

Типовой проект

503-313

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МОЙКА
ДЛЯ АВТОБУСОВ
НА ДВЕ ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ

АЛЬБОМ II
Строительные изделия

859/02

цена 0-80

Отпечатано
в Новосибирском типографии ЦИТП
630004 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать: 25 - V 4 1920г.
Заказ 1943 Тираж 1000

Типовой проект

503-313

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МОЙКА
ДЛЯ АВТОБУСОВ
НА ДВЕ ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА

- Альбом - I Пояснительная записка. Технологические чертежи. Архитектурно-строительные чертежи. Чертежи санитарно-технических систем и устройств
- Альбом - II Строительные изделия
- Альбом - III Электротехнические чертежи. Чертежи по связи, сигнализации и автоматизации
- Альбом - IV Чертежи задания заводу-изготовителю на автоматику
- Альбом - V Заказные спецификации
- Альбом - VI Сметы

Примененные типовые проекты:

Типовой проект 902-2-172. Очистные сооружения для сточных вод от мойки автомобилей с расходом 10, 20 и 30 л/сек при оборотном водоснабжении (распространяет Новосибирский филиал ЦИПП)

РАЗРАБОТАН
Воронежским филиалом
Гипроавтотранс
Минавтотранса РСФСР
Главный инженер *Д.М. Огнев*
Гл. инж. проекта *А.Недбайев*

Утвержден
и введен в действие
Минавтотрансом РСФСР
С 30. 04. 1979 г
ПРОТОКОЛ № 56 от 14. 08. 1978 г.

Марка- лист	Наименование	стр.	Примеча- ние
1	Содержание / начало)	2	
2	то же / окончание)	3	
" - АРН-МН1	Закладное изделие МН1	4	
" - АРН-МН2	то же МН2	5	
" - АРН-МН3	" МН3	6	
" - АРН-МН4	" МН4	7	
" - АРН-МН5	" МН5	8	
" - АРН-МН6	" МН6	9	
" - АРН-МН7	" МН7	10	
" - АРН-МС1	Соединительное изделие МС1 (реборда)	11	
" - АРН-СК1	Стойка несущая СК1	12	
" - АРН-СК2	Стойка ёкладыш СК2	13	
" - АРН-Щ1	щит щ1	14	
" - АРН-Щ2	то же щ2	15	
" - АРН-Щ3	" щ3	16	
" - АРН-Щ4	" щ4	17	
" - АРН-Щ5-Щ8	" щ5-щ8	18	лист1
" - АРН-Щ5-Щ8	" щ5-щ8	19	лист2
" - АРН-Щ9	" щ9	20	
" - АРН-Щ10-Щ12	" щ10-щ12	21	
" - АРН-Щ13	" щ13	22	
" - АРН-Щ14	" щ14	23	
" - АРН-Щ15	" щ15	24	лист1
" - АРН-Щ15	" щ15	25	лист2
" - АРН-Щ16	" щ16	26	лист1
" - АРН-Щ16	" щ16	27	лист2
" - АРН-Щ16	" щ16	28	лист3

шт лист	нр докум.	подп.	дата
ГА инж.пр Недюков	11.27		
Науч.отд. Соболев	С.С.2		
ДКонстру Освеничев	О.И.2		
Рук. гр Бережкин	Б.Б.2		
Ст. инж Талдыкин	Л.А.2		

503-313

- АРИ; КЖИ

Содержание
/начало/

лит.	лист	листов
Р	1	2

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Глобом №

Типовой проект 508-313

Лист №
Подпись и дата

Марка - - лист	Наименование	стр.	Приче- чение
- АРН-ЩДн; щДн	ЦУМ	29	лист 1
то же - АРН-ЩДн; щДн	то же	30	лист 2
" - АРН-ЩДн; щДн	"	31	лист 3
" - АРН - С1	Сетка арматурная С1	32	
" - АРН - С2	то же С2	33	
п-КХН-1БАР2-2А ^{II} ; 1БАР2-3А ^{II}	Балки 1БАР2-2А ^{II} ; 1БАР2-3А ^{II}	34	лист 1
п-КХН-1БАР2-2А ^{II} ; 1БАР2-3А ^{II}	то же	35	лист 2
" - КХН - ОП1	Опорная подушка ОП1	36	
" - КХН - МС11	Соединительное изделие МС11	37	
" - КХН - МС13	то же МС13	38	
" - КХН - С3	Сетка арматурная С3	39	

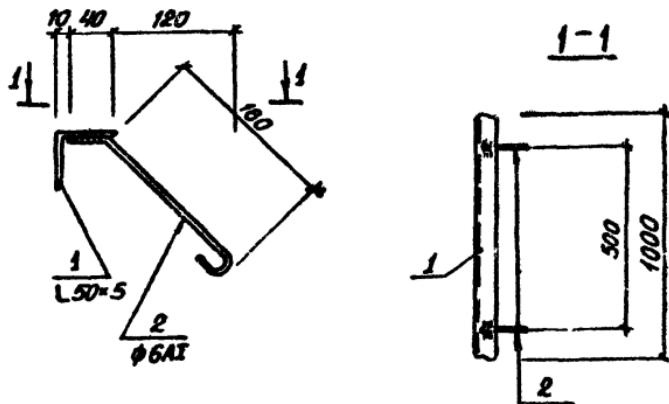
Содержание / окончание /

Лист №
Номер документа
Подпись

Лист

2

859-02



1. Сварку производить электродами типа З42 ГОСТ 9467-75
 2. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10522-75 и СНиП 313-65*.
 3. Высота сварного шва 4 мм.

Рабочом №

503-313

Типоразмер

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

101

102

103

104

105

106

107

108

109

110

111

112

113

114

115

116

117

118

119

120

121

122

123

124

125

126

127

128

129

130

131

132

133

134

135

136

137

138

139

140

141

142

143

144

145

146

147

148

149

150

151

152

153

154

155

156

157

158

159

160

161

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

183

184

185

186

187

188

189

190

191

192

193

194

195

196

197

198

199

200

201

202

203

204

205

206

207

208

209

210

211

212

213

214

215

216

217

218

219

220

221

222

223

224

225

226

227

228

229

230

231

232

233

234

235

236

237

238

239

240

241

242

243

244

245

246

247

248

249

250

251

252

253

254

255

256

257

258

259

260

261

262

263

264

265

266

267

268

269

270

271

272

273

274

275

276

277

278

279

280

281

282

283

284

285

286

287

288

289

290

291

292

293

294

295

296

297

298

299

300

301

302

303

304

305

306

307

308

309

310

311

312

313

314

315

316

317

318

319

320

321

322

323

324

325

326

327

328

329

330

331

332

333

334

335

336

337

338

339

340

341

342

343

344

345

346

347

348

349

350

351

352

353

354

355

356

357

358

359

360

361

362

363

364

365

366

367

368

369

370

371

372

373

374

375

376

377

378

379

380

381

382

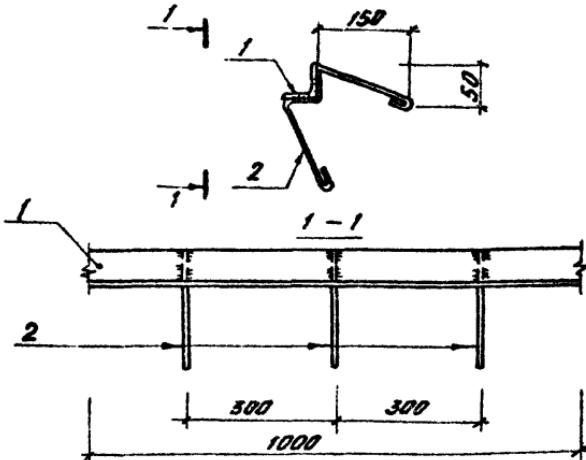
383

384

385

386

387



1. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.

2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

3. Высота сварного шва 4 мм.

Прилагаемые закладные детали	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>детали</u>				
Б4	1	L 75x5 ГОСТ 8589-72, L=1000	-	5,8 кг
Б4	2	φ69 ГОСТ 5781-75, L=660	3	0,15 кг

503-313

-ЗДН-МН3

Испл.докт.	Абакумч.	Подпись дата	Лист	Номер	Красивое
ГМП	Недоров	1982-1			
Науч.под.	Саболов	1982-1			
Инженер	Оббинцев	1982-1			
Рук.ер	бережнова	1982-1			
Инж. токарева	1982-1				
Провер.	бережнова	1982-1			

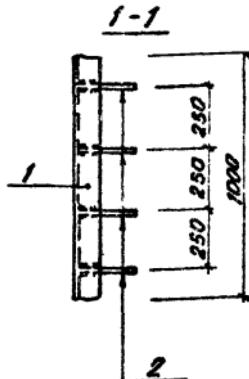
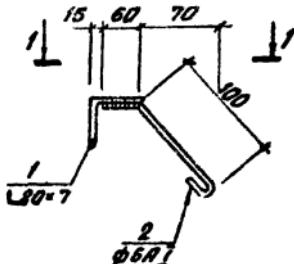
Закладное изделие
МН3

Сталь марки
ВСТ ЗКП2 ГОСТ 580-77

Лист	Номер
1	6,3 кг
Лист	Номер

ГипроАвтоТранс
Воронежский филиал

850-02



1. Сварку производить электродами типа 942 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва - 4мм.
3. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922 и СН 513-65".

Tunobau поект 503-313

Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Эскиз	Поз.			
<u>Детали</u>				
54	1	ЦАО-7 ГОСТ 8509-72, L=1000	—	0,51кг
64	2	ФБА ГОСТ 5781-75, L = 210	4	0,05кг

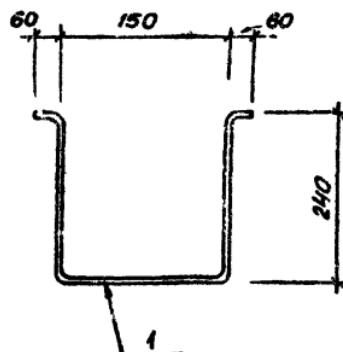
503-313

-APH-MH4

				503-313	-АРН-МН4
Изг.лист	Нардокум	Подп.	Лага	Закладка изделие МН4	
ГНП	Найдасов	Лага		Лист	Масса листа
Нач.отд.	Соболев	Лага		P	8,71кг
Гл.конс.	Святченко	Лага		Лист	Листов/
Рук.ер.	Бережная	Лага		Сталь марки ВСТ 3 НД 2 ГОСТ 380-71"	
ИМК.	Токарева	Лага		СИПРОДВІДТРАНС Борисоглебський філіал	

Типосюй поект 503-313

Албом II

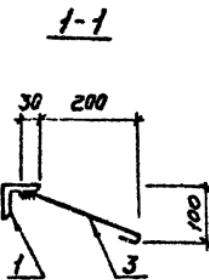
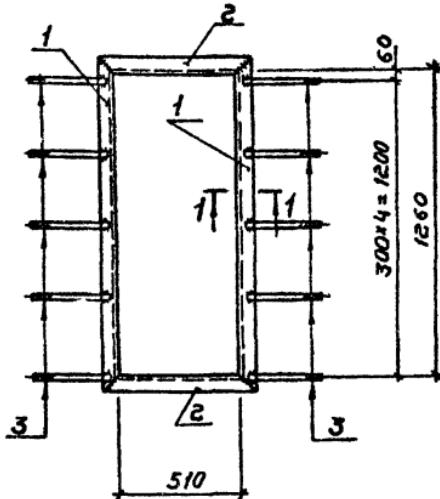


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1			φ20А1 ГОСТ5781-75, £=800	1	2,0кг

503-313 -APH-MH5

Изм. Акт	№ документа	Подп.	Дата	Закладное изделие	Акт.	Номера	Масштаб
ГИП	Нейбаев	Борис		MH5	R	2,0 кг	
Нач. отд.	Соболев	З.С.					
ГЛ. КОНСТ.	Обвининцев	Ю.С.					
РУК. ГР.	Бережная	Борис		Сталь марки			
ГТ. ИНЖ.	Талдыкин	Эльмир		в ст 3 кп 2 ГОСТ 380-74			
ЦИК.	Токарева	Г.С.					

859-02



- Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65.
- Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
- Высота сварных швов 4 мм.

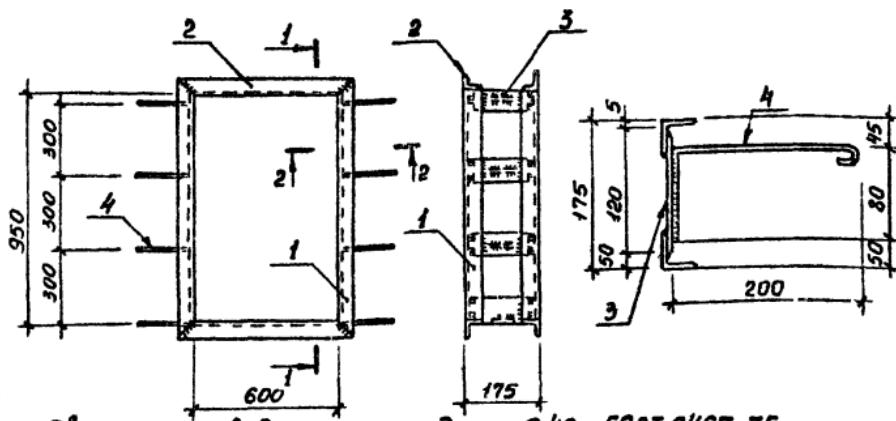
Формат	Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Ф400	Ф203	1	L63x5 ГОСТ 8509-72, Е=1306	2	6,7 кг
Ф400	Ф203	2	L63x5 ГОСТ 8509-72, Е=636	2	3,1 кг
Ф400	Ф203	3	Φ 6А1 ГОСТ 5781-75, Е=300	10	0,07 кг

503-3/3 - АРН - МНБ

Закладное изделие
МНБ

Лит.	Масса	Масштаб
Р	20,3 кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки
ВСТ З КП 2 ГОСТ 380-75ГИПРОДАВТОТРАНС
Воронежский филиал



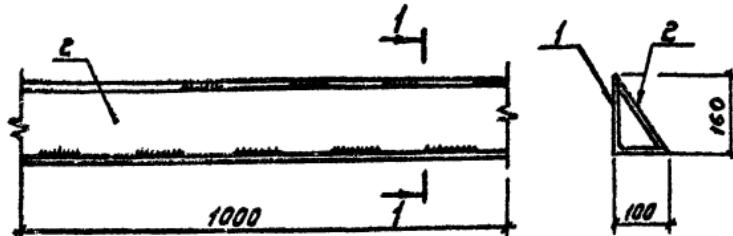
1. Сварку производите электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4мм.

508-313 -APM-MH7

Изм/лист	№ докум	подпись бага	ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ	ЛУТ	МАССА	МАСШТАБ
ГИП	Недорев	А.В.Рев.	МН7	Р	38,6кг	
Науч.отд	Соловьев	С.С.Соловьев				
Г.контр	Оббинцев	С.С.Оббинцев				
Рук.за	Бережная	Ю.Бережная		лист	листов 1	
Ст.инж	Талбыкин	Ю.А.Талбыкин	Сталь МАРКИ			
Инж	Токарева	Ю.Ф.Токарева	Вст3 кп2 ГОСТ380-71"	ГИПРОАВТОТРАНС		

Разбом №

1-1



503-313

Типовой проект

1. Соединительное изделие должно изготавляться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить прерывистым швом $e=150$ с ш.300, электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

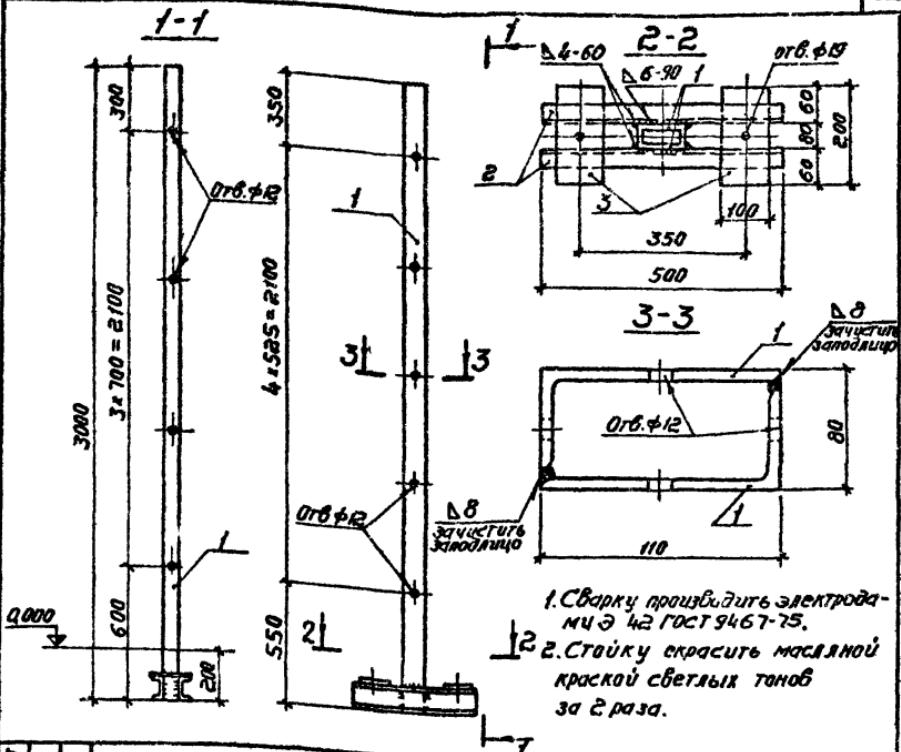
Факт	Эскиз	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Детали</u>						
б4	1			Л160x100x10 ГОСТ 8510-72, $e=1000$	-	19,8 кг
б4	2			-180x4 ГОСТ 103-76, $e=1000$	-	6,0 кг

503-813 -АРН-МС1

Изм. № 0008: Годность в эксплуатации

Изм. дат	№ выкуп.	Подпись, дата	Соединительное изделие	Лист	Масса	Насыпка
ГНП Недобров	Марк		МС1 (реборда)	Р	25,8 кг	
Инж. Саболов	Марк					
Гл. конс. Оббинцев	Марк					
Рук. гр. бережная	Марк					
Инж. Манакина	Марк					
Продер бережная	Марк					
			Сталь марки			
			ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*			
			ГИПРОДВОТРАНС			
			Боронежский филиал			

859-02



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	1			Л110x10x8 ГОСТ 8510-72, Е=3000	2	32,7 кг
54	2			Л8 ГОСТ 8240-72, Е=500	2	3,5 кг
54	3			-100x8 ГОСТ 103-76, Е=200	2	1,3 кг

503-818 -АРН-СК1

Стойка несущая СК1

Ч/зм. лист	№ док.чум	Подп.	Лист
ГНП	Неободайев	Анаэф	
Нач.отд	Садовцев	Садовцев	
Г.конкстр	Оббинцев	Садовцев	
Рук. гр.	бережинская	Бережинская	
С.т.член	Талдыкин	Макаров	
З/нж.	Струкова	Струкова	

Сталь марки Всг 3 кп2 ГОСТ 380-71*

Лист	Масса	Масштаб
р	25,0 кг	
Лист	Листоруб	

ГИПРОДВОГАУТГРАНС
Воронежский филиал

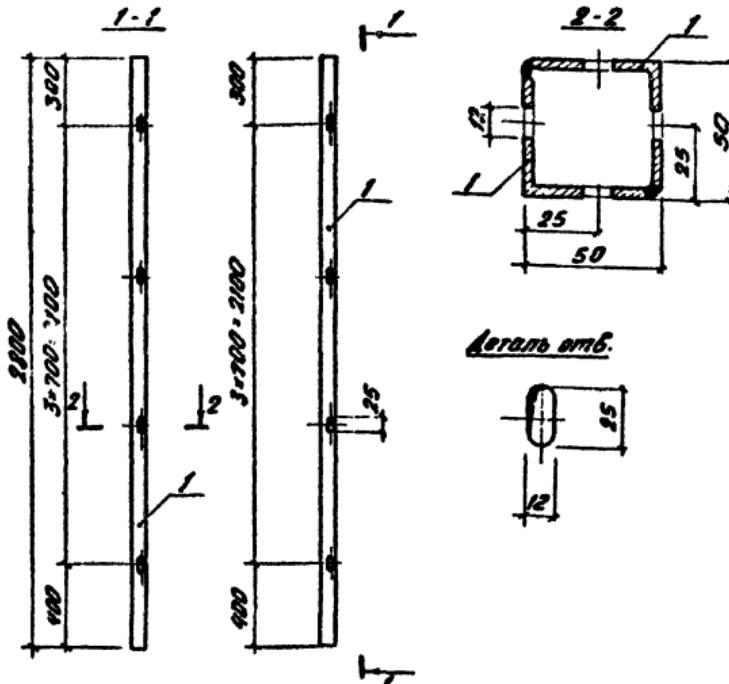
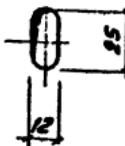
859-02

Стойка №

проект 503-313

Типовой

Чертежи и схемы

Легенда отб.

1. Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75, высота сварного шва 4 мм.
 2. Стойку окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

Номер	Знач.	Назн.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
61	1			Л45x4 ГОСТ 8509-72, L=2900	2	7,65 кг

503-213

-АРН-СК2

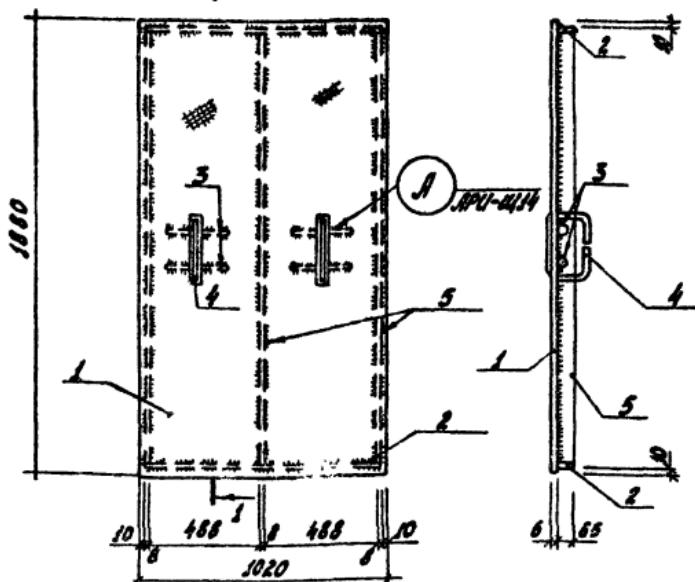
Фамилия	№ докум.	Подп.	Дата	Пом.	Масса	Носит
Григорьев Недофеев	1	М.И.				
Нач.загр. Соболев						
Гл.консгр. Добинцев						
Рук.зр. бережная						
СУ. инж. Голубкин						
Инж. Стругакова						

Стойка-блок для СК2

Сталь паркет
ВСТ 3 КП2 ГОСТ 380-77*

ГИПРДВАГД. ТРАНС
Борисовский филиал

859-02



1. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-75.
 2. Высота сварных швов 6мм.
 3. Готовое изделие окрасить зелеными эпоксидными 2 слоями грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона з/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Детали</u>					
б4	1		-Рифл. 1880х6 ГОСТ 8588-77, Е:1000	1	95,2 кг
б4	2		-65x8 ГОСТ 103-76, Е:1000	2	40 кг
б4	3		Ø12,5 ГОСТ 5785-75, Е:200	4	0,18 кг
11	4	- АРИ-ЦС14	Ø12,5 ГОСТ 5785-75, Е:650	2	0,58 кг
б4	5		-65x8 ГОСТ 103-76, Е:1840	3	7,6 кг

503-313

- АРИ-ЦС14

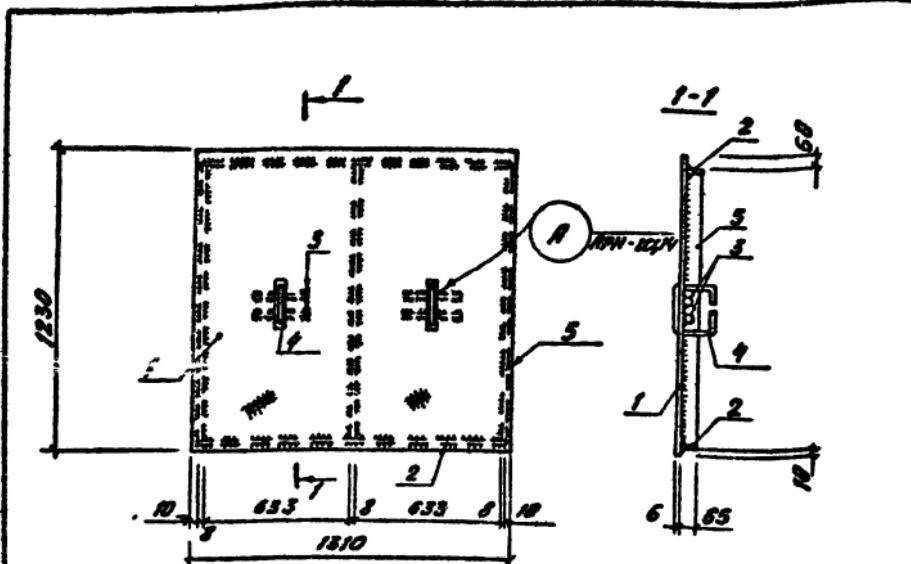
Читает	№ докум.	Бланк	Фото	Лит.	Масса	Насыпка
ГУП НедроБЕВ	1					
Нак.гр. Соболев						
Гл.конс. Добинцев						
Рук. гр. Бережной						
СИАК Канакина						
Проверка бережной						
Щит ЦС1				P	127,9 кг	
Сталь марки ВСТ 3 кп2				Лист	Лист № 1	
ГОСТ 380-75"				Гипроавтотранс Воронежский филиал		

859-02

Лист №1

Типовой проект 503-313

Черт. №1. Планка с ячейкой



1. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 3467-75.
2. Высота сварных швов 6мм.
3. Готовое изделие окрасить эмалью ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Номер заго-	Ном.	Обозначение	Наименование	Кол. чание
<u>детали</u>				
Б4	1		-Рифл. 1230х6 ГОСТ 8568-77 б-рн	1 80,7 кг
Б4	2		65х8 ГОСТ 10376, L=1230	2 5,3 кг
Б4	3		φ22Г ГОСТ 5781-75, L=200	4 0,18 кг
Б4	4	-АРН- щ.14	φ22Г ГОСТ 5781-75, L=650	2 0,58 кг
Б4	5		65х8 ГОСТ 103-76, L=1150	3 4,8 кг

503-313

- АРН- щ.2

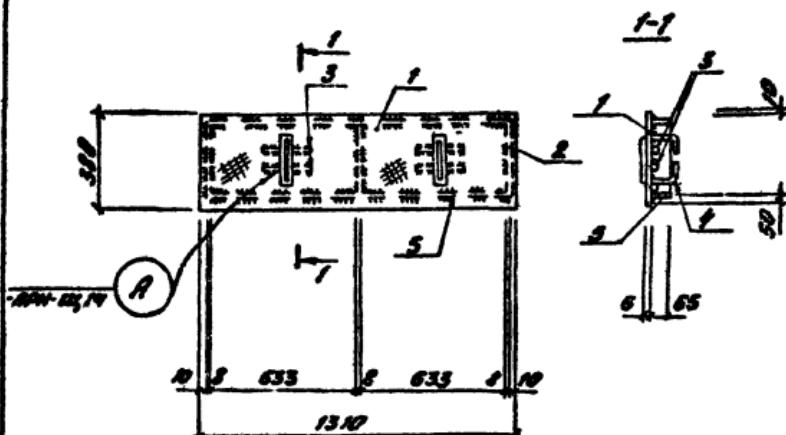
Исп. №1	№ Актуал.	Подпись дата
ГПП	Недобаев	16.07.91
Исп. отп. Саболев	Саболев	
Гл. инж. Обвинцов	Обвинцов	
Рук. гр. бережная	Бережная	
Исп. Напекина	Напекин	
Проборщик бережная	Бережная	

щит щ.2

Сталь марки ВСТ ЗКЛ2
ГОСТ 380-71 "

Лит.	Число листов
0	107,6 кг
1:20	
Лист	Листов 1
Гипроавтотранс	Воронежский филиал

859-02



1. Сварку производить электродами типа 942. ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 6мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями №8-973 по 2 слоям
грунтовки ГФ-620.

Формат	Зона	Номер	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>демпали</u>		
64	1			-РУФЛ 380-61 ОСТ 8568-77, 6-1910	1	28,4КГ
64	2			-65-8 ГОСТ 103-76, L = 300	3	1,3КГ
64	3			ФЛАГ ГОСТ 5781-75, L = 200	4	0,14КГ
11	4		-ЛРН-Ш74	ФЛАГ ГОСТ 5781-75, L=660	2	0,58КГ
64	5			-65-8 ГОСТ 103-76, L = 1230	2	5,5КГ

503-813

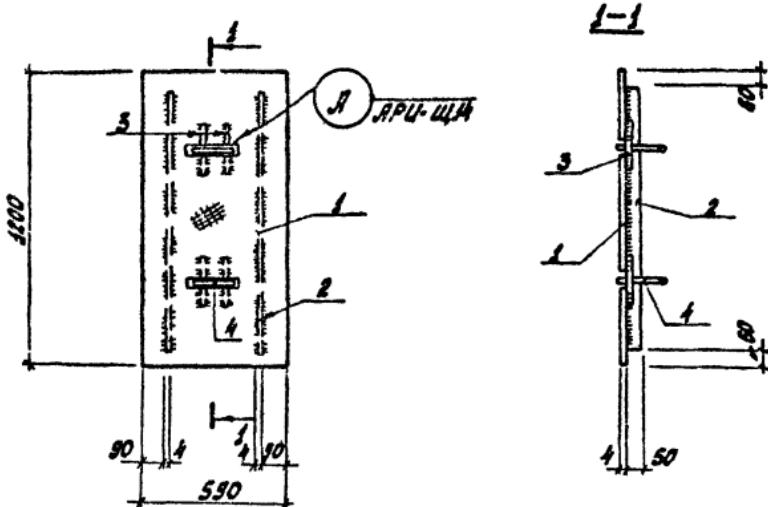
-APPENDIX 3

Ном. Паср	№ Документа подтверждения	Штамп ЦСЗ	Лим. Пассажиры поездов
ГИП	Недорогие	Р	41,5 км 1:20
Нач. отд.	Слободской		
Гл. конср.	Оббанчев		
Рук. гр.	Бережной		
Инк.	Панакина		
Проблемы	Бережная		
		Сталь порки ВСТ ЗКА 2 гост 380-71"	ГИПРОАВТО ТРАНС Баренцевской филиал

Рисунок 2

503-313

Птичий проект



1. Сварку производить электроваркой типа 842 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эпокси ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГР-020.

Фрагмент	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
бч	1			-Рифл. 1200x4 ГОСТ 8568-77, Е-590	1	23,6 кг
бч	2			-5014 ГОСТ ГОСТ 103-76, Е-1080	2	1,7 кг
бч	3			φ12 АИ ГОСТ 5785-75, Е-200	4	0,18 кг
бч	4		-АРИ-Щ14	Фланц ГОСТ 5785-75, Е-650	2	0,58 кг

503-313 - АРИ-Щ14

Лист 44

Лит.	Номер	Масса	Местопол.
Р		26,9 кг	

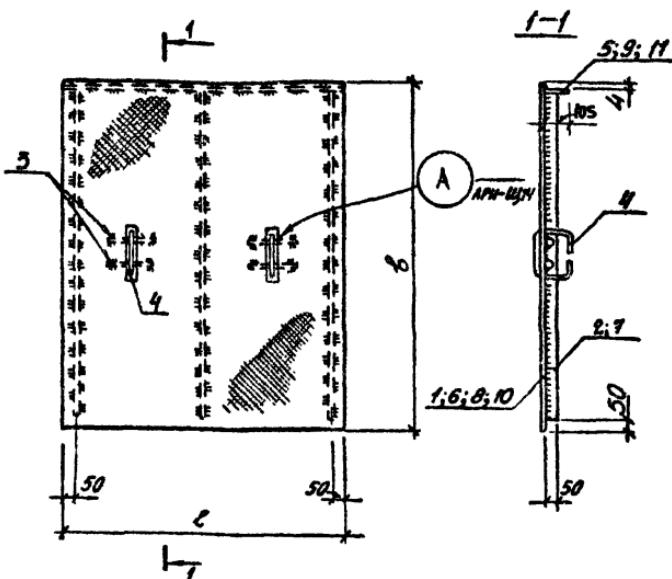
Лист 1 Листовка

Лист	№ документа	Подпись лица
ГУП Неводиз		
Нач.отв. Соболев		
Гл.контролер Оббинцев		
Рук. гр. Бережная		
Чин.рук. Понакишина		
Помощ. Бережная		

Сталь марки ВСТ ЗКП2
ГОСТ 380-71"

ГИПРОАВТО ТРАНС
Воронежский филиал

859-02



Обозначение	Марка	ℓ , мм	b , мм	масса, кг
щ5	933	690	31,0	
щ6	935	1310	53,6	
щ7	800	690	27,3	
щ8	1080	690	35,1	

1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГР-020.

503-313 - АРН-Щ5 + Щ8

изм. лист	н° докум.	подпись	дата	л/т	масса	масса листа
ГИП	Недбасев	Марс				
Изч отл	Соболев	Соболев				
ГЛ конст	Овчинцов	Сергей				
РУК гр	Бережная	Зина				
ЦИОК	Струкова	Ната				
Проверка	Бережная	Зина				

щиты щ5 + щ8

Сталь марки
80Г3КП2 ГОСТ380-91

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

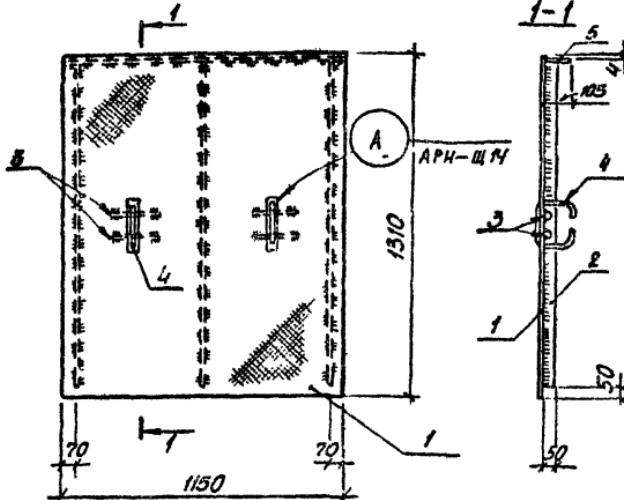
Типовой проект 503-313

Изм. Апрель 1975 г. дата

Номер	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Ш45</u>					
<u>детали</u>					
64	1		-Рифл 935-4 ГОСТ 8568-77, L=690	1	21,5 кг
64	2		-50x4 ГОСТ 103-76, L=630	3	1,0 кг
64	3		φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=200	4	0,18 кг
11	4	-АРН-Ш45	φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=650	2	0,58 кг
64	5		-105x6 ГОСТ 103-76, L=935		4,6 кг
<u>Ш46</u>					
<u>детали</u>					
64	3		φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=200	4	0,18 кг
11	4	-АРН-Ш46	φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=650	2	0,58 кг
64	5		-105x6 ГОСТ 103-76, L=935	1	4,6 кг
64	6		-Рифл 930x4 ГОСТ 8568-77, L=1310	1	41,1 кг
64	7		50x4 ГОСТ 103-76, L=1250	3	2,0 кг
<u>Ш47</u>					
<u>детали</u>					
64	2		-50x4 ГОСТ 103-76, L=630	3	1,0 кг
64	3		φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=200	4	0,18 кг
11	4	-АРН-Ш47	φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=650	2	0,58 кг
64	8		-Рифл 800x4 ГОСТ 8568-77, L=690	1	18,4 кг
64	9		-105x6 ГОСТ 103-76, L=800	1	4,0 кг
<u>Ш48</u>					
<u>детали</u>					
64	2		-50x4 ГОСТ 103-76, L=630	3	1,0 кг
64	3		φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=200	4	0,18 кг
11	4	-АРН-Ш48	φ12 АГ ГОСТ 5781-75, L=650	2	0,58 кг
64	10		-Рифл 1080x4 ГОСТ 8568-77, L=690	1	24,9 кг
64	11		-105x6 ГОСТ 103-76, L=1080	1	5,3 кг
503-313 - АРН-Ш45 ÷ Ш48					
Изм. Письм. и Документ. подпись					Лист 2

Альбом №

Типовой проект 503-313



- Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4 мм.
- Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГР-020.

Формат зона A25	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
<u>детали</u>					
Б4	1	-рига 1150x4 ГОСТ 8568-77, $\ell=1310$	1	50,1 кг	
Б4	2	-50x4 ГОСТ 103-76, $\ell=1250$	3	2,0 кг	
Б4	3	Ф12А1 ГОСТ 5781-75, $\ell=200$	4	0,18 кг	
11	4	-АРИ-Щ14	Ф12А1 ГОСТ 5781-75, $\ell=650$	2	0,58 кг
Б4	5		-105x6 ГОСТ 103-76, $\ell=1150$	1	5,7 кг

503-313 -АРИ-Щ9

Щит Щ9

ЦЗМ лист	№ докл.м.	Подпись	Кол-во
ГИП	Недобров	Акс-1	
Ноч. о.э.	Соловьев	Акс-1	
ГЛ. констр.	Оббиничев	Акс-1	
Рук. гр.	Бережинская	Акс-1	
ИЧК	Струкова	Акс-1	
Проверка	Бережинская	Борис	

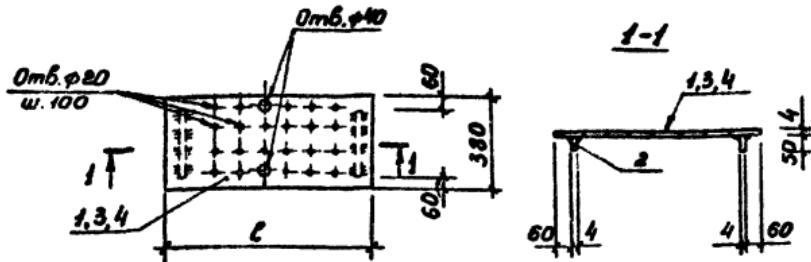
Сталь марки
ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-74
ГИПРОАВТОПРАНС
ворошиловский филиал

Лист	Масса листа
Р	63,7 кг
Листовъ	

859-02

Листов II

Типовой проект 503-313



1. Высота сварных швов 4мм.
2. Готовое изделие окрасить
3 слоями эмали ХВ-113 по
2 слоям фунгобаки ГФ-020.

Обозначение	Марка	Р мм	Масса кг
Щ10	1090	13,8	
Щ11	840	10,8	
Щ12	1560	19,4	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1		<u>Щ10</u>		
		2		<u>ДЕТАЛИ</u>		
6Y		1		-380x4 ГОСТ 19903-74, Р=1090	1	13,0 кг
6Y		2		-50x4 ГОСТ 103-76, Р=260	2	0,4 кг
				<u>Щ11</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
6Y		3		-380x4 ГОСТ 19903-74, Р=840	1	10,0 кг
6Y		2		-50x4 ГОСТ 103-76, Р=260	2	0,4 кг
				<u>Щ12</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
6Y		4		-380x4 ГОСТ 19903-74, Р=1560	1	18,6 кг
6Y		2		-50x4 ГОСТ 103-76, Р=260	2	0,4 кг

503-313 - АРН - Щ10 - Щ12

Бланк для подписи и оттиска

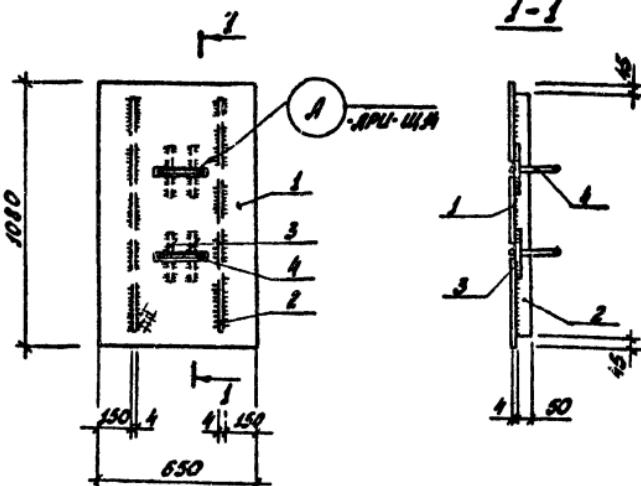
ЦИФРЫ	ЧЕДОКУМ	Подпись	ДАТА
ГНП	Неадрес	А.С.	
НАЧ. ОТД.	Софолов	Софолов	
ГЛАВНОЙ	Оббонцев	Оббонцев	
РУКО. ЗР.	Бережная	Бережная	
ЦИКЛ	Чачкина	Чачкина	
ПРОБ.	Бережнов	Бережнов	

Щиты Щ10 - Щ12

Лист	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	

СТАЛЬ МАРКИ В СТ 3 КП2
ГОСТ 380-74*Лист 1 листов 1
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02



1. Сварку производить электропроволкой типа Э42 ГОСТ 9467-75.

2. Высота сварных швов 4мм.

3. Комбайн изделие окрасить 3 слоями эпоксидной краской ГФ-020.

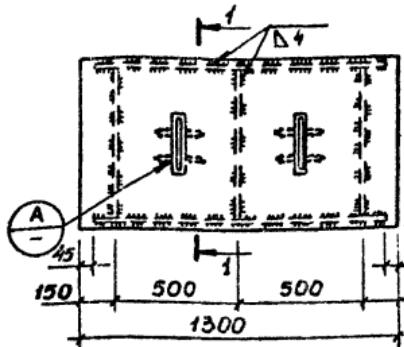
Формат	№ листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
Б4	1		-Рифл 1080x4 ГОСТ 8568-77, С=600	1	23,4 кг
Б4	2		-СОИ 4 ГОСТ 103-76, С=990	2	1,6 кг
Б4	3		Ф2Л ГОСТ 5781-75, С=200	4	0,18 кг
Б4	4	-ЯРИ-Щ14	Ф2Л ГОСТ 5781-75, С=650	2	0,58 кг

503-813 -ЯРИ-Щ13

П/м. Лист	№ документа	Подпись	Дата	Н/м	Номер	Насечка	Насечка
ГУП	Недобров	Андрей					
Нач.отв.	Соболев						
Гл. констр.	Оббинцев						
Рук. гр.	Бережная						
Инженер	Манякина						
Проверка	Бережная						
Штамп 13				P	28,5 кг		
Сталь маркировки				Лист	Листов 1		
ГОСТ 380-75"				ГИПРОРАВТ ОТРАНС Воронежский филиал			

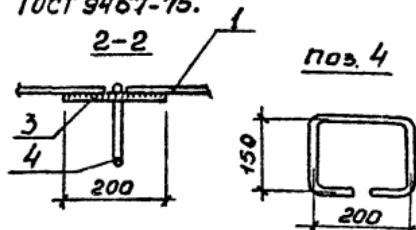
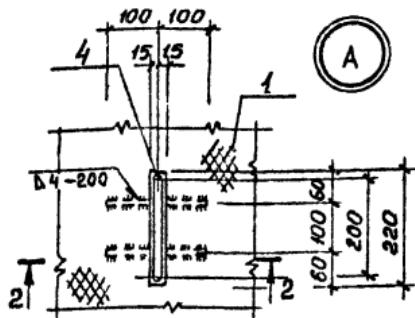
859-02

Типовой проект 503-313 Альбом II



1-1

1. Щит окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020
2. Сборку производить электродами 942 ГОСТ 9457-75.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1		-Рифл 700х1 ГОСТ 8568-77, б/з 300	1	30,4 кг
Б4		2		-60x6 ГОСТ 103-76, Р=620	3	4,76 кг
Б4		3		Ø12А1 ГОСТ 5781-75, Р=200	4	0,18 кг
11		4	-АРН-Щ14	Ø12А1 ГОСТ 5781-75, Р=650	2	0,58 кг
Б4		5		-60x6 ГОСТ 103-76, Р=1210	2	3,43 кг

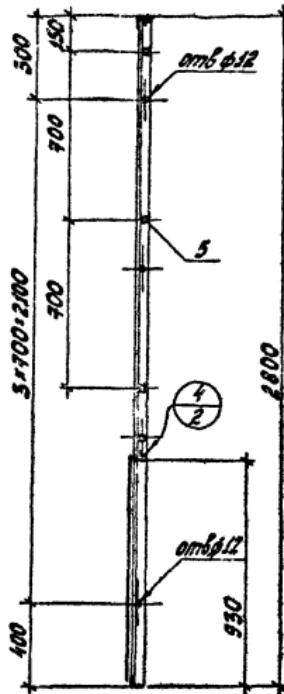
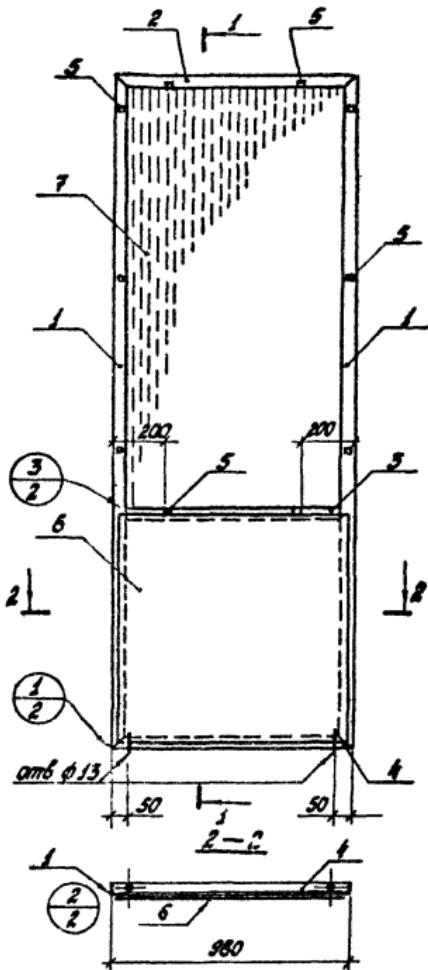
503-313 -АРН-Щ14

Щит Щ14

Лит.	Масса	Масштаб
р	445 кг	
лист		листов 1
ГИПРОАВТОТРАНС		
Воронежский филиал		

Чемодан №1002411 Поглавицата
ГИП Недаває Модел
На чото Соболев С.
Гл. конст. оббинчев С.
Рук. зд бережная Т.
Ст. чин. талакин С.
Инж. токарева Т.

Сталь марки
Всг 3 кп 2 ГОСТ 380-71*



Щит окрасить настяной краской
светлых тонов за 2 раза.

Цз. №	Лист №	Подпись	Дата
ГЦП	Небаев	Рук.	
Нач.отв.	Соболев	Зав.р.	
Гл.конст.	Бобинцев	Дел.	
Рук.гр.	Бережная	Госуд.	
Ст.инк.	Малофеев	Маст.	
ЦИМ	Струкова	Исполн.	

503-313

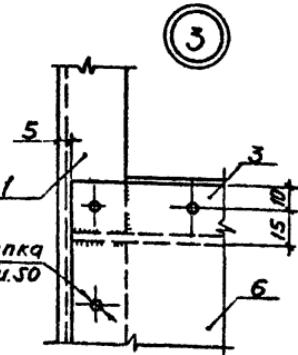
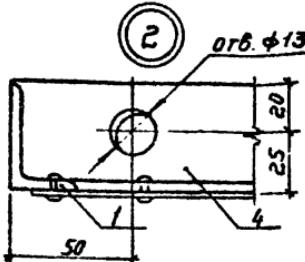
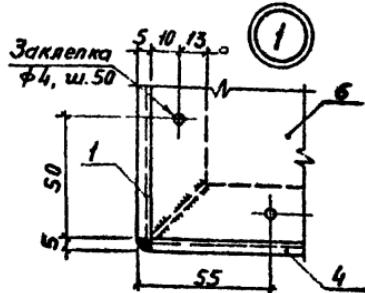
-APU-Ц15

Нит.	Масса	Масштаб
Р	4,6 кг	1:20
Лист 3		Листовой
ГИПРОДАВТОФРАНС Воронежский филиал		

Аббом А.

Гиподромъ нроехъ 5003-313

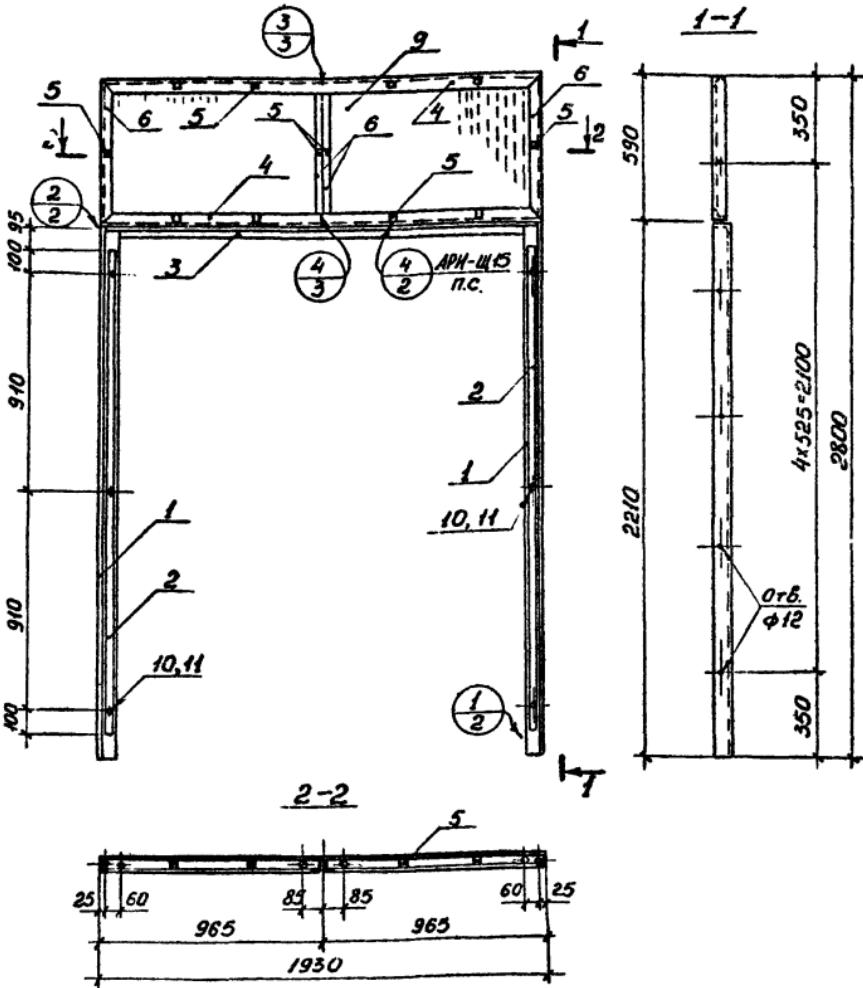
ՀԱՅՈՒԹՅԱՆ ՀԵՐԱԿԱՆ ԽՈՐՏ



шовов)
Сварку производят электродами Э42
ГОСТ9467-75. Высота сварных швов 4мм.

Варку производят электродами Э42

СТУ467-75. Высота сварных швов 4мм.

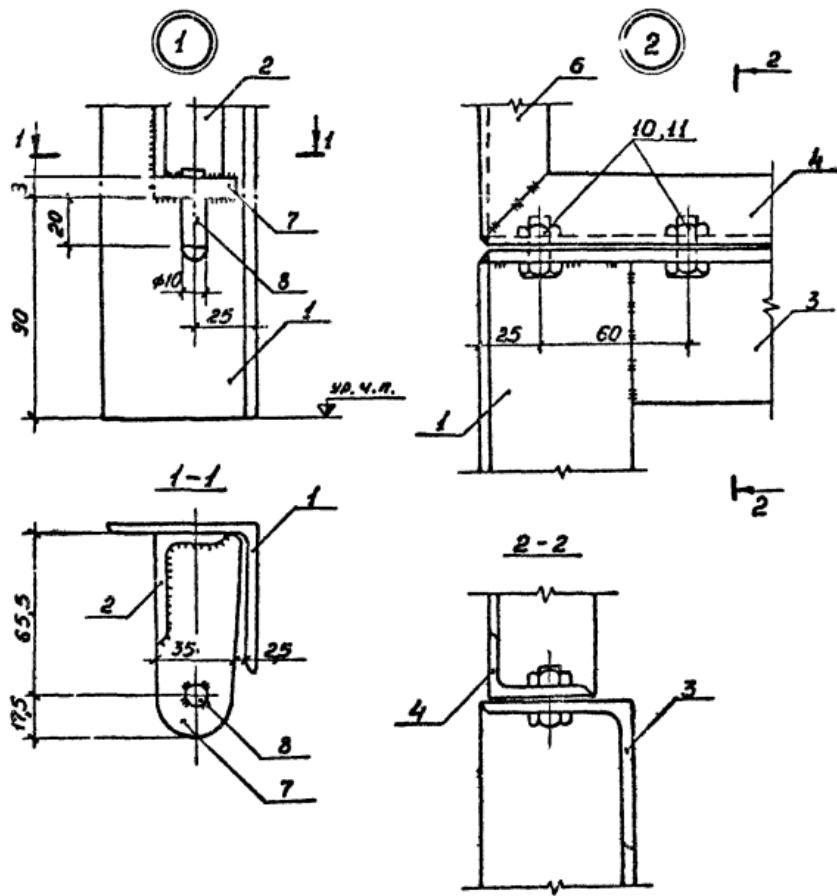


508-313 -APM- U 16

				508-313	-АРИ-	Щ16
Изм/лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
ГИП	Недбасов	Акад.		Р	56,4 кг	1:20
научнот	Соболев	Сергей				
ГЛ. констр	Оббинцев	Сергей				
рук. зр	Бережная	Ярина				
ст. инж	Талдыкин	Джаны				
инж	Струхкова	Гульмира				
				Сталь марки	ГИПРОАВТОТРАНС	
				ВстЗ КП 2 ГОСТ380-71*	Воронежский филиал	
					Лист 1	Листов 3

Сталь марки
ВСТЗ КП Е ГОСТ 380-71

Типовой проект 503-3/3 Альбом II



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4мм.

2. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

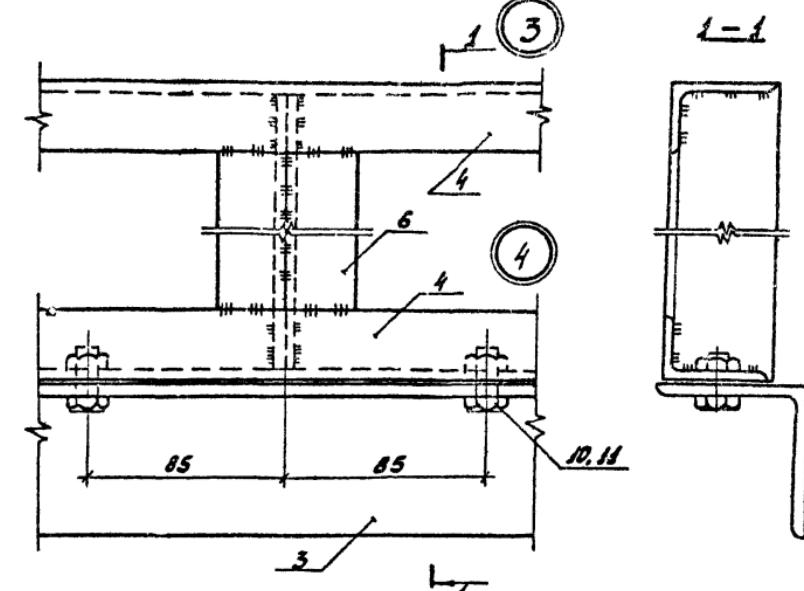
Работы №

СУЗ-313

Изготовлено

—

—



Формат зона	Ном.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
					документация
		- АРИ-Ш16, сб	сборочный чертеж сборочные единицы и детали		
Б4	1		163x5 ГОСТ 8509-72, Е=2205	2	106 кг
Б4	2		145x28x4 ГОСТ 8510-72, Е=2030	2	4,4 кг
Б4	3		163x5 ГОСТ 8509-72, Е=1920	1	9,3 кг
Б4	4		145x28x4 ГОСТ 8510-72, Е=1920	2	4,2 кг
Б4	5		-20x1 ГОСТ 103-76, Е=40	12	0,006 кг
Б4	6		145x28x4 ГОСТ 8510-72, Е=580	4	1,3 кг
Б4	7		-35x8 ГОСТ 103-76, Е=85	4	0,2 кг
Б4	8		Ф10АГ ГОСТ 5735-75, Е=50	4	0,03 кг
Б4	9		Стекло 575x4 ГОСТ 1.1.1-65*, Е=950	2	60 кг
50			башм М10 ГОСТ 1798-70*, Е=35	12	0,035 кг
51			гайка М10 ГОСТ 5935-70*	12	0,01 кг
—			бинт М4 ГОСТ 17475-78, Е=7	12	
—			гайка М4 ГОСТ 5935-70*	12	

Чертит. Изобр.	М.Воронин	Автор. Дата
-------------------	-----------	----------------

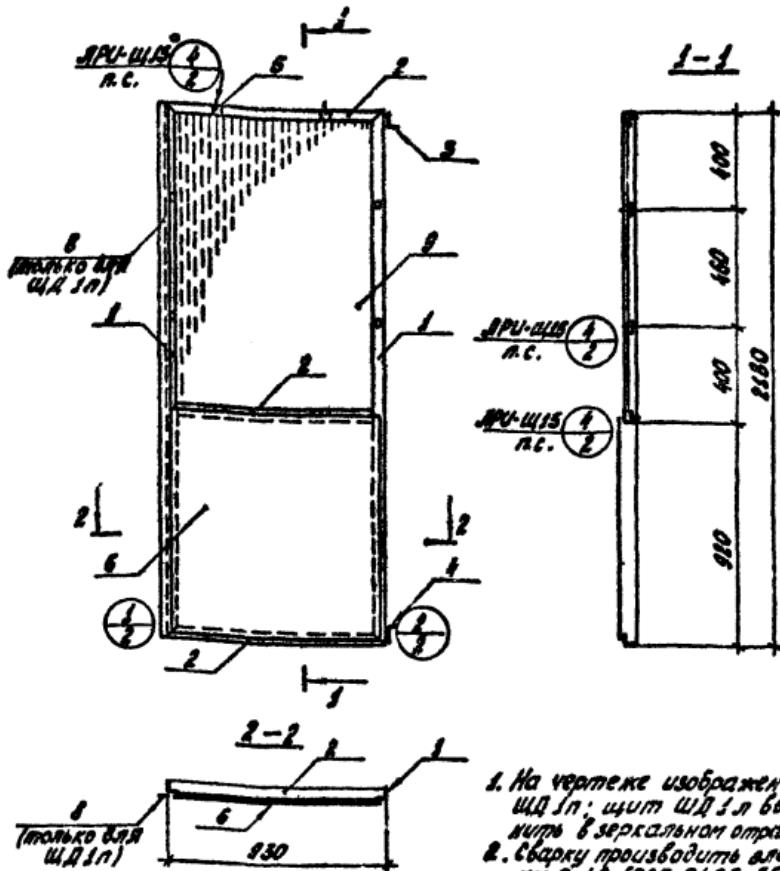
503-313 - АРИ-Ш16

Лист
3

859-02

Масштаб

Плановый проект 503-313



1. На чертеже изображены щит ШД 1п, щит ШД 1л бойко-литв в зеркальном отражении.
2. Сварку производить алюстордами 9 42 ГОСТ 9467-75. Внешта сварных швов 4мм.
3. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

503-313 - АРИ-ШД 1п; ШД 1л

Изм. № дат. Подпись начальника

Изм. №	дат.	Подпись начальника
ГУП Небесаев	Ход	
Нач. отд. Соболев	С.Ф.	
Лакомист Оббинцев	С.Б.	
РНК ГР береговая	Земец	
сп. инж. Падинкин	Падинкин	
Инж. Струкова	Струкова	

Щиты ШД 1п, ШД 1л

Лист	Масса	Число листов
Р	45,8 кг	1:80
	43,2 кг	

Лист 1	Листов 3
--------	----------

Сталь марки
ВСТЗКЛ2 ГОСТ 380-73"

ГИПРОДРУДОЧАНС
Боронежский филиал

859-02

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во испл		Примечание
					Документация		
				Сборочный чертеж			
				Сборочные единицы и детали			
64	1			L50x5 ГОСТ 8509-72, E=2170	2	2	8,25 кг
64	2			L50x5 ГОСТ 8509-72, E=920	3	3	3,5 кг
64	3			L10x70x8 ГОСТ 8510-72, E=80	1	1	0,9 кг
54	4			зеркальное отражение поз.3	1	1	0,9 кг
64	5			-20x1 ГОСТ 103-76, E=40	8	8	0,006 кг
64	6			-870x1,5 ГОСТ 19903-74, E=915	1	1	0,9 кг
64	7			-50x2 ГОСТ 103-76, E=75	4	4	0,06 кг
64	8			-40x4 ГОСТ 103-76, E=2180	1	-	2,8 кг
64	9			Стрекоза 15x4 ГОСТ НЧ-65°, E=1245	1	1	13,0 кг
10				Багажник ГОСТ 7798-70°, E=35	4	4	0,035 кг
11				Сайлентм10 ГОСТ 5915-70*	4	4	0,01 кг
12				Шайба М10 ГОСТ Н371-68*	4	4	0,005 кг
					Проверено		
					дата		
					Марка		

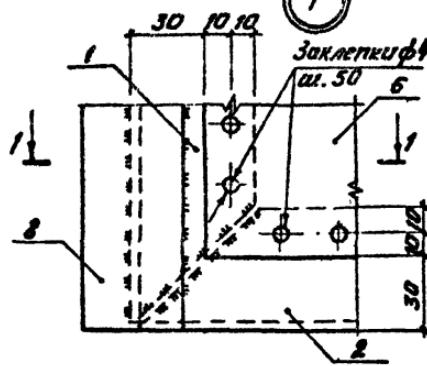
303-313 - РОН-ШАРН; ШАРН
ШИРН; ШАРН

num.	дата	номер
p	г	з
ГИПРОДАВТПРАНС Баронежъ Кур Гумилев		

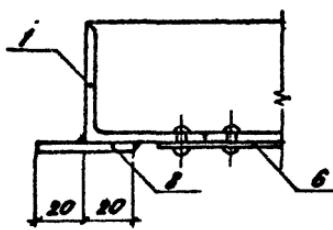
Разбомбі

Трубковий проект 503-313

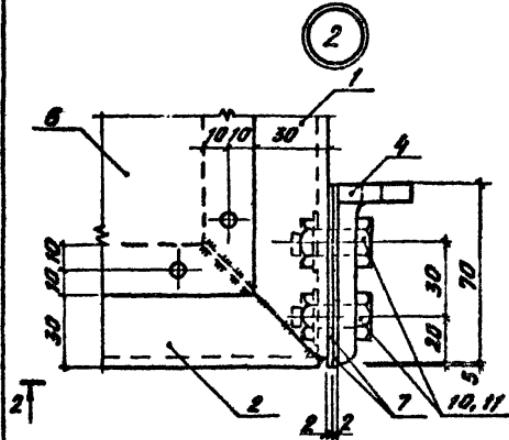
Список подано в даних та датах



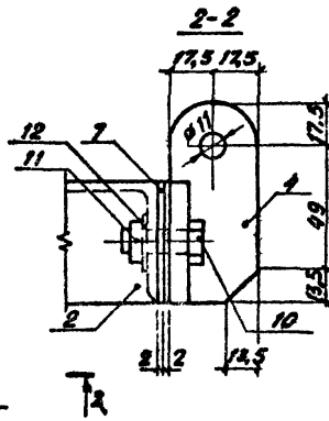
1-1



2



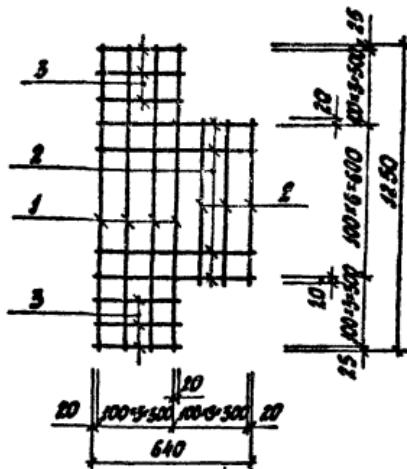
2-2



Нан.	Лист	НД.документ.	Часть	Дата

503-313 - АРН-ЩАГП; ЩД19

Лист
3



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной вибротросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14088-68 и СН 383-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Ном.	Примечание
<u>Детали</u>						
б4	1			φ489 ГОСТ 6727-53 ^н , С-1250	4	0,18 кг
б4	2			то же , $\Sigma=640$	10	0,06 кг
б4	3			= , $\Sigma=340$	6	0,03 кг

608-813 -APU-C1

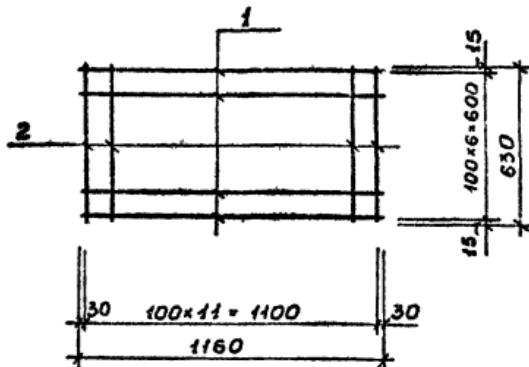
Соф. Лиг.	Н.Б.Г.Ч.М.	Любимов	Борис
ИУП	Недобров	Андрей	
Нач.отд.	Соловьев	Юрий	
Гражд.отр.	Обыничев	Сергей	
РУЧ. ГР.	Бережная	Дарья	
Ст. инж.	Плодыкин	Андрей	
ИНЖ.	Покареба	Александр	

Сетка арматурная с 1

Лит.	Номера	Напечатано
P	1,264г	
Лист		Листов 1
ГИПРОДВТ РАНС Воронежский филиал		

Типовой проект 503-313

Альбом II



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

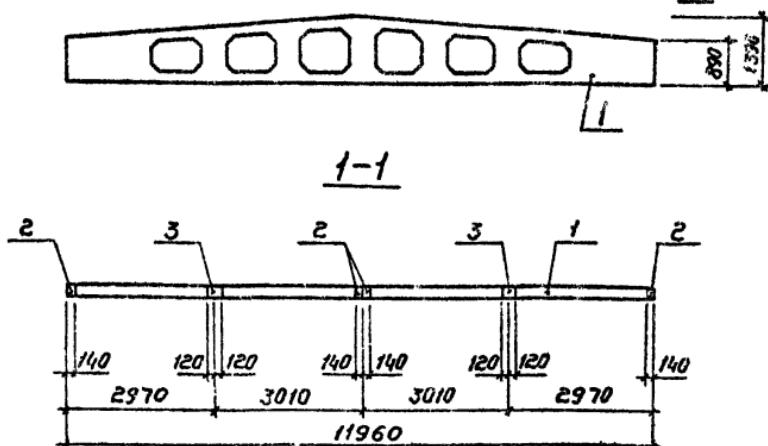
Формат	Зона	Пов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>						
БЧ	1			φ4ВІ ГОСТ 6727-53*, Р=1160	7	0,12 кг
БЧ	2			φ4ВІ ГОСТ 6727-53*, Р=630	12	0,06 кг
503-313 - АРН-С2						

ИЧЕМЛЮДЫА ПОДПИСЬ И ДАТА

Имя и фамилия, подпись автора	ГИП Недобров
ГИП Нач.отдела	Соболев
ГИП Гл.конст.	Оббинцев
Рук.ер.	Бережная
Ст.инж.	Галдыгина
Инж.	Токарева

Сетка арматурная
С2

АЛТ.	МАССА	МАСШТАБ
Р	1,56 кг	
лист	листов	1
ГИПРОАВТОТРАНС		
Воронежский филиал		

1111

На данном чертеже дана разбивка только дополнительных закладных изделий.

509-313 - КЖН-1БДР12-2АЦ; 1БДР12-ЗАЦ

Изм. лист	№ документ.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
ГНП	Недбайев	М.Ф.		р	4,7т	
Науч. ог	Соболев	С.Г.				
ГИ.компл.	Оббинцев	Ю.К.				
Рук. Ер.	Бережная	Татьяна				
Ст. инж.	Голдакин	Юлиан				
Инжен.	Гонорева	Ульяна				
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОДРАВТОТРАНС		
				Воронежский филиал		

850-02

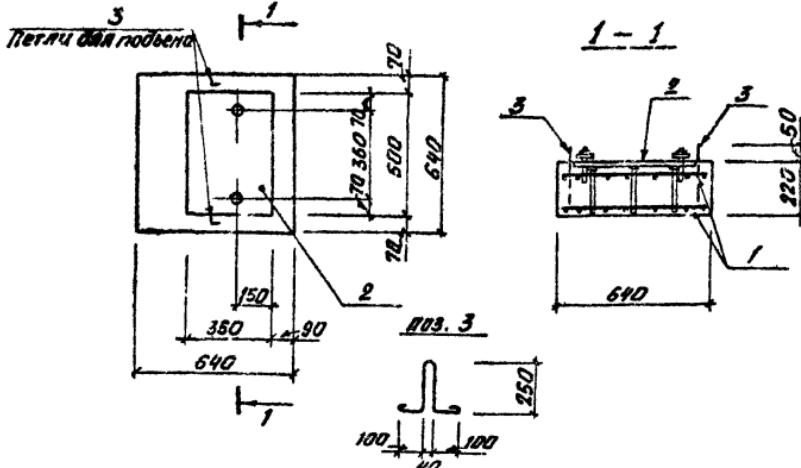
Инв. № подл. Подпись и дата

Головой проект 503-313

Альбом №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.		Примечание					
					Бланк	Лист						
<u>Документация</u>												
<u>Сборочный чертежи</u>												
<u>Сборочные единицы изделия</u>												
22		1	1.462-3, Вып. I	балка 1БДР 12-2А ІІ	1	-	4,7 т					
22		1	То же	балка 1БДР 12-3А ІІ	-	1	4,7 т					
II		2	1.462-3, Вып. II	Закладное изделие М4-1-2	4	4	2,0 кг					
II		3	То же	То же М4-3-3	2	2	3,4 кг					
Марка материала												
1БДР-2А ІІ												
1БДР-3А ІІ												
ГИПРОДВОГРАНС Бареневский филиал												
503-313 - КЖН-1БДР 12-2А ІІ; 1БДР 12-3А ІІ												
Лист 1 из 1												
8.5.9-02												

Anasazi II

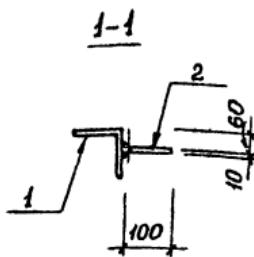
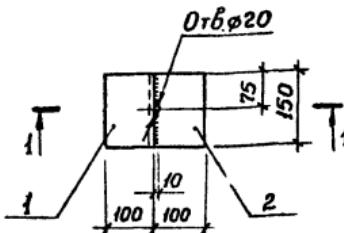


- 40*
1. Закладное изделие покрыто слоем цинка толщиной 60-100 мкм методом горячего цинкования или слоем алюминия толщиной 120-80 мкм методом металлизации - распылением.
2. Линера изделия М2-2 укоротить до 210 мм.
3. Подъемные плиты поз. 3 привязать к нижней сетке вязальной проволокой.

Формат	Эд.шт.	Ном.	Одозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>документация</u>		
			-кжн-оп1, сб	<u>Сборочный чертеж</u> <u>Сборочные единицы и детали</u>		
II	1		-кжн-сз	Арматурная сетка СЗ	2	3,5 кг
II	2		1.400-6, вып.1	Закладное изделие М2-2	1	12,9 кг
II	3		-кжн-оп1	φ10@ 100 ГОСТ 5781-75, ℓ=900	2	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 150	0,09	м³

503-313 -ЖСН-071

бетон марки 150		0,89	м ³
Подпись и дата		503-313 -КЖС- ОП1	
Исп. инж. А.Дакун. Подп. дата		Лист	Масса
ГИП. Недорев А.Н.р.к.		р	Час штаб
Хач. инж. Саболев			0,23т
Гл. конст. Обвинцов			
Рук. гр. Бережная			
Ст. инж. Талдыкин			
Цех. Гокареба			
Опорная подушка ОП1		Лист	Лист обр?
ТИПРОАВТОГРАНС			
Воронежский филиал			



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 8 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Детали</u>						
64		1		L100x10 ГОСТ 8509-72, R=150	1	2,3 кг
64		2		-100x10 ГОСТ 103-76, R=150	1	1,1 кг

503-313 - КЖИ-МС 11

ИЗМ Лист	№ ДОКУМ	ПЕДПЛЕС ДАТА
ГИП	Недостов	Марк
НАЧ ОТД	Соболев	10.02.91
ЛЮКСТР	Обвинцов	10.02.91
РУК. гр.	Бережной	Белкин
СТ. ИНЖ.	Талдыкин	Сулюм
ИНЖ.	Токарева	Макаров

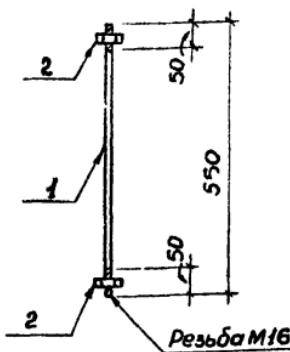
Соединительное изделие
МС 11

Лит.	МАССА	МАСШТАБ
р	3,4 кг	
лист		листов 1

Сталь марки
Вст ЗКП2 ГОСТ 380-71*ГИПРОДАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Anatomia II

Типобоу праект 503-313



503-313 -КЖИ-МС13

Соединительное изделие
МС13

14T. MACCA MOCUWTAQ
P 1,0kr

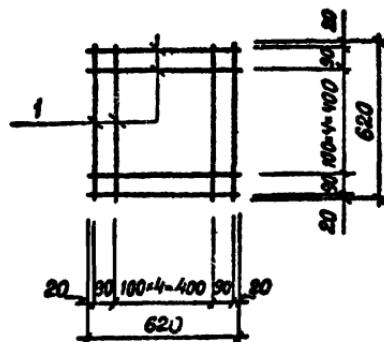
Лист Листов 1
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

АНГЛІЙСЬКА МОВА

Уз:лист № докум. подпільщат.
 ГІП Недбаєв
 нач.гтд. Соболев
 генонстр. обінцев
 РУБ.гр. бережная
 Стимж. талайкін
 Синж. тағареба

44600 7

Інформаційні технології



Изготовление сетки производится при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

503-313 - KKH-C3

				503-313	- КЖН-СЗ				
Инв. № листа Подпись и дата	Цвет листа	№ подокум.	подп.	дата	Сетка арматурная С3	Лист	Масса	Масштаб	
	ГИП	Недобаев	Алехин				Р	3,5 кг	
	Ноч. отд	Соболев							
	Гл. конст	Оббинчев							
	Рук. гр.	Бережков							
	Ст. инж.	Талдыкин							
	Инж.	Гокорово							
				ЛИСТ			ЛИСТОВ 1		
				ГИПРОАВТОТРАНС					
				Воронежский филиал					