

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ,  
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.501.1—175.93  
ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ДЛЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ МОСТОВ  
( БАЛЛАСТНОЕ КОРЫТО ШИРИНОЙ 4180мм )

ВЫПУСК 15.  
СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ  
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.501.1-175.93  
ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ДЛЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ МОСТОВ  
(БАЛЛАСТНОЕ КОРЫТО ШИРИНОЙ 4180мм)

ВЫПУСК 15.  
СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

Разработаны АО "Трансмост"

Главный инженер  
Начальник отдела  
типового проектирования  
Главный инженер проекта



В.С.Кисляков

С.С.Ткаченко  
В.М.Пашковский

Утверждены указанием МПС РФ  
№ М-9/26у от 22.10.96г  
Введены в действие с 15.05.2002  
приказом ОАО «Трансмост» № 12/Г  
от 18.04.2002

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
3.501.1-175.93. 15-ТУ	Технические условия	6
3.501.1-175.93. 15-3	Изделие закладное МН1; МН1-М	9
3.501.1-175.93. 15-4СВ	Изделие закладное МН1; МН1-М. Сборочный чертёж	9
3.501.1-175.93. 15-5	Коробка	10
3.501.1-175.93. 15-6СВ	Коробка. Сборочный чертёж.	10
3.501.1-175.93. 15-7	Болт М22	11
3.501.1-175.93. 15-8	Основание	12
3.501.1-175.93. 15-9	Стенка	12
3.501.1-175.93. 15-10	Коробка окаймляющая МН2; МН2-М; МН2н; МН2н-М.	13
3.501.1-175.93. 15-11СВ	Коробка окаймляющая МН2; МН2-М; МН2н; МН2н-М. Сборочный чертёж.	13
3.501.1-175.93. 15-12	Основание	14
3.501.1-175.93. 15-13	Стенка	14
3.501.1-175.93. 15-14	Коробка окаймляющая МН3; МН4; МН3-М; МН4-М.	15
3.501.1-175.93. 15-15СВ	Коробка окаймляющая МН3; МН4; МН3-М; МН4-М. Сборочный чертёж.	15
3.501.1-175.93. 15-16	Основание	16
3.501.1-175.93. 15-17	Стенка	16
3.501.1-175.93. 15-18	Изделие закладное МН5; МН6; МН5-М; МН6-М.	17
3.501.1-175.93. 15-19СВ	Изделие закладное МН5; МН6; МН5-М; МН6-М. Сборочный чертёж.	17

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
3.501.1-175.93. 15-20	Основание	18
3.501.1-175.93. 15-21	Изделие закладное МН7; МН7-М	18
3.501.1-175.93. 15-22СВ	Изделие закладное МН7; МН7-М Сборочный чертёж	19
3.501.1-175.93. 15-23	Основание	19
3.501.1-175.93. 15-24	Изделие закладное МН8; МН8-М	20
3.501.1-175.93. 15-25СВ	Изделие закладное МН8; МН8-М Сборочный чертёж	20
3.501.1-175.93. 15-26	Планка	21
3.501.1-175.93. 15-27	Изделие закладное МН9; МН9-М	21
3.501.1-175.93. 15-28СВ	Изделие закладное МН9; МН9-М Сборочный чертёж	22
3.501.1-175.93. 15-29	Планка	22
3.501.1-175.93. 15-30	Изделие закладное МН10; МН10-М	23
3.501.1-175.93. 15-31СВ	Изделие закладное МН10; МН10-М Сборочный чертёж	23
3.501.1-175.93. 15-32	Планка	24

Имя, Подпись и дата Взам. инв. №

Исполнитель	Анулова	Дачев				3.501.1-175.93.15-2	Стадия	Лист	Листов	
Тип	Пашковский	Дачев					Содержание	Р	1	4
Исполнитель	Ткаченко	Дачев						АО "Трансмост"		
Исполнитель	Миронова	Дачев								

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
3.501.1-175.93. 15-33	Изделие закладное МН11; МН11-М	24
3.501.1-175.93. 15-34СВ	Изделие закладное МН11; МН11-М Сборочный чертёж.	25
3.501.1-175.93. 15-35	Планка	25
3.501.1-175.93. 15-36	Изделие закладное МН12; МН12-М	26
3.501.1-175.93. 15-37СВ	Изделие закладное МН12; МН12-М Сборочный чертёж.	26
3.501.1-175.93. 15-38	Планка	27
3.501.1-175.93. 15-39	Изделие закладное МН13; МН13-М	27
3.501.1-175.93. 15-40СВ	Изделие закладное МН13; МН13-М Сборочный чертёж.	28
3.501.1-175.93. 15-41	Планка	28
3.501.1-175.93. 15-42	Изделие закладное МН14; МН14-М	29
3.501.1-175.93. 15-43СВ	Изделие закладное МН14; МН14-М Сборочный чертёж.	29
3.501.1-175.93. 15-44	Планка	30
3.501.1-175.93. 15-45	Изделие закладное МН15; МН15-М	30
3.501.1-175.93. 15-46СВ	Изделие закладное МН15; МН15-М Сборочный чертёж.	31
3.501.1-175.93. 15-47	Ребро	31

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
3.501.1-175.93. 15-48	Изделие закладное МН16; МН16-М	32
3.501.1-175.93. 15-49СВ	Изделие закладное МН16; МН16-М Сборочный чертёж.	32
3.501.1-175.93. 15-50	Основание	33
3.501.1-175.93. 15-51	Изделие закладное МН17; МН17-М	33
3.501.1-175.93. 15-52СВ	Изделие закладное МН17; МН17-М Сборочный чертёж.	34
3.501.1-175.93. 15-53	Планка	34
3.501.1-175.93. 15-54	Изделие закладное МН18; МН18-М	35
3.501.1-175.93. 15-55СВ	Изделие закладное МН18; МН18-М Сборочный чертёж.	35
3.501.1-175.93. 15-56	Планка	36
3.501.1-175.93. 15-57	Анкер	36
3.501.1-175.93. 15-58	Изделие закладное МН19; МН19-М	37
3.501.1-175.93. 15-59СВ	Изделие закладное МН19; МН19-М Сборочный чертёж.	37
3.501.1-175.93. 15-60	Уголок	38
3.501.1-175.93. 15-61	Анкер	38
3.501.1-175.93. 15-62	Изделие закладное МН20; МН20-М	39

Имя, Подпись и дата

3.501.1-175.93.15-2

Лист  
2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
3.501.1-175.93. 15-63СВ	Изделие закладное МН20; МН20-М Сборочный чертёж.	39
3.501.1-175.93. 15-64	Трубка	40
3.501.1-175.93. 15-65	Труба	40
3.501.1-175.93. 15-66	Серьга	41
3.501.1-175.93. 15-67	Шпилька	41
3.501.1-175.93. 15-68	Консоль тротуарная КТ1; КТ1-МА; КТ1-МБ; КТ2; КТ2-МА; КТ2-МБ; КТ3; КТ3-МА; КТ3-МБ.	42
3.501.1-175.93. 15-69	Ребро	42
3.501.1-175.93. 15-70СВ	Консоль тротуарная КТ1; КТ1-МА; КТ1-МБ; КТ2; КТ2-МА; КТ2-МБ; КТ3; КТ3-МА; КТ3-МБ. Сборочный чертёж.	43
3.501.1-175.93. 15-71	Консоль тротуарная КТ4; КТ4-МА; КТ4-МБ.	44
3.501.1-175.93. 15-72	Стенка	44
3.501.1-175.93. 15-73	Вертикальная фасонка	45
3.501.1-175.93. 15-74	Прокладка	45
3.501.1-175.93. 15-75СВ	Консоль тротуарная КТ4; КТ4-МА; КТ4-МБ. Сборочный чертёж.	46
3.501.1-175.93. 15-76	Консоль убежища КТ5; КТ5-МА; КТ5-МБ; КТ6; КТ6-МА; КТ6-МБ; КТ7; КТ7-МА; КТ7-МБ.	47

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
3.501.1-175.93. 15-77СВ	Консоль убежища КТ5; КТ5-МА; КТ5-МБ; КТ6; КТ6-МА; КТ6-МБ; КТ7; КТ7-МА; КТ7-МБ. Сборочный чертёж.	48
3.501.1-175.93. 15-78	Ограничитель	49
3.501.1-175.93. 15-79	Горизонтальная фасонка	49
3.501.1-175.93. 15-80	Консоль убежища КТ8; КТ8-МА; КТ8-МБ; КТ9; КТ9-МА; КТ9-МБ.	50
3.501.1-175.93. 15-81СВ	Консоль убежища КТ8; КТ8-МА; КТ8-МБ; КТ9; КТ9-МА; КТ9-МБ. Сборочный чертёж.	51
3.501.1-175.93. 15-82	Лист перекрытия поперечного шва ЛП1; ЛП2; ЛП3.	52
3.501.1-175.93. 15-83СВ	Лист перекрытия поперечного шва ЛП1; ЛП2; ЛП3. Сборочный чертёж.	52
3.501.1-175.93. 15-84	Лист Л1; Л2; Л3.	53
3.501.1-175.93. 15-85	Стойка перильная С1; С2; С3; С4; С5; С6.	53
3.501.1-175.93. 15-86	Стакан МН21; МН21-М.	54
3.501.1-175.93. 15-87СВ	Стакан МН21; МН21-М. Сборочный чертёж.	54
3.501.1-175.93. 15-88	Труба	55
3.501.1-175.93. 15-89	Кронштейн СП1; СП1-М	55

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
3.501.1-175.93. 15-90СВ	Кронштейн СП1; СП1-М. Сборочный чертеж.	56
3.501.1-175.93. 15-91	Уголок	56
3.501.1-175.93. 15-92	Уголок	57
3.501.1-175.93. 15-93	Клин	57
3.501.1-175.93. 15-94	Фасонка СП2	58
3.501.1-175.93. 15-95	Уголок расклинки СП3	58
3.501.1-175.93. 15-96	Уголок распорки СП4	59
3.501.1-175.93. 15-97	Уголок стойки СП5	59
3.501.1-175.93. 15-98	Фасонка СП6	60
3.501.1-175.93. 15-99	Фасонка СП7	60
3.501.1-175.93. 15-100	Поручень СП8	61
3.501.1-175.93. 15-101	Ребро	61
3.501.1-175.93. 15-102	Коробка перекрытия поперечного бортика КП1; КП2.	62
3.501.1-175.93. 15-103СВ	Коробка перекрытия поперечного бортика КП1; КП2. Сборочный чертеж	62
3.501.1-175.93. 15-104	Лист перекрытия шва поперечного бортика ЛП4	63
3.501.1-175.93. 15-105СВ	Лист перекрытия шва поперечного бортика ЛП4 Сборочный чертеж	63
3.501.1-175.93. 15-106	Планка	64

Обозначение	Наименование	Стр.
3.501.1-175.93.15-107	Изделие закладное МН22; МН22-М	65
3.501.1-175.93.15-108СВ	Изделие закладное МН22; МН22-М Сборочный чертеж	65
3.501.1-175.93.15-109	Планка.	66
3.501.1-175.93.15-110	Изделие закладное МН23; МН23-М	66
3.501.1-175.93.15-111СВ	Изделие закладное МН23; МН23-М Сборочный чертеж	67
3.501.1-175.93.15-112	Планка.	67
3.501.1-175.93.15-113	Изделие закладное МН24; МН24-М	68
3.501.1-175.93.15-114СВ	Изделие закладное МН24; МН24-М Сборочный чертеж	68
3.501.1-175.93.15-115	Планка.	69
3.501.1-175.93.15-116	Изделие закладное МН25; МН25-М	69
3.501.1-175.93.15-117СВ	Изделие закладное МН25; МН25-М Сборочный чертеж.	70
3.501.1-175.93.15-118	Ребро РЖ	70

Настоящие технические условия распространяются на элементы металлические: тротуарные консоли и убежища перила, закладные изделия, листы перекрытия продольных и поперечных швов пролетных строений сборных железобетонных длиной от 6.0 до 23.6м для железнодорожных мостов, изготавливаемых по типовой документации серии 3.501.1-175.93 выпуск 15. Стальные изделия.

Элементы металлические предназначены для мостов, эксплуатируемых в районах с расчетной температурой до минус 40°C (обычное исполнение), ниже минус 40°C до минус 50°C включительно (исполнение северное А) и ниже минус 50°C (исполнение северное Б).

Обозначение продукции в документах при заказе должно соответствовать маркам, принятым в типовой документации и содержать ссылки на настоящие технические условия.

Например: МН1-М ТУ 3.501.1-175.93.15-3.

#### I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Элементы металлические сборных железобетонных пролетных строений должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и типовой документации серии 3.501.1-175.93 выпуск 15.

I.2. Материалоемкость приведена в таблице I.

Таблица I

Наименование изделия	Марка	Масса, кг
Изделие закладное	МН 1	3,6
	МН 2	39,4
	МН 2н	39,4
	МН 3	56,8
	МН 4	56,8
	МН 5	95,5
	МН 6	95,5
	МН 7	95,5
	МН 8	23,9
	МН 9	32,6
МН 10	36,3	

Продолжение табл. I

Наименование изделия	Марка	Масса, кг
Изделие закладное	МН 11	46,3
	МН 12	46,8
	МН 13	57,0
	МН 14	70,7
	МН 15	53,0
	МН 16	3,2
	МН 17	3,3
	МН 18	3,9
	МН 19	6,0
	МН 20	7,4
Тротуарная консоль	МН 21	0,29
	КТ 1	45,5
	КТ 2	56,7
Консоль убежища	КТ 3	59,3
	КТ 4	71,7
	КТ 5	139,7
	КТ 6	156,4

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

3.501.1-175.93.15-ТУ		
Технические условия		
Страница	Лист	Листов
Р	1	3
Ленинградтрансмост		

И. Кондр. Мухоморова

Продолжение табл. I

Наименование изделия	Марка	Масса, кг
Консоль убежища	КТ 7	160,4
	КТ 8	173,3
	КТ 9	178,9
Лист перекрытия поперечного шва	ЛП 1	70,6
	ЛП 2	74,0
	ЛП 3	74,7
Стойка перильная	С 1	11,4
	С 2	12,8
	С 3	13,2
	С 4	13,2
	С 5	14,6
	С 6	15,0
Детали съемных смотровых приспособлений	СП 1	29,3
	СП 2	3,1
	СП 3	1,4
	СП 4	94,5
	СП 5	10,2
	СП 6	1,2
	СП 7	6,3
	СП 8	13,4
Рёбро	РЖ	1,4
Коробка перекрытия поперечного бортика	КП 1	11,4
	КП 2	7,4
Лист перекрытия шва поперечного бортика	ЛП 4	9,7

1.7. Сборка изделий должна производиться в сборочных кондукторах или приспособлениях, обеспечивающих высокое качество, безопасное производство работ в соответствии со СНиП Ш-18-75. При сборке не должно допускаться искажение формы собираемых деталей, не предусмотренное технологическим процессом. Сборка должна производиться из тщательно выправленных элементов, очищенных от заусениц, грязи, масла, влаги и т.п. Соединение деталей осуществляется посредством прихваток, размещаемых в местах расположения сварных швов. Сборочные прихватки конструкций должны осуществляться сварочными материалами тех же марок, какие используются при сварке конструкций. Требования к качеству прихваток устанавливаются такие же как и к сварным швам.

Размеры сечения прихваток должны быть минимально необходимые для обеспечения расплавления их при наложении швов проектного сечения.

1.8. Сварка производится в соответствии с требованиями СНиП 03.01-87.

1.9. Поверхности изделий должны быть огрунтованы железным суриком по ГОСТ 8135-74 на натуральной олифе по ГОСТ 7931-76 или олифе оксоль по ГОСТ 190-78.

1.10. На каждом элементе или на бирке к пакету должны быть нанесены следующие маркировочные знаки: № заказа, марка изделия.

1.11. Транспортная маркировка должна соответствовать ГОСТ 14192-77.

1.12. Упаковка.

Изделия могут транспортироваться без упаковки, объединенные специальными металлическими стяжками или в деревянных ящиках.

1.3. Отклонения от проектных размеров не должны превышать допусков, указанных в чертежах и в СНиП Ш-18-75.

1.4. Марки стали приведены в рабочих чертежах.

1.5. Обработка металлических изделий должна производиться на заводах металлоконструкций, имеющих необходимые условия для обеспечения высокого качества.

1.6. Каждая поставляемая партия металла должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим ее качество и соответствие требованиям стандарта.

3.501.1-175.93.15-74

ИСТ

2



## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемка изделий производится в соответствии с нормами главы СНиП Ш-18-75 и настоящими техническими условиями.

2.2. Все изготовленные изделия до отправки из цеха завода на склад должны быть освидетельствованы и приняты отделом технического контроля завода-изготовителя и заводской инспекцией до их грунтовки.

2.3. При приемке готовой продукции завод обязан представить заказчику сертификаты (выписки из них) на материалы, примененные при изготовлении металлоконструкций, а так же следующую документацию:

- полный комплект исполнительных чертежей, включая схему маркировки, с указанием отступлений от утвержденного проекта и соответствующими согласованиями;
- сводную ведомость сертификатов на материалы, применяющиеся при изготовлении изделий;
- ведомость результатов контроля качества сварных соединений (в том числе ультразвуковой дефектоскопии) с указанием методов устранения дефектов;
- опись удостоверений (дипломов) о квалификации сварщиков, производивших сварку изделий.

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль качества изделий осуществляется в соответствии с нормами главы СНиП Ш-18-75 и требованиями настоящих технических условий.

3.2. Контроль качества изготовленных изделий должен осуществляться производственно-техническим персоналом завода, заводской лабораторией, ОТК завода, заводской инспекцией, представителем заказчика, а в особых случаях - представителями проектной организации.

3.3. Контрольная проверка производится для каждого изделия и заключается в осмотре поверхностей, проверке размеров, перекосов составных элементов изделия.

3.4. Размеры изделий проверяют металлическими измерительными инструментами: металлическими линейками по ГОСТ 427-75, штангенциркулями по ГОСТ 166-89, перекосы - угломерами с нониусом по ГОСТ 5378-88.

3.5. Контроль швов сварных соединений производится внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.

## 4. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Разгрузка и хранение изделий, транспортирование их в пределах цеха или стройплощадки должны производиться способами, исключающими повреждение конструкций и грунтовок.

Вне цеха конструкции должны храниться под навесом.

4.2. Конструкции необходимо укладывать на складе и на транспортные средства с соблюдением следующих требований:

- а) изделия не должны соприкасаться с грунтом
- б) изделия должны быть уложены устойчиво.

4.3. Комплекты изделий перевозятся автомобильным транспортом или по железной дороге как попутный груз с использованием платформ, вагонов или полувагонов. Погрузка и транспортирование изделий выполняется в соответствии с "Правилами перевозок грузов" и "Технический условий погрузки и крепления грузов" МПС СССР.

## 5. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

5.1. Предприятие гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования и эксплуатации, установленных настоящими техническими условиями.

### Перечень основных нормативных документов и ГОСТ

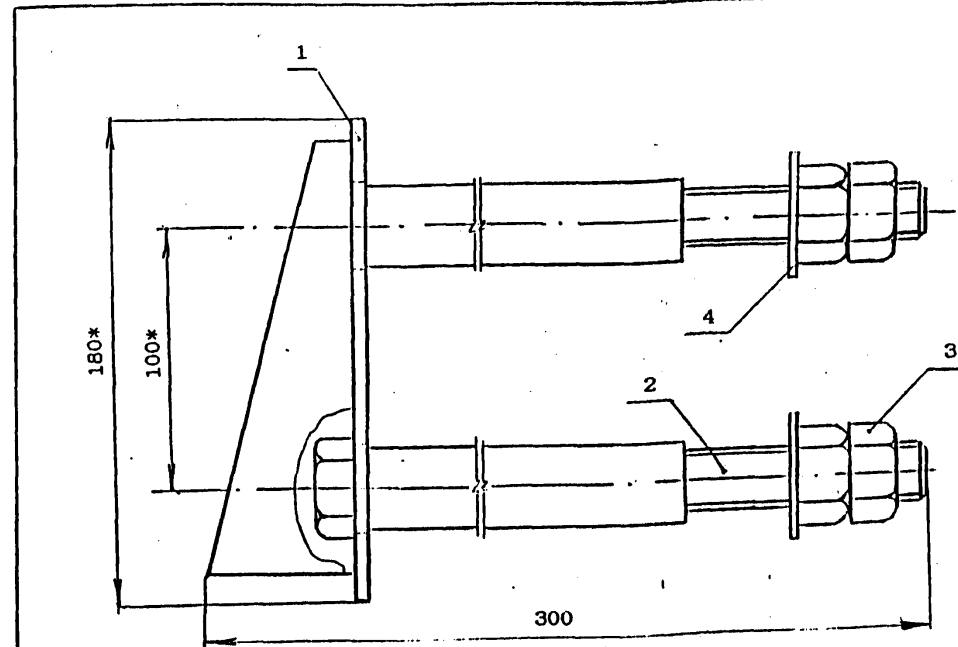
Номер стандарта	Класс стандарта	Наименование стандарта
ГОСТ 380-88	B20	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.
СНиП Ш-18-75		Правила производства и приемки работ.
ГОСТ 8135-74	Л18	Сурик железный. Технические условия.
ГОСТ 7931-76	Л25	Олифа натуральная. Технические условия.
ГОСТ 190-78	Л25	Олифа оксоль. Технические условия.
ГОСТ 14192-77	Д79	Маркировка грузов.
ГОСТ 427-75	П53	Линейки измерительные металлические
ГОСТ 166-89	П53	Штангенциркули.
ГОСТ 5378-88	П54	Угломеры с нониусом.
ГОСТ 3242-79	В09	Соединения сварные. Методы контроля качества

3.5011-175.93.15-74

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

Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
	3.5011-175.93. 15-4СБ	Технические условия	×	
		Сборочный чертеж	×	
		Сборочные единицы		
1	3.5011-175.93. 15-5	Коробка	1	
		Детали		
2		Болт М22	2	
3		Стандартные изделия		
4		Гайка 2М22-36.ЦО9ГОСТ5915-70	4	0.08кг
		Шайба 22.02.Ст3спГОСТ18123-82	2	0.04кг
		Масса МН1: МН1-М		3.6 кг

Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	3.5011-175.93.15-3	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова					
Тип	Пашковский					
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	Изделие закладное МН1; МН1-М	Р	1	"О"Трансмост"
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова					
Тип	Пашковский					
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	3.5011-175.93.15-4СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	Изделие закладное МН1; МН1-М. Сборочный чертеж	Р	1	"О"Трансмост"
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	3.5011-175.93.15-4СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	Изделие закладное МН1; МН1-М. Сборочный чертеж	Р	1	"О"Трансмост"
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	3.5011-175.93.15-4СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	Изделие закладное МН1; МН1-М. Сборочный чертеж	Р	1	"О"Трансмост"
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	3.5011-175.93.15-4СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	Изделие закладное МН1; МН1-М. Сборочный чертеж	Р	1	"О"Трансмост"
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				



\* - размеры для справок

1. Предельные отклонения размеров:  $-l_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$
2. Болты поз.2 и гайки поз.3 при изготовлении в северном исполнении должны подвергаться термообработке, обеспечивающей ударную вязкость при  $t=-70^\circ\text{C}$  не менее  $3 \text{ кгсм/см}^2$

Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	3.5011-175.93.15-4СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	Изделие закладное МН1; МН1-М. Сборочный чертеж	Р	1	"О"Трансмост"
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	3.5011-175.93.15-4СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Исполнил	Сенько	<i>В.Сенько</i>	Изделие закладное МН1; МН1-М. Сборочный чертеж	Р	1	"О"Трансмост"
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
	3.5011-175.93. 15-6СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.5011-175.93. 15-8	Основание	1	
2	3.5011-175.93. 15-9	Стенка	2	
3		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 15±1х34±1	1	0.02кг
4		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 34±1х55±1	1	0.07кг
5		Труба 32х3.5 ГОСТ 8732-78 ст4 ГОСТ 8731-87 L=140±1	2	0.3кг
		Масса коробки		1.6кг

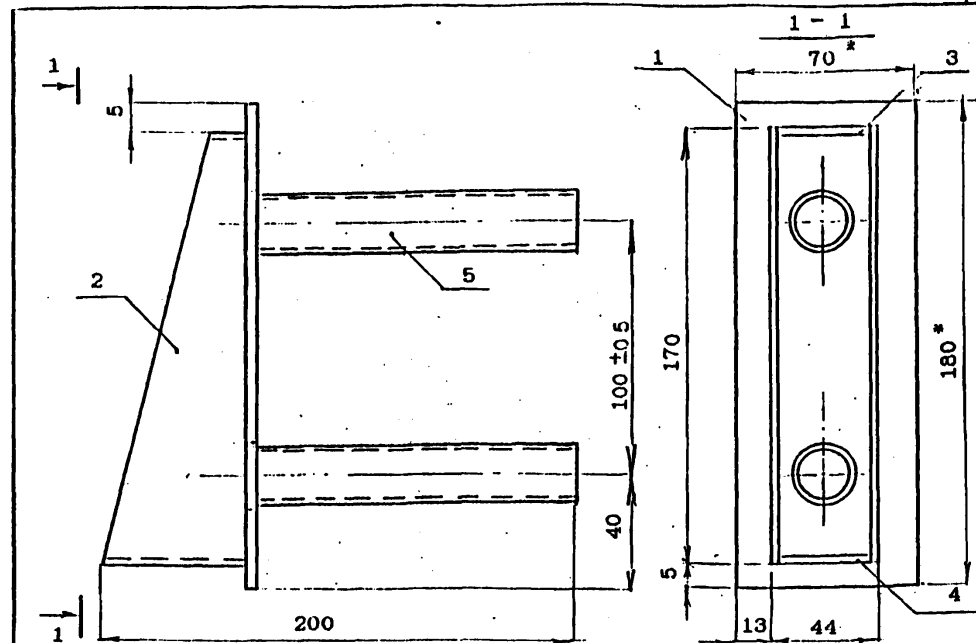
Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр	Акупова	
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>

3.5011-175.93.15-5

Коробка

Стадии	Лист	Листов
Р		1

40 Ткаченко



Поз	Марка	Материал
3:4	МН1	16Д ГОСТ 6713-91
	МН1-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

\* - размеры для справок

1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. По всем линиям сопряжения элементов сваривать швом ТЗ катетом 4 мм.  
Электроды: типа Э-42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
                  типа Э-50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр	Акупова	<i>Акупова</i>
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>

3.5011-175.93.15-6СБ

Коробка.  
Сборочный чертеж

Стадии	Лист	Листов
Р		1

40 Ткаченко

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

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

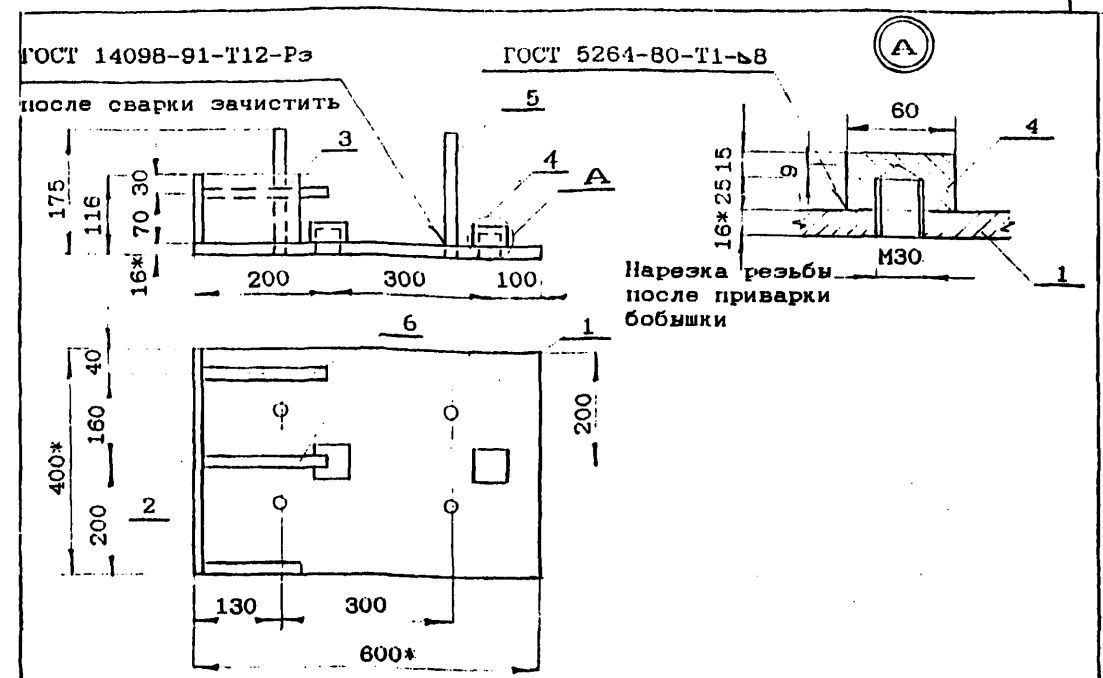




ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Техническое условие		
	3.501.1-175.93.15-11СБ	Оборочный чертеж		
		ДЕТАЛИ		
1	3.501.1-175.93.15-12	Основание	1	
2	3.501.1-175.93.15-13	Стенка	1	
3		Лист Б-ПН-В ГОСТ 19903-74	1	14кг
		150±1x100±1		
4		Бобышка	2	11кг
		Лист Б-ПН-40 ГОСТ 19903-74		
		80±0.5x60±0.5		
5		φ22АII ГОСТ5781-82 L=175	4	0.5кг
6		φ12АII ГОСТ5781-82 L=200	2	0.18кг
		Масса МН2, МН2-М, МН2н, МН2н-М		39,4кг

--	--	--	--	--

Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-10	Стенка	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>[Signature]</i>				
ГИП	Пашковский	<i>[Signature]</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
Коробка окаймляющая			Р		1	
МН2; МН2-М; МН2н; МН2н-М			40 Трансформатор			
Исполнил	Мирнова	<i>[Signature]</i>				



Нарезка резьбы после приварки бобышки

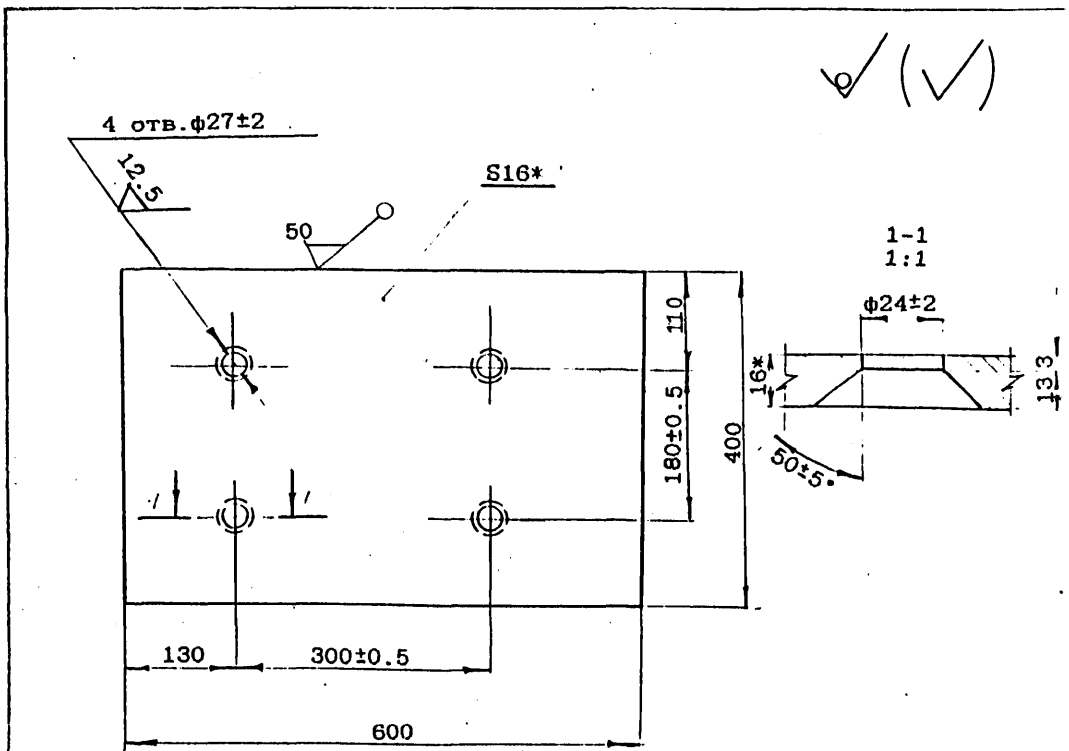
Поз	Марка	Материал
1;	МН2; МН2н	16Д ГОСТ 6713-91
2;	МН2-М; МН2н-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
3;	МН2; МН2н	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
4;	МН2-М; МН2н-М	АсII ЮГТ 5781-82

\*Размеры для справок  
 Неуказанные предельные отклонения размеров: +t<sub>2</sub>-t<sub>2</sub>±t  
 Сварные швы по ГОСТ 5264-80. По всем линиям сопряжения элементов сварить швом У4 катетом 6мм, кроме указанных. Электроды типа Э 42А  
 ГОСТ 9467-75 в обычном исполнении, типа Э 50А  
 ГОСТ 9467-75 в северном исполнении.  
 Марки МН2н; МН2н-М зеркальное отражение соответственно марок МН2; МН2-М.  
 В закладных деталях под опорные части для пролета Lп=6.0м бобышки (поз.4) не ставятся.

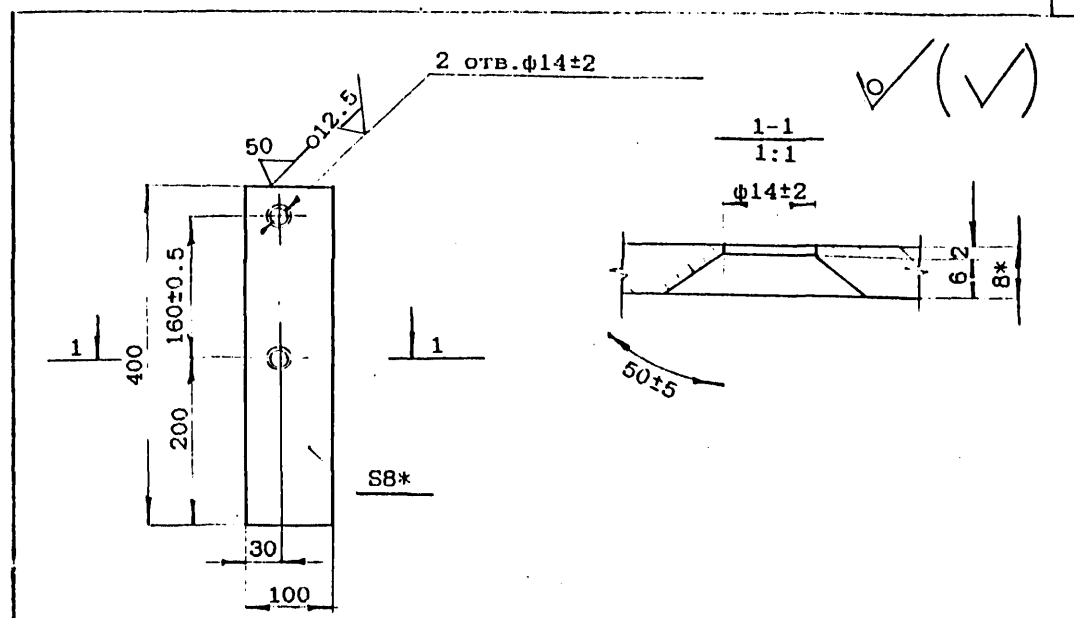
			3.501.1-175.93.15-11СБ			
Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-11СБ	Стенка	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>				
Нач.пр.гр	Акулова	<i>[Signature]</i>				
ГИП	Пашковский	<i>[Signature]</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
Коробка окаймляющая			Р		1	
МН2; МН2-М; МН2н; МН2н-М			Сборочный чертеж			
Исполнил	Мирнова	<i>[Signature]</i>				

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

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



\* Размер для справок  
 Материалы:  
 16Д ГОСТ 6713-91 - обычное исполнение  
 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91 - северное исполнение



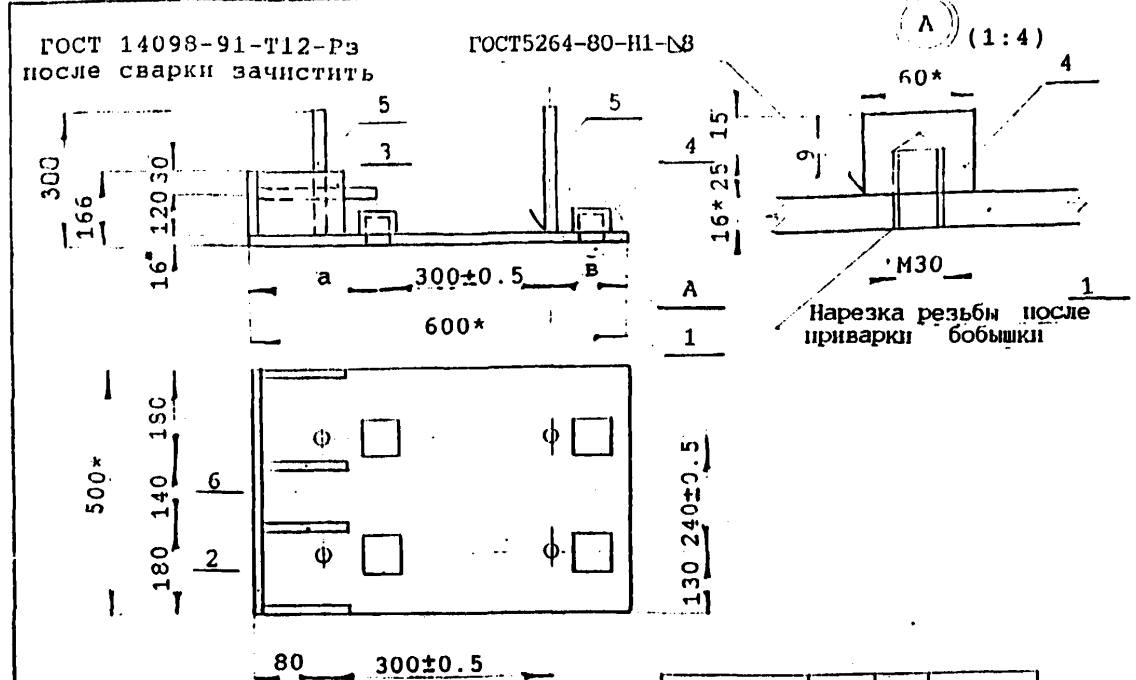
\* Размер для справок  
 Материалы:  
 16Д ГОСТ 6713-91 - обычное исполнение  
 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-12	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Тех.пр.гр	Анулова				
	ГИП	Пашковский				
	Выполнил	Ткаченко				
Лист	Листов	1				
Имя, Подпись и дата	Миронова	Лист Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74	АО "Трансмос"			

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-13	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Тех.пр.гр	Анулова				
	ГИП	Пашковский				
	Выполнил	Ткаченко				
Лист	Листов	1				
Имя, Подпись и дата	Миронова	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	АО "Трансмос"			

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
		Технические условия	✗	
	3.501.1-175.93. 15-15СБ	Сборочный чертеж	✗	
		Детали		
1	3.501.1-175.93. 15-16	Основание	1	
2	3.501.1-175.93. 15-17	Стенка	1	
3		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 150±1x150±1		1,4 кг
4		Бобышка Лист Б-ПН-40 ГОСТ 19903-74 60±0.5x60±0.5		1,1 кг
5		φ22АII ГОСТ 5781-82 l=300	4	1,2 кг
6		φ12АII ГОСТ 5781-82 l=200	2	0,18 кг

Поз.	Марка изделия	Материал
1, 2, 3, 4	МН3; МН4	16Д ГОСТ6713-91
4	МН3-М; МН4-М	10ХСНД-2 ГОСТ6713-91
5	МН3; МН4	АIIСт5сп ГОСТ5781-82
6	МН3-М; МН4-М	АсII 10ГТ ГОСТ5781-82



Марка изделия	а, мм	в, мм	Масса, кг
МН3; МН3-М	150	150	56,8
МН4; МН4-М	200	100	56,8

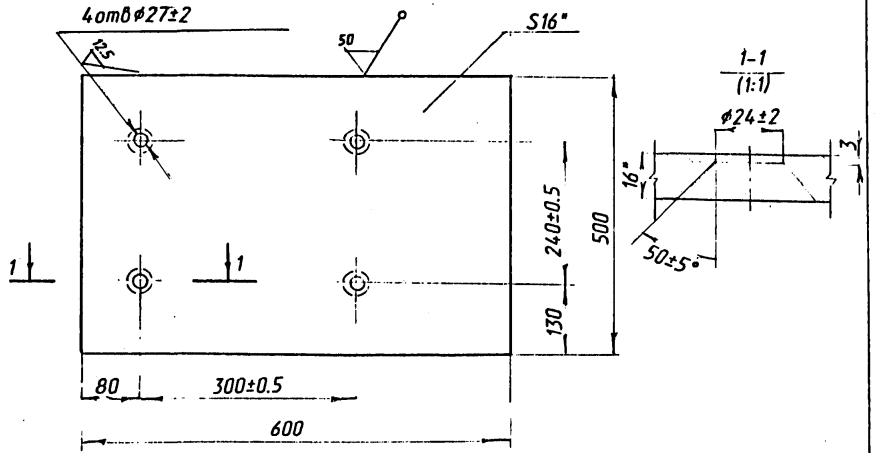
\* Размеры для справок.  
 Неуказанные предельные отклонения размеров: +t<sub>2</sub>; -t<sub>2</sub>; +t<sub>2</sub> -2.  
 Сварные швы по ГОСТ 5264-80  
 По всем линиям сопряжения варить швом У4 катетом 6мм, кроме указанных.  
 Электроды:  
 Типа Э42А ГОСТ 9467-75- в обычном исполнении;  
 Типа Э50А ГОСТ 9467-75- в северном исполнении.

Имя, Подпись, Дата	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93. 15-14	Стенка	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
Имя, Подпись, Дата	Нач.пр.гр	Акулова	Коробка окантовочная	Р		1
	Нач.отдела	Пашковский				
Имя, Подпись, Дата	Нач.отдела	Ткаченко	МН3; МН4; МН3-М; МН4-М	Р		1
	Контроль	Миронова				

Имя, Подпись, Дата	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93. 15-15СБ	Стенка	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
Имя, Подпись, Дата	Нач.пр.гр	Акулова	Коробка окантовочная	Р		1
	Нач.отдела	Пашковский				
Имя, Подпись, Дата	Нач.отдела	Ткаченко	МН3; МН4; МН3-М; МН4-М	Р		1
	Контроль	Миронова				



✓(M)

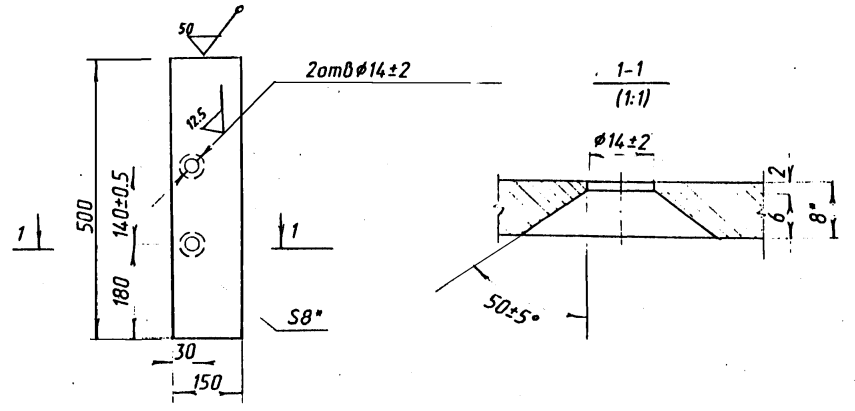


\*Размер для справок  
 Материалы:  
 обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

Инв.№ подл./Подпись и дата/Взам.инв.№

Исполнил	Мищенко	Алексей	3.501.1-175.93.15-16			
Проверил	Орлов	Орлов				
Нач.пр.гр.	Акулова	Акулова				
Гл.инж.пр.	Пашковский	Пашковский				
Нач.отд.	Ткаченко	Ткаченко	Основание	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	37.7кг	1:5
			Лист	Листов 1		
Н.контр.	Миронова	Миронова	Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74			

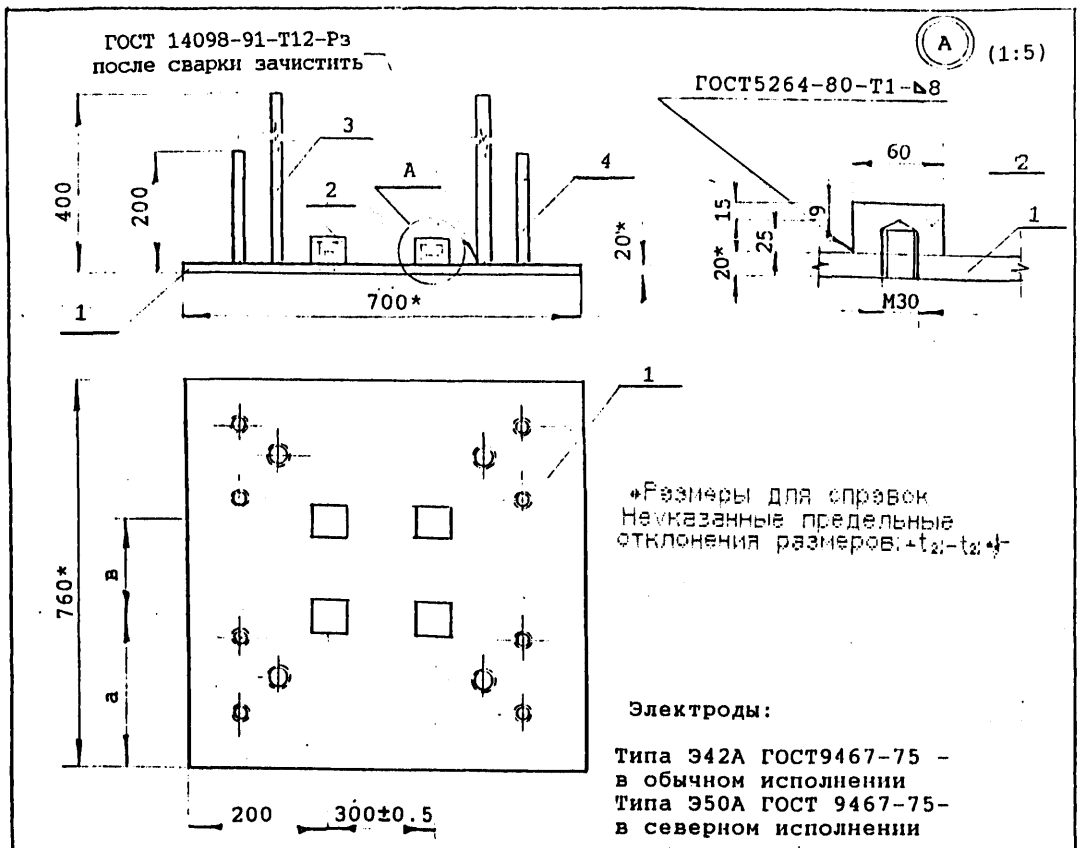
✓(M)



\*Размер для справок .  
 Материалы:  
 обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

Инв.№ подл./Подпись и дата/Взам.инв.№

Исполнил	Мищенко	Алексей	3.501.1-175.93.15-17			
Проверил	Орлов	Орлов				
Нач.пр.гр.	Акулова	Акулова				
Гл.инж.пр.	Пашковский	Пашковский				
Нач.отд.	Ткаченко	Ткаченко	Стенка	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	4.7 кг	1:5
			Лист	Листов 1		
Н.контр.	Миронова	Миронова	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74			
			АО "Трансмост"			



поз.	Марка изделия	Материал
1;	МН5; МН6	16Д ГОСТ 6713-91
2	МН5-М; МН6-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
3;	МН5; МН6	А11ст5сп ГОСТ 5781-82
4	МН5-М; МН6-М	Ас1110ГТ ГОСТ 5781-82

Марка изделия	а, мм	в, мм	Масса, кг
МН5; МН5-М	260	240	95.5
МН6; МН6-М	130	500	95.5

Имя, Подпись и дата | Взам. инв. №

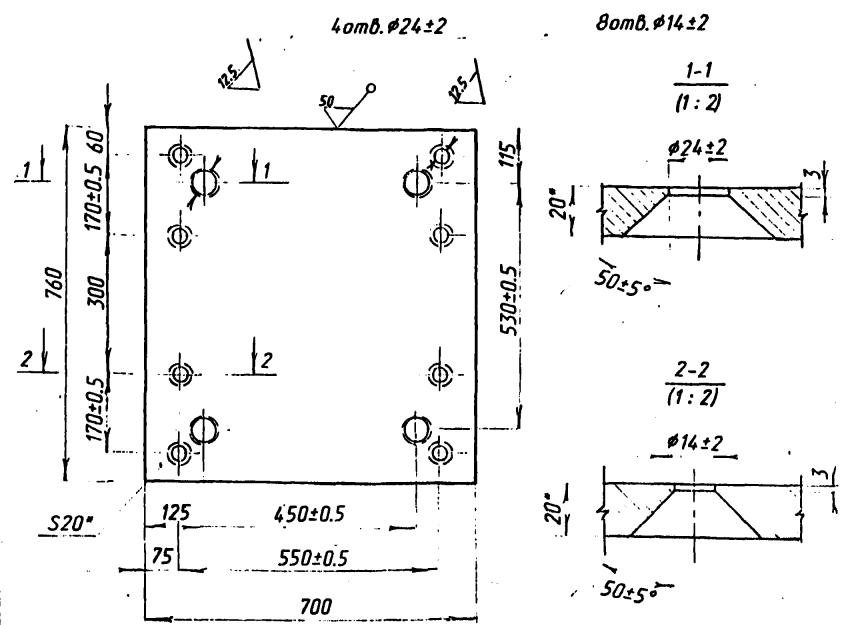
Исполнил	Клешева	<i>[Signature]</i>	3.5011-175.93.15-19СБ	Стадия	Лист	Листов	
Проверил	Васильева	<i>[Signature]</i>		Р			
Нач. пр. гр.	Акулова	<i>[Signature]</i>		Изделие закладное МН5; МН6; МН5-М; МН6-М Сборочный чертеж	АО Транснефть		
Тип	Пашковский	<i>[Signature]</i>					
Начотдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>					
Исполн. пр.	Миронова	<i>[Signature]</i>					

ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМеч
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Технические условия		
	3.5011-175.93.15-19СБ	Сборочный чертеж		
		ДЕТАЛИ		
1	3.5011-175.93.15-20	Основание	1	
2		Бобышка	4	1кг
		Лист Б-ПН-40 ГОСТ 19003-74		
		60±0.5×60±0.5		
3		Ф22АII ГОСТ 5781-82 L=400	4	15кг
4		Ф12АII ГОСТ 5781-82 L=200	8	0.2кг

Имя, Подпись и дата | Взам. инв. №

Исполнил	Клешева	<i>[Signature]</i>	3.5011-175.93.15-18	Стадия	Лист	Листов	
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>		Р			
Нач. пр. гр.	Акулова	<i>[Signature]</i>		Изделие закладное МН5; МН6; МН5-М; МН6-М	АО Транснефть		
Тип	Пашковский	<i>[Signature]</i>					
Начотдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>					
Исполн. пр.	Миронова	<i>[Signature]</i>					

✓(V)

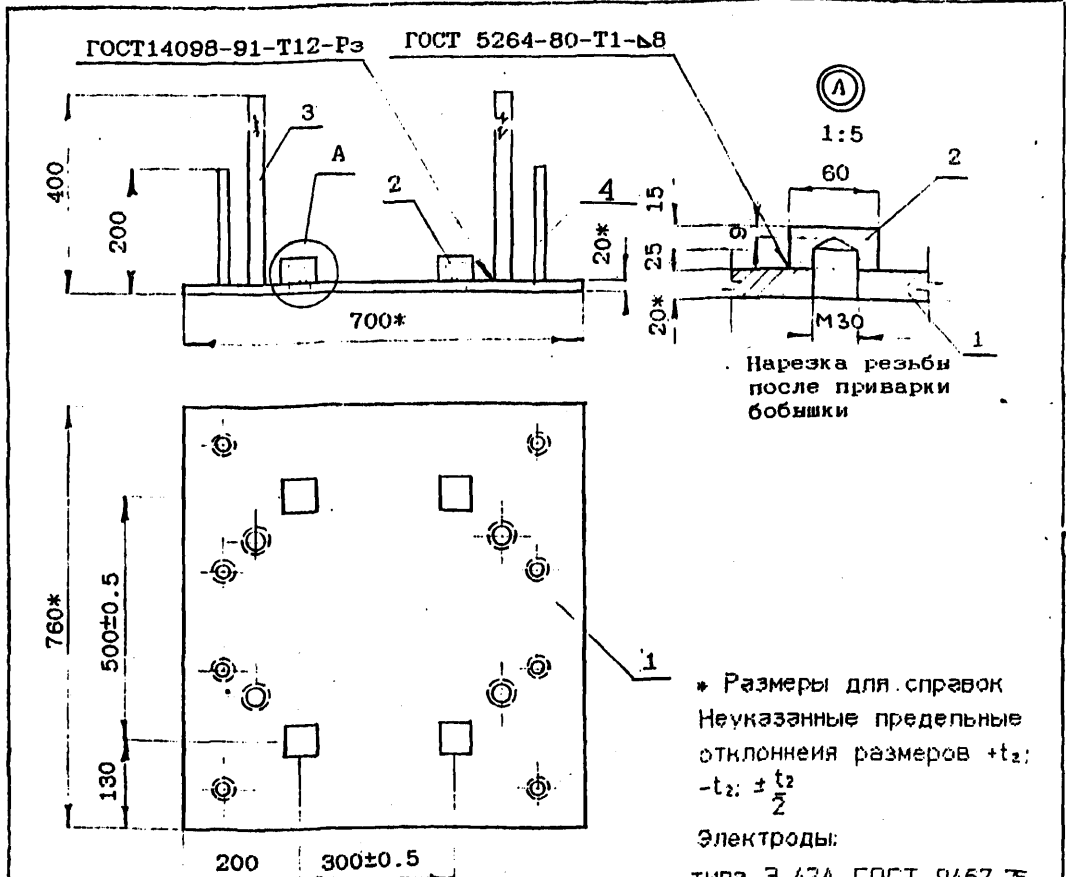


Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91  
 Северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91  
 \*Размеры для справок

Инв.№ подл. Подпись и дата. Взам.инв.№	Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-20		
	Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>			
	Нач.пр.гр.	Акулова	<i>Акулова</i>			
	Гл.инж.пр.	Пашковский	<i>Пашковский</i>			
	Нач.отд.	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>			
				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	83.5кг	1:10
				Лист	Листов 1	
				Основание		
				Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74		
Н.контр.	Миронова	<i>Миронова</i>				

103.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Технические условия	X	
	3.501.1-175.93.15-22СБ	Сборочный чертеж	X	
		ДЕТАЛИ		
1	3.501.1-175.93.15-23	Основание	1	
2		Бобышка	4	1.1кг
		Лист Б-ПН-40 ГОСТ 19903-74		
		60±0.5x60±0.5		
3		φ22АII ГОСТ 5781-82 L=400	4	1.5кг
4		φ12АII ГОСТ 5781-82 L=200	8	0.2кг
		Масса МН7; МН7-М		95.5кг

Инв.№ подл. Подпись и дата. Взам.инв.№	Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-21		
	Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>			
	Нач.пр.гр.	Акулова	<i>Акулова</i>			
	Гл.инж.пр.	Пашковский	<i>Пашковский</i>			
	Нач.отд.	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>			
				Стадия	Лист	Листов
				Р		1
				Изделие закладное		
				МН7; МН7-М		
				АО "Трансмост"		
Н.контр.	Миронова	<i>Миронова</i>				



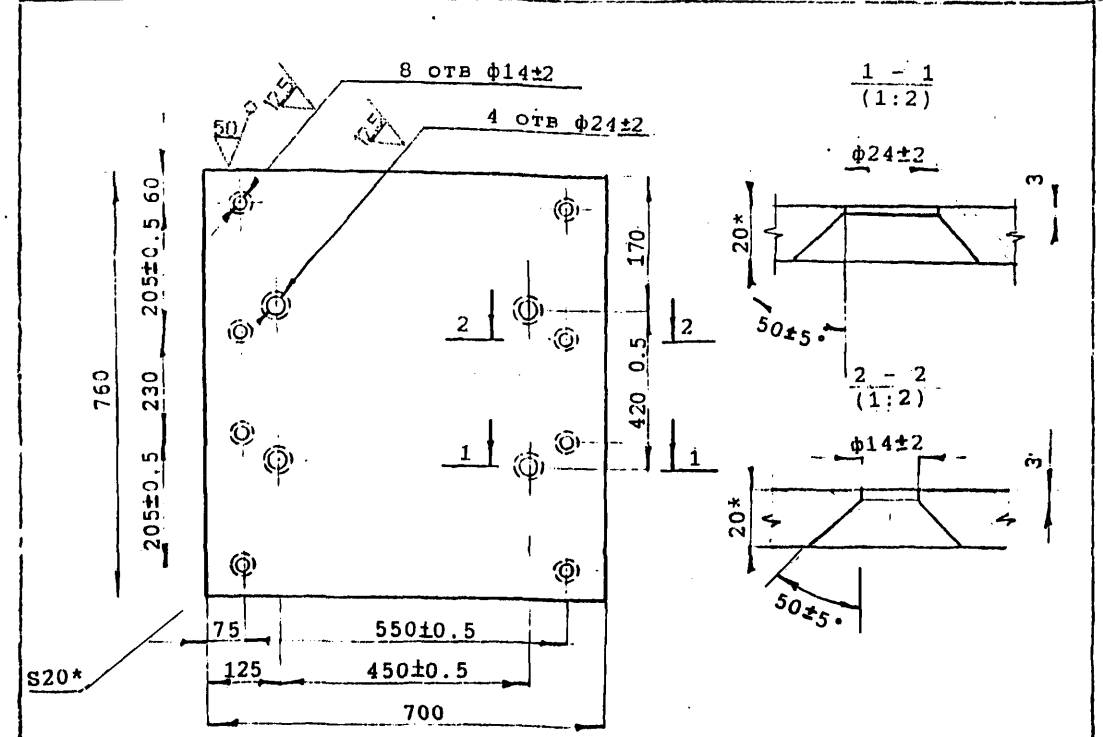
Нарезка резьбы  
после приварки  
бобышки

\* Размеры для справок  
Неуказанные предельные  
отклонения размеров  $+t_2$ ;  
 $-t_2: \pm \frac{t_2}{2}$

Электроды:  
типа Э 42А ГОСТ 9467-75  
в обычном исполнении,  
типа Э 50А ГОСТ 9467-75  
в северном исполнении

Поз.	Марка изделия	Материал
1:	МН7	16Д ГОСТ 6713-91
2:	МН7-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
3:	МН7	Алст5сп ГОСТ 5781-82
4:	МН7-М	АсII 10ГТ ГОСТ 5781-82

Имя, Подпись, Подпись и дата (Взам. инв. №)		3.5011-175.93.15-22 СБ		Стадия	Лист	Листов
Исполнил	Клещева	3.5011-175.93.15-22 СБ	Изделие закладное МН7; МН7-М Сборочный чертеж	Р		1
Проверил	Орлов					
Нач. пр. гр.	Анулова					
ИП	Пашковский					
Нач. отдела	Ткаченко					
Контроль	Миронова					



Материалы:

обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91  
северное исполнение - сталь 10 ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

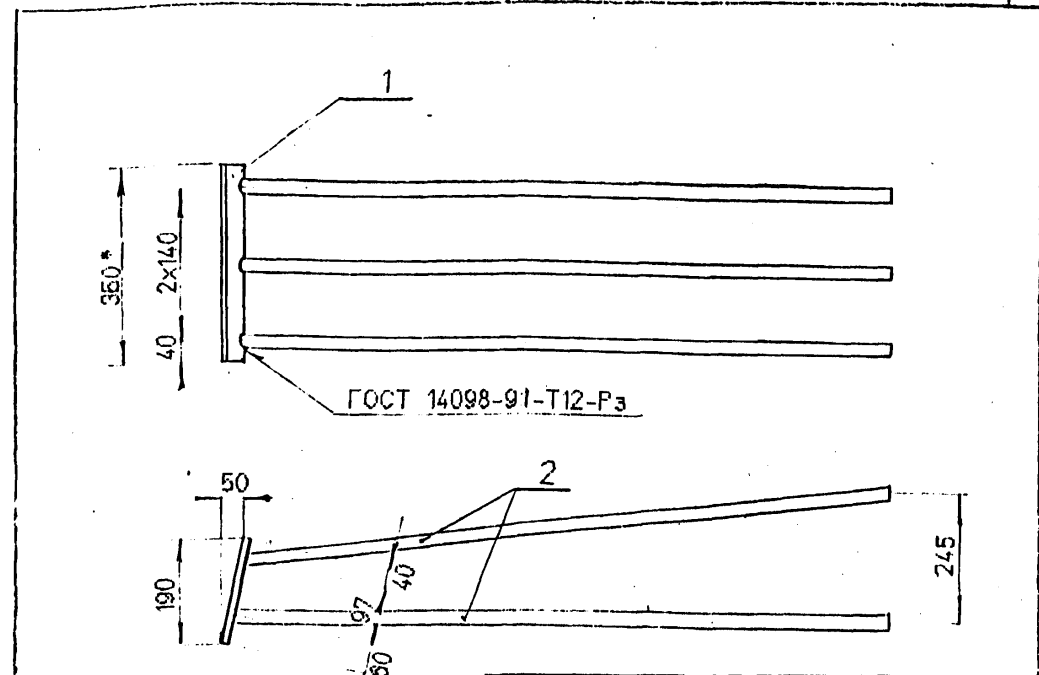
\* Размеры для справок

Имя, Подпись, Подпись и дата (Взам. инв. №)		3.5011-175.93.15-23		Стадия	Масса	Масштаб
Исполнил	Клещева	3.5011-175.93.15-23	Основание	Р	83.5кг	1:10
Проверил	Орлов					
Нач. пр. гр.	Анулова					
ИП	Пашковский					
Нач. отдела	Ткаченко					
Контроль	Миронова					

Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74

«С"Транспорт"

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93. 15-25СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93. 15-26	Планка	1	
2		ф20АII ГОСТ 5781-82 l=1000	6	2.5 кг
		Масса МН8; МН8-М		23.9 кг

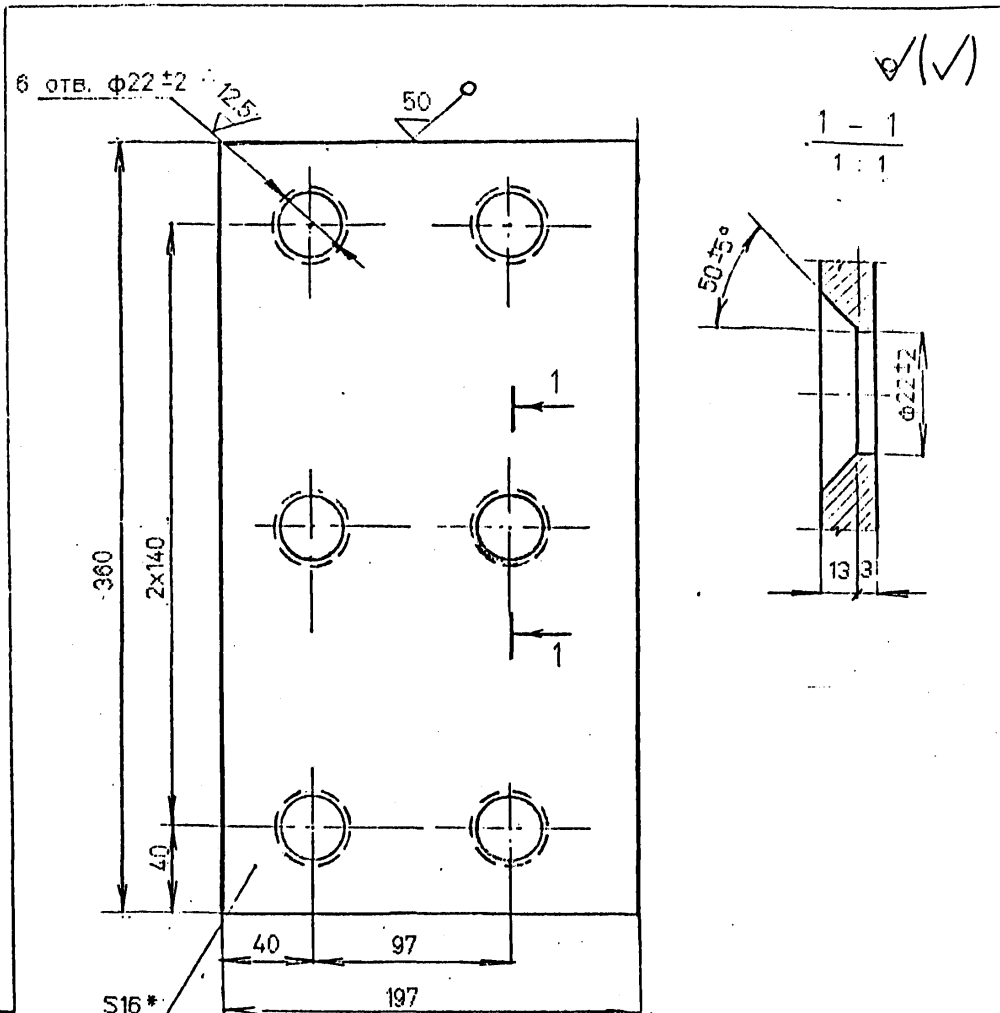


Поз	Марка	Материал
1	МН8	16Д ГОСТ 6713-91
	МН8-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН8	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН8-М	АсII 10ГТ 5781-82

\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Имя, Подполд. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-24	Стандия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>				
	Нач.пр.гр	Анупова	<i>[Signature]</i>				
	ГМП	Пашковский	<i>[Signature]</i>				
	Нач.ц.дела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
	Контроль	Миронова	<i>[Signature]</i>				
Изделие закладное МН8; МН8-М				Р			

Имя, Подполд. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-25СБ.	Стандия	Лист	Листов
	Проверил	Васильева	<i>[Signature]</i>				
	Нач.пр.гр	Анупова	<i>[Signature]</i>				
	Тип	Пашковский	<i>[Signature]</i>				
	Нач.ц.дела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
	Контроль	Миронова	<i>[Signature]</i>				
Изделие закладное МН8; МН8-М Сборочный чертеж				Р			



✓(✓)

1 - 1  
1:1

\* - размеры для справок

Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

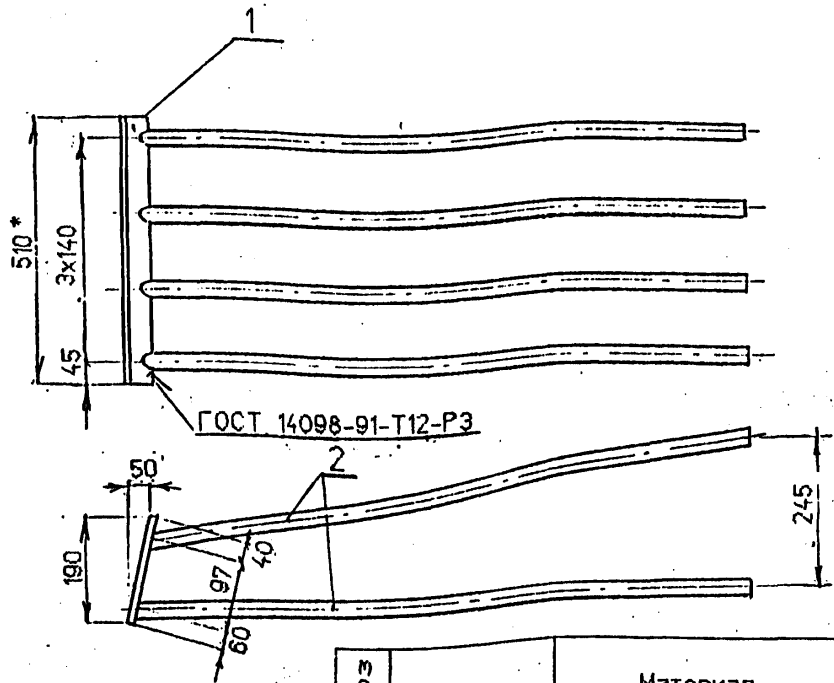
Имя, Подпись и дата

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	3.501.1-175.93.15-26			
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Анулова	<i>Анулова</i>	Планка	Стария	Масса	Масштаб
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>		Р	8.9	1:2.5
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	Лист	Листов 1		
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>	Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74			

ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
		Документация		
		Технические условия		
	3.5011-175.93 15-28СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	3.5011-175.93 15-29	Планка	1	
2		ф20АII ГОСТ5781-82 l=1000	8	2.5 кг
		Масса МН9: МН9-М		32.6 кг

Имя, Подпись и дата

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	3.501.1-175.93.15-27			
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач.пр.гр	Анулова	<i>Анулова</i>	Издание закладное МН9: МН9-М	Стария	Лист	Листов
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>		Р		1
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	Ткаченко			
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>				



Поз	Марка	Материал
1	МН9	16Д ГОСТ 6713-91
	МН9-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН9	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН9-М	AcII 10ГТ ГОСТ 5781-82

\* - размеры для справок

- Пределные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$
- Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Инженер	Миронова	<i>Миронова</i>

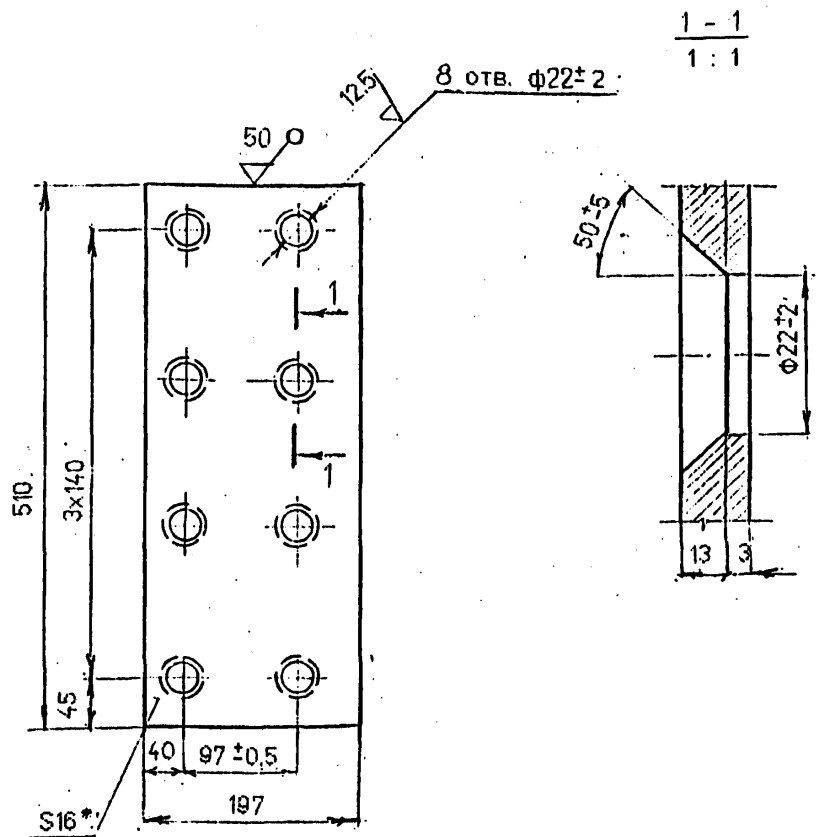
3.501.1-175.93.15-28СБ

Изделие закладное  
 МН9; МН9-М.  
 Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Имя, Подпись и дата Взам.инв.№

✓ (✓)



\* - размеры для справок

Материалы:

- обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Инженер	Миронова	<i>Миронова</i>

3.501.1-175.93.15-29

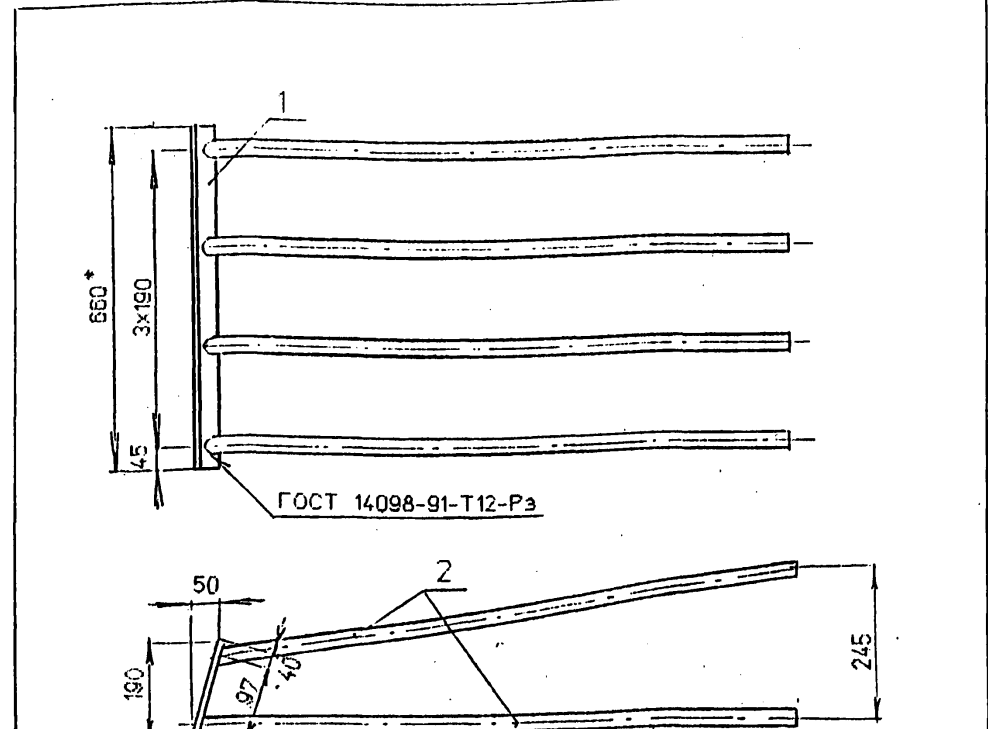
Планка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12.6 нг	1 : 5
Лист	Листов	1

Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74

Имя, Подпись и дата Взам.инв.№

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93. 15-31СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93. 15-32	Планка	1	
2		φ20AII ГОСТ 5781-82 l=1000	8	2,5 кг
		Масса МН10; МН10-М		36,3кг



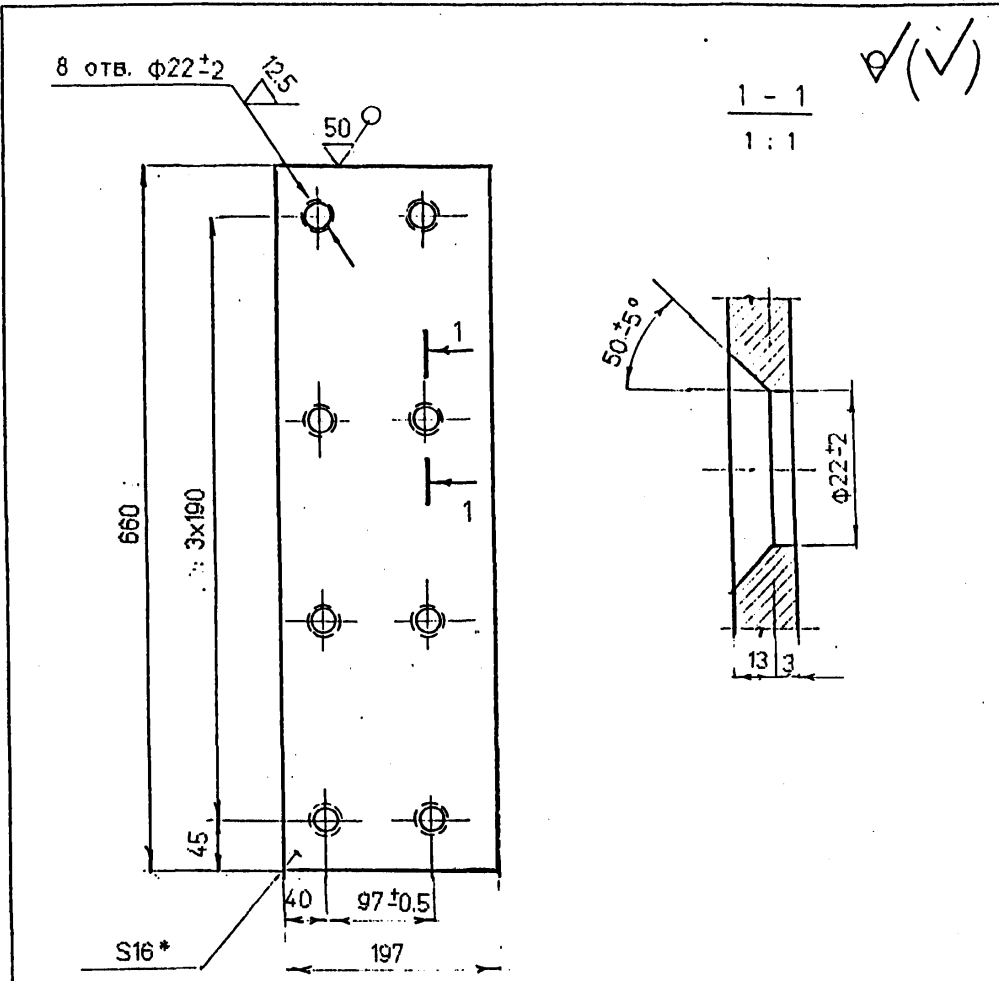
Поз	Марка	Материал
1	МН10	16Д ГОСТ 6713-91
	МН10-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН10	AII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН10-М	AcII 10ГТ ГОСТ 5781-82

\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Электроды: типа 9 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа 9 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Имя, Подпись, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-30	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр.	Акупова				
	Тип	Пашковский				
	Нач.отдела	Ткаченко				
	Контроль	Миронова				
Изделие закладное МН10; МН10-М				Р		1
				АС "Точность"		

Имя, Подпись, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-31СБ	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр.	Акупова				
	Тип	Пашковский				
	Нач.отдела	Ткаченко				
	Контроль	Миронова				
Изделие закладное МН10; МН10-М Сборочный чертеж				Р		1
				АС "Точность"		





✓(✓)

\* - размеры для справок

Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

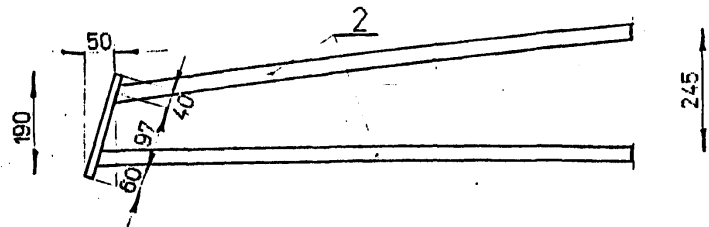
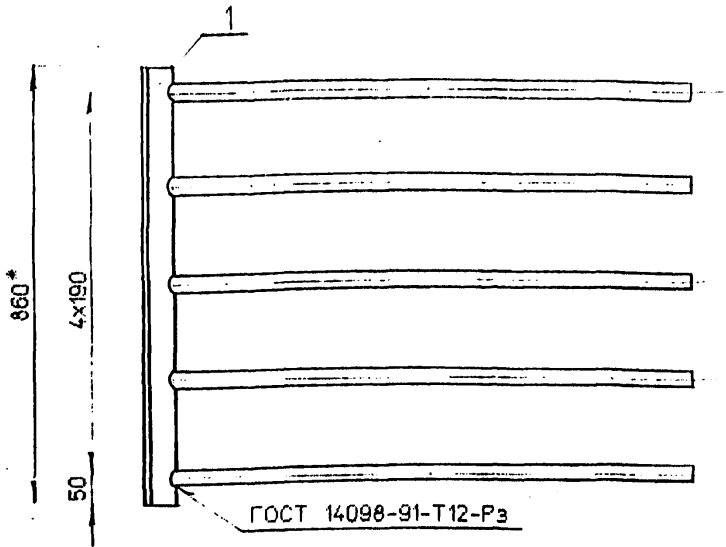
Имя, Наимолд, Подпись и дата, Взам. инв. №

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	3.501.1-175.93.15-32	Стадия	Масса	Масштаб
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач. пр. гр.	Акулова	<i>Акулова</i>				
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
			Планка	Р	16.3 кг	1 : 5
				Лист	Листов	1
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>	Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74	ООО "Тренинформ"		

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93. 15-34СБ	Сборочный чертёж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93 15-35	Планка	1	
2		φ20AII ГОСТ 5781-82 l=1000	10	2.5 кг
		Масса МНII; МНII-М		46.3кг

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

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	3.501.1-175.93.15-33	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
Нач. пр. гр.	Акулова	<i>Акулова</i>				
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
			Изделие закладное	Р		1
			МНII; МНII-М	ООО "Тренинформ"		
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>				



Поз	Марка	Материал
1	MH11	16Д ГОСТ 6713-91
	MH11-M	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	MH11	АП Ст5сп ГОСТ 5781-82
	MH11-M	АсП 10ГТ 5781-82

\*Размеры для справок  
 Неуказанные предельные отклонения размеров +tz -tz: ± $\frac{t_z}{10}$   
 Электроды:  
 типа Э-42А ГОСТ9467-75 в обычном исполнении,  
 типа Э-50А ГОСТ9467-75 в северном исполнении

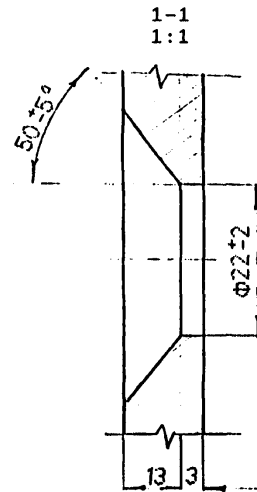
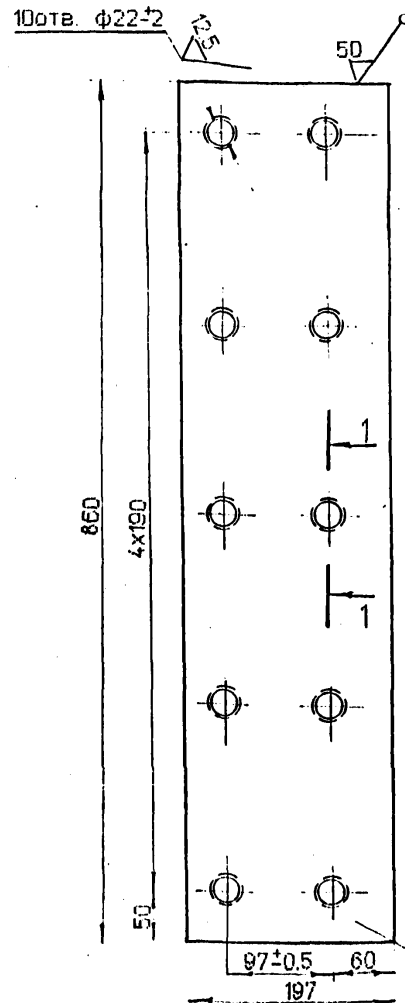
Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>
Нач.пр.гр	Акулова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Пашновский	<i>[Signature]</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>
Инженер	Миронова	<i>[Signature]</i>

3.501.1-175.93.15-34СБ

Изделие закладное  
 MH11; MH11-M  
 Сборочный чертёж

Стадия	Лист	Листов
Р		1

«ОТ» Ткаченко



Материалы:  
 Обычное исполнение -  
 сталь 16Д ГОСТ 6713-91  
 Северное исполнение -  
 сталь 10ХСНД-2 ГОСТ-6713-91.

Имя, Наименование, Подпись и дата (Взам. инв. №)

Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>
Нач.пр.гр	Акулова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Пашновский	<i>[Signature]</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>
Инженер	Миронова	<i>[Signature]</i>

3.501.1-175.93.15-35

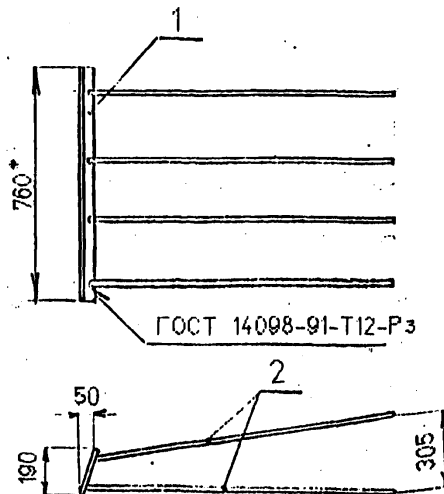
Планка

Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21.3кг	1 : 5
Лист	Листов 1	

40 Ткаченко

Пор.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93. 15-37СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93. 15-38	Планка	1	
2		Ф22АII ГОСТ 5781-82 l=1170	8	3,5 кг
		Масса МН12: МН12-М		46,8 кг



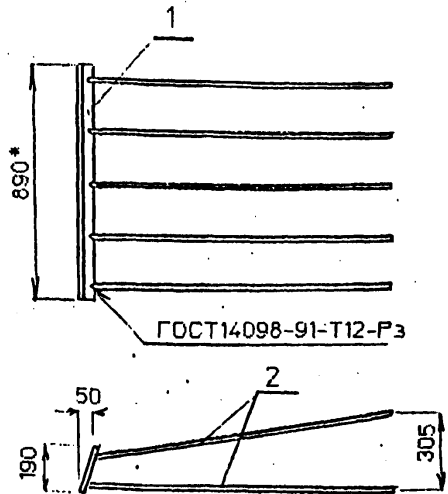
Пор	Марка	Материал
1	МН12	16Д ГОСТ 6713-91
	МН12-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН12	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН12-М	АсII 10ГТ ГОСТ 5781-82

\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Мищенко		3.501.1-175.93.15-36	Старший	Лист	Листов
	Проверил	Орлов					
	Нач.пр.гр	Акулова					
	ГИП	Пашковский					
	Нач.цеха	Ткаченко					
	Контроль	Миронов					
				Изделие закладное МН12; МН12-М	F	1	1
				АСПТрансформатор			

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Мищенко		3.501.1-175.93.15-37СБ	Старший	Лист	Листов
	Проверил	Орлов					
	Нач.пр.гр	Акулова					
	ГИП	Пашковский					
	Нач.цеха	Ткаченко					
	Контроль	Миронов					
				Изделие закладное МН12; МН12-М Сборочный чертеж	F	1	1
				АСПТрансформатор			





Поз	Марка	Материал
1	MH13	16Д ГОСТ 6713-91
	MH13-M	10XCHD-2 ГОСТ 6713-91
2	MH13	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	MH13-M	АсII 10ГТ 5781-82

\* - размеры для справок

1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$
2. Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

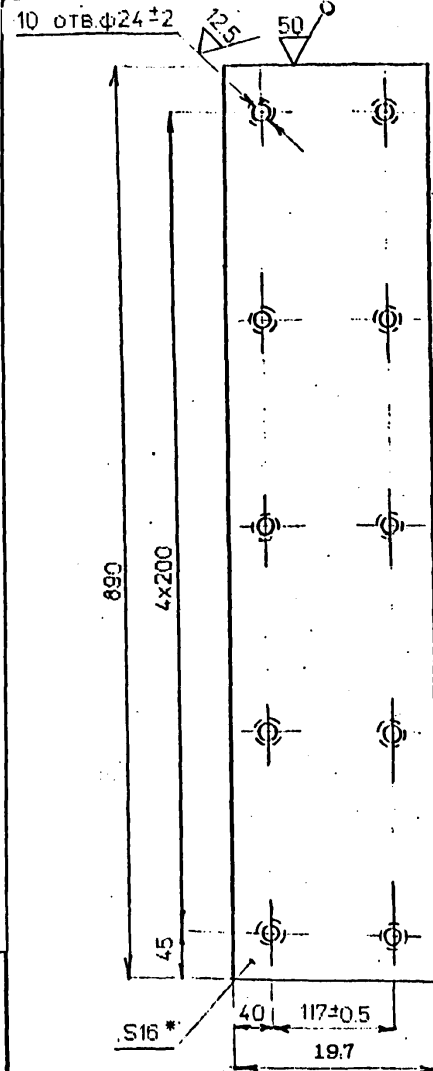
Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр	Анулова	<i>Анулова</i>
ТИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>

3.501.1-175.93.15-40СБ

Изделие закладное  
 MH13; MH13-M  
 Сборочный чертёж

Стадия	Лист	Листов
Р		1

«Сибирский»



\* - размеры для справок

Материалы:

- Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;
- северное исполнение - сталь 10XCHD-2 ГОСТ 6713-91.

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

Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр	Анулова	<i>Анулова</i>
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>

3.501.1-175.93.15-41

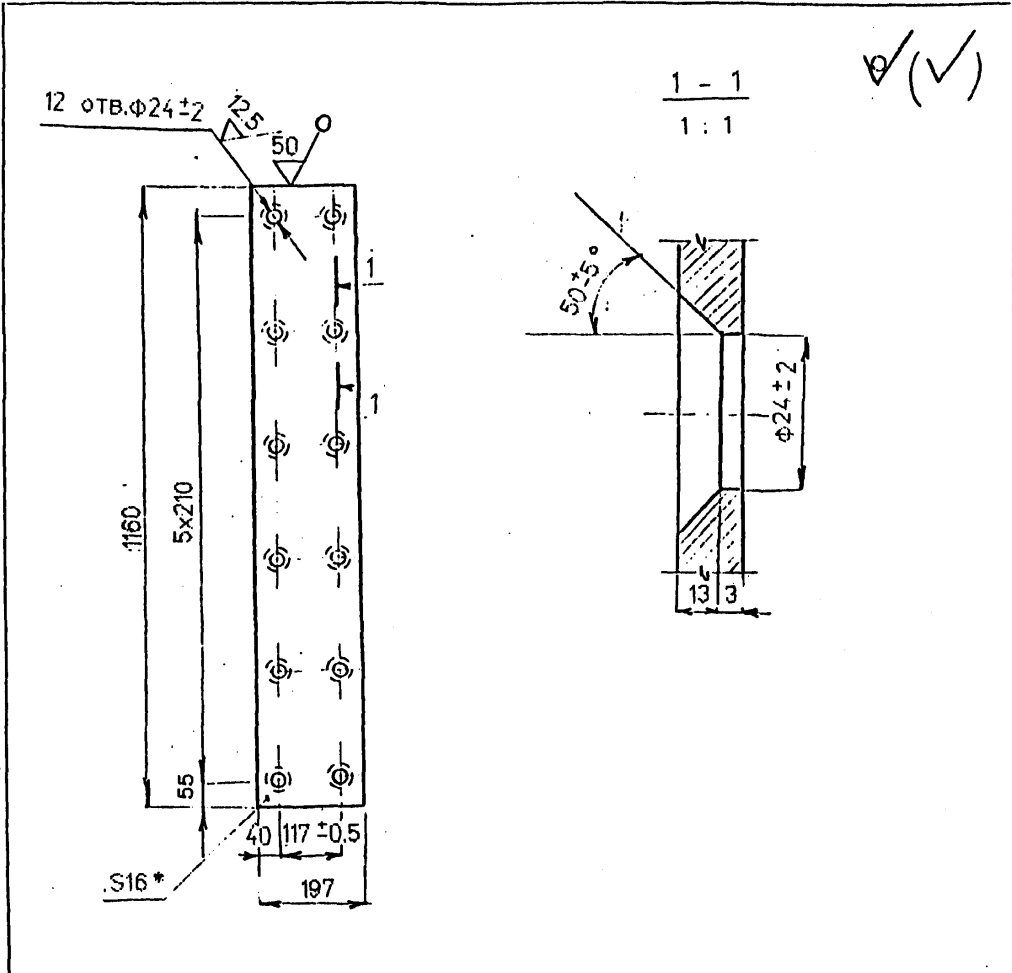
Планка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	22.0 кг	1 : 5
Лист	Листов	

Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74

- 2 Точность





\* - размеры для справок

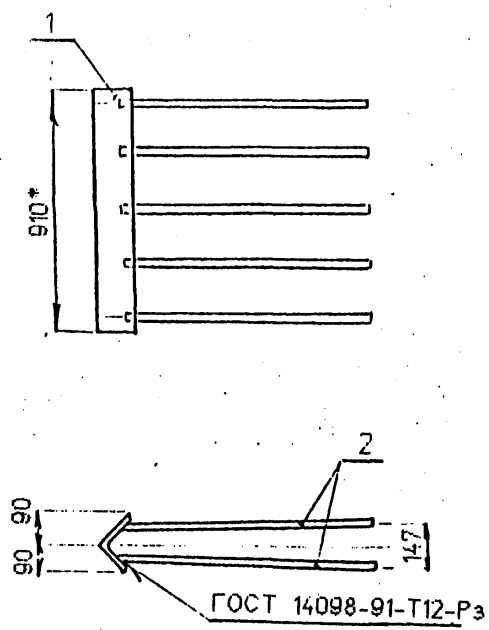
Материалы:

Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-44	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
	Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
	ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
	Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
	Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>				
Планка				Р	28.7 кг	1 : 10	
Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74				Лист	Листов		

№ ПОГ	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93 15-46СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93. 15-47	Ребро	1	
2		φ22АII ГОСТ 5781-82 l=870	10	2.6 кг
		Масса МН15: МН15-М		53.0 кг

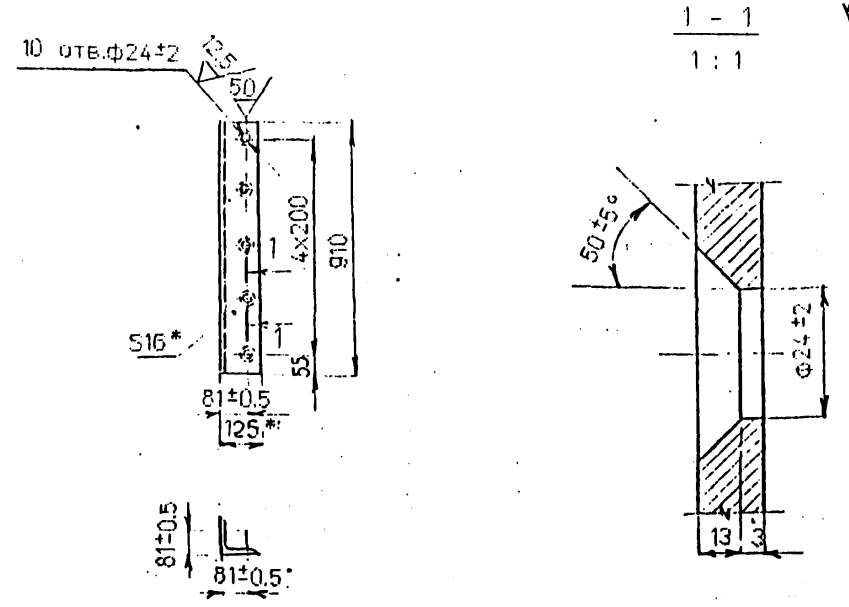
Имя, Подпись и дата	Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-45	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
	Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>				
	ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
	Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
	Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>				
Изделие закладное				Р		1	
МН15; МН15-М				40 Ткаченко			



Поз.	Марка	Материал
1	MH15	16Д ГОСТ 6713-91
	MH15-M	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	MH15	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	MH15-M	AcII 10ГТ ГОСТ 5781-82

\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-46СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>		Р		1
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>	Изделие закладное MH15; MH15-M Сборочный чертеж			
тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>				



\* - размеры для справок  
 Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

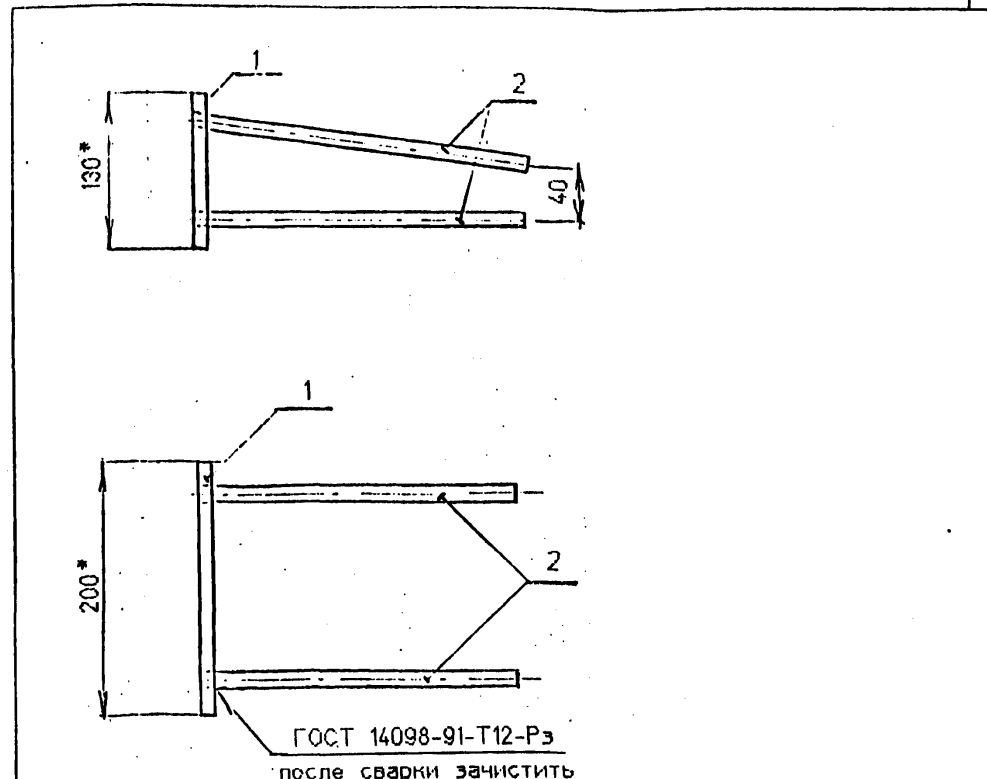
Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-47	Стадия	Масса	Масштаб
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>		Р	27.0 кг	1 : 20
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>	Ребро	Лист	Листов	1
тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	Уголок 125x16 ГОСТ 8509-86			
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>				

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

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



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93.15-49СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93.15-50	Основание	1	
2		φ12А11 ГОСТ 5781-82 l=240	4	0,21 кг
		Масса МН16: МН16-М		3,2 кг



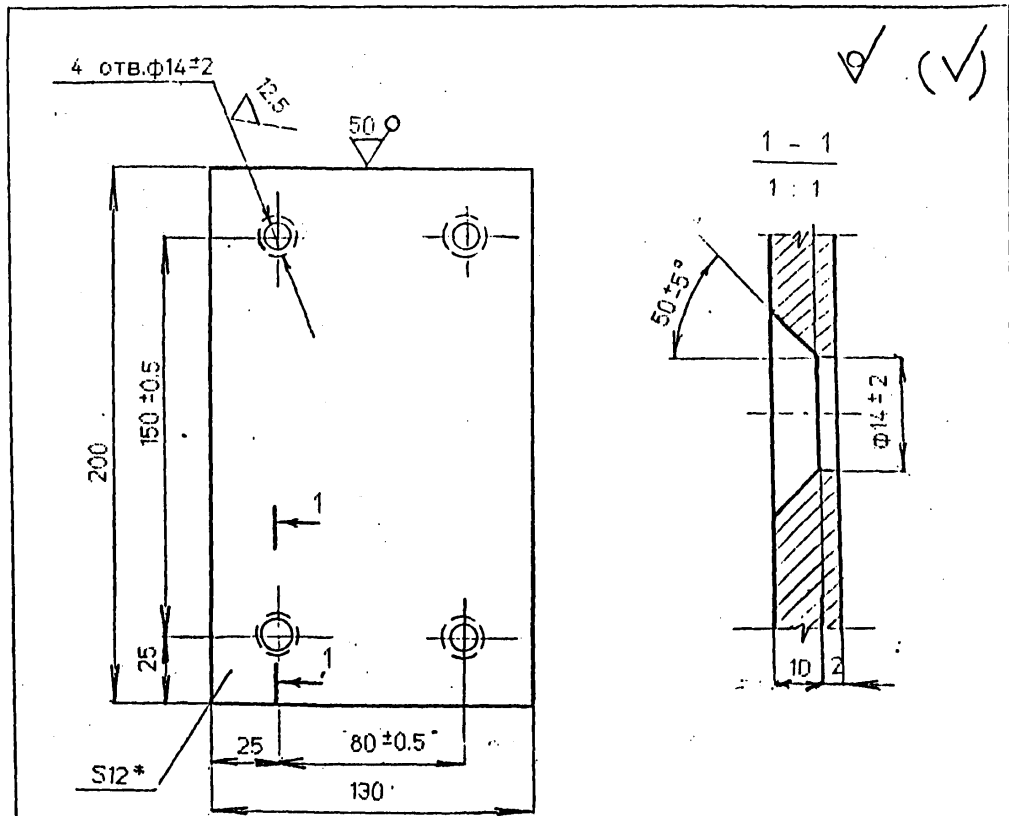
Поз	Марка	Материал
1	МН16	16Д ГОСТ 6713-91
	МН16-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН16	А11 Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН16-М	Ас11 10ГТ ГОСТ 5781-82

\* - размеры для справок.

1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$
2. Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Имя, Подпись, Дата, Взаимный №	Исполнил	Сенько	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-48	Стандия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>				
	Нач.пр.гр	Акупова	<i>[Signature]</i>				
	ГИП	Пашковский	<i>[Signature]</i>				
	Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
	Контроль	Миронова	<i>[Signature]</i>				
Изделие закладное МН16: МН16-М				Р		1	

Имя, Подпись, Дата, Взаимный №	Исполнил	Мищенко	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-49СБ	Стандия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>				
	Нач.пр.гр	Акупова	<i>[Signature]</i>				
	ГИП	Пашковский	<i>[Signature]</i>				
	Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
	Контроль	Миронова	<i>[Signature]</i>				
Изделие закладное МН16: МН16-М Сборочный чертеж				Р		1	



\* - размеры для справок

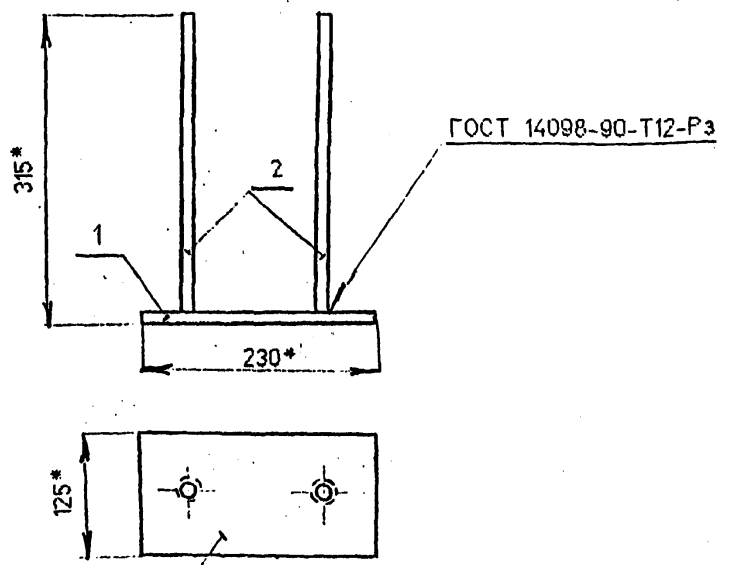
Материалы:

Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-50	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
Имя, Подпись и дата	Нач.пр.гр.	Анулова	Основание	Р	2.4	1 : 5
	ГИП	Пашновский				
Имя, Подпись и дата	Исполнитель	Ткаченко	Лист	Листов	1	Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74
	Исполнитель	Ткаченко				
Имя, Подпись и дата	Контроль	Миронсеа	Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74			

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.5011-175.93. 15-52СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.5011-175.93. 15-53	Планка	1	
2		φ12А11 ГОСТ 5781-82 l=315	2	0.28 кг
		Масса МН17; МН-17М		3.3 кг

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-51	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
Имя, Подпись и дата	Нач.пр.гр.	Анулова	Изделие закладное	Р		1
	ГИП	Пашновский				
Имя, Подпись и дата	Исполнитель	Ткаченко	МН17; МН17-М			НО Трансформ
	Исполнитель	Ткаченко				
Имя, Подпись и дата	Контроль	Миронова				



Поз	Марка	Материал
1.	MН17	16Д ГОСТ 6713-91
	MН17-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2.	MН17	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	MН17-М	AcII 10ГТ ГОСТ 5781-82

\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

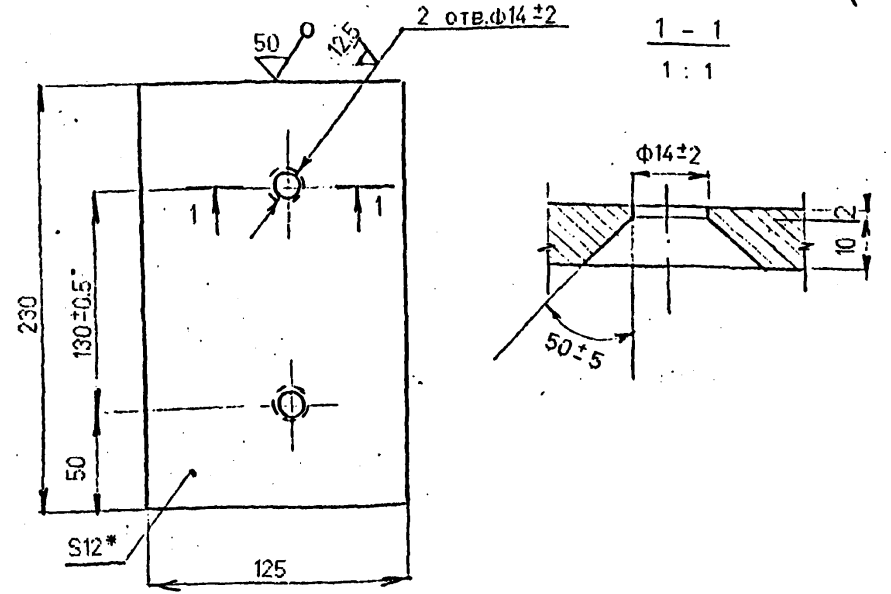
Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр.	Акулова	<i>Акулова</i>
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>

3.501.1-175.93.15-52СБ

Изделие закладное  
 МН17; МН17-М

Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р		1



\* - размеры для справок  
 Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

Имя, Подпись и дата

Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр.	Акулова	<i>Акулова</i>
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>

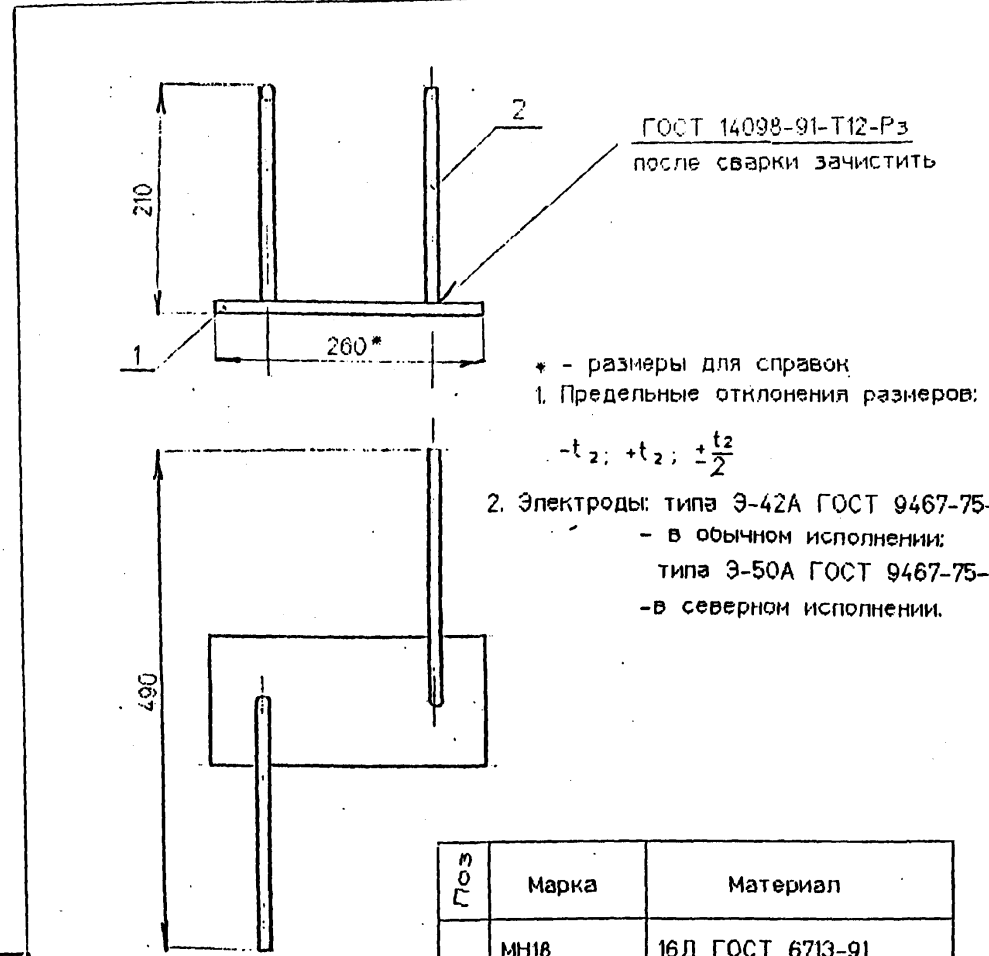
3.501.1-175.93.15-53

Плэнка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.7кг	1 : 2.5
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Документация				
		Технические условия	X	
	3.501.1-175.93. 15-55СБ	Сборочный чертеж	X	
Детали				
1	3.501.1-175.93. 15-56	Планка	1	
2	3.501.1-175.93. 15-57	Анкер	2	
		Масса МН18: МН18-М		3,9 кг



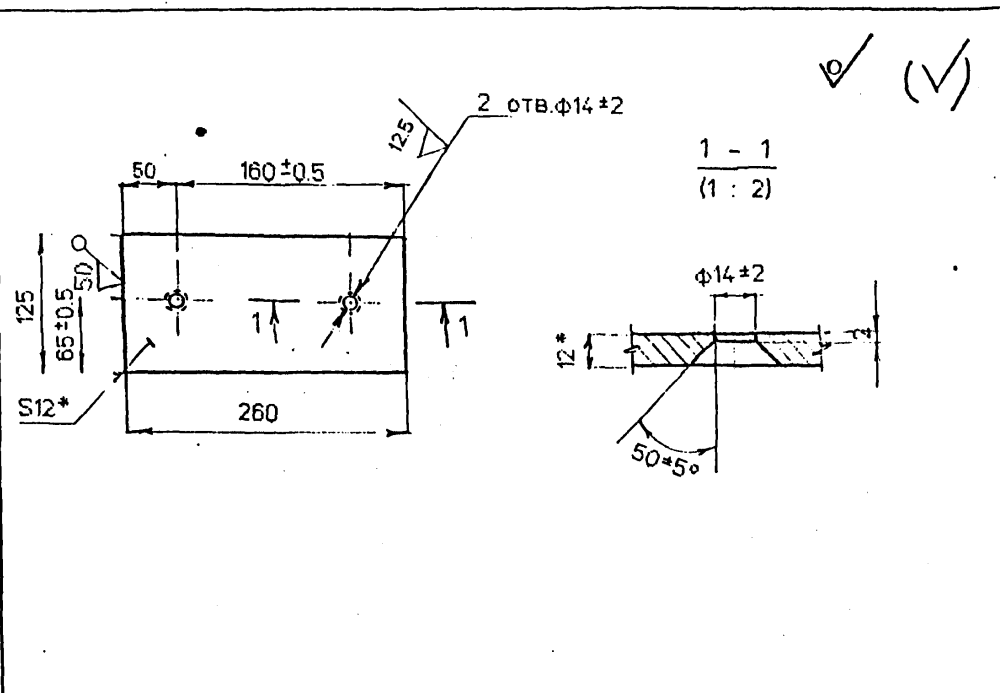
№	Марка	Материал
1	МН18	16Д ГОСТ 6713-91
	МН18-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН18	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН18-М	AcII 10ГТ ГОСТ 5781-82

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

Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-54	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>		Р		1
Нач. пр. гр.	Акулова	<i>Акулова</i>	Изделие закладное МН18; МН18-М	АО "Трансфлот"		
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Монтаж	Миронова	<i>Миронова</i>				

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

Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-55СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>		Р		1
Нач. пр. гр.	Акулова	<i>Акулова</i>	Изделие закладное МН18; МН18-М Сборочный чертеж	АО "Трансфлот"		
Тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>				
Нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>				



✓ (✓)

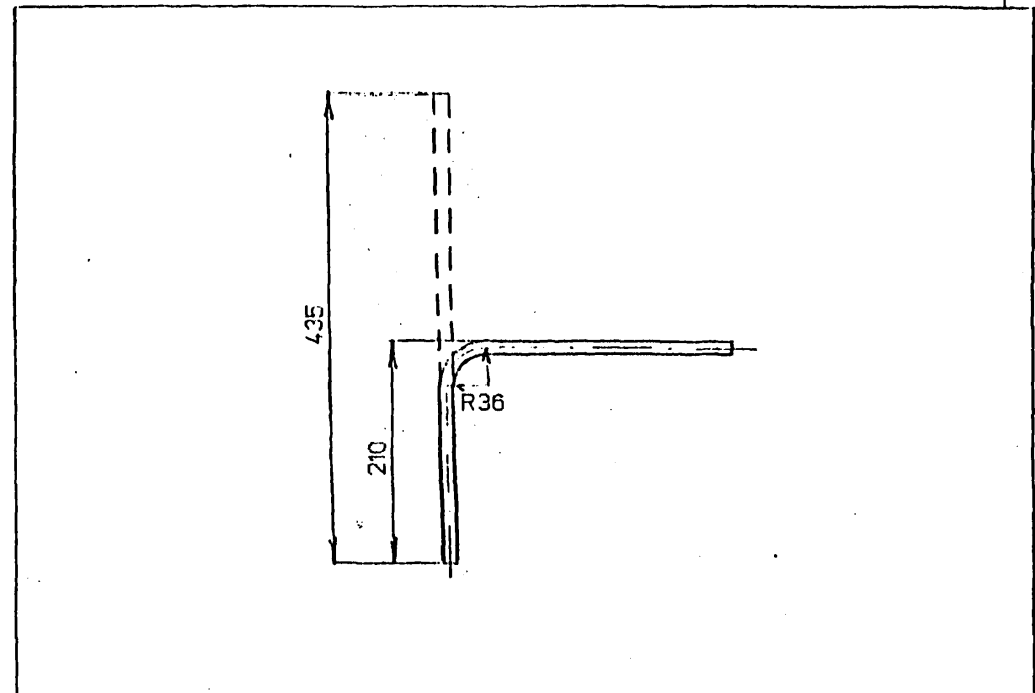
1 - 1  
(1 : 2)

\* - размеры для справок

Материалы:

Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Мищенко	3.501.1-175.93.15-56	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов		Р	3.1кг	1 : 5
	Нач.пр.гр	Акулова		Лист	Листов	1
	ГИП	Пашковский		Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74		
	Нач.отдела	Ткаченко		Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74		
	Контроль	Миронова		Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74		

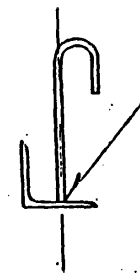
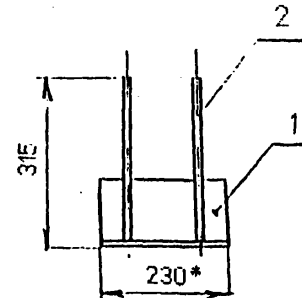


Материалы:

Обычное исполнение - АII Сm5cp ГОСТ 5781-82  
Северное исполнение - АcII 10ГТ ГОСТ 5781-82

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Мищенко	3.501.1-175.93.15-57	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов		Р	0.4кг	1 : 5
	Нач.пр.гр	Акулова		Лист	Листов	1
	ГИП	Пашковский		Арматура ф12АII ГОСТ5781-82		
	Нач.отдела	Ткаченко		Арматура ф12АII ГОСТ5781-82		
	Контроль	Миронова		Арматура ф12АII ГОСТ5781-82		

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Принеч
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93. 15-59СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93. 15-60	Уголок	1	
2	3.501.1-175.93. 15-61	Аннер	2	
		Масса МН19: МН19-М		6.0 кг



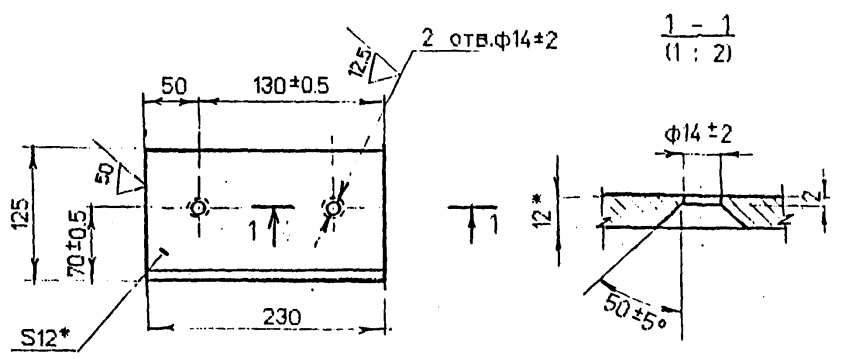
ГОСТ 14098-91-Т12-Рз  
после сварки зачистить

Поз	Марка	Материал
1	МН19	16Д ГОСТ 6713-91
	МН19-М	ЮХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН19	АII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН19-М	АсII 10ГТ ГОСТ 5781-82

\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Имя, № подл. Подпись и дата   Взам. инв. №	Исполнил	Мищенко	3.501.1-175.93.15-58	Стация	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач. пр. гр.	Акулова				
	Тип	Пашковский				
	Нач. отдела	Ткаченко				
	Контроль	Миронова				
Изделие закладное МН19; МН19-М			Р		1	

Имя, № подл. Подпись и дата   Взам. инв. №	Исполнил	Мищенко	3.501.1-175.93.15-59СБ	Стация	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач. пр. гр.	Акулова				
	Тип	Пашковский				
	Нач. отдела	Ткаченко				
	Контроль	Миронова				
Изделие закладное МН19; МН19-М Сборочный чертеж			Р		1	

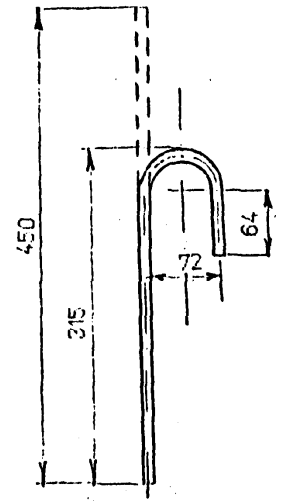


\* - размеры для справок

Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91.

Имя, № подл. | Подпись и дата | Взаимина, №

Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-60		
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>			
Нач.пр.гр	Анулова	<i>Анулова</i>			
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>	Стация	Масса	Масштаб
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	Р	5,2 кг	1 : 5
			Лист	Листов	1
			Уголок 125x12 ГОСТ 8509-86		
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>			



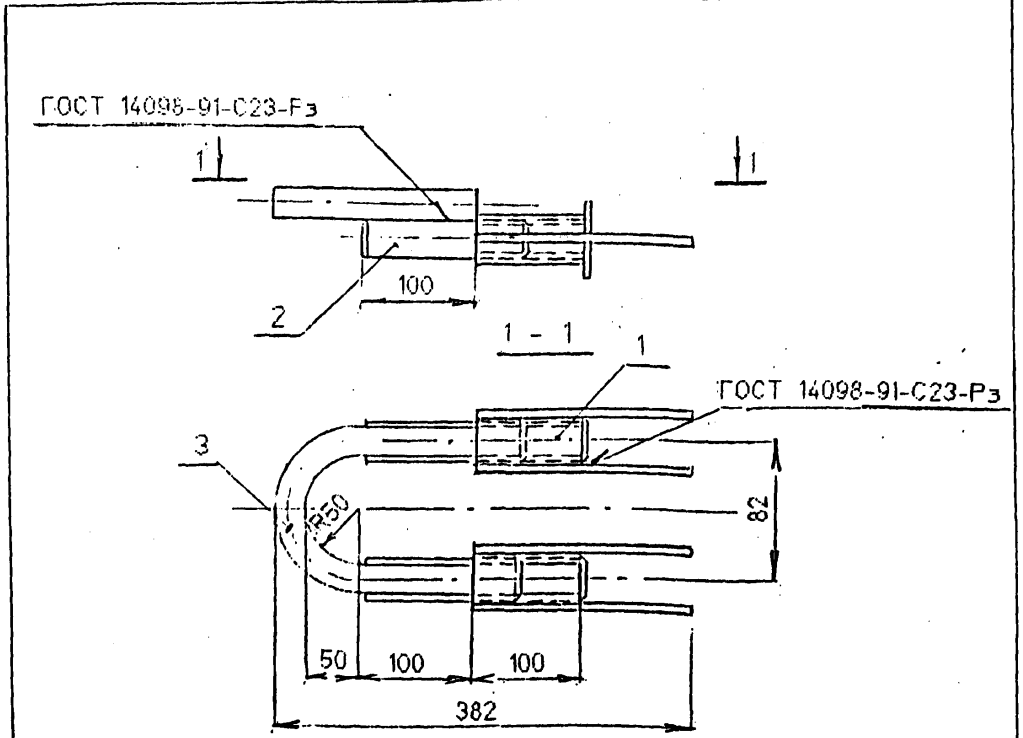
Материалы:

Обычное исполнение - АII СmScп ГОСТ 5781-82  
 Северное исполнение - АсII 10ГТ ГОСТ 5781-82

Имя, № подл. | Подпись и дата | Взаимина, №

Исполнил	Мищенко	<i>Мищенко</i>	3.501.1-175.93.15-61		
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>			
Нач.пр.гр	Анулова	<i>Анулова</i>			
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>	Стация	Масса	Масштаб
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	Р	0,4 кг	1 : 5
			Лист	Листов	1
			Арматура φ12 АII ГОСТ 5781-82		
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>			

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93. 15-63СБ	Сборочный чертеж	×	
		Сборочные единицы		
1	3.501.1-175.93. 15-64	Труба	2	
		Детали		
2	3.501.1-175.93. 15-66	Серьга	1	
3	3.501.1-175.93. 15-67	Шпилька	2	
		Масса МН20; МН20-М		7.4 кг

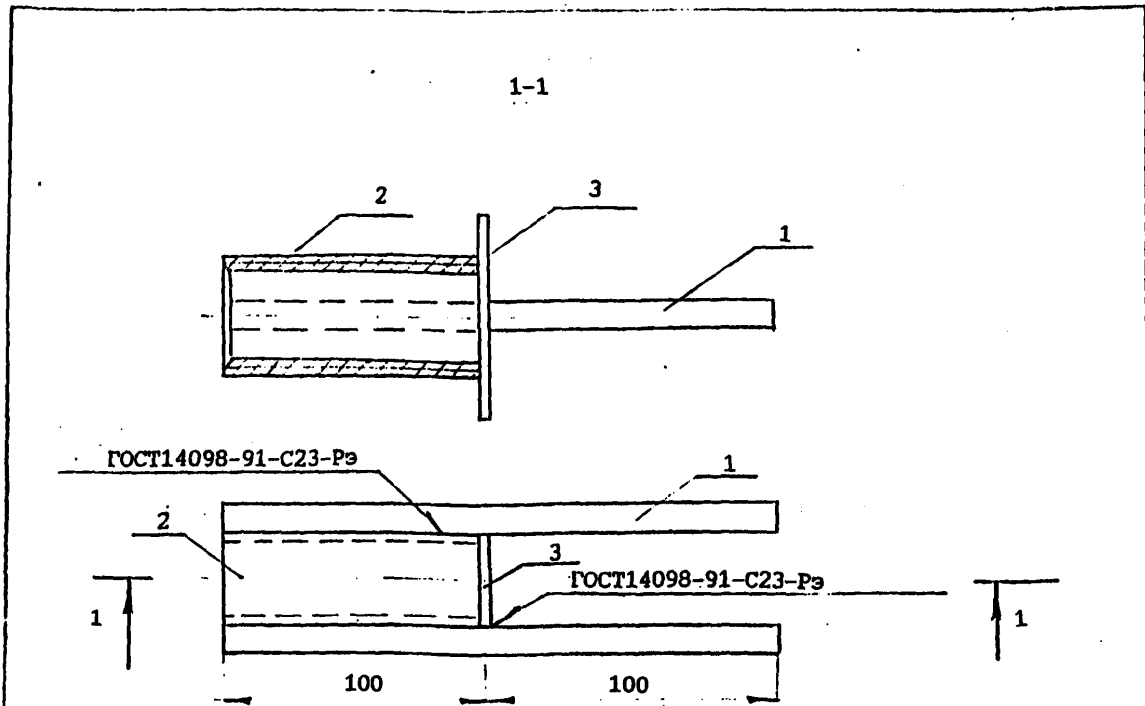


Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-62	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр	Анупова				
	ГИП	Пешковский				
	Нач.отдела	Ткаченко				
	Инженер	Миронова				
			Р		1	
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН20; МН20-М			ООО "Трансмос"

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-63СБ	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр	Анупова				
	ГИП	Пешковский				
	Нач.отдела	Ткаченко				
	Инженер	Миронова				
			Р		1	
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН20; МН20-М Сборочный чертеж			ООО "Трансмос"





Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
		ДЕТАЛИ		
1		12АII ГОСТ 5781-82 L=200	2	0.2кг
2	3.501.1-175.93.15-65	Труба	1	
3		Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74 75±1x75±1	1	0.2кг

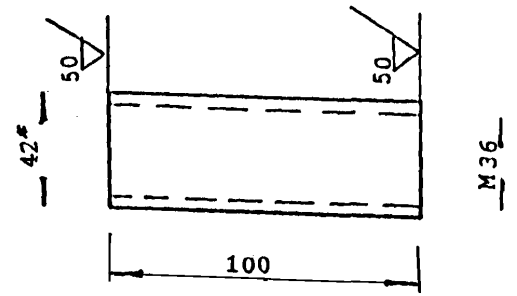
Поз	Марка изделия	Материал
1	МН20	АIIст5сп ГОСТ5781-82
	МН20-М	АсII10ГТ ГОСТ5781-82
3	МН20	16Д ГОСТ ГОСТ6713-91
	МН20-М	10ХСНД-2 ГОСТ6713-91

Сварные швы по ГОСТ 5264-80  
По всем линиям сопряжения варить швом У4 катетом 6мм, кроме указанных

Электроды:  
Типа Э42А ГОСТ 9467-75- в обычном исполнении;  
Типа Э50А ГОСТ 9467-75- в северном исполнении.

Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>
Тех.пр.гр	Акулова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Пашновский	<i>[Signature]</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>
Контроль	Миронова	<i>[Signature]</i>

3.501.1-175.93.15-64		
Стандия	Лист	Листов
Р		1
Труба		
- 07202000000		



Материалы:  
Обычное исполнение - сталь Ст4сп ГОСТ 8731-87  
Северное исполнение - сталь 09Г2С ГОСТ 4543-71  
\* Размер для справок

Име. Назов. Подпись и дата Изм. инв. №

Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>
Тех.пр.гр	Акулова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Пашновский	<i>[Signature]</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>
Контроль	Миронова	<i>[Signature]</i>

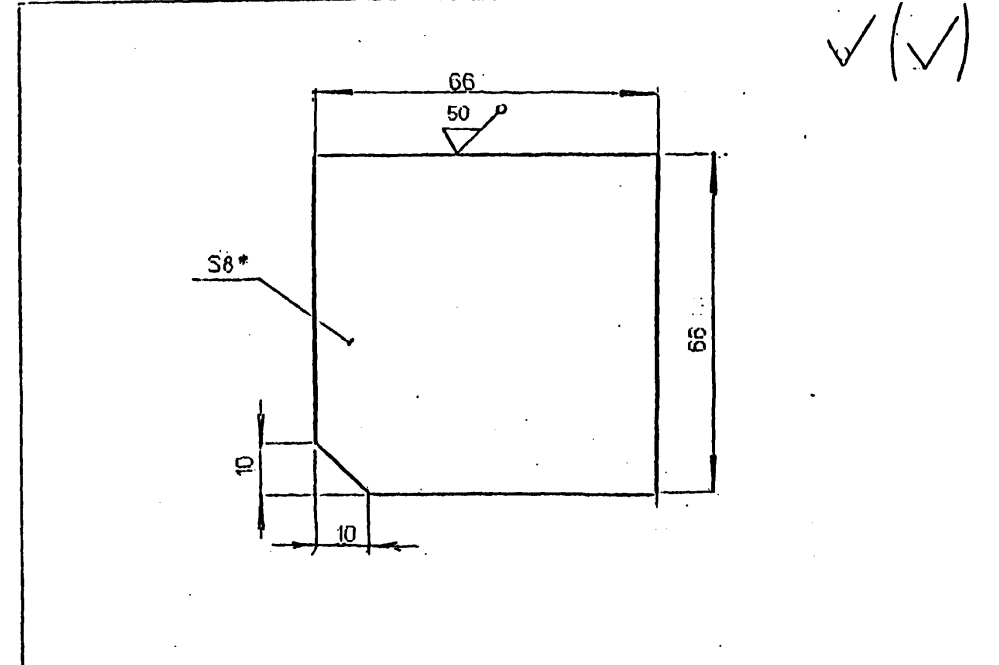
3.501.1-175.93.15-65		
Труба		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	0.42кг	1 : 25
Лист	Листов 1	
Труба 42x3 ГОСТ 8732-78		
- 07202000000		



Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на марку*			Примеч.
			КТ1	КТ2	КТ3	
		Документация				
		Технические условия	×	×	×	
	3.501.1-175.93. 15-69СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	
		Детали				
1		Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86				
		l=540	4	4	4	4.9 кг
2	3.501.1-175.93 15-73	Стенка СТ1	2			
		Стенка СТ2		2		
		Стенка СТ3			2	
3		Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86				
		l=180	2	2	2	1.6кг
4		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74				
		230±2x120±2	2	2	2	1.7кг
5	3.501.1-175.93. 15-70	Ребро				
6	3.501.1-175.93. 15-75	Прокладка ПР1	1			
		Прокладка ПР2		1		
		Прокладка ПР3			1	

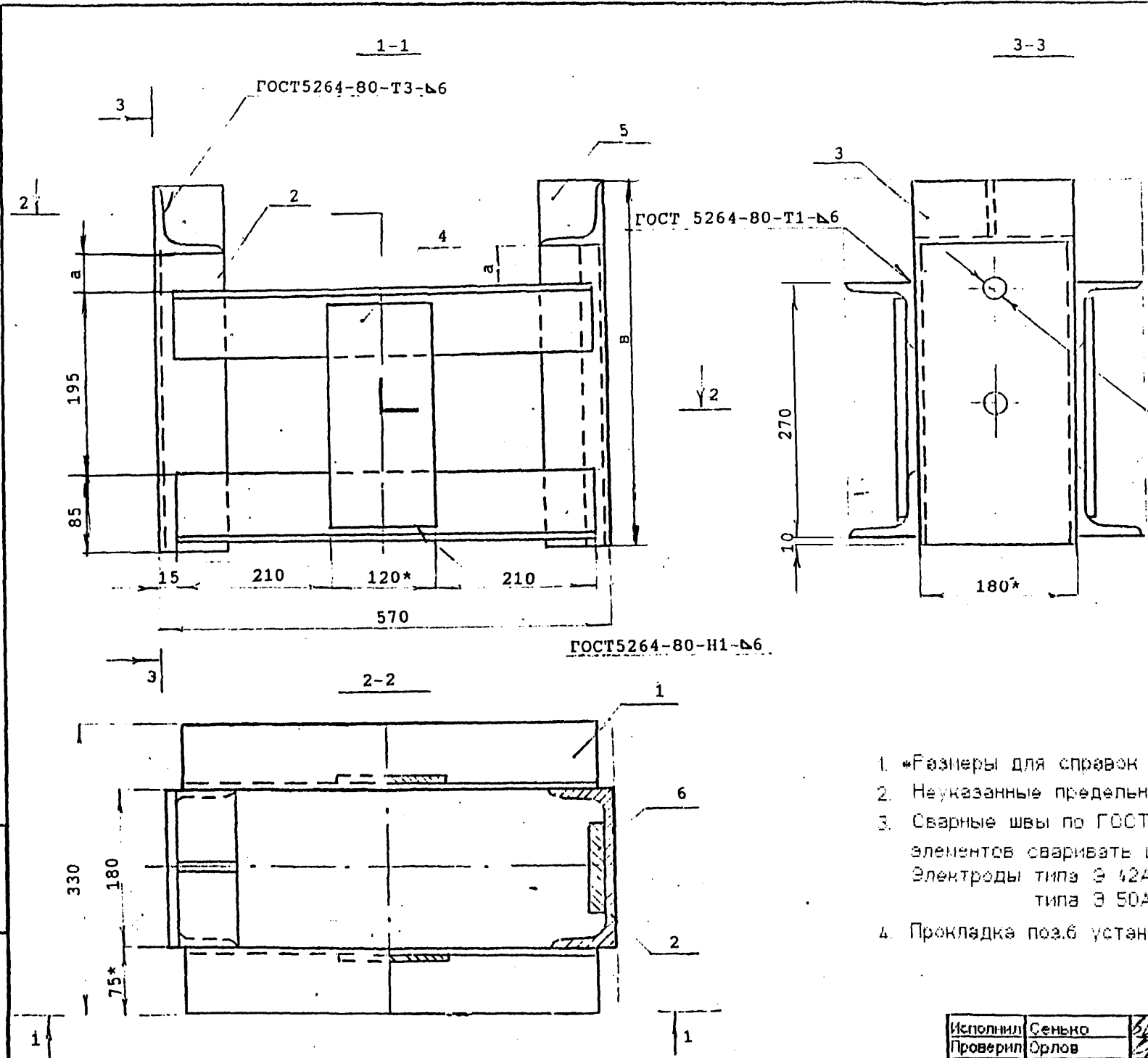
\* Количество на марку КТ1-МА; КТ1-МБ;  
 КТ2-МА; КТ2-МБ;  
 КТ3-МА; КТ3-МБ  
 принимаются как для марок КТ1; КТ2; КТ3 соответственно.

Имя, №подл. Подпись и дата Взам. инв. №					
Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	3.501.1-175.93.15-68		
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>			
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>			
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>	Стадия	Лист	Листов
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	Р		1
Имя, №подл. Подпись и дата Взам. инв. №	Миронова	<i>Миронова</i>	Консоль тротуарная КТ1; КТ1-МА; КТ1-МБ КТ2; КТ2-МА; КТ2-МБ КТ3; КТ3-МА; КТ3-МБ		



\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 Северное исполнение - зона А - сталь 15ХСНД-2 ГОСТ 6713-91;  
 зона Б - сталь 10ХСНД-3 ГОСТ 6713-91.

Имя, №подл. Подпись и дата Взам. инв. №				3.501.1-175.93.15-70	
Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	Ребро		
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.пр.гр	Акулова	<i>Акулова</i>	Р	0.3кг	1 : 1
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>	Лист	Листов	1
Нач.отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74		
Имя, №подл. Подпись и дата Взам. инв. №	Миронова	<i>Миронова</i>	40 Трещинов		



Поз.	Марка элемента	Материал
1;	КТ1; КТ2; КТ3	16Д ГОСТ 6713-91
3;	КТ1-МА; КТ2-МА; КТ3-МА	15ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
4	КТ1-МБ; КТ2-МБ; КТ3-МБ	10ХСНД-3 ГОСТ 6713-91

Марка элемента	а, мм	в, мм	Масса, кг
КТ1; КТ1-МА; КТ1-МБ	50	405	45.5
КТ2; КТ2-МА; КТ2-МБ	220	575	56.7
КТ3; КТ3-МА; КТ3-МБ	260	615	59.3

- \*Размеры для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm t_2 - t_2 \pm \frac{t_2}{2}$
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80 по всем линиям сопряжения элементов сваривать швом катетом 6мм  
Электроды типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении  
типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении зоны А и Б
- Прокладка поз.6 устанавливается при монтаже пролетных строений

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

Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач. пр. гр.	Акулова	<i>Акулова</i>
тип	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
Контроль	Иронова	<i>Иронова</i>

3.501.1-175.93.15-69СБ

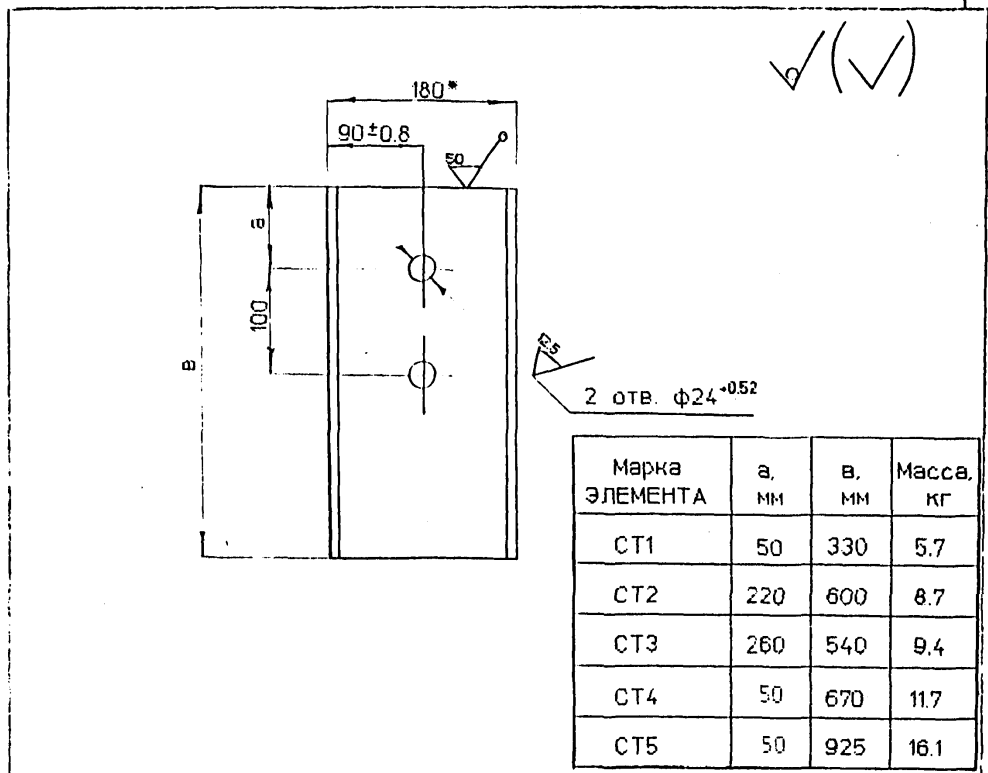
Консоль тротуарная  
 КТ1: КТ1-МА; КТ1-МБ  
 КТ2: КТ2-МА; КТ2-МБ  
 КТ3: КТ3-МА; КТ3-МБ.  
 Сборочный чертеж.

Стадия	Лист	Листов
Р		1

«Трансформат»

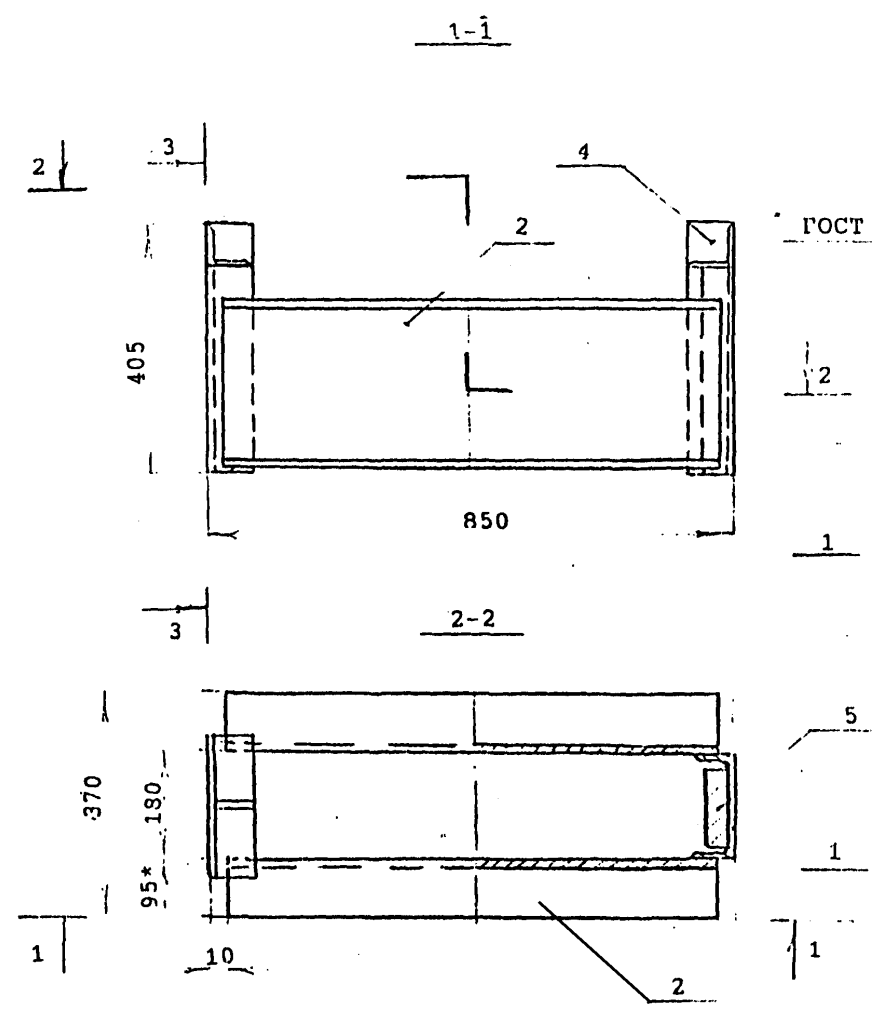
ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕР
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93.15-720Б	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93.15-73	Стенка СТ1	2	
2		Швеллер 27 ГОСТ 8240-89 L=830	2	230 кг
3		Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86 L=200	2	1,8 кг
4	3.501.1-175.93.15-70	Рёбра	2	
5	3.501.1-175.93.15-75	Прокладка ПР1	1	
		Масса КТ4; КТ4-МА; КТ4-МЕ		717 кг

Имя, № подл., Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-71	Статус	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Чеч.пр.гр	Акулова				
	ГИП	Пашковский				
	Нацотдела	Ткаченко				
	Контроль	Мироньва				
Консоль тротуарная КТ4; КТ4-МА; КТ4-МЕ			Р		1	



\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2$ ;  $+t_2$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 Северное исполнение - зона А - сталь 15ХСНД-2 ГОСТ 6713-91  
 зона Б - сталь 10ХСНД-3 ГОСТ 6713-91.

Имя, № подл., Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-73	Статус	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Чеч.пр.гр	Акулова				
	ГИП	Пашковский				
	Нацотдела	Ткаченко				
	Контроль	Мироньва				
Стенка			Р	см. табл.	1:5	
Швеллер 18*ГОСТ 8240-89						



ГОСТ 5264-80-T1-6

2отвφ24 +0.52

- 1 \*Размеры для справок
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров  $+t_2 - t_2 \pm \frac{t_2}{2}$
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80 по всем линиям сопряжения элементами сваривать швом катетом 6мм  
 Электроды типа Э 42А ГОСТ 9467-75 -в обычном исполнении  
 типа Э 50А ГОСТ 9467-75 -в северном исполнении зоны А и В

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

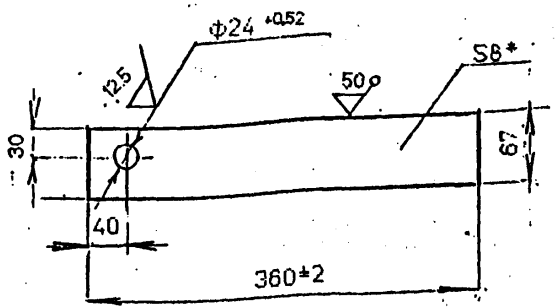
Исполнил	Клешева	<i>[Signature]</i>
Проектировал	Солов	<i>[Signature]</i>
Начальн. гр.	Акулова	<i>[Signature]</i>
Тип	Пашковский	<i>[Signature]</i>
Нач. отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>
Контроль	Иванов	<i>[Signature]</i>

3.501.1-175.93.15-72СБ

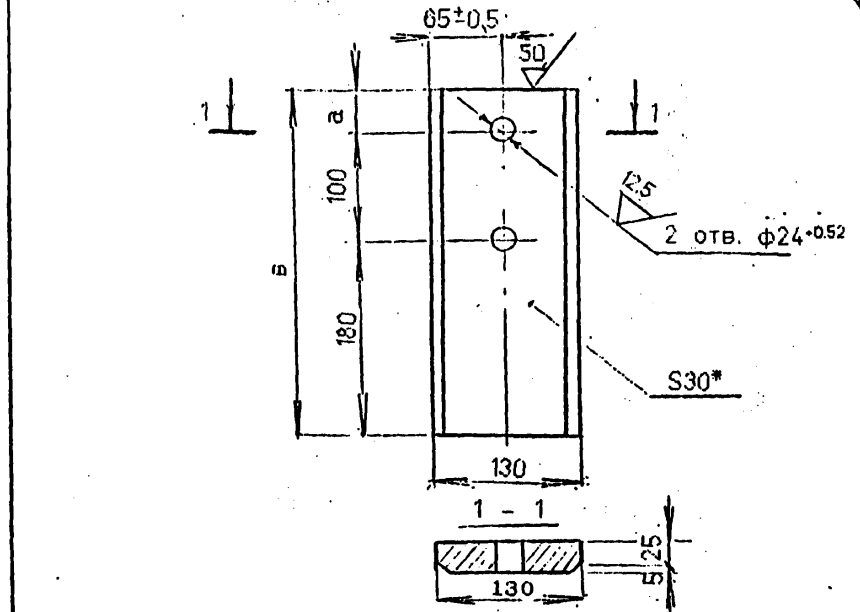
Консоль тротуарная  
 КТ4; КТ4-МА; КТ4-МБ  
 Сборочный чертеж

Стация	Лист	Листов
Р		1

АО "Трансстрой"



\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 Северное исполнение - зона А - сталь 15ХСНД-2 ГОСТ 6713-91;  
 зона Б - сталь 10ХСНД-3 ГОСТ 6713-91.



Марка элемента	а, мм	в, мм	Масса, кг
ПР1	50	330	10.1
ПР2	220	500	15.3
ПР3	260	540	16.5

\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 Северное исполнение - зона А - сталь 15ХСНД-2 ГОСТ 6713-91;  
 зона Б - сталь 10ХСНД-3 ГОСТ 6713-91.

Имя, Наименование, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-74	Вертикальная фасонка	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов			Р	4.2кг	1 : 5
	Нач.пр.гр	Акупова			Лист	Листов	1
	ГИП	Пашковский			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19904-74		
	Инж.отдела	Ткаченко			401738-01-001		
Контроль	Миронова						

Имя, Наименование, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-75	Прокладка	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов			Р	см. табл.	1 : 5
	Нач.пр.гр	Акупова			Лист	Листов	1
	ГИП	Пашковский			Лист Б-ПН-30 ГОСТ 19903-74		
	Инж.отдела	Ткаченко			- 01738-01-001		
Контроль	Миронова						

Гос	Обозначение	Наименование	Кол. на марку			Примеч.
			КТ5	КТ6	КТ7	
		Документация				
		Технические условия	X	X	X	
	3.501.1-175.93. 15-77СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	
		Детали				
1		Швеллер 27 ГОСТ 8240-89				
		I=1550	2	2	2	42,9 кг
2	3.501.1-175.93. 15-73	Стенка СТ1	1			
		СТ2		1		
		СТ3			1	
3		Швеллер 18 <sup>а</sup>				
		ГОСТ 8240-89 I=330	1			5,7кг
		Швеллер 18 <sup>а</sup>				
		ГОСТ 8240-89 I=500		1		8,7кг
		Швеллер 18 <sup>а</sup>				
		ГОСТ 8240-89 I=540			1	9,4кг
4	3.501.1-175.93. 15-78	Ограничитель	3	3	3	
5		Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86				
		I=180	1	1	1	1,6кг
6	3.501.1-175.93. 15-70	Ребро	2	2	2	
7		Лист Б-ПН-8				
		ГОСТ 19903-74 160±2x470±2	1			4,7кг
		Лист Б-ПН-8				
		ГОСТ 19903-74 160±2x640±2		1		6,4кг
		Лист Б-ПН-8				
		ГОСТ 19903-74 160±2x680±2			1	6,8кг

Гос	Обозначение	Наименование	Кол. на марку			Примеч.
			КТ5	КТ6	КТ7	
8		Лист Б-ПН-8				
		ГОСТ 19903-74 180±2x320±2	2			3,6 кг
		Лист Б-ПН-8				
		ГОСТ 19903-74 180±2x490±2		2		5,5 кг
		Лист Б-ПН-8				
		ГОСТ 19903-74 180±2x530±2			2	6,0кг
9	3.501.1-175.93 15-79	Горизонтальная фасонка	1	1	1	
10	3.501.1-175.93. 15-74	Вертикальная фасонка	1	1	1	
11	3.501.1-175.93. 15-75	Прокладка ПР1	1			
		ПР2		1		
		ПР3			1	

\* Количество на марку КТ5-МА; КТ5-МБ;  
КТ6-МА; КТ6-МБ;  
КТ7-МА; КТ7-МБ  
принимается как для марок КТ5; КТ6; КТ7  
соответственно.

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

Исполнил	Клещева	<i>[Подпись]</i>
Проверил	Орлов	<i>[Подпись]</i>
Меч.пр.гр	Акулова	<i>[Подпись]</i>
Тип	Пашковский	<i>[Подпись]</i>
Нацотдела	Ткаченко	<i>[Подпись]</i>
Контроль	Иронова	<i>[Подпись]</i>

3.501.1-175.93.15-76

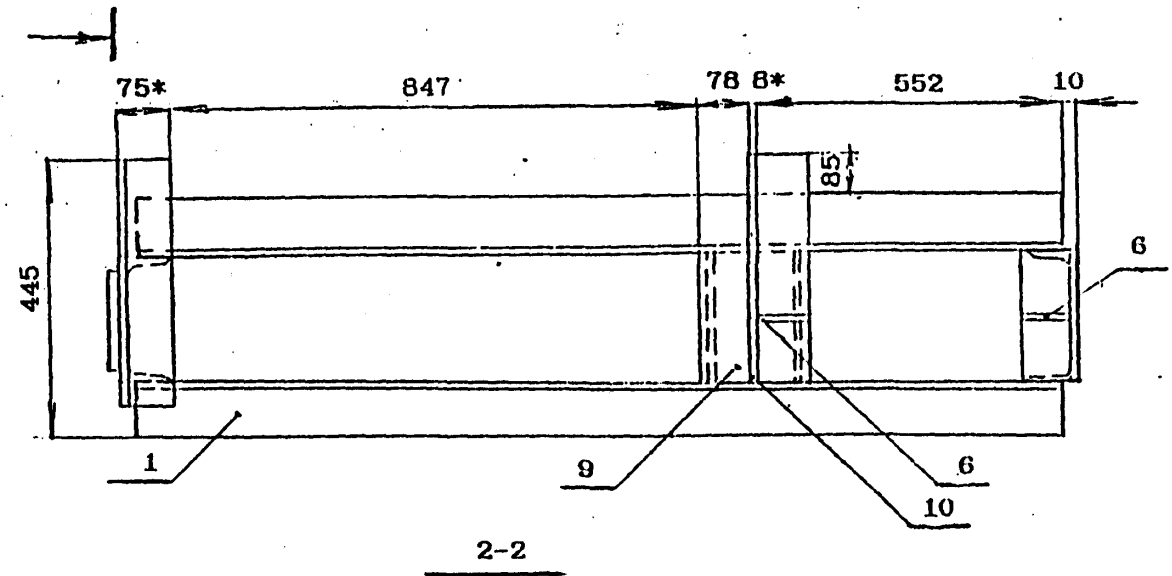
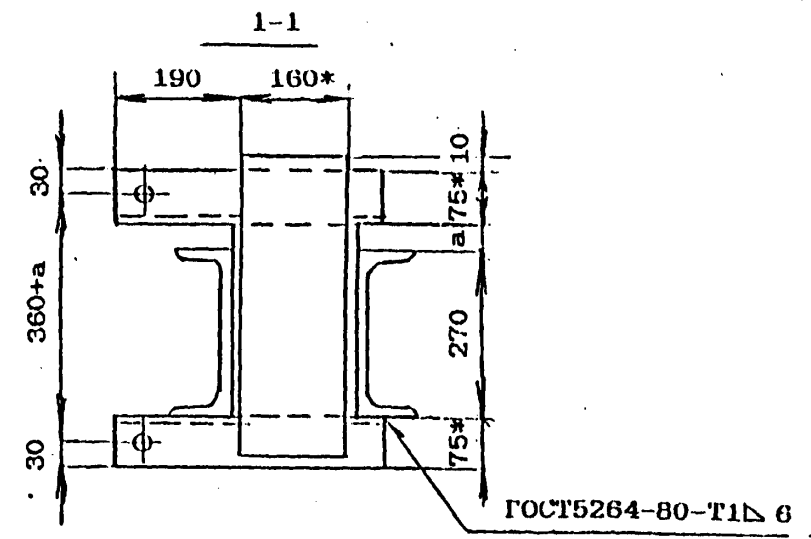
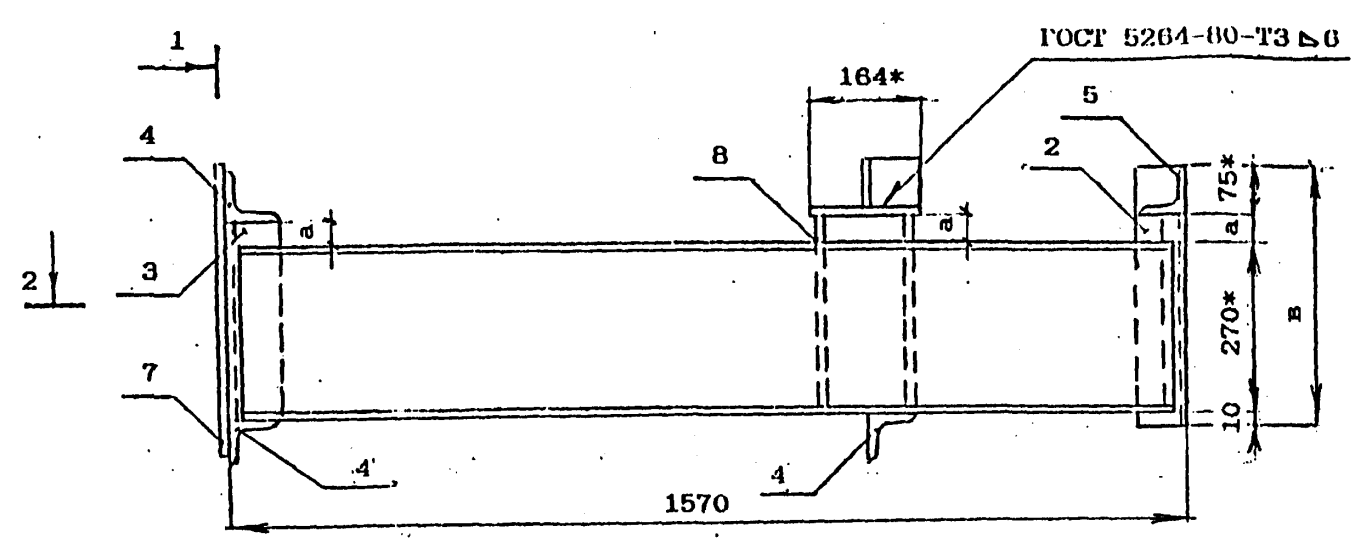
Консоль убежища  
КТ5; КТ5-МА; КТ5-МБ;  
КТ6; КТ6-МА; КТ6-МБ;  
КТ7; КТ7-МА; КТ7-МБ.

Страниц	Лист	Листов
Р	1	2

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

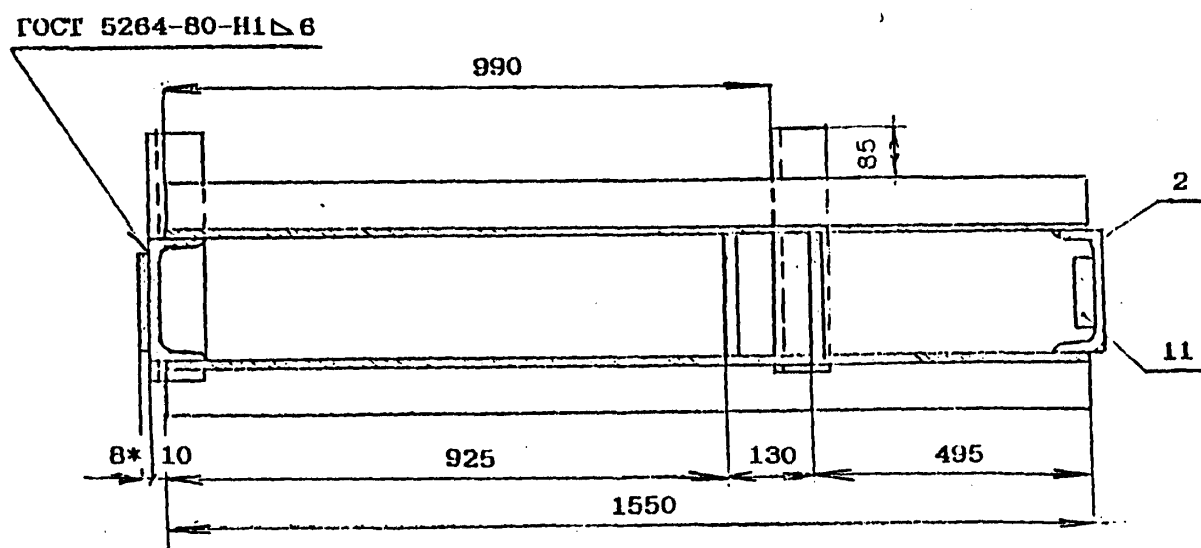
3.501.1-175.93.15-76	Лист
	2





Марка элемента	Материал
КТ5; КТ6; КТ7	16Д ГОСТ 6713-91
КТ5-МА; КТ6-МА КТ7-МА	15ХСЦД-2 ГОСТ 6713-91
КТ5-МБ; КТ6-МБ; КТ7-МБ	10ХСЦД-3 ГОСТ 6713-91

Марка элемента	а, мм	в, мм	масса, кг
КТ5; КТ5-МА; КТ5-МБ	50	405	139.7
КТ6; КТ6-МА; КТ6-МБ	220	575	156.4
КТ7; КТ7-МА; КТ7-МБ	280	615	160.4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $+t_2; -t_2; \frac{t_2}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. По всем линиям сопряжения элементов варить швом катетом 6мм.  
Электроды: типа Э-42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
                  типа Э-50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении  
                  зоны А и Б.
3. \* Размеры для справок

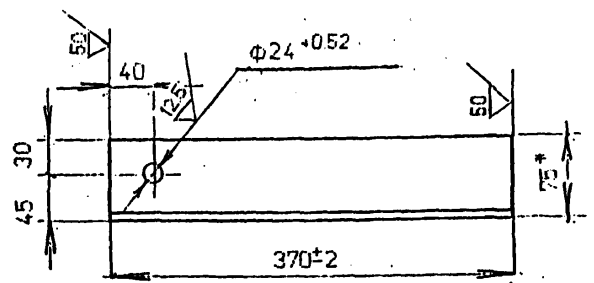
Инв. №подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Исполнил	Гордеев	<i>Гордеев</i>
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>
Нач.пр.гр	Акулов	<i>Акулов</i>
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>
Нач.цдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>
И.контр.	Иванова	<i>Иванова</i>

3.501.1-175.93.15-77СБ

Консоль убежища КТ5; КТ5-МА; КТ5-МБ КТ6; КТ6-МА; КТ6-МБ КТ7; КТ7-МА; КТ7-МБ Сборочный чертеж	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1

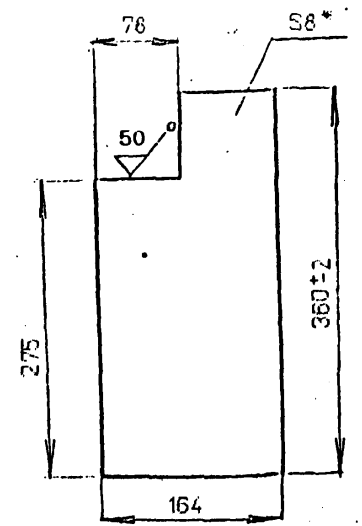
✓(✓)



- \* - размеры для справок
- 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$
- 2. Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 Северное исполнение - зона А - сталь 15ХСНД-2 ГОСТ 6713-91;  
 зона Б - сталь 10ХСНД-3 ГОСТ 6713-91.

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-78	Ограничитель	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов			Р	3.3кг	1 : 5
	Нач.пр.гр	Акулова			Лист	Листов	1
	ГИП	Пашковский			Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86		
	Нач.отдела	Ткаченко					
	Контроль	Иронова					

✓(✓)



- \* - размеры для справок
- 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$
- 2. Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91;  
 Северное исполнение - зона А - сталь 15ХСНД-2 ГОСТ 6713-91;  
 зона Б - сталь 10ХСНД-3 ГОСТ 6713-91.

Имя, Подпись и дата	Исполнил	Сенько	3.501.1-175.93.15-79	Горизонтальная фасонка	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов			Р	4.2кг	1 : 2
	Нач.пр.гр	Акулова			Лист	Листов	1
	ГИП	Пашковский			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74		
	Нач.отдела	Ткаченко					
	Контроль	Иронова					

Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на марку *		Примеч.
			КТ8	КТ9	
		Документация			
		Технические условия	×	×	
	3.501.1-175.93. 15-81СБ	Сборочный чертеж	×	×	
		Детали			
1		Швеллер 27 ГОСТ 8240-89 I=1832	2	2	50,7 кг
2	3.501.1-175.93. 15-73	Стенка СТ4 Стенка СТ5	1	1	
3		Швеллер 18 <sup>а</sup> ГОСТ 8240-89 I=330	1	1	5,7 кг
4	3.501.1-175.93. 15-78	Ограничитель	3	3	
5		Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86 I=180	1	1	1,6 кг
6	3.501.1-1275.93. 15-70	Ребро	2	2	
7		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 160±2x470±2	1	1	4,7 кг
8		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 160±2x320±2	2	2	3,6 кг
9	3.501.1-175.93. 15-79	Горизонтальная фасонка	1	1	
10	3.501.1-175.93. 15-74	Вертикальная фасонка	1	1	
11	3.501.1-175.93. 15-75	Прокладка Пр1	1	1	
12		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 180±2x450±2	2	2	5,1 кг

Исполнил	Клещева	<i>[Signature]</i>
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>
Нач.пр.гр.	Анулова	<i>[Signature]</i>
МП	Пашковский	<i>[Signature]</i>
Начотдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>
Контроль	Миронова	<i>[Signature]</i>

3.501.1-175.93.15-80

Консоль убежища  
КТ8; КТ8-МА; КТ8-МБ;  
КТ9; КТ9-МА; КТ9-МБ.

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2

Имя, Подпись и дата

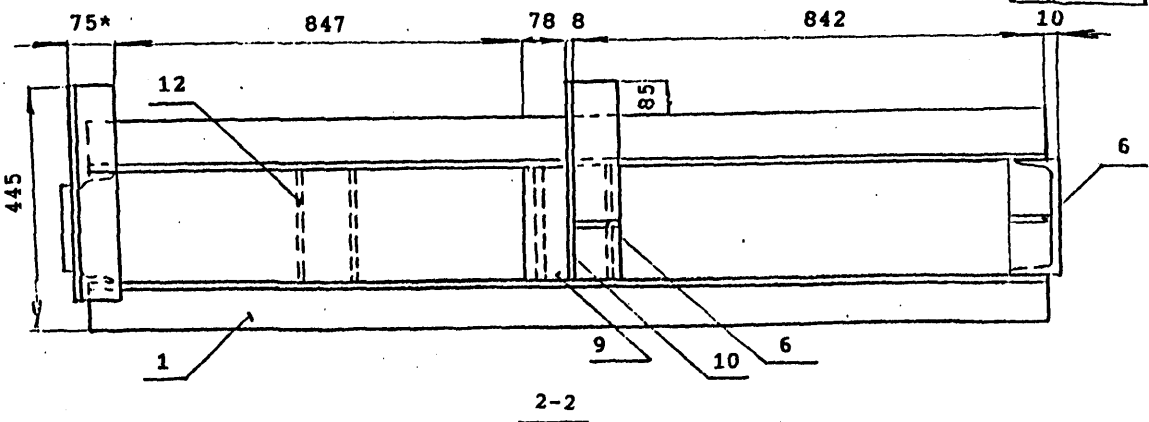
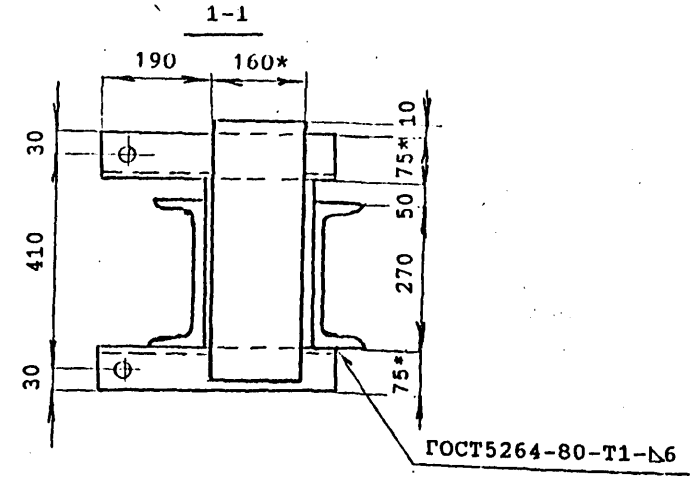
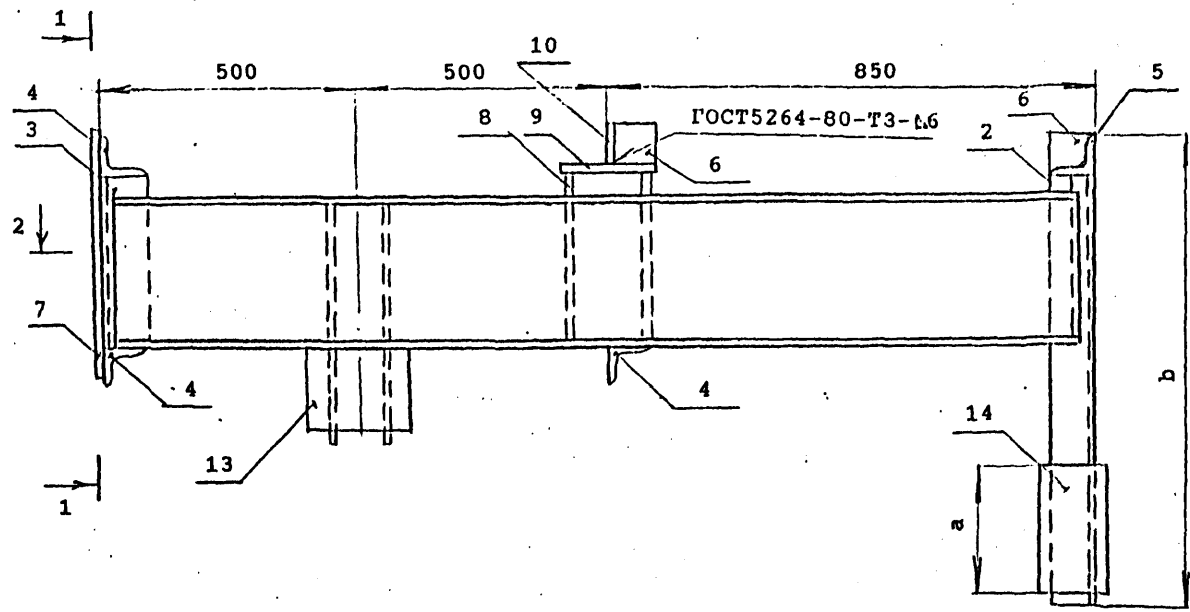
Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на марку *		Примеч.
			КТ8	КТ9	
13		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 150±2x180±2	2	2	1,7 кг
14		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 110±2x140±2	2	2	1,0 кг
		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 110±2x230±2	2	2	1,6 кг

\* Количество на марку КТ8-МА; КТ8-МБ;  
КТ9-МА КТ9-МБ  
принимаются как для марок КТ8; КТ9 соответственно.

Имя, Подпись и дата

3.501.1-175.93.15-80

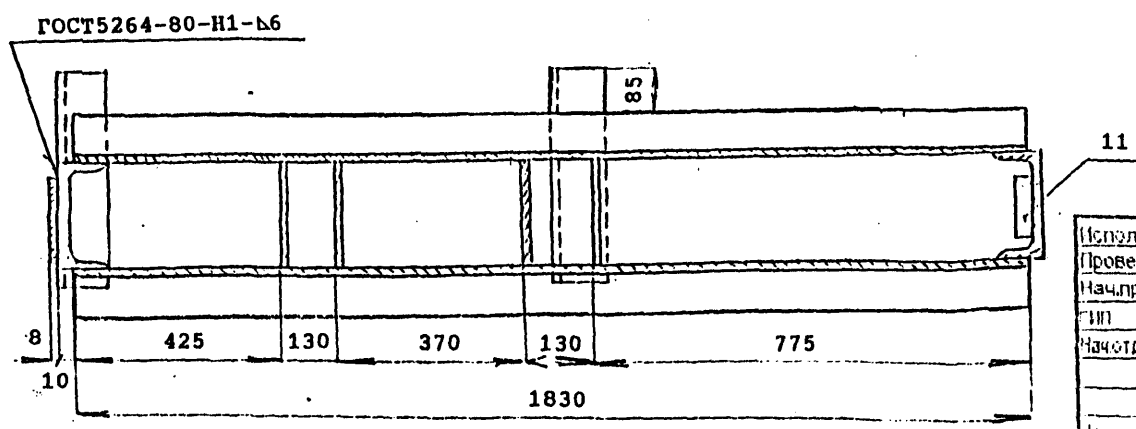
Лист
2



Марка элемента	Материал
КТ8;КТ9	16Д ГОСТ6713-91
КТ8-МА;КТ9-МА	15ХСНД-2 ГОСТ6713-91
КТ8-МБ;КТ9-МБ	10ХСНД-3 ГОСТ6713-91

Марка элемента	а мм	в мм	Масса кг
КТ8;КТ8-МА;КТ8-МБ	140	745	173.3
КТ9;КТ9-МА;КТ9-МБ	230	1000	178.9

- \* Размеры для справок
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.  
По всем линиям сопряжения элементов варить швом катетом 6 мм.  
Электроды: типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
                  типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении; зоны А и В
- Прокладка поз.11 устанавливается при монтаже пролетных строений.



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

Исполнил	Сенько	<i>[Signature]</i>
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>
Нач.пр.гр.	Акулова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Пашковский	<i>[Signature]</i>
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>
Монтаж	Миронова	<i>[Signature]</i>

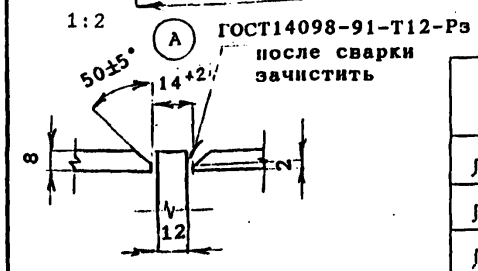
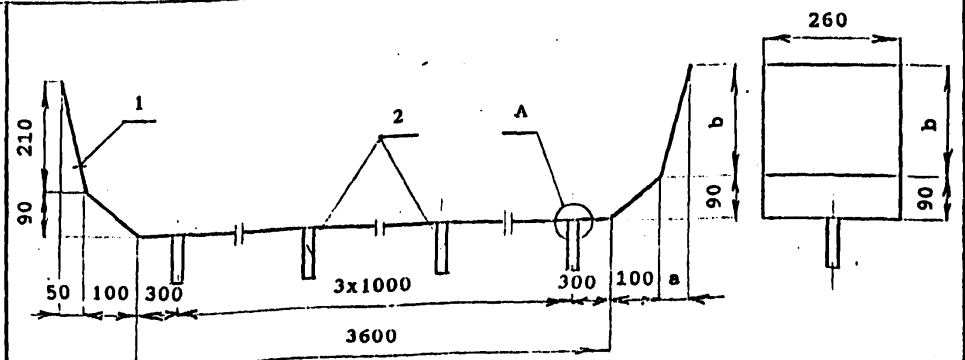
3.501.1-175.93.15-81СБ

Консоль убежища  
КТ8; КТ8-МА; КТ8-МБ  
КТ9; КТ9-МА; КТ9-МБ  
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р		1

"СБТРАНСМОСТ"

Поз	Обозначение	Наименование	Количество на марку			Примечание
			ЛП1	ЛП2	ЛП3	
		Документация				
		Технические условия				
	3.501.1-175.93.15-83СБ	Сборочный чертеж				
		Детали				
1	3.501.1-175.93.15-84	Лист Л1	1			
		Лист Л2		1		
		Лист Л3			1	
2		Ф12А1 Ст3сп ГОСТ 5781-82 L=100	4	4	4	0,09кг



Марка	а мм	в мм	Масса кг
ЛП1	50	210	70,6
ЛП2	98	410	74,0
ЛП3	107	450	74,7

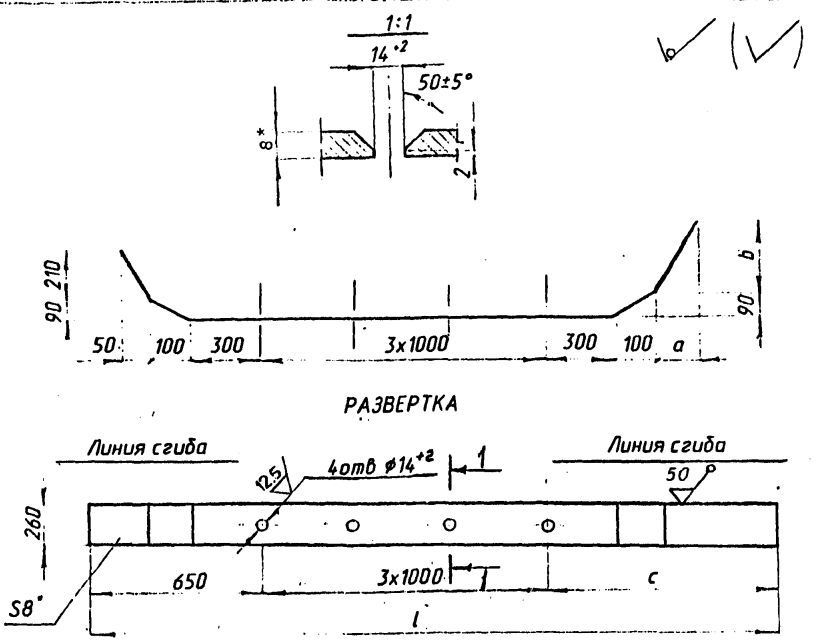
Неуказанные предельные отклонения  $+t_2; -t_2: \pm \frac{t_2}{2}$

Электроды: типа Э-42А ГОСТ 9467-75-в обычном исполнении  
 типа Э-50А ГОСТ 9467-75-в северном исполнении зоны А и Б

Исполнил	Гордеев	<i>Гордеев</i>	3.501.1-175.93.15-82	Лист перекрытия поперечного шва ЛП1; ЛП2; ЛП3.	Статил Р	Лист 1	Листов 1
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>					
Нач.пр.гр	Акупова	<i>Акупова</i>					
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>					
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>					
Исполнил	Миронова	<i>Миронова</i>	АО "ТРАНСМОСТ"				

Исполнил	Гордеев	<i>Гордеев</i>	3.501.1-175.93.15-83СБ	Лист перекрытия поперечного шва ЛП1; ЛП2; ЛП3. Сборочный чертеж	Статил Р	Масса см. табл.	Масштаб 1:10
Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>					
Нач.пр.гр	Акупова	<i>Акупова</i>					
ГИП	Пашковский	<i>Пашковский</i>					
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>					
Исполнил	Миронова	<i>Миронова</i>	АО "ТРАНСМОСТ"				

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



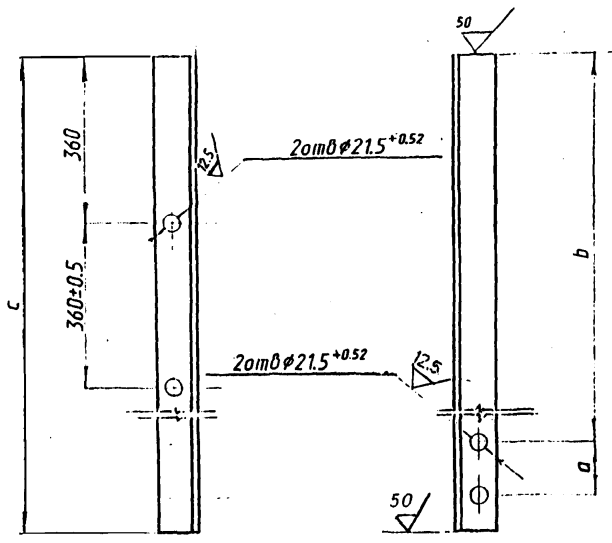
Марка	a, мм	b, мм	c, мм	l, мм	Масса кг
Л1	50	210	650	4300	70.2
Л2	98	410	855	4505	73.6
Л3	107	450	900	4550	74.3

1. \* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров :  $\pm \frac{t_2}{2}$

Инд.№ табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Исполнил	Сенько	Проверил	Орлов	3.501.1-175.93.15-84		
Нач. пр. гр.	Акцлова	Глинь пр.	Пашковски	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Ткаченко	И.контр.	Миронова	Р	см. табл.	1:10
Лист Л1; Л2; Л3.				Лист	Листов	1
Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74				40°		
Ст3сп ГОСТ 14637-89						



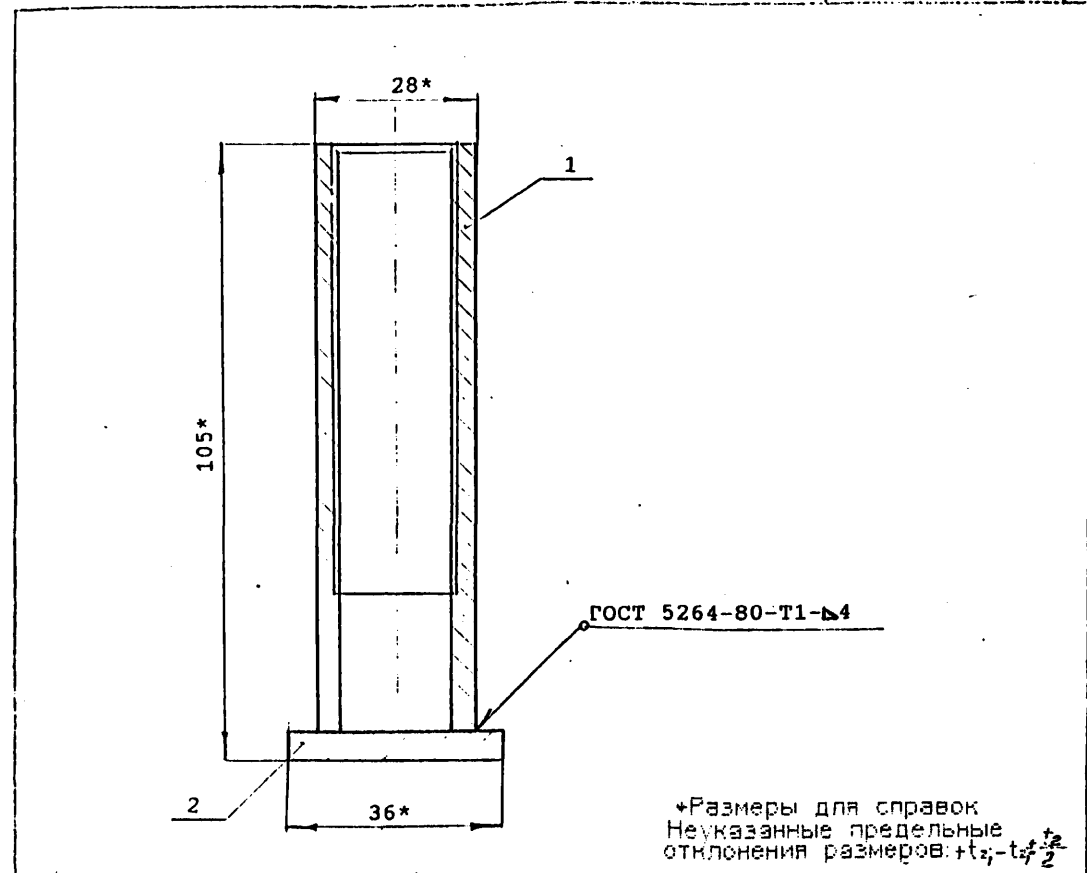
Марка	a, мм	b, мм	c, мм	Масса кг
С1	100	1223	1363	11.4
С2	100	1395	1535	12.8
С3	100	1435	1575	13.2
С4	410	1128	1578	13.2
С5	580	1128	1748	14.6
С6	620	1128	1788	15.0

Неуказанные предельные отклонения размеров :  $\pm \frac{t_2}{2}$

Инд.№ табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Исполнил	Сенько	Проверил	Орлов	3.501.1-175.93.15-85		
Нач. пр. гр.	Акцлова	Глинь пр.	Пашковски	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Ткаченко	И.контр.	Миронова	Р	см. табл.	1:10
Лист Л1; Л2; Л3.				Лист	Листов	1
Уголок 70x70x8 ГОСТ 8509-86				40°		
16Д ГОСТ 6713-91						

Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Технические условия		
	3.501.1-175.93.15-87СБ	Сборочный чертеж		
		ДЕТАЛИ		
1	3.501.1-175.93.15-88	Труба	1	
2		ЛистБ-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
		36±0.5×36±0.5	1	0.05кг
		Масса МН21: МН21-М		0.29кг



\*Размеры для справок  
 Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm t_2 - t_2/2$   
 Электроды типа Э-42А  
 ГОСТ 9467-75 в обычном исполнении, типа Э-50А  
 ГОСТ 9467-75 в северном исполнении.

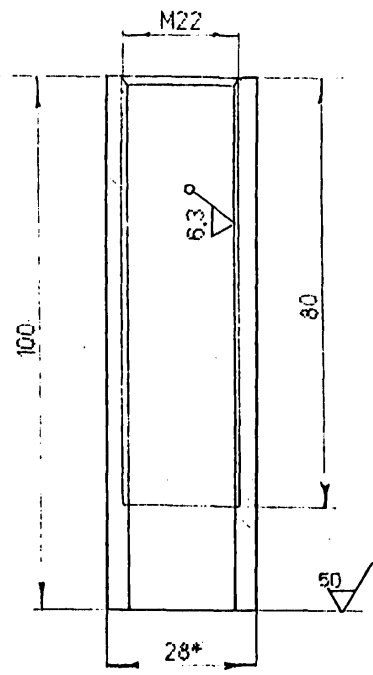
Поз.	Марка изделия	Материал
1	МН21	Ст4сп ГОСТ 8731-87
	МН21-М	09Г2С ГОСТ 8731-87
2	МН21	16Д ГОСТ 6713-91
	МН21-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

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

Исполнил:	Клещева	3.501.1-175.93.15-86	Стадия	Лист	Листов
Проверил:	Орлов		Р		1
Нач.пр.гр	Акулова		40 Точность		
Тип	Пашковский				
Начотдела	Ткаченко				
Контроль	Миронова				

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

Исполнил:	Клещева	3.501.1-175.93.15-87СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил:	Васильева		Р		1
Нач.пр.гр	Акулова		40 Точность		
Тип	Пашковский				
Начотдела	Ткаченко				
Контроль	Миронова				



✓ (✓)

\* - размеры для справок

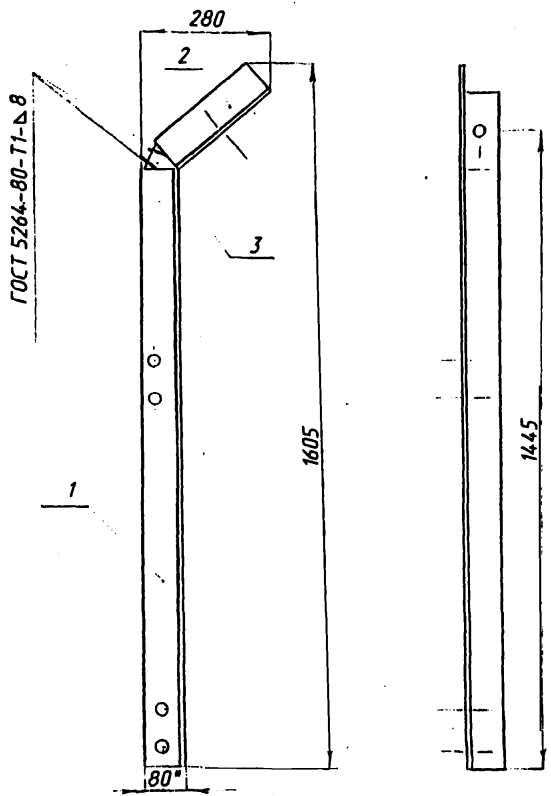
Материалы: Ст4сп ГОСТ 8731-87 - обычное исполнение  
09Г2С ГОСТ 8731-87 - северное исполнение

Име. Не подл. Подпись и дата	Исполнил	Клецева	3.5011-175.93.15-88	Стандия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Нач. пр. гр.	Акупова				
	И.П.	Пашковский				
Испол. отдел	Ткаченко	Труба	Р	0,24кг	1:1	
Испол. отдел			Лист	Листов	1	
Испол. отдел		Труба 28x4 ГОСТ 8732-78				
Испол. отдел	Иронова					

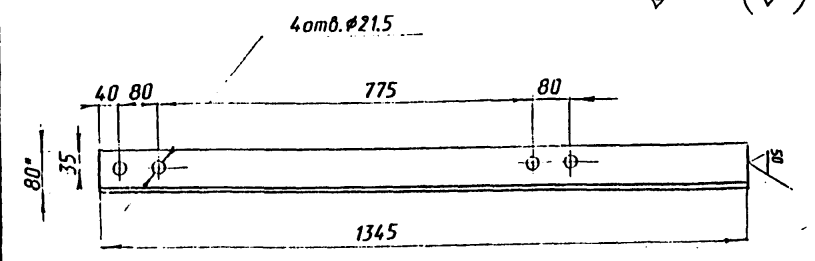
№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.5011-175.93. 15-90СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.5011-175.93. 15-91	Уголок	1	
2	3.5011-175.93. 15-92	Уголок	1	
3	3.5011-175.93. 15-93	Клин	1	
		Масса СП1, СП1-М		29.3 кг

Име. Не подл. Подпись и дата	Исполнил		3.5011-175.93.15-89	Стандия	Масса	Масштаб
	Проверил					
	Нач. пр. гр.					
	И.П.					
Испол. отдел		Кронштейн	Р		1:1	
Испол. отдел		СП1, СП1-М	Лист	Листов	1	
Испол. отдел						
Испол. отдел						





\* Размеры для справок  
 Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $+t, -t_2 \pm \frac{t_2}{2}$   
 Электроды:  
 Типа Э 42А ГОСТ 9467-75-  
 в обычном исполнении  
 Типа Э 50А ГОСТ 9467-75-  
 в северном исполнении



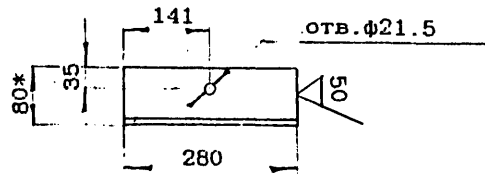
\* Размеры для справок  
 Материалы:  
 Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
 15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Поз.	Марка изделия	МАТЕРИАЛ
1;	СП1	Ст3сп5 ГОСТ 535-88
2;	СП1-М	15ХСНД ГОСТ 6713-91

Инв.№ подл. Подпись и дата Взам.инв.№	Исполнил	Мищенко		3.501.1-175.93.15-91	Уголок	Стадия	Масса	Масштаб			
	Проверил	Орлов							Р	13.0кг	1:10
	Нач.пр.гр.	Акулова									
	Г.инж.пр.	Пашковский									
	Нач.отд.	Ткаченко									
Н.контр.	Миронова			Уголок 80x8 ГОСТ 8509-86	АО "ТРАНСМОСТ"						

Инв.№ подл. Подпись и дата Взам.инв.№	Исполнил	Мищенко		3.501.1-175.93.15-90СБ	Кронштейн СП1; СП1-М.	Стадия	Лист	Листов		
	Проверил	Орлов							Р	1
	Нач.пр.гр.	Акулова								
	Г.инж.пр.	Пашковский								
	Нач.отд.	Ткаченко								
Н.контр.	Миронова			Сборочный чертеж	АО "ТРАНСМОСТ"					

✓ (✓)

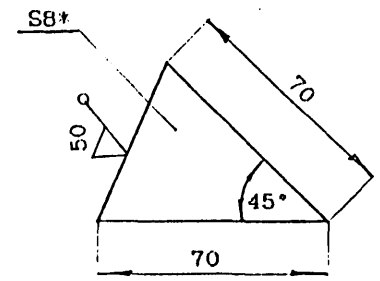


\* Размер для справок  
 Материалы  
 Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
 15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Имя, Подпись и дата Взам.инв.№

Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-92	Стадия	Масса	Масштаб
Проверил	Орлов				
Нач.пр.гр.	Акулова				
ГИП	Пашковский				
Нач.отдела	Ткаченко				
		Уголок	Р	2.7кг	1 : 10
			Лист	Листов	1
Контроль	Миронова	Уголок 80x8 ГОСТ 8509-86	40° Травленост		

✓ (✓)

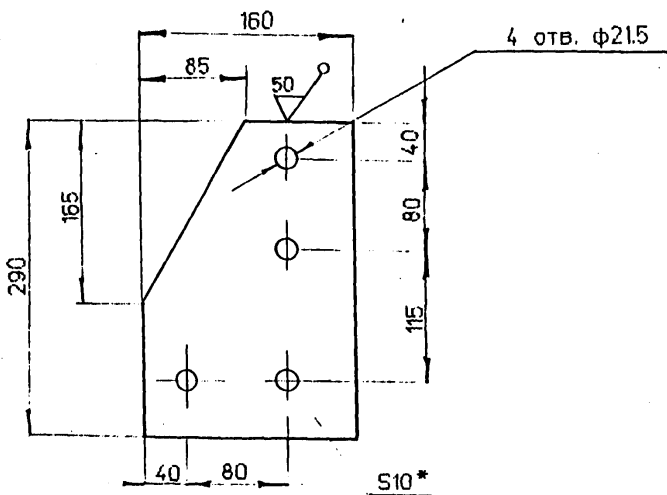


\* Размер для справок  
 Материалы  
 Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
 15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Имя, Подпись и дата Взам.инв.№

Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-93	Стадия	№	Масштаб
Проверил	Орлов				
Нач.пр.гр.	Акулова				
ГИП	Пашковский				
Нач.отдела	Ткаченко				
		Клин	Р	13мм	1 : 2
			Лист	Листов	1
Контроль	Миронова	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	-		

✓ (✓)



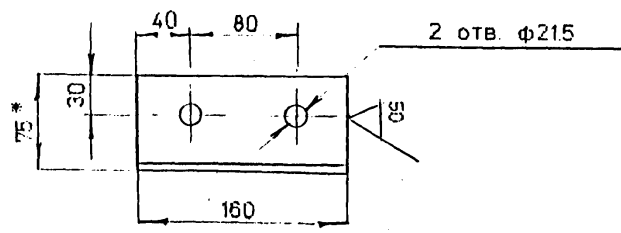
\* - размеры для справок

Материалы:

Обычное исполнение - Ст3сп5 ГОСТ 535-88;  
Северное исполнение - 15ХСНД ГОСТ 6713-91

Изм. № подл.   Подпись и дата   Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	3.5011-175.93.15-94	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Нач. пр. гр.	Акулова				
	ГИП	Пашковский				
	Нач. отдела	Ткаченко				
Фасонка СПЗ			Р	3.1кг	1 : 5	
			Лист	Листов 1		
Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19803-74			ГОТовлено			
Контроль	Иванова		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19803-74			ГОТовлено

✓ (✓)

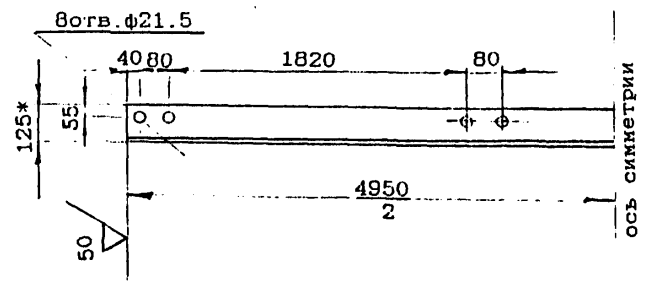


\* Размер для справок

Материалы  
Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Изм. № подл.   Подпись и дата   Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	3.5011-175.93.15-95	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Нач. пр. гр.	Акулова				
	ГИП	Пашковский				
	Нач. отдела	Ткаченко				
Уголок расклинки СПЗ			Р	14кг	1 : 5	
			Лист	Листов 1		
Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86			ГОТовлено			
Контроль	Иванова		Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86			ГОТовлено

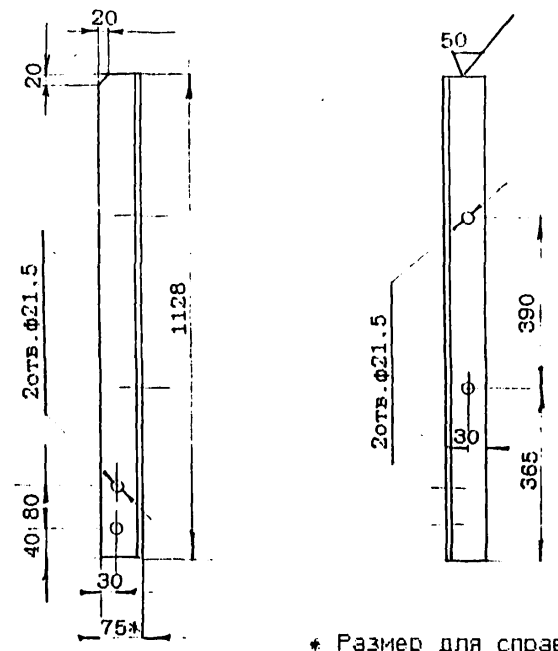
✓ (✓)



\* Размер для справок  
 Материалы  
 Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
 15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

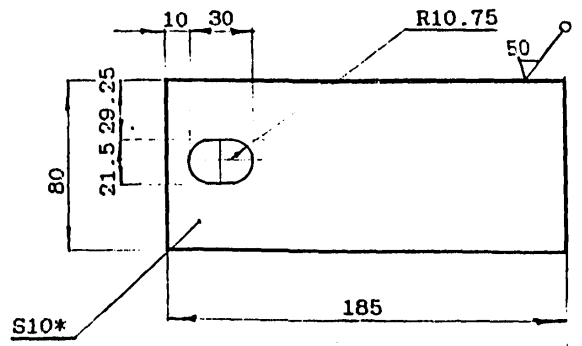
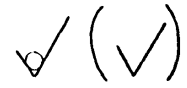
Имя, Подполд. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-96	Стация	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов		Р	94.5кг	1 : 25
	Тех.пр.гр	Акулова		Лист	Листов 1	
	ИП	Пашковский		Уголок распорки СП4		
	Исполн.дел	Ткаченко		Уголок 125x10 ГОСТ 8509-86		
	Контроль	Иванова				

✓ (✓)



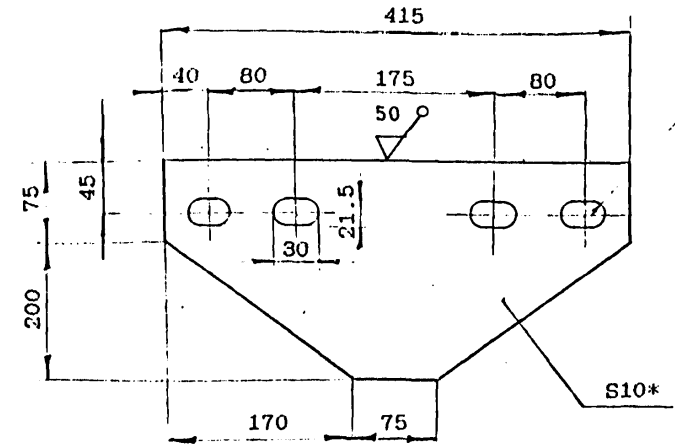
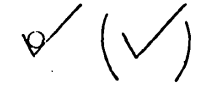
\* Размер для справок  
 Материалы  
 Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
 15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Имя, Подполд. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-97	Стация	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов		Р	10.2кг	1 : 10
	Тех.пр.гр	Акулова		Лист	Листов 1	
	ИП	Пашковский		Уголок стойки СП5		
	Исполн.дел	Ткаченко		Уголок 75x8 ГОСТ 8509-86		
	Контроль	Иванова				



\* Размер для справок  
 Материалы  
 Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
 15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Имя/№подл/Подпись и дата/Взам.инв.№	Исполнил	Клешева	3.501.1-175.93.15-98	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр	Анулова	Фасонка СП6	Р	1,2 кг	1:2,5
	ГИП	Пашковский				
	Нач.цеха	Ткаченко	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74	Лист	Листов	1
	Контроль	Иванова				

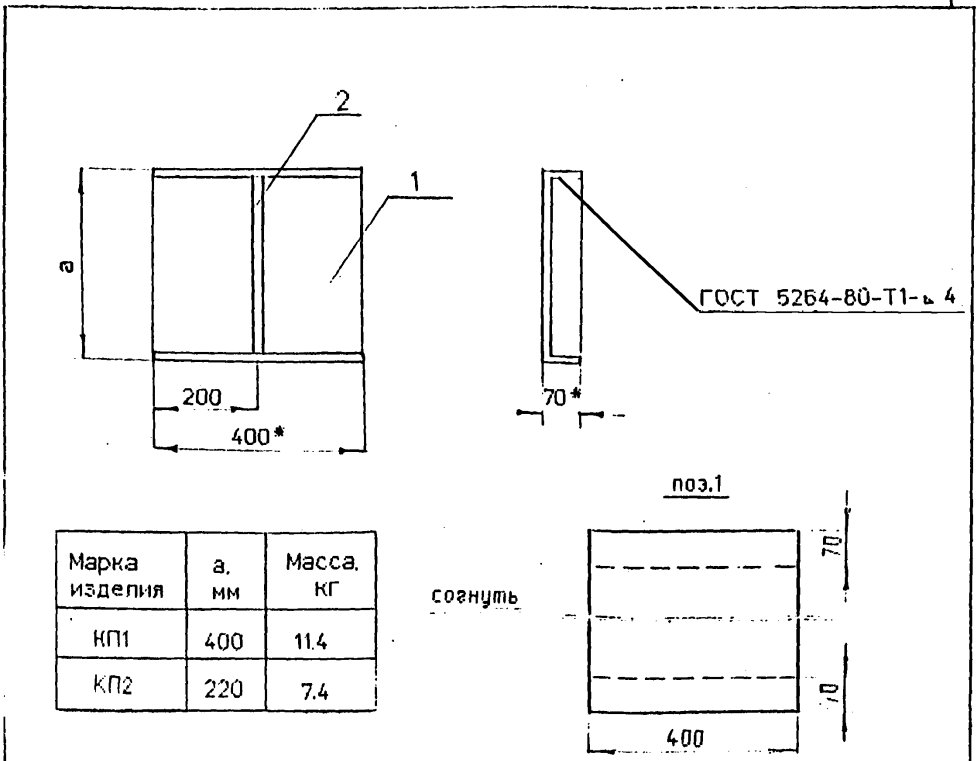


\* Размер для справок  
 Материалы  
 Ст3сп5 ГОСТ 535-88 - обычное исполнение  
 15ХСНД ГОСТ 6713-91 - северное исполнение

Имя/№подл/Подпись и дата/Взам.инв.№	Исполнил	Клешева	3.501.1-175.93.15-99	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр	Анулова	Фасонка СП7	Р	6,3 кг	1:5
	ГИП	Пашковский				
	Нач.цеха	Ткаченко	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74	Лист	Листов	1
	Контроль	Иванова				



Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на марку		Примеч.
			КП1	КП2	
		Документация			
		Технические условия	×	×	
	3.501.1-175.93. 15-103СБ	Сборочный чертеж	×	×	
		Детали			
1	Лист	Б-ПН-6x400x540 ГОСТ19903-74	1		10.2 кг
		16Д ГОСТ 6713-91			
	Лист	Б-ПН-6x400x360 ГОСТ19903-74	1		6.8кг
		16Д ГОСТ 6713-91			
2	Лист	Б-ПН-6x388x64 ГОСТ19903-74	1		1.2кг
		16Д ГОСТ 6713-91			
	Лист	Б-ПН-6x208x64 ГОСТ19903-74	1		0.6кг
		16Д ГОСТ 6713-91			



\* размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров:  $-t_2; +t_2; \pm \frac{t_2}{2}$   
 2. Электроды: типа Э42 А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа Э50 А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении.

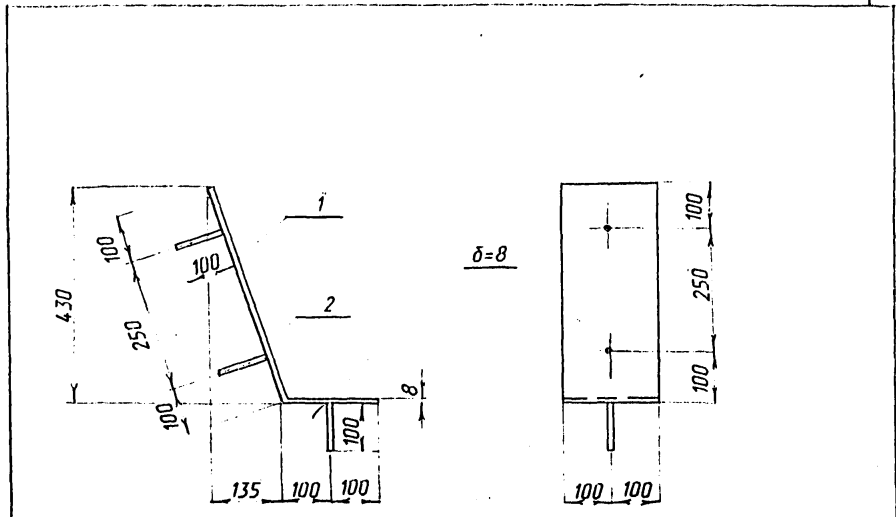
Исполнил	Клешева	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-102	Стенда	Лист	Листов
Проверил	Васильева	<i>[Signature]</i>				
Нач.пр.гр	Акупова	<i>[Signature]</i>				
ИП	Пашковский	<i>[Signature]</i>	Коробка перекрытия поперечного бортика КП1; КП2	Р	1	1
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
Исполнил	Миронова	<i>[Signature]</i>				

Исполнил	Клешева	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-103СБ	Стенда	Лист	Листов
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>				
Нач.пр.гр	Акупова	<i>[Signature]</i>				
ИП	Пашковский	<i>[Signature]</i>	Коробка перекрытия поперечного бортика КП1; КП2 Сборочный чертеж	Р	1	1
Нач.отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>				
Исполнил	Миронова	<i>[Signature]</i>				

Имя, Подпись и дата Взам. инв. №

Имя, Подпись и дата Взам. инв. №

ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Технические условия		
	3.501.1-175.93.15-105СБ	Сборочный чертеж		
		ДЕТАЛИ		
1	3.501.1-175.93.15-106	Планка	1	
2		Ф12АII Ст5сп ГОСТ 5781-82 L-100	3	0,3кг
		Масса ЛПЧ		8,4кг



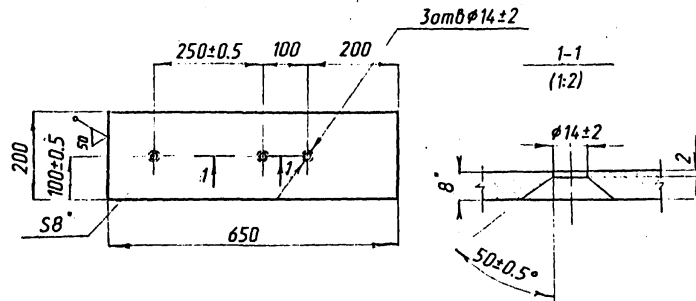
ГОСТ 14098-91-T12-P<sub>2</sub>  
после сварки зачистить

\* Размеры для справок  
 Неуказанные предельные отклонения размеров: +1z; -1z; ±1z/2  
 Электроды:  
 Типа Э 42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 Типа Э 50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении;

Имя, № подл. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	3.501.1-175.93.15-104	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
	Нач.пр.гр.	Акулова	<i>Акулова</i>	Лист перекрытия шва поперечного дортика ЛПЧ			
	Г.л.инж.пр.	Пашковски	<i>Пашковски</i>				
	Нач.отд.	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
	И.контр.	Миронова	<i>Миронова</i>				

Имя, № подл. Подпись и дата Взам. инв. №	Исполнил	Сенько	<i>Сенько</i>	3.501.1-175.93.15-105СБ	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов	<i>Орлов</i>				
	Нач.пр.гр.	Акулова	<i>Акулова</i>	Лист перекрытия шва поперечного дортика ЛПЧ Сборочный чертеж			
	Г.л.инж.пр.	Пашковски	<i>Пашковски</i>				
	Нач.отд.	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>				
	И.контр.	Миронова	<i>Миронова</i>				



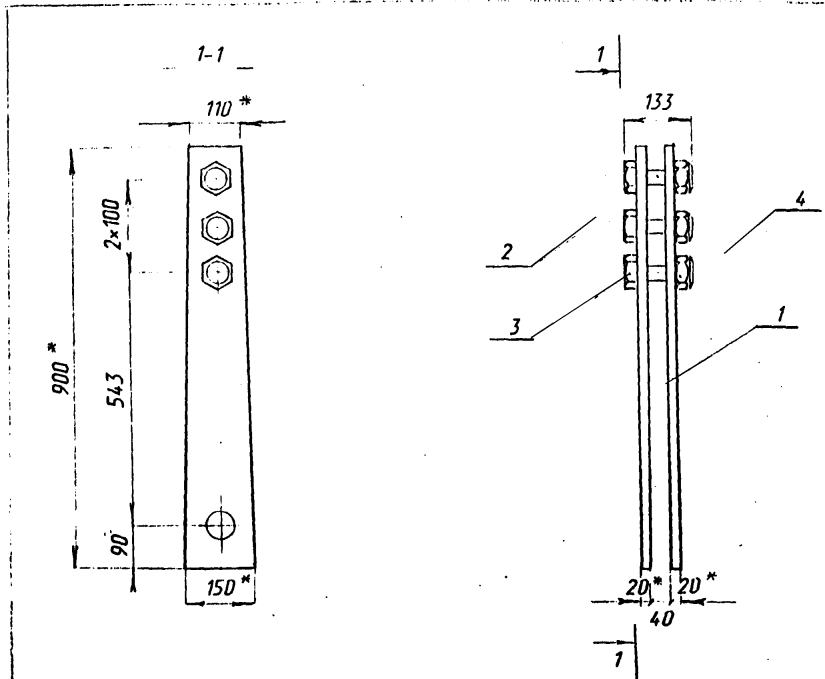


Размеры для справок

Имя, Подпись и дата

Исполнил	Сенько	<i>[Signature]</i>	3.501.1-175.93.15-106			
Проверил	Орлов	<i>[Signature]</i>				
Нач.пр.гр.	Акулава	<i>[Signature]</i>	Планка	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.инж.пр.	Пашковский	<i>[Signature]</i>		P	8.1 кг	1:10
Нач.отд.	Ткаченко	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов 1		
Н.контр.	Миронова	<i>[Signature]</i>	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп ГОСТ 14637-89		
			АО "ТРАНСМОСТ"			

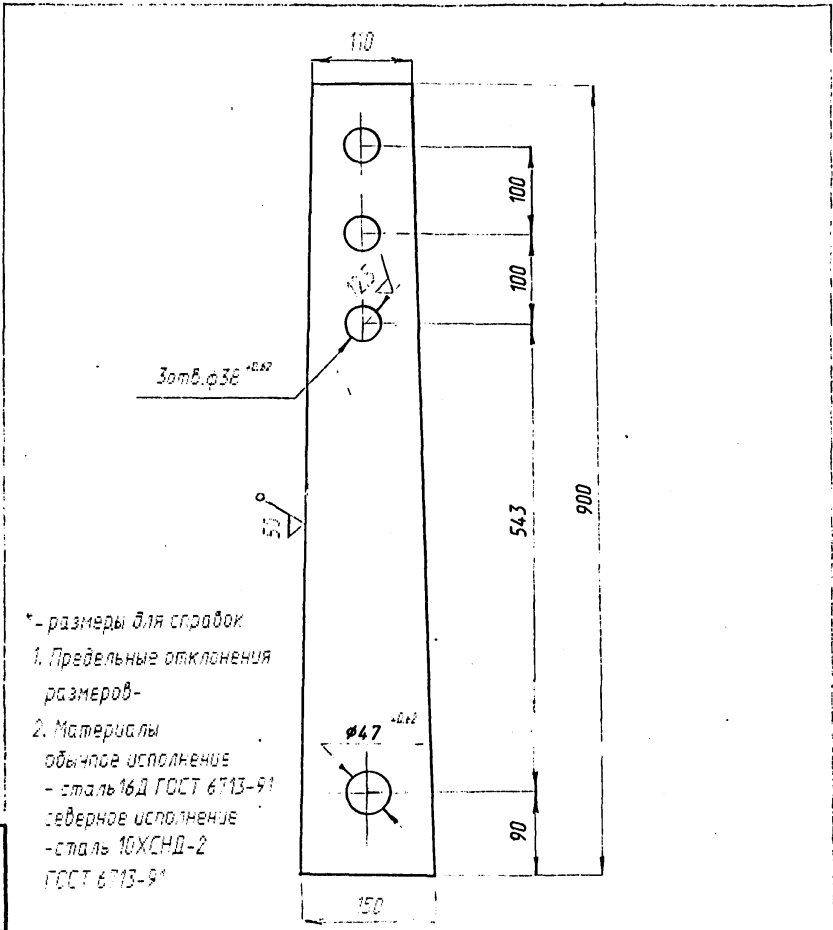
ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Технические условия	⊗	
	3.501.1-175.93.15-108	Сборочный чертеж	⊗	
		Детали		
1	3.501.1-175.93.15-109	Планка	2	
2		Труба 45×3.5 ГОСТ 8732-78 l=30 Ст3 ГОСТ 8731-87	3	0.11кг
		Стандартные изделия		
3		Болт М36×110 40Х ГОСТ 24379.1-80	3	1.27кг
4		Гайка М36.12 40Х ГОСТ 5915-70	3	0.38кг
		Масса МН22; МН22-М		420кг



- 1. \* Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{1}{2}$

Имя, Подпись, Подпись и дата, Взам.инв.№	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-107	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр.	Акулова	Изделие закладное МН22; МН22-М	АО "ТРАНСМОСТ"		
	Гл.инж.пр.	Пашковский				
	Нач.отд.	Ткаченко				
	И.контр.	МирANOва				

Имя, Подпись, Подпись и дата, Взам.инв.№	Исполнил	Клещева	3.501.1-175.93.15-108СБ	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр.	Акулова	Изделие закладное МН22; МН22-М Сборочный чертеж	АО "ТРАНСМОСТ"		
	Гл.инж.пр.	Пашковский				
	Нач.отд.	Ткаченко				
	И.контр.	МирANOва				



\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров -  
 2. Материалы  
 обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

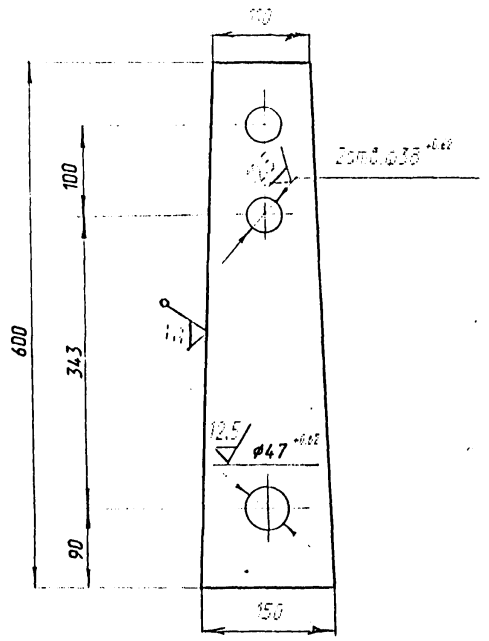
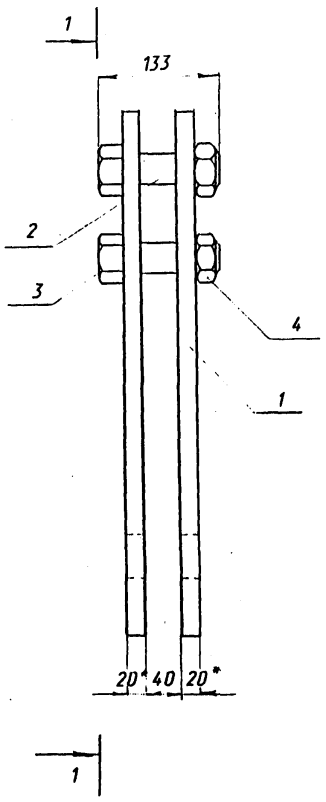
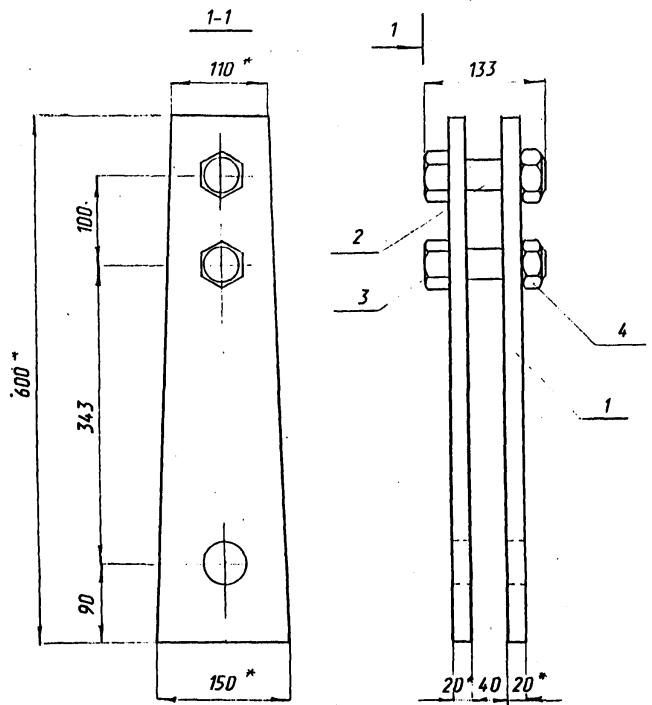
Имя, Подпись и дата

Исполнил	Клещева	Проверил	Орлов	3.501.1-175.93.15-109		
Нач.пр.гр.	Акулова	Гл.инж.пр.	Пашковский	Стандия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Миронова	Нач.отд.	Ткаченко	Р	18.3 кг	1:10
				Лист	Листов 1	
				Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74		
				АО "ТРАНСМОСТ"		

ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93.15-111	Сборочный чертеж	×	
		ДЕТАЛИ		
1	3.501.1-175.93.15-112	Планка	2	
2		Труба 45x3.5 ГОСТ 8732-78 Ст 4 ГОСТ 8731-87, l=30	2	0.11кг
		СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
3		Болт М36x110 40Х ГОСТ 24379.1-80	2	1.27кг
4		Гайка М36.12 40Х ГОСТ 5915-70	2	0.38кг
		Масса МН23; МН23-М		280 кг

Имя, Подпись и дата

Исполнил	Клещева	Проверил	Орлов	3.501.1-175.93.15-110		
Нач.пр.гр.	Акулова	Гл.инж.пр.	Пашковский	Стандия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Миронова	Нач.отд.	Ткаченко	Р		1
				Лист	Листов 1	
				Изделие закладное		
				МН23; МН23-М		
				АО "ТРАНСМОСТ"		



\* - размеры для справок  
 1. Предельные отклонения размеров -  $\pm \frac{12}{2}$   
 2. Материалы: обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

Имя, Подпись и дата		Взам.инв.№				
Исполнил	Клещева	Проверил	Орлов	3.501.1-175.93.15-111СБ		
Нач.пр.гр.	Акулова	Нач.отд.	Ткаченко			
Г.инж.пр.	Пашковский	Нач.отд.	Ткаченко			
Нач.отд.	Ткаченко					
Н.контр.	Миронова					
Изделие закладное МН23; МН23-М Сборочный чертёж				Стадия	Лист	Листов
				Р	1	1
				АО "ТРАНСМОСТ"		

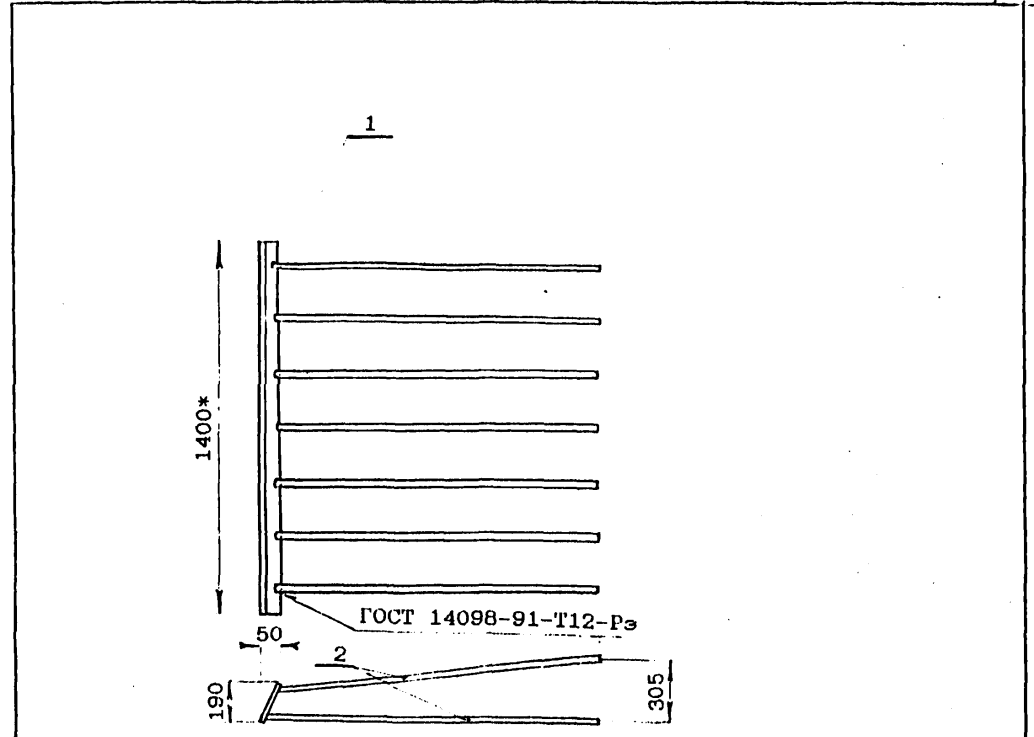
Имя, Подпись и дата		Взам.инв.№				
Исполнил	Клещева	Проверил	Орлов	3.501.1-175.93.15-112		
Нач.пр.гр.	Акулова	Нач.отд.	Ткаченко			
Г.инж.пр.	Пашковский	Нач.отд.	Ткаченко			
Н.контр.	Миронова					
Нач.отд.	Ткаченко					
Планка				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	12.25±2	1:5
				Лист	Листов 1	
				Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74		
				АО "ТРАНСМОСТ"		

ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
		Документация		
		Технические условия	×	
	3.501.1-175.93 15-114 СБ	Сборочный чертеж	×	
		Детали		
1	3.501.1-175.93 15-115	Планка	1	
2		φ22AII ГОСТ 5781-82 l=1170	14	3,5 кг
		Масса МН24: МН24-М		83,6 кг

--	--	--	--

Исполнил	Клешева	3.501.1-175.93.15-113	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Эрлов		Р		
Нач.пр.гр	Акулова		Изделие закладное		
ИП	Пашковский		МН24; МН24-М		
Нач.отдела	Ткаченко		-С.Ткаченко-		
Контроль	Миронова				

Имя, Подпись и дата Взам.инв.№



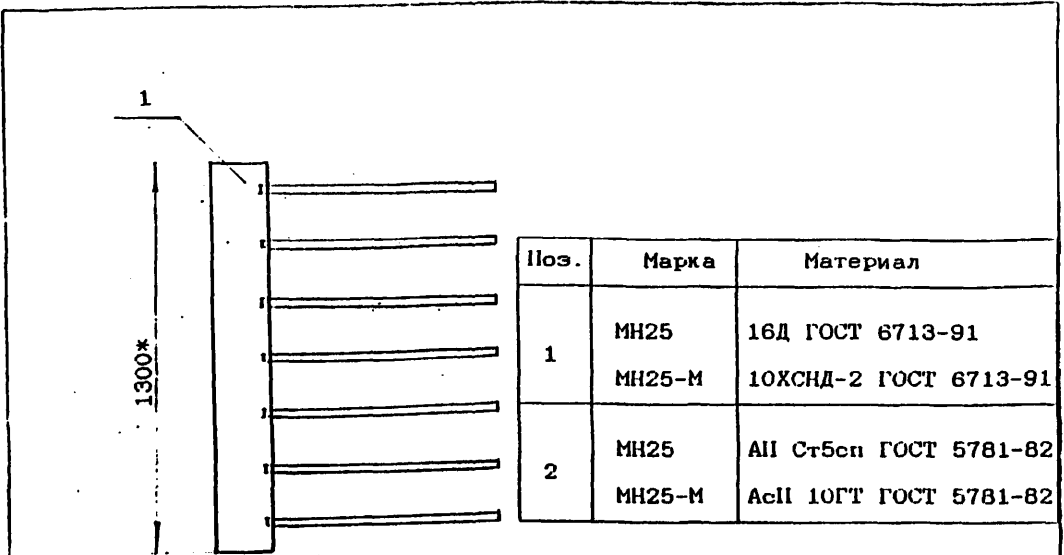
Поз.	Марка изделия	Материал
1	МН24	16Д ГОСТ 6713-91
	МН24-М	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	МН24	AII Ст5сп ГОСТ 5781-82
	МН24-М	AcII 10ГТ ГОСТ 5781-82

- \* - размеры для справок
- Предельные отклонения размеров: -t ; +t; +-  
-2
  - Электроды: типа 3-42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении  
типа 3-50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении

Исполнил	Клешева	3.501.1-175.93.15-114 СБ	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Эрлов		Р		
Нач.пр.гр	Акулова		Изделие закладное		
ИП	Пашковский		МН24; МН24-М		
Нач.отдела	Ткаченко		-С.Ткаченко-		
Контроль	Миронова				

Имя, Подпись и дата Взам.инв.№





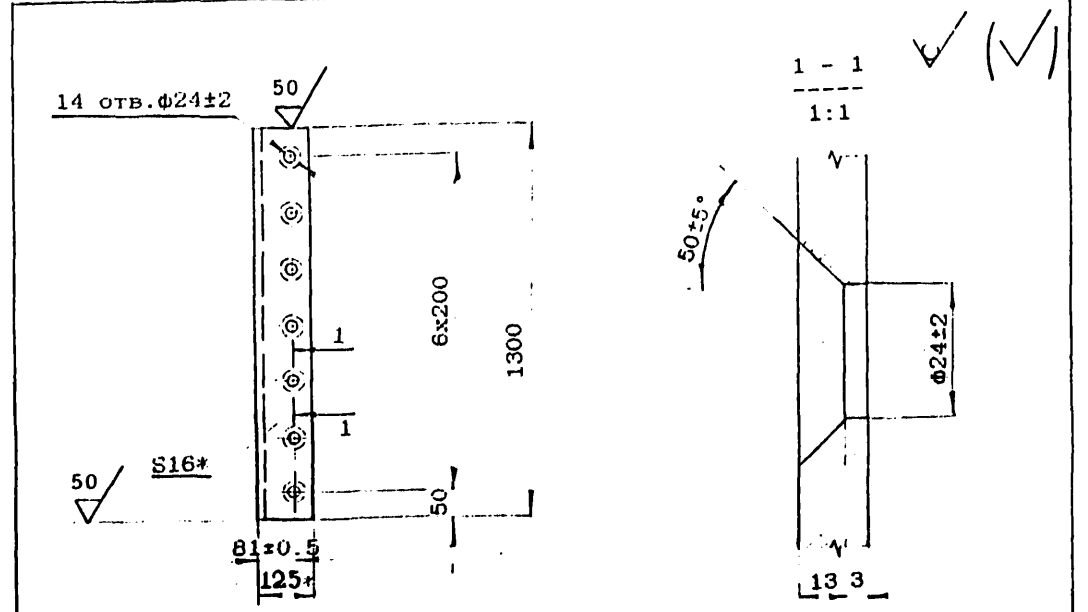
Поз.	Марка	Материал
1	MH25	16Д ГОСТ 6713-91
	MH25-M	10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91
2	MH25	АП Ст5сп ГОСТ 5781-82
	MH25-M	АсII 10ГТ ГОСТ 5781-82



ГОСТ 14098-91-T12-Pз

\* - размеры для справок

1. Предельные отклонения размеров:  $-t$  ;  $+t$  ;  $\pm \frac{t}{2}$
2. Электроды: типа 3-42А ГОСТ 9467-75 - в обычном исполнении;  
 типа 3-50А ГОСТ 9467-75 - в северном исполнении



\* - размеры для справок

Материалы:  
 Обычное исполнение - сталь 16Д ГОСТ 6713-91  
 северное исполнение - сталь 10ХСНД-2 ГОСТ 6713-91

Инв.№подл/Подпись и дата Взам.инв.№	Исполнил	Кпешева	3.501.1-175.93.15-117СБ	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр	Акулова				
	Инп	Пашковский				
	Изготдела	Ткаченко				
	Контроль	Миронова				
Изделие закладное MH25; MH25-M			Р		1	
Сборочный чертеж			АО "Трансэнерг"			

Инв.№подл/Подпись и дата Взам.инв.№	Исполнил	Кпешева	3.501.1-175.93.15-118	Стадия	Масса	Масштаб
	Проверил	Орлов				
	Нач.пр.гр	Акулова				
	Инп	Пашковский				
	Изготдела	Ткаченко				
	Контроль	Миронова				
Ребра			Р	38.6 кг	1 : 10	
Уголок 125x16 ГОСТ 8509-86			Лист	Листов	1	
			АО "Трансэнерг"			