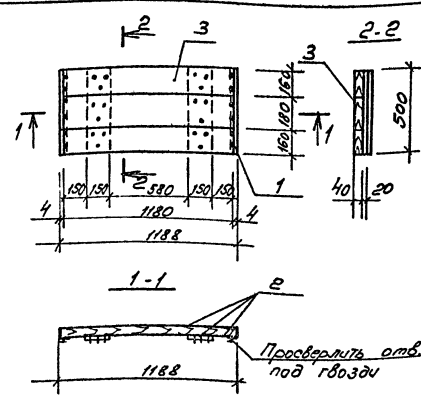


Формат	Возм.	Л/с3	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			1	Ф10АШ ГОСТ 5781-82, L=2000	5	6,2 кг
			2	Ф6АТ, ГОСТ 5781-82, L=580	11	1,4 кг

1. Сетку варить компактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-78 во всех пересечениях.

ГИП	Никитин	СЗД	КМН - С-3	Сталь	Масса	Насштаб
Начало	Сидорова	Л.С. Д.				
Л. след.	Старикова	СЗД	Арматурная сетка	Р	7,6	1:20
Рис. гр.	Шайурова	СЗД				
Вед. инж.	Паткова	Л.№-2	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал	

Л.№6-11/1001, Л.№10/1001 и др. Взам. Инв.

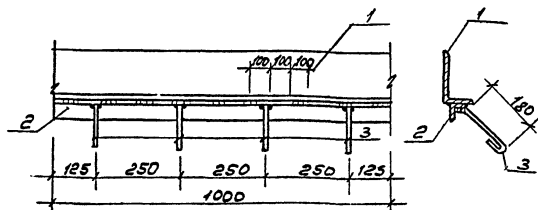


Формат	Возм.	Л/с3	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			1	Ц40x4 ГОСТ 8509-72 L=500	2	2,4 кг
			2	Гвозди	40	4,0 кг
			3	Древесина	0,008	м <sup>3</sup>

ГИП	Никитин	СЗД	416-1-150.84	КМН - Ц-1	Сталь	Масса	Насштаб
Начало	Сидорова	Л.С. Д.					
Л. след.	Старикова	СЗД	Цум Ц-1	Р	6,4	1:20	
Рис. гр.	Шайурова	СЗД					
Вед. инж.	Паткова	Л.№-2	Дерево	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал		

Л.№6-11/1001, Л.№10/1001 и др. Взам. Инв.

Копировал Л. Формат А3



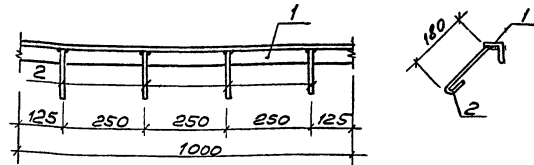
Артикул	Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		1140 x 90 x 10 ГОСТ 8510-72 $\rho=1000$	1	17,5 кг
		2		150 x 5, ГОСТ 8509-72 $\rho=1000$	4	3,77 кг
		3		Ф6 А1, ГОСТ 5781-82, $\rho=250$	4	0,22 кг

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва  $h_w=4$  мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Материал	Изготовитель	Сорт	КНИ - МН-1
Сталь	Новосибирский филиал	Сталь	Сталь
Р	21,5	1:10	
Листы	Листов		
ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал		

Узел закладной МН-1

Сталь



Артикул	Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		150 x 5, ГОСТ 8509-72 $\rho=1000$	1	3,77 кг
		2		Ф6 А1, ГОСТ 5781-82, $\rho=250$	4	0,4 кг

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва  $h_w=4$  мм. Сварку производить по ГОСТу 5264-80.

Материал	Изготовитель	Сорт	415-1-150.84 КНИ - МН-2
Сталь	Новосибирский филиал	Сталь	Сталь
Р	4,2	1:10	
Листы	Листов		
ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал		

Узел закладной МН-2

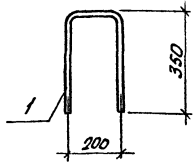
Сталь

Копировал

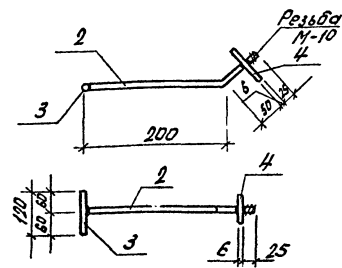
Формат А3



МН-3



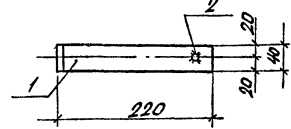
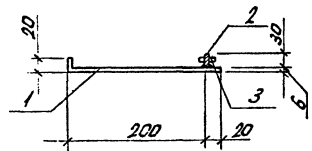
МН-4



Формы Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
1		МН-3	φ 22АТ, ГОСТ 5781-82, L=900	1	2,7кз
		МН-4	φ 10АТ, ГОСТ 5781-82		
2			L=280	1	0,2кз
3			L=120	1	0,1кз
4			-6x80, ГОСТ 103-76, L=60	1	0,2кз

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

КНН-МН-3, МН-4			Сталь	Масса	Масштаб
Узел	МН-3	МН-4	Р	2,7 0,5	1:10
Материал	Сталь		Лист	Листов 1	
Производитель	ГИПРОАВТОТРАНС				

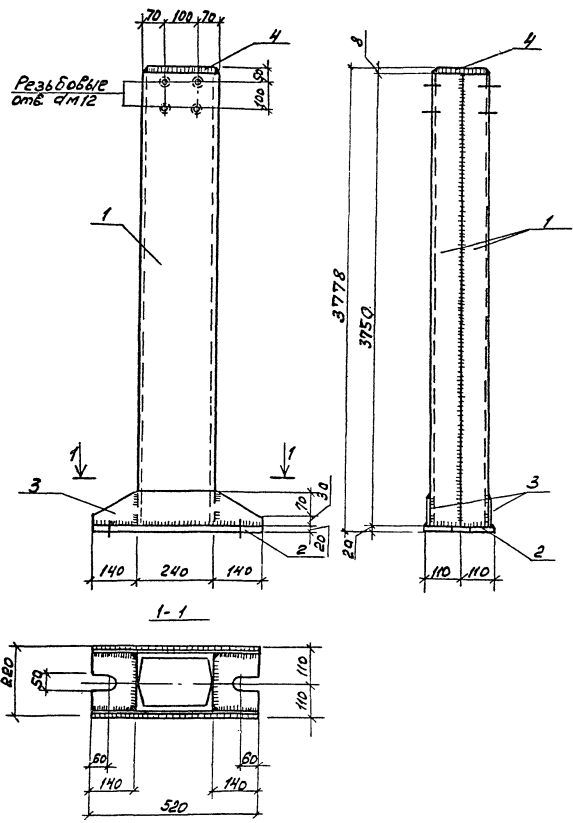


Формы Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1			-6x40 ГОСТ 103-76, L=240	1	0,45кз
2			φ 12АТ, ГОСТ 5781-82, L=30	1	0,03кз
3			Гайки М12, ГОСТ 5935-74, L=25	1	0,02кз

Соединение элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

416-1-150.84 КНН-МН-5			Сталь	Масса	Масштаб
Узел	МН-5		Р	0,5	1:5
Материал	Сталь		Лист	Листов 1	
Производитель	ГИПРОАВТОТРАНС				

Туповод пророст 416-1-150.84 1168001.1



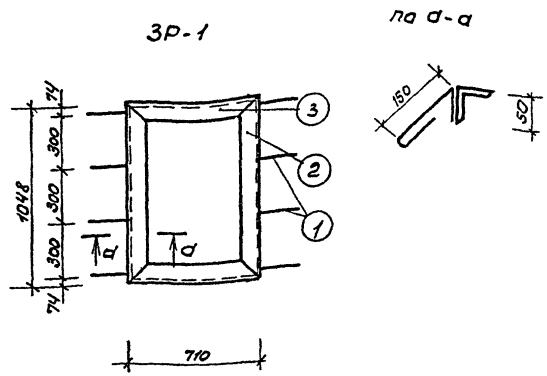
Порядк. номер	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1		С 24 С=3750 ГОСТ 8240-72*	2	180,0 кг
2		-200x20 С=520 ГОСТ 103-76	1	16,3 кг
3		-100x8 С=520 ГОСТ 103-76	2	6,8 кг
4		-170x8 С=230 ГОСТ 103-76	1	2,5 кг
		Наплавленный металл 2%		4,7 кг

1. Материал конструкций сталь марки ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71\*
2. Сварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов  $h_{шв} = 6$  мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Шифр-наим. Листов и всего листов

ГЛП	И.И.И.И.И.	150			416-1-150.84	-КМЦ-СР-1
Чек. от	С.В.В.В.В.	150			Стелка СР-1	Стелка Улеса
Ч. от	С.В.В.В.В.	150				Р
Ч. к. пр.	И.И.И.И.И.	150				Лист 1
Всего листов	150					Листов 1
					Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС
					Копирова	Новосибирский филиал
						Формат А3



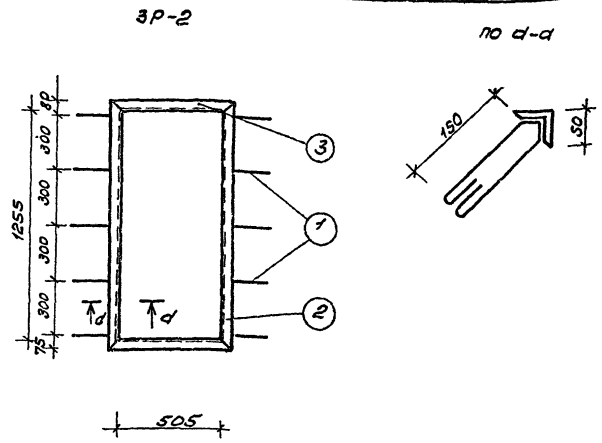


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		Ф 6А I ГОСТ 5781-82 E = 260	8	0,086
	2		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 1046	2	3,95
	3		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 710	2	2,68

1. Сварку выполнить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

ГНП Никитин	ЗОН	416-1-150.84	КНИ-3P-1	Сталь	Масса	Масштаб
Начальн. Сидоров	ЭИ					
П. пр. Сердобин	ЭИ	Закладная рама 3P-1	Р	14,1		
Дик. пр. Бласов	ЭИ					
Вед. пр. Бласов	ЭИ	Сталь	ГИПРОВТОТРАНС			Новосибирский филиал
Пр. Бласов	ЭИ					

Шиф. № подл. Подпись и дата, Взам. Шифр №

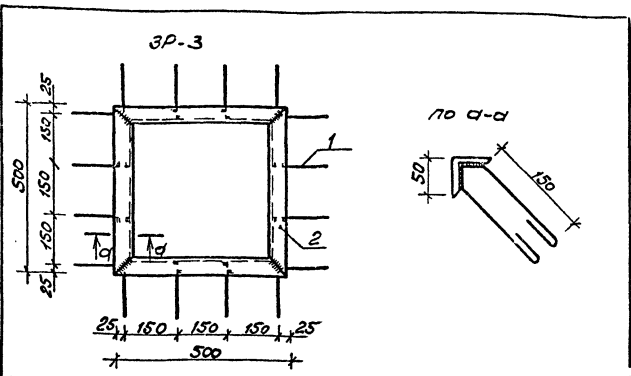


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		Ф 6А I ГОСТ 5781-82 E = 520	10	0,12
	2		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 1355	2	5,11
	3		L50x5 ГОСТ 8509-72* E = 605	2	2,28

1. Сварку выполнить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов hш = 4мм. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

ГНП Никитин	ЗОН	416-1-150.84	КНИ-3P-2	Сталь	Масса	Масштаб
Начальн. Сидоров	ЭИ					
П. пр. Сердобин	ЭИ	Закладная рама 3P-2	Р	16,7		
Дик. пр. Бласов	ЭИ					
Вед. пр. Бласов	ЭИ	Сталь	ГИПРОВТОТРАНС			Новосибирский филиал
Пр. Бласов	ЭИ					

Шиф. № подл. Подпись и дата, Взам. Шифр №

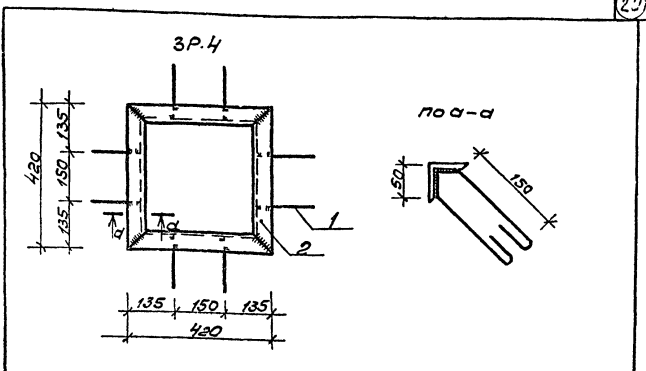


Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		φ66 АІ ГОСТ 5781-82		
				E=520	16	0,12
		2		150x5 ГОСТ 8509-72*		
				E=500	4	1,89

1. Сварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов  $h_{ш}=4$  мм.  
Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Имя и фамилия, должность и дата выдачи. Лист №

Г.И.П.	Никитин	30.01.84	415-1-150.84	КНИИ-ЗР-3
Имя отч.	Сидорова	28.01.84		
И.п. арх.	Сердюков	28.01.84		
И.п. пр.	Владимир	28.01.84		
Вед. арх.	Владимир	28.01.84		
Арх.	Маслова	28.01.84		
			Закладная рамка 3P-3	Сталь, Масса 9,48
			Сталь	Листов 1
				ГИПРОАВТОТРАНС
				Новосибирский филиал



Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		φ66 АІ ГОСТ 5781-82		
				E=520	8	0,12
		2		150x5 ГОСТ 8509-72*		
				E=420	4	1,58

1. Сварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов  $h_{ш}=4$  мм.  
Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Имя и фамилия, должность и дата выдачи. Лист №

Г.И.П.	Никитин	30.01.84	415-1-150.84	КНИИ-ЗР-4
Имя отч.	Сидорова	28.01.84		
И.п. арх.	Сердюков	28.01.84		
И.п. пр.	Владимир	28.01.84		
Вед. арх.	Владимир	28.01.84		
Арх.	Маслова	28.01.84		
			Закладная рамка 3P-4	Сталь, Масса 21,89
			Сталь	Листов 1
				ГИПРОАВТОТРАНС
				Новосибирский филиал

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

---

Выдано в печать 3<sup>го</sup> V 1988г.  
Заказ Г-7742. Тираж: 100