

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-2-51.92

ПОДЗЕМНЫЙ ГАРАЖ-СТОЯНКА НА 49
ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ, ПРИНАДЛЕЖАЩИХ
ГРАЖДАНАМ, С ОВОЩЕХРАНИЛИЩЕМ

Альбом 5

Нестандартизированное оборудование

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-2-51.92

ПОДЗЕМНЫЙ ГАРАЖ-СТОЯНКА НА 49
ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ, ПРИНАДЛЕЖАЩИХ
ГРАЖДАНАМ, С ОВОЩЕХРАНИЛИЩЕМ

Альбом 5

Нестандартизированное оборудование

РАЗРАБОТАН
Новосибирским арендным
предприятием
ГИПРОАВТОТРАНС

Главный инженер *Я.И.* Я.И. Вильбергер
Главный инженер
проекта *В.Ф.* В.Ф. Бетехтин

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН
В ДЕЙСТВИЕ

Департаментом автомобильного транспорта
Протокол от 10.12.92 N 8

Альбом 5

Обозначение	Наименование	Стр.
Н103-00.00.000	Шкаф - стеллаж для инструмента и принадлежностей	4-5
Н103-00.00.000 СБ	Шкаф - стеллаж для инструмента и принадлежностей Сборочный чертеш	6-8
Н103-00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий	9
Н103-00.00.000 ТЧ	Технические условия	10-11
Н103-00.00.000 ПС	Паспорт	12-14
Н103-01.00.000	Секция левая	15
Н103-01.00.000 СБ	Секция левая. Сборочный чертеш	16
Н103-01.00.001	Уголок	17
Н103-01.00.002	Полка	17
Н103-01.00.003	Связь	18
Н103-01.00.004	Уголок	18
Н103-02.00.000	Ящик	19
Н103-02.00.000 СБ	Ящик. Сборочный чертеш	20
Н103-02.00.001	Стенка задняя	21
Н103-02.00.002	Стенка передняя	21
Н103-02.00.003	Корпус	22
Н103-02.00.004	Каток	22
Н103-02.00.005	Ось	19
Н103-02.00.006	Шпindel	23
Н103-03.00.000 СБ	Ящик. Сборочный чертеш	23
Н103-03.00.000 СБ	Ящик. Сборочный чертеш	24
Н103-03.00.003	Дно	25

Обозначение	Наименование	Стр.
Н103-03.00.006	Ручка	25
Н103-04.00.000	Секция правая	26
Н103-04.00.000 СБ	Секция правая. Сборочный чертеш	27
Н103-04.00.001	Полка	26
Н103-04.00.002	Упор	28
Н103-04.00.003	Петля	28
Н103-04.00.004	Связь	29
Н103-05.00.000	Дверца	29
Н103-05.00.000 СБ	Дверца. Сборочный чертеш	30
Н103-05.00.001	Корпус	31
Н103-06.00.000	Язык	31
Н103-06.00.000 СБ	Язык. Сборочный чертеш	31
Н103-07.00.000	Секция	32
Н103-07.00.000 СБ	Секция. Сборочный чертеш	33
Н103-07.00.001	Связь	34
Н103-08.00.000	Обрамление	34
Н103-08.00.000 СБ	Обрамление. Сборочный чертеш	36
Н103-09.00.000	Полка	35
Н103-09.00.000 СБ	Полка. Сборочный чертеш	38
Н103-09.00.001	Уголок	37
Н103-00.00.001	Палец	39
Н103-00.00.002	Кнопка	40

ГНП	Бетехтин	Колес					
Начальник	Носов	Заведующий					
Инж.	Коряков	Вокт					

Содержание альбома

Лист	1	Листов	2
вч.			

Новосибирское предприятие ГИДРОАВТОРАНС

Обозначение	Наименование	Стр.
Н 103-00.00.003	Ось	39
Н 103-00.00.004	Шайба	40
Н 103-00.00.005	Лист	41
Н 104-00.00.000	Ворота распашные, сетчатые	42
Н 104-00.00.000 СБ	Ворота распашные сетчатые Сборочный чертёж	42-45
Н 104-00.00.000 ВП	Вебюклетка	46
Н 104-00.00.000 ТУ	Технические условия	47-49
Н 104-00.00.000 ПС	Паспорт	50, 51
Н 104-01.00.000	Полотно левое	52
Н 104-01.00.000 СБ	Полотно левое Сборочный чертёж	52
Н 104-01.00.001	Уголок	54
Н 104-01.00.002	Связь	54
Н 104-01.00.003	Бобышка	55
Н 104-01.00.004	Ось	55
Н 104-01.00.007	Ухо	56
Н 104-01.00.008	Палец	58
Н 104-02.00.000	Полотно правое	56
Н 104-02.00.000 СБ	Полотно правое Сборочный чертёж	57
Н 104-02.00.001	Связь	58
Н 104-03.00.000	Обрамление	59
Н 104-03.00.000 СБ	Обрамление. Сборочный чертёж	60
Н 104-03.00.001	Уголок	59
Н 104-03.00.002	Уголок	61
Н 104-04.00.000	Петля	61
Н 104-04.00.000 СБ	Петля. Сборочный чертёж	62

Обозначение	Наименование	Стр.
Н 104-04.00.001	Гнездо	63
Н 104-04.00.002	Ось	63
Н 104-04.00.003	Рычаг	64
Н 104-05.00.000	Шпилька	64
Н 104-05.00.000 СБ	Шпилька. Сборочный чертёж	65
Н 104-06.00.000	Рычаг	65
Н 104-06.00.000 СБ	Рычаг. Сборочный чертёж	66
Н 104-00.00.001	Рычаг	66
Н 104-00.00.002	Ось	67
Н 104-00.00.003	Втулка	67
Н 104-00.00.004	Винт	68
Н 105-00.00.000	Ворота распашные, сетчатые	69
Н 105-00.00.000 СБ	Ворота распашные, сетчатые Сборочный чертёж	70-72
Н 105-00.00.000 ВП	Вебюклетка изделий	
Н 105-00.00.000 ТУ	Технические условия	74-76
Н 105-00.00.000 ПС	Паспорт	77-78
Н 105-01.00.000	Полотно правое	79
Н 105-01.00.000 СБ	Полотно правое Сборочный чертёж	81
Н 105-01.00.001	Связь	79
Н 105-01.00.004	Уголок	81
Н 105-02.00.000	Обрамление	82
Н 105-02.00.000 СБ	Обрамление Сборочный чертёж	
Н 105-02.00.001	Уголок	(83)
		Лист
		2

Алгоритм Б

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
*	H103-00.00.000 СБ	Сборочный чертёж		*13хА3
	H103-00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
*	H103-00.00.000 ТУ	Технические условия		*15хА4
*	H103-00.00.000 ПС	Паспорт		*15хА4
		<u>Сборочные единицы</u>		
*)	1 H103-01.00.000	Секция левая	1	*)2хА4
А4	2 H103-02.00.000	Ящик	3	
А4	3 H103-03.00.000	Ящик	6	
А4	4 H103-04.00.000	Секция правая	1	
А4	5 H103-05.00.000	Двеца	1	
А4	6 H103-06.00.000	Язык	1	
	7			
	8			
		<u>Детали</u>		
А4	9 H103-00.00.001	Палец	1	
А4	10 H103-00.00.002	Кнопка	1	
А4	11 H103-00.00.003	Ось	6	
А4	12 H103-00.00.004	Шайба	6	

Привязан

Инд. №

H103-00.00.000

Изм. лист № докум Подп. Дата
 Разраб. Ю.В.Яковлев Инст.
 Пров. К.И.Савва Инст.

Шкаф-стеллаж
 для инструментов и
 принадлежностей

Лист 1 из 4
 Новосибирское
 арендное предприятие
 ГУПРЯВТОТРАНС

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
	16	Болт М12х25.5.8.019 ГОСТ 7798-70	8	
	17	Винт М12х80.5.8.019 ГОСТ 17473-80	4	
	18	Гайка М12.5.019 ГОСТ 5915-70	12	
	19	Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 6402-70	12	
	20	Шуруп А8х50.019 ГОСТ 1145-80	24	
	21	Штифты 41.25 ГОСТ 3129-70		
	22			
	23			

Переменные данные для исполнений

H103-00.00.000

Сборочные единицы

*)	24 H103-07.00.000	Секция	1	*)2хА4
*)	25 H103-08.00.000	Обрамление	1	*)2хА4
*)	26 H103-09.00.000	Полка	1	*)2хА4

H103-00.00.000

Изм. лист № докум Подп. Дата

Альбом 5

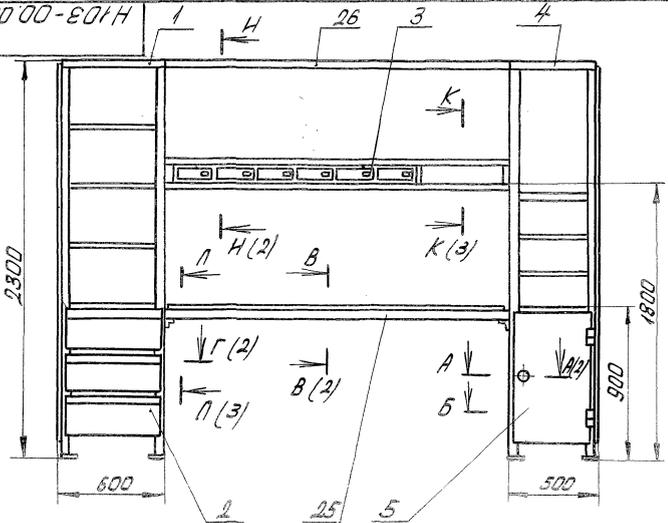
Формат Заня	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
A3	27	H 103-00.00.005	Лист	1	
B4	28	H 103-00.00.006	Настил		
			Пиломатериалы двойных пород 50 ГОСТ 8486-86 193± x 390±	10	2,6кв
			H 103-00.00.000-01		
			<u>Сборочные единицы</u>		
		24 H 103-07.00.000-01	Секция	1	
A4	25	H 103-08.00.000-01	Обрамление	1	
A4	26	H 103-09.00.000-01	Полка	1	
			<u>Детали</u>		
A3	27	H 103-00.00.005-01	Лист	1	
B4	28	H 103-00.00.006-01	Настил		
			Пиломатериалы двойных пород 50 ГОСТ 8486-86 243± x 390±	10	3,3кв
			H 103-00.00.000-02		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	H 103-00.00.000	
				3	

Альбом 5

Формат Заня	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Сборочные единицы</u>		
A3	24	H 103-07.00.000-02	Секция	1	2х4
B4	25	H 103-08.00.000-02	Обрамление	1	2х4
A3	26	H 103-09.00.000-02	Полка	1	2х4
			<u>Детали</u>		
A3	27	H 103-00.00.005-02	Лист	1	
B4	28	H 103-00.00.006-02	Настил		
			Пиломатериалы двойных пород 50 ГОСТ 8486-86 253± x 390±	10	3,5кв
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	H 103-00.000	
				4	

93000 00 00 - 801 Н

А. М. Б. О. М. Б.



Обозначение	L, мм	Масса, кг
H103-00.00.000	3050	327
-01	3650	365
-02	3650	373

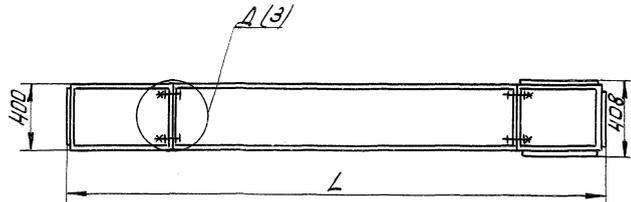
Техническая характеристика

- 1. Количество рабочих мест - 1
- 2. Габаритные размеры, мм - L x 408 x 2300
- 3. Масса, кг -

↓ Б(2)

Технические требования

Размеры для справок.



Привязан

Изм. №

H 103-00.00.000 СБ

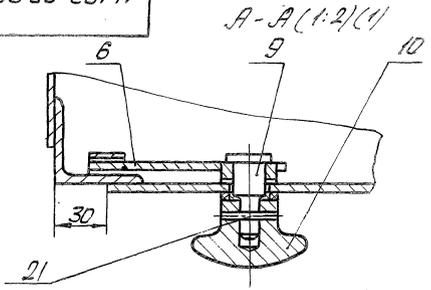
Исполн.	К. В. Давид	Проф.	Давид
Разработ.	Хохряков	Инж.	Хохряков
Проб.	Хохряков	Инж.	Хохряков
Г-контр.	Ножин	Инж.	Ножин
Н-контр.	Хохряков	Инж.	Хохряков
УТР.	Ножин	Инж.	Ножин

Шкаф-стеллаж для инструментов и принадлежностей		Лист	Масштаб
И	СМ.	1:20	табл.
Сборочный чертёж		Лист 7	Листов 3
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС			

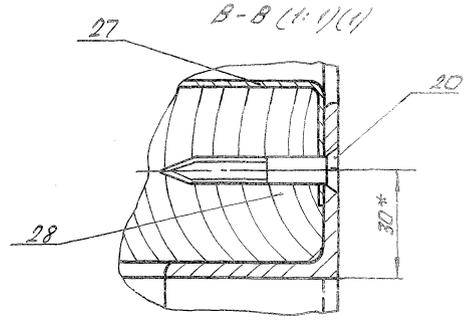
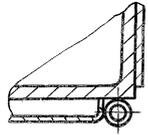
Шкафы для машин и оборудования

Анбар S

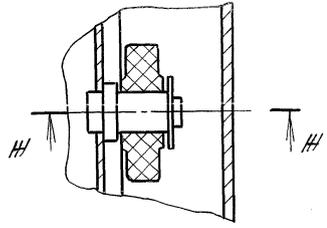
103-00.00.000 05



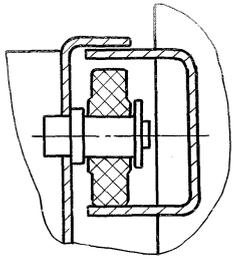
B-B (1:1) (1)



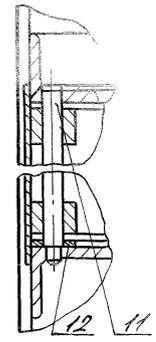
Г-Г (1:2) (1)



И-И (1:1)



К-К (1:2) (1)



Уч. Машин. Цех. и. Базы. Машин. У. К. К.

Изм.	№	Датум	Лист

103-00.00.000 05

Лист 2

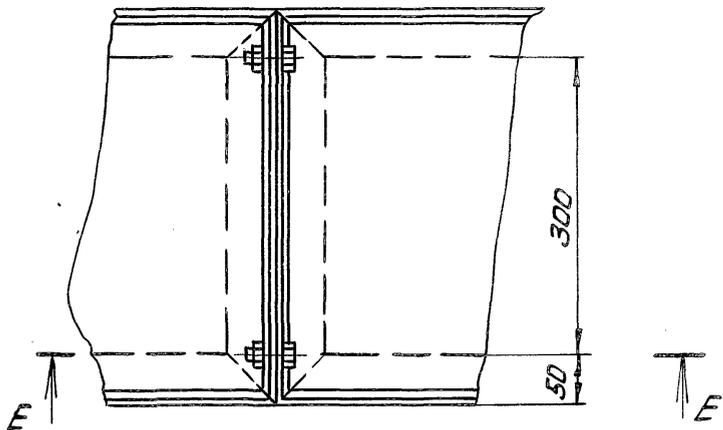
92000'00'00-801H

Q (1:5) (1)

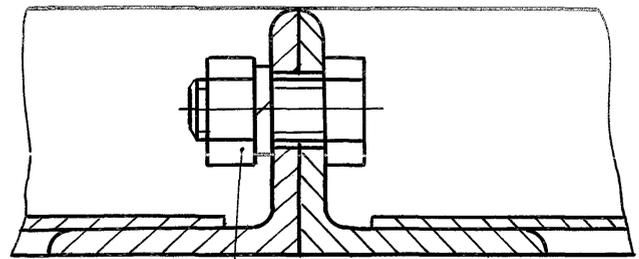
K-K (1:2) (1)

A-A (1:5) (1)

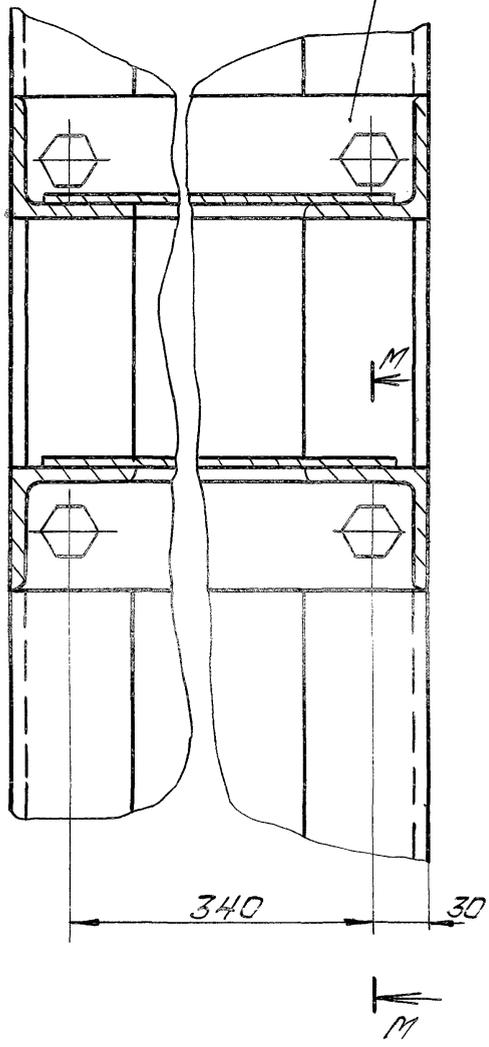
Анабдом 5



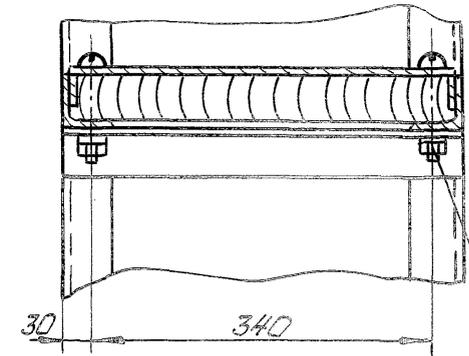
E-E (1:1)



- 16
- 18
- 19

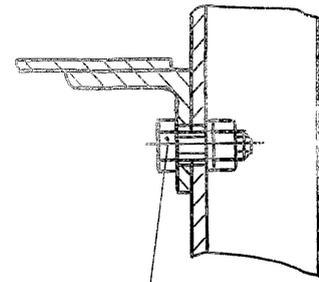


M



- 17
- 18
- 19

M-M (1, 2)



- 16
- 18
- 19

ВНСТ 000А / 100Н. У. 00721030М / 00021

Вам лист 1-2 докум Подп. Дата

H 103-00.00.00006

Лист 3

Новосибирское арендное предприятие
Гипроавтотранс

утверждаю:

Директор НАП, Гипроавтотранс"

_____ Л.Б. Крючков

" _____ 1992г.

Шкаф-стеллаж для
инструмента и принадлежностейМодель Н103
Технические условия
Н103-00.00.000ТУГлавный инженер
_____ Я.И. Вильвергер

" _____ 1992г.

Главный инженер проекта
_____ А.В. Ножин

" _____ 1992г.

1992 г.

Настоящие технические условия распространяются на "Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей", модель Н103.

Шкаф-стеллаж предназначен для работы в помещениях, в макроклиматических районах с умеренным климатом (У) и относится к категории размещения -3 по ГОСТ 15150-69.

Пример записи обозначения при заказе "Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей", модель Н103.

I. Технические требования

Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей, модель Н103 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно Н103-00.00.000.

I.I. Основные параметры и размеры

I.I.I. Количество рабочих мест - 1.

I.I.I.2. Габаритные размеры для исполнения: мм:

Н103-00.00.000	3050 x 408 x 230.
Н103-00.00.000-01	3550 x 408
Н103-00.00.000-02	3650 x 408

1.1.3. Масса для исполнения, кг

Н103-00.00.000	327
Н103-00.00.000-01	365
Н103-00.00.000-02	373

Привязки

Инд. №

Н103-00.00.000ТУ

Исполн. № докум. Подп. Дата

Разработчик Хохякова Ю.Г.

Проектировщик Хохякова Ю.Г.

И.конт. Упр. Ножин

Шкаф-стеллаж
для инструмента
и принадлежностей
Технические условия

Лист 1 из 5

Лист 2 из 5

Лист 5 из 5

Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

1.2. Характеристика

1.2.1. Все детали, сборочные единицы и изделие в целом изготовляются по технологическому процессу, обеспечивающему выполнение требований утвержденных чертежей и настоящих технических условий.

1.2.2. Сварку деталей производить согласно рабочим чертежам и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75 и согласно ГОСТ 4771-76.

1.2.3. По окончании сборочных работ все сварные швы должны быть зачищены до металлического блеска.

1.2.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться внешним осмотром.

1.2.5. Механическая обработка деталей должна производиться в полном соответствии с требованиями чертежей, государственных стандартов и настоящих технических условий.

1.2.6. Изделие выполнено в соответствии с „Правилами по охране труда на автомобильном транспорте“, утвержденными 24 апреля 1979 г.

1.3. Окраска

1.3.1. Подготовка и окраска изделия, а также их контроль должны производиться в соответствии с технологическим процессом, разработанным заводом-изготовителем и с учетом рекомендаций ГОСТ 9.401-84 для изделий, условия эксплуатации которых относятся к категории -3 по ГОСТ 9.104-79.

По внешнему виду покрытие должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032-74.

1.3.2. Поврежденные при монтаже окрашенные поверхности должны быть подкрашены, а также иметь однотонный цвет с основным изделием.

1.4. Комплектность

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

1.4.1. Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей, модель Н103, шт. 1.

1.4.2. Эксплуатационная документация, паспорт, шт. 1.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Н 103-00.00.000 ТУ

Лист
3

1.5. Маркировка

На изделии, принятом отделом технического контроля завода-изготовителя на видном месте должна быть укреплена табличка, выполненная в соответствии с ГОСТ 12971-67, на которой должно быть указано: наименование министерства, объединений завода-изготовителя; товарный знак; шифр изделия; номеру, порядковый номер изделия; год выпуска и клеймо ОТК.

1.6. Упаковка

1.6.1. Консервация, расконсервация и барьерная упаковка должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

1.6.2. Для транспортирования изделие должно быть упаковано в деревянный ящик, изготовленный по чертежам завода-изготовителя в соответствии с требованиями ГОСТ 2591-85.

1.6.3. Внутренняя поверхность ящика выстилается водонепроницаемой битумной бумагой по ГОСТ 515-77.

1.6.4. Товароспособительная и техническая документация должны быть упакованы внутри ящика во влагонепроницаемой материале. Один экземпляр упаковочного листа должен быть уложен в специальный металлический карман, закрепленный на наружной стороне ящика и имеющей надпись: „Упаковочный: ...“

2. Правила приемки

2.1. Все детали, сборочные единицы и изделие в целом должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

2.2. При обнаружении дефектов изделие возвращается, чеку для устранения неисправностей. Повторная приемка производится после устранения неисправностей и составления акта, где указываются обнаруженные дефекты, причины их возникновения и меры, принятые к их устранению. Результаты повторной приемки являются окончательными.

2.3. На принятом ОТК завода изделие составляется свидетельство о приемке, один экземпляр которого должен находиться в паспорте изделия.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Н 103-00.00.000 ТУ

Лист
4

Архивом 5

ИЗДАНИЕ ИЛИ ИСПРАВЛЕНИЕ

ИЗДАНИЕ ИЛИ ИСПРАВЛЕНИЕ

Ильбом 5

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение
ГОСТ 9.401-91	Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний
ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумная и дегтевая
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлургические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Технические требования
Правила	"Правила по охране труда на автомобильном транспорте" утвержденные 24 апреля 1979 года.
ГОСТ 1477-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Утверждено
 Директор НАП "Гипроавтотранс"
 Л.В. Крючков
 " 2 " 03 1992 г.

Шкаф - стеллаж для
 инструмента и принадлежностей
 Модель Н 103
 Паспорт
 Н103-00.00.000 ТУ

Главный инженер
 Я.И. Вильбергер
 " 2 " 03 1992 г.
 Главный инженер проекта
 Я.В. Номин
 " 7 " сентября 1992 г.

1992

Изм. № 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

Изм. № 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

Альбом 5

1. Назначение

Шкаф-стеллаж предназначен для хранения в ящиках и на полках инструмента и принадлежностей автомобилей Москвич и Жигули, а также для выполнения отдельных слесарных работ.

2. Техническая характеристика

- 2.1. Количество рабочих мест - 1.
- 2.2. Габаритные размеры для исполнений мм.
 - Н 103-00.00.000 - 3050x408x2300
 - Н 103-00.00.000-01 - 3550x408x2300
 - Н 103-00.00.000-02 - 3650x408-2300
- 2.3. Масса для исполнений, мм:
 - Н 103-00.00.000 - 327
 - Н 103-00.00.000-01 - 365
 - Н 103-00.00.000-02 - 373

3. Комплект поставки

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

- 3.1. Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей, модель Н 103, шт. - 1.
- 3.2. Эксплуатационная документация, паспорт, шт. - 1.

Привязан

Инд. №

Н 103-00.00.000 ПС

Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей Паспорт

Лист 1
Лист 2
Лист 5
Новосибирское областное предприятие ПИПРОАВТОТРАНС

4. Устройство

Шкаф-стеллаж состоит из секции левой, секции правой, двух полок, соединяющих секций и ящиков.

Секция левая представляет собой консольную рукоятку, сваренную из уголков. Баковина секций обшита листами.

Секция левая состоит из тумбы со столешницей, на которой можно установить тиски. В секции предусмотрены два типа ящиков и полки. Для удобства выдвижения большие ящики перемещаются на раемках. Маленькие ящики вращения метизов и мелкие деталей.

Секция правая сварена из уголков. Состоит из полок открытых и полок, закрытых дверцей. В секции правой предусмотрена возможность установки колес.

Секции левая и правая соединены двумя полками. Полки могут перемещаться в любую габаритный размер шкафа-стеллажа по длине.

5. Свидетельство о приемке

Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей модель Н 103, заводской номер _____ соответствует техническим условиям Н 103-00.00.000ТУ и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____ 19__ г.
Нач. цеха _____ 19__ г.
Ст. контрольный мастер _____ 19__ г.

Н 103-00.00.000 ПС

Лист 3

Инд. №, Год, Лист, Дата

Исполн. И. В. Давыдов
Провер. Х. М. Семенов
И. контр. Ч. М. Давыдов

Инд. №, Год, Лист, Дата

Исполн. И. В. Давыдов

6. Гарантийные обязательства

6.1. Завод-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня получения заказчиком или 18 месяцев со дня отгрузки при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями, указанными в паспорте.

7. Сведения о рекламациях

7.1. Изделие заменяется заводом-изготовителем при условии представления акта рекламации с полным обоснованием причины поломки.

7.2. Акт на обнаруженные недостатки должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта и направлен заводу-изготовителю одновременно с поврежденными деталями не позднее 20 дней с момента составления акта.

7.3. В акте должны быть указаны номер изделия, год выпуска, время и место появления дефекта, а также подробно описаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

7.4. При несоблюдении порядка, указанного выше, завод рекламаций не принимает.

Вопросы, связанные с некомплектностью изделия, полученного потребителем, решаются в установленном порядке.

Регистрационный номер	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые по рекламации

Изм/лист № докум Подп/Дата

Исст
4

8. Сведения о консервации и упаковке

8.1. Консервацию изделия следует производить в соответствии с ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозионная защита изделий".

8.2. Упаковку изделий следует производить в соответствии с требованиями стандартов на группы изделий по отраслям и требованиям, предусмотренными в технических условиях.

Изм/лист № докум Подп/Дата

Изм/лист № докум Подп/Дата

И103-00.00.000 ПС

Исст
5

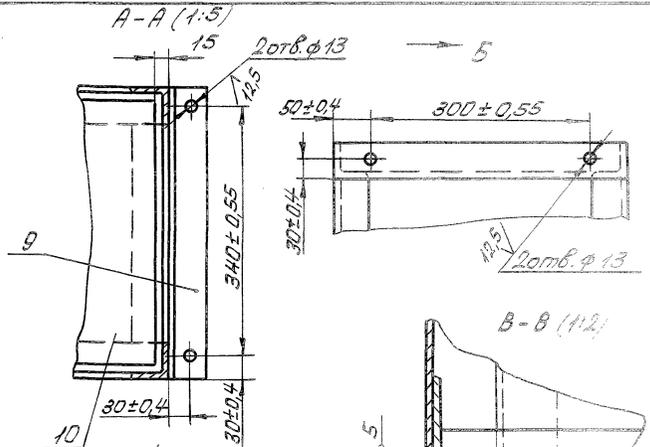
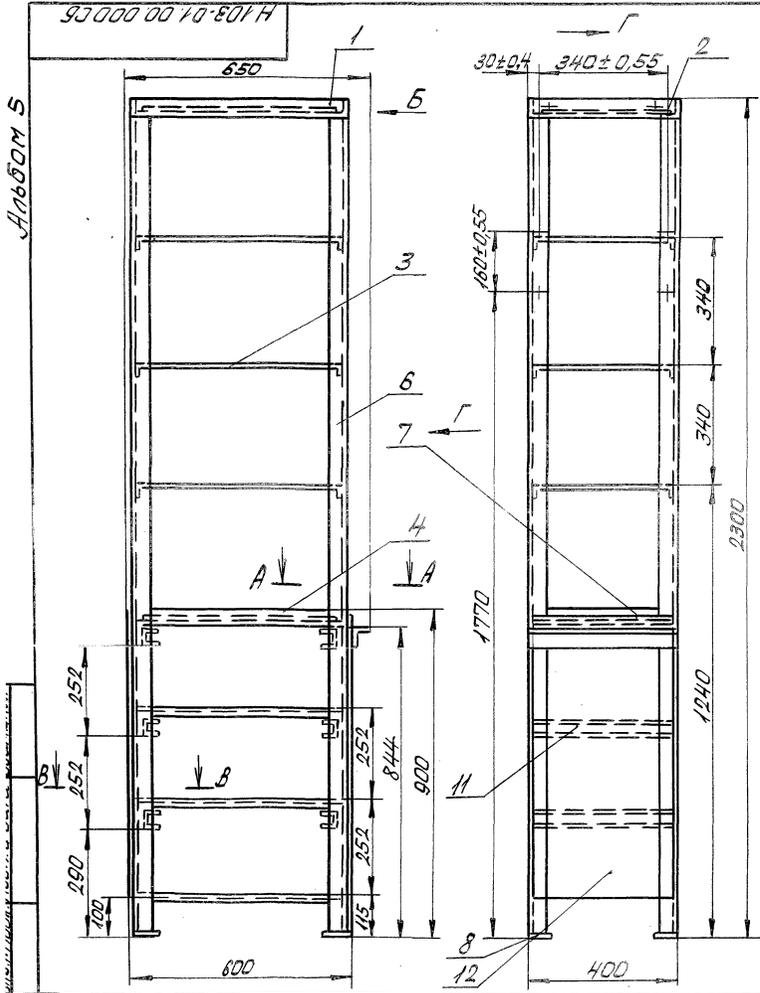
Альбом 5

Итого	Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
43			H 103-01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
44	1		H 103-01.00.001	Уголок	2	
	2		-01	Уголок	2	
44	3		H 103-01.00.002	Полка	3	
44	4		H 103-01.00.003	Связь	2	
44	5		H 103-01.00.004	Уголок	6	
54	6		H 103-01.00.005	Стойка		
				Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-86		
				Ст. 3 ГОСТ 535-88		
				L=2245 h 14	4	8,5 кг
54	7		H 103-01.00.006	Поперечина		
				Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-86		
				Ст. 3 ГОСТ 535-88		
				L=300 h 14	2	1,1 кг
54	8		H 103-01.00.007	Основание		
				Лист 6-5 ГОСТ 19903-74		
				8 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				60 h 14 x 60 h 14	4	0,14 кг
				Привязки		
				Инд. №		
				H 103-01.00.000		
				Секция левая		
				Лист 1	Лист 2	
				Новосибирское предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Имя, И. Фамилия, Имя Отчество, Дата, Место

Итого	Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	9		H 103-01.00.008	Опора		
				Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-86		
				Ст. 3 ГОСТ 535-88		
				L=400 h 14	1	1,5 кг
54	10		H 103-01.00.009	Полка		
				Лист 6-2 ГОСТ 19903-74		
				4-IV-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-89		
				570 h 14 x 370 h 14	2	3,3 кг
54	11		H 103-01.00.010	Направляющая		
				Швеллер 50x40x2,5 ГОСТ 8278-89		
				8 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				L=390 h 14	6	0,8 кг
54	12		H 103-01.00.011	Баковина		
				Лист 6-1 ГОСТ 19903-74		
				4-IV-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-89		
				890 h 14 x 390 h 14	2	2,7 кг
				Инд. №		
				H 103-01.00.000		
				Лист 1	Лист 2	
				Новосибирское предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Имя, И. Фамилия, Имя Отчество, Дата, Место



1. НН4; НН4; ± $\frac{L_2}{2}$.
2. Неуказанные сварные швы приваривать по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Шероховатость поверхн. сварных швов и кромок реза дет. 6.4. - 13.5.
4. Покрытие: грунтовка Э-010ТУ6-21-1-89/эмаль ЭСВ-124, салатная, ГОСТ 19144-89, 1^в, 43.

Привязан			
ШМВ.№			

Н 103-01.00.000 СБ			
Цирк. лист №	Факт	Подп.	Дата
Разработ	Исполнитель	Провер.	Исполнитель
Т-контр.	Нормин	Машин.	Машин.
Секция левая сварный чертёж			
И-контр.	С.О.И.И.И.И.И.	И-контр.	С.О.И.И.И.И.И.
438	НОМНИН	Машин.	Машин.
Лист	85,8	Листов	1-10
Новосибирское предприятие «ИПРОАВТОТРАНС»			

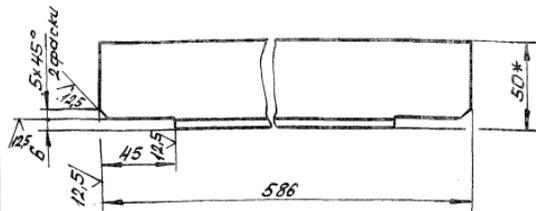
Анббббб 5

Н 103-01.00.000 СБ

Альбом 5

Н 103-01.00.003

(V) A



1. * Размер для справок.
2. $h14; \pm \frac{+2}{2}$.

Привязан

Изм. №

Н 103-01.00.003

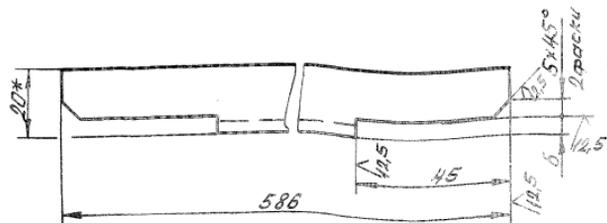
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Рисов.	Хомяков	Лоп.	
Проб.	Хомяков	Лоп.	
Т-контр.	Номин	Лоп.	
И-контр.	Хомяков	Лоп.	
Утв.	Номин	Лоп.	

СВ936
5-50x50x5 ГОСТ 8509-86
Угол
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Лист	Масса	Масштаб
И	2,2	1:2
Лист Листов 1		
Новосибирское арендное предприятие ПИПРОАВТОТРАНС		

Н 103-01.00.004

(V) A



1. * Размер для справок.
2. $h14; \pm \frac{+2}{2}$.

Привязан

Изм. №

Н 103-01.00.004

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Рисов.	Хомяков	Лоп.	
Проб.	Хомяков	Лоп.	
Т-контр.	Номин	Лоп.	
И-контр.	Хомяков	Лоп.	
Утв.	Номин	Лоп.	

Уголок
5-20x20x3 ГОСТ 8509-86
Угол
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Лист	Масса	Масштаб
И	0,5	1:1
Лист Листов 1		
Новосибирское арендное предприятие ПИПРОАВТОТРАНС		

Лист № позн. Подп. и Дата

Лист № позн. Подп. и Дата

Альбом С

Вид Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
В		Н 103-02.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
А4	1	Н 103-02.00.001	Стенка задняя	1	
А4	2	Н 103-02.00.002	Стенка передняя	1	
А4	3	Н 103-02.00.003	Корпус	1	
А4	4	Н 103-02.00.004	Каток	2	
А4	5	Н 103-02.00.005	Ось	2	
А4	6	Н 103-02.00.006	Шайба	2	

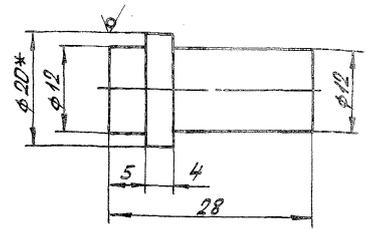
Привязан			
Инд. №			

Исполн. Г.С.С. и др. Дата выдачи: 1988

Исполн. Разработ. Проб.	№ докум. Техническое задание Спецификация	Подп. Зел.	Дата	Н 103-02.00.000		
Исполн. Ст.в.	Спецификация Нормы	Подп. Мале		Ящик		
				Лист	Лист	Листов
				Новосибирское арендное предприятие ТИПРОАВТОТРАНС		

500 00 00-80 Н

19
03/88



- * Размер для справок.
- $h_{H1} = \frac{4.2}{2}$

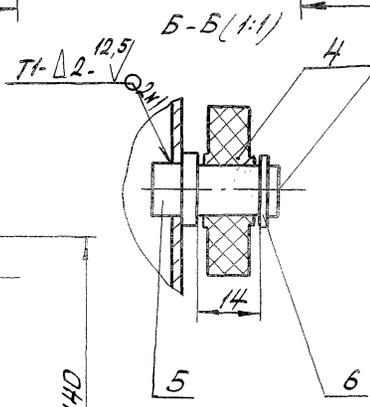
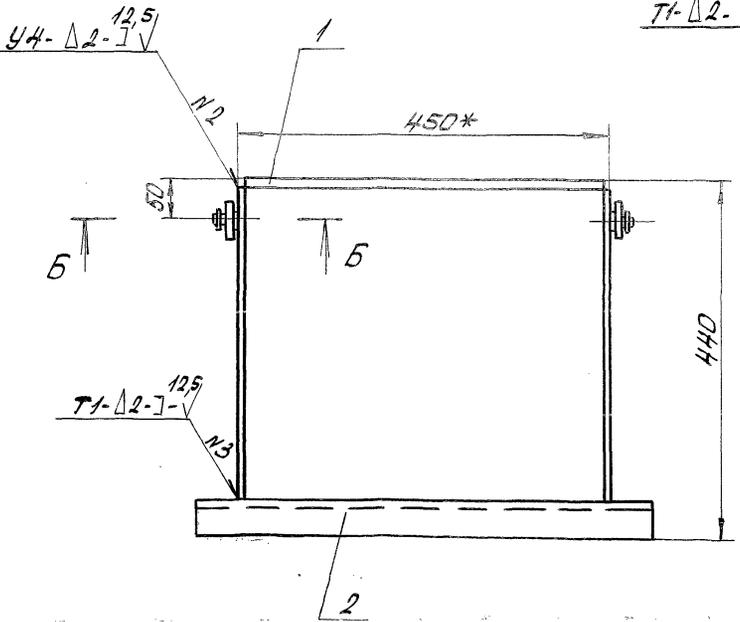
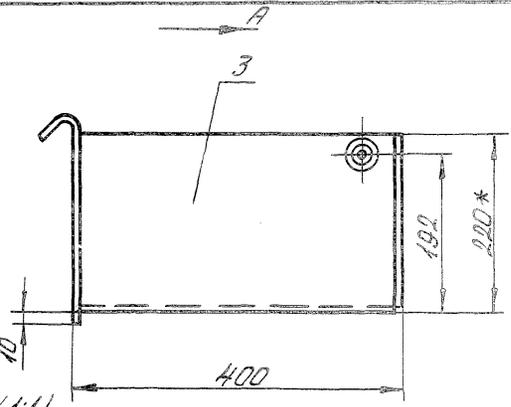
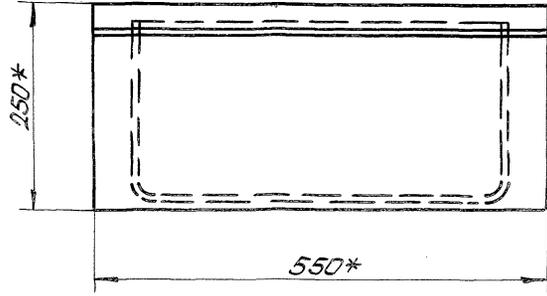
Привязан			
Инд. №			

Исполн. Г.С.С. и др. Дата выдачи: 1988

				Н 103-02.00.005		
Исполн. Разработ. Проб.	№ докум. Техническое задание Спецификация	Подп. Зел.	Дата	Ось		
Исполн. Ст.в.	Спецификация Нормы	Подп. Мале		Лист	Листов	Масса
				4		0,03
				2:1		
				Новосибирское арендное предприятие ТИПРОАВТОТРАНС		
				Крыз	В-20/ГОСТ 2590-88	
				Ст.3/ГОСТ 535-88		

Н 103-02.00.000 СБ

Альбом 5



- 4 Раскернить в трех точках
1. * Размеры для справок.
 2. $h_{14} \pm \frac{h_2}{2}$.
 3. Сварные швы производить по ГОСТ 5064-80.
 4. Покрытие: грунтовка ОСС-010 ТУ 6-21-7-89; эмаль ОЭ-124 ГОСТ 10144-89, IV, 43, кроме дет. поз. 4, 5, 6.

Привязан			
Изм. №			

Н 103-02.00.000 СБ

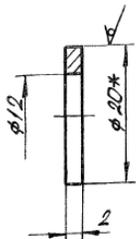
Изм	Лист	№ докум	Проф	Дата	Лист	Масштаб
	И				87	1:5
Ящик					Лист Листов	
Сборочный чертёж					Новосибирское	
					арендное предприятие	
					ГИПРОАВТОТРАНС	

ИЗМЕНИТЬ ПОСЛЕДНЮЮ ЦИФРУ В СЕРИИ НЕЛЬЗЯ

Альбом 5

Н103-02.00.006

6,3
√(✓)



- * Размер для справок.
- Н14; 614

Привязан

ИЧБ. №

Н103-02.00.006

Шайба

Лист Масса Шрифт

Л1 0,003 2:1

Лист Листов

Новосибирское

арендное предприятие

ГИПРОАВТОТРАНС

Круж. В-16 ГОСТ 2590-88

Ст. 3 ГОСТ 535-88

ИЧБ. №	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Конт. №
				Документация	
43			Н103-03.00.00006	Сборочный чертёж Детали	
54	1		Н103-03.00.001	Стенка	
				Лист 6-1 ГОСТ 19903-74	
				4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-89	
				204х14х93х14	1 0,13к
54	2		Н103-03.00.002	Бобышка	
				Круж. В-16 ГОСТ 2590-88	
				Ст. 3 ГОСТ 535-88	
				L=12х14	2 0,01к
44	3		Н103-03.00.003	Дно	
54	4		Н103-03.00.004	Стенка	
				Лист 6-1 ГОСТ 19903-74	
				4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-89	
				313х14х93х14	1 0,25к
54	5		Н103-03.00.005	Стенка	
				Лист 6-1 ГОСТ 19903-74	
				4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-89	
				208х14х110х14	1 0,18к
44	6		Н103-03.00.006	Ручка	

Привязан

ИЧБ. №

Н103-03.00.000

Ящик

Лист Листов

Новосибирское

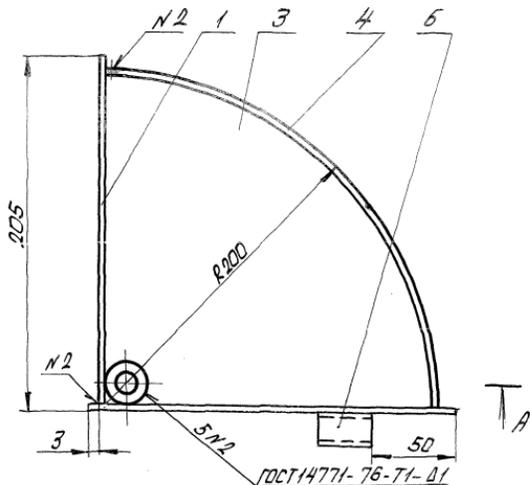
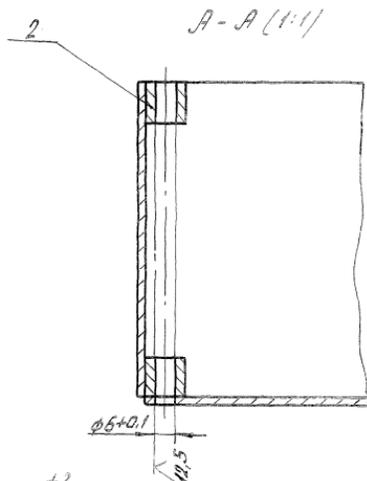
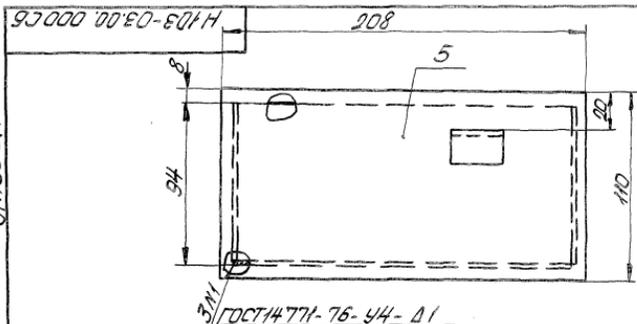
арендное предприятие

ГИПРОАВТОТРАНС

ИЧБ. № Лист Листов

ИЧБ. № Лист Листов

Л. 1000. 5



1. $n 14; \pm \frac{+2}{2}$
2. Шероховатость поверхностей сварных швов и кромок реза дет. В.4 - V.
3. Покрытие: грунтовка эс-010 7У6-21-7-89 эмаль эв-124, сепатная, ГОСТ 10144-89, IV, 43.

Привязан:

Ш.В. №

H 103-03.00.000 C5

Изм. Лист. Исполн. Подпись
 Разреш. Эксперт. Лист
 Проб. Эмалева. Лист
 Т. Контр. Нормин. Лист
 Н. Контр. Эмалева. Лист
 Чтв. Нормин. Лист

Ящик
 Сборочный чертёж

Лит. Масса Масштаб

№	0,9	1:2
---	-----	-----

Лист	Листов
Новосибирское арендное предприятие ГНПРЗ. АВТОТРАНС	

Дальбом 5

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
АВ	Н103-04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
АВ	1 Н103-04.00.001	Полка	5	
АВ	2 Н103-04.00.002	Упор	1	
АВ	3 Н103-04.00.003	Петля	2	
АВ	4 Н103-04.00.004	СБЯЗЬ	6	
БХ	5 Н103-04.00.005	Стойка Б-30 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В Ст. 3 ГОСТ 16523-89		
		L = 2295h14	4	8,6 кг
БХ	6 Н103-04.00.006	Боковина Б-1 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В Ст. 3 ГОСТ 16523-89		
		890h14 x 390h14	2	2,7 кг
БХ	7 Н103-04.00.007	Полка Б-2 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В Ст. 3 ГОСТ 16523-89		
		480h14 x 380h14	2	2,8 кг
БХ	8 Н103-04.00.008	Основание Б-5 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В Ст. 3 ГОСТ 16523-89		
		60h14 x 80h14	4	0,14 кг
БХ	9 Н103-04.00.009	Стенка задняя Б-1 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В Ст. 3 ГОСТ 16523-89		
		890h14 x 490h14	1	3,4 кг
Привязан				
ИДР. №				
Н 103-04.00.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Инт.
Разр.	Ухр.	Корр.	Дат.	
Проб.	Контр.	Введен	Лист	
Н. контр.		Хомасов	Лист	
Утв.		Номин	Лист	
Секция правая		Новосибирское предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

26

100°00'40"-80°14'N

125
V

1. * Размер для справок.

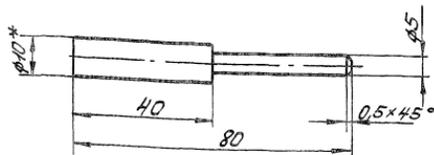
2. h 14; ± 1/2.

3. Развернутая длина, мм - 521

Н 103-04.00.001		
Изм.	Лист	№ докум.
Разр.	Ухр.	Корр.
Проб.	Контр.	Введен
Н. контр.		Хомасов
Утв.		Номин
Полка		Лист 4. IV. В Ст. 3 ГОСТ 16523-89
4	3,2	1,5
Новосибирское предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		Лист 5-2 ГОСТ 1903-74 4. IV. В Ст. 3 ГОСТ 16523-89

Н 103-04.00.002

6.3 (1/2)



- 1.* Размер для справок.
2. h14

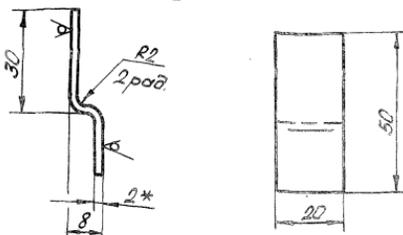
Привязан			
Изм. №			

Н 103-04.00.002

Изм	Лист № докум	Подп.	Дата	Лист			Масса	Масштаб
				И	О	Д		
Разработ	Петля	Петля	Петля	4	0,03	1:1		
Провер	Петля	Петля	Петля	Лист	Листов			
Т.контр	Петля	Петля	Петля	Круп	В-10 ГОСТ 2590-88	Новосибирское		
И.контр	Петля	Петля	Петля	Чтв.	Ст. 3 ГОСТ 535-88	арендное предприятие		
И.контр	Петля	Петля	Петля			ГИПРОАВТОТРАНС		

Н 103-04.00.002

12.5 (1/2) 28



- 1.* Размер для справок.
2. h14; ± 0.2
3. Развернутая длина, мм - 63.

Привязан			
Изм. №			

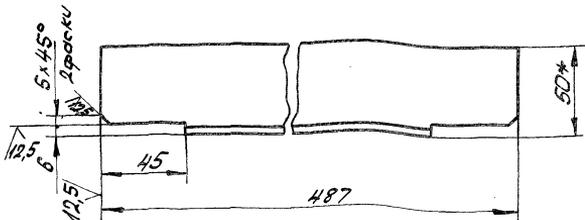
Н 103-04.00.002

Изм	Лист № докум	Подп.	Дата	Лист			Масса	Масштаб
				И	О	Д		
Разработ	Упор	Упор	Упор	4	0,02	1:1		
Провер	Упор	Упор	Упор	Лист	Листов			
Т.контр	Упор	Упор	Упор	Круп	Б-2 ГОСТ 19903-74	Новосибирское		
И.контр	Упор	Упор	Упор	Чтв.	4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-89	арендное предприятие		
И.контр	Упор	Упор	Упор			ГИПРОАВТОТРАНС		

Альбом 5

Н 103-04.00.004

В/М



- * Размер для справок.
- h 14; $\pm \frac{1}{2}$.

Привязан:			

Имб. №

Н 103-04.00.004

Имб. №	Лист	К. №	В. №	Подп.	Дата	СБЯЗБ	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Провер.	Тех. контр.	Нормин	Машин			И	1,8	1:2
И. контр.	Упр.	Тех. контр.	Нормин	Машин		Лист	Листов	1	1
						Б-50x50x5 ГОСТ 8509-86			
						Угелок			
						Ст. 3 ГОСТ 535-88			
						Новосибирское			
						оренбургское предприятие			
						ГНПРОВАТОТРАНС			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
ИИ			Н 103-05.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
ИИ	1		Н 103-05.00.001	корпус		1
ИИ	2		Н 103-05.00.002	Шайба		
				Крул. в-30 ГОСТ 2590-88		
				Ст. 3 ГОСТ 535-88		
				L = 36 h4	2	0,025 кг
ИИ	3		Н 103-05.00.003	Втулка		
				Крул. в-10 ГОСТ 2590-88		
				Ст. 3 ГОСТ 535-88		
				L = 40 h4	2	0,02 кг

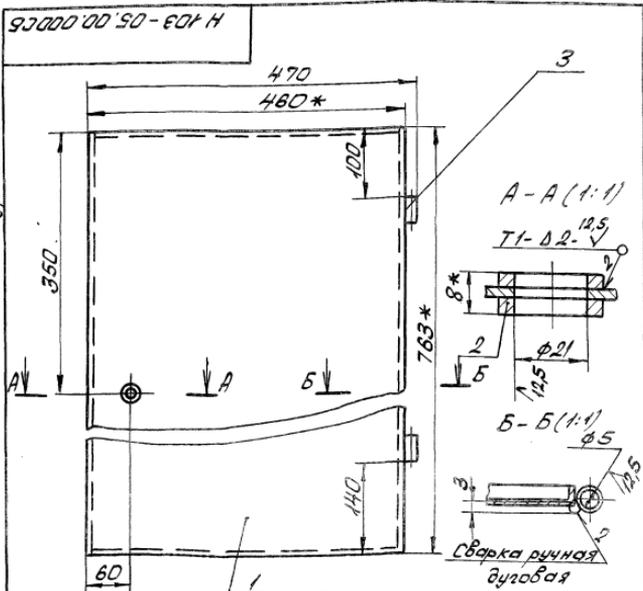
Имб. №

Привязан			

Имб. №

Н 103-05.00.000

Имб. №	Лист	К. №	В. №	Подп.	Дата	Дверца	Лит.	Лист	Листов
Разработ	Провер.	Тех. контр.	Нормин	Машин			И		
И. контр.	Упр.	Тех. контр.	Нормин	Машин		Лит.	Лист	Листов	
						Новосибирское			
						оренбургское предприятие			
						ГНПРОВАТОТРАНС			



1. * Размеры для справок.
2. $h_{14}; \pm \frac{1}{2}$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Кромки реза вет. б.ч. - 12.5.
5. Покрытие: грунтровка АС-010, ТУ 6-21.7-89 / эмаль АБ-124, салатная, ГОСТ 10144-89, IV, УЗ.

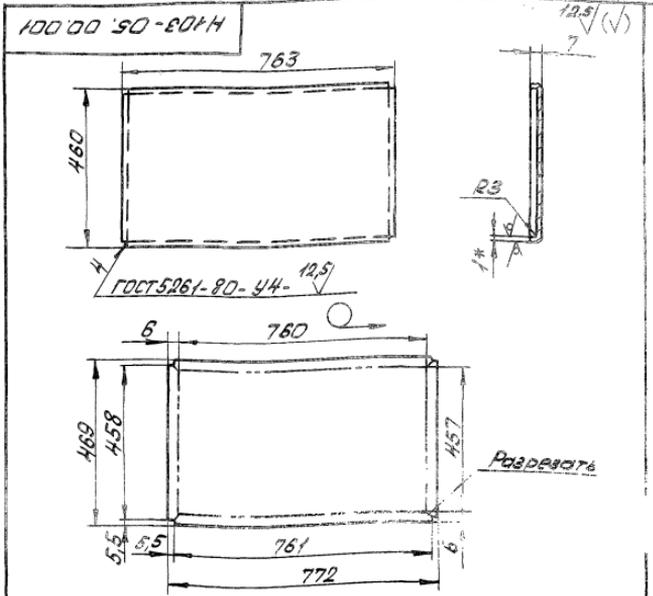
Привязан			
Шк. №			

Н 103-05.00.000 СБ

Дверца
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
4	2,9	1:5
Листов Листов?		
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проб.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Т-контр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Н.контр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.



1. * Размер для справок.
2. $h_{14}; \pm \frac{1}{2}$.

Привязан			
Шк. №			

Н 103-05.00.001

корпус

Лист	Масса	Масштаб
4	2,8	1:5
Листов Листов?		
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проб.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Т-контр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Н.контр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Лист 5-1 ГОСТ 19903-74
4-IV-8 Ст.3 ГОСТ 16523-89

Архив 5

Инв. №	Кол.	Тол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
43			Н 103-07.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
44	1		Н 103-07.00.001	СВязь	1	
54	2		Н 103-07.00.002	Перегородка Лист 6-2 ГОСТ 19903-74 4-11-в Ст. 3 ГОСТ 16523-89 400х114х100х114	1	0,6 кг
54	3		Н 103-07.00.003	Стойка Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L = 100х114	4	0,38 кг
			Переменные данные	для исполнения Н 103-07.00.000		
				<u>Детали</u>		
54	4		Н 103-07.00.004	Полка Лист 6-2 ГОСТ 19903-74 4-11-в Ст. 3 ГОСТ 16523-89 618х114х370х114	2	3,6 кг
				Привязан		
				Шв. №		
				Н 103-07.00.000		
				Секция		
				Лит.	Лист	Листов
					1	2
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб. Колежова	Лит.					
Проб. Колежова	Лит.					
Исп. Колежова	Лит.					
Исп. Колежова	Лит.					

Инв. №	Кол.	Тол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	5		Н 103-07.00.005	Уголок Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L = 1950х114	4	7,4 кг
				Н 103-07.00.000-01		
				<u>Детали</u>		
54	4		Н 103-07.00.004-01	Полка Лист 6-2 ГОСТ 19903-74 4-11-в Ст. 3 ГОСТ 16523-89 1118х114х370х114	2	6,5 кг
54	5		Н 103-07.00.005-01	Уголок Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L = 2450х114	4	9,2 кг
				Н 103-07.00.000-01		
				<u>Детали</u>		
54	4		Н 103-07.00.004-02	Полка Лист 6-2 ГОСТ 19903-74 4-11-в Ст. 3 ГОСТ 16523-89 1218х114х370х114	2	7,1 кг
54	5		Н 103-07.00.005-02	Уголок Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L = 2550х114	4	9,6 кг
				Н 103-07.00.000		
				Лит.	Лист	Листов
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

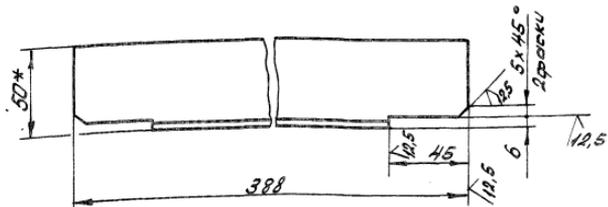
ИЗМЕНЕНИЯ В ДАННОМ ДОКУМЕНТЕ НЕ СЧИСЛЯЮТСЯ

Изм/Лист № докум. Подп. Дата

Альбом 5

100 00 07-00 00 Н

√(√)



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{1}{2}$.

Привязан

Шиф. №

H 103-07.00.001

СВЯЗЬ

Лит. Масса Масштаб

Н 1.5 1:2

Лист Листов

Челок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОВАТОТРАНС

Исполн	№ докум	Подп	Дата
Рядов	Хорова	10.1	
Проб	Хомарева	10.1	
Т-центр	Ножин	10.1	
Н-контр	Хомарева	10.1	
Удп	Ножин	10.1	

Формы	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
43			H 103-08.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
44	1		H 103-07.00.001	СВЯЗЬ	2	
			Переменные данные для исполнений H 103-08.00.000			
				Детали		
51	2		H 103-08.00.001	Уголок		
				Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-88 h = 19,5; r = 1,4		
				H 103-08.00.000-01		
				Детали		
54	2		H 103-08.00.001-01	Уголок		
				Привязан		
				Шиф. №		
				H 103-08.00.000		
				Обрамление		
				Лит. Лист Листов		
				4 1 2		
				Новосибирское арендное предприятие ГНПРОВАТОТРАНС		
				Исполн		
				№ докум		
				Подп		
				Дата		
				Рядов		
				Хорова		
				10.1		
				Проб		
				Хомарева		
				10.1		
				Т-центр		
				Ножин		
				Н-контр		
				Хомарева		
				10.1		
				Удп		
				Ножин		

Шиф. №

Привязан

Шиф. №

H 103-08.00.000

Обрамление

Лит. Лист Листов

4 1 2

Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОВАТОТРАНС

Исполн	№ докум	Подп	Дата
Рядов	Хорова	10.1	
Проб	Хомарева	10.1	
Т-центр	Ножин	10.1	
Н-контр	Хомарева	10.1	
Удп	Ножин	10.1	

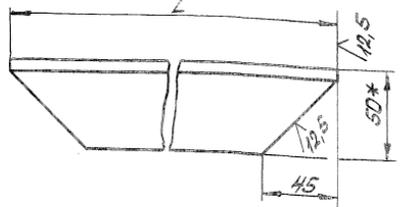
Альбом 5

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
54	3	H103-09.00.002-01	Лист Лист 6-2 ГОСТ 19903-74 4-IV-В Ст. 3 ГОСТ 16523-89 2520х14х370х14	1	14 К2
		H103-09.00.000-02			
<u>Детали</u>					
44	2	H103-09.00.001-03	Уголок	2	
54	3	H103-09.00.002-02	Лист Лист 6-2 ГОСТ 19903-74 4-IV-В Ст. 3 ГОСТ 16523-89 2520х14х370х14	1	14,6 К2
		H103-09.00.000		Лист 2	

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Организация

100'00 60'-ЕОПН

137



Обозначение	L, мм	Масса, кг
H103-09.00.001	390	1,4
-01	1940	7,2
-02	2440	9,2
-03	2540	9,6

- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязки			
Шк. №			

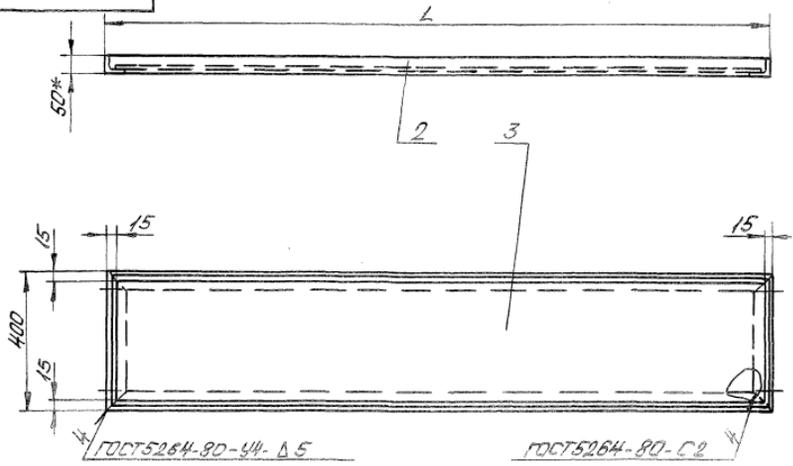
H103-09.00.001

Имя	Фамилия	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					Уголок	4 см.	1:2 табл.
Разработчик: [Signature]					Лист Листов: 1/1		
Проектировщик: [Signature]					Новосибирское отделение предприятия ГИПРОАВТОТРАНС		
Технолог: [Signature]					Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86		
И-центр: [Signature]					Ст. 3 ГОСТ 535-88		

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Организация

Ансамбль

Н103-09.00.000С6



- 1.* Размер для справок.
- 2. Н14; н14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.
- 3. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок реза бет. Б.Ч. $\sqrt{12.5}$
- 4. Покрытие: грунтровка 2С-010 ТУ6-21-7-89/эмаль 209.124 по 129-ная, ГОСТ 10144-88 $\frac{1}{2}$...

Обозначение	L1 мм	Масса, кг
Н103-09.00.000	1950	29,6
-01	2450	41,4
-02	2550	43

Привязан			
ИЧБ №			

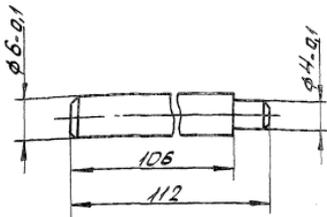
Н 103-09.00.000 С6									
Полка									
Сборочный чертеж									
ИЧБ №	№ докум.	Лист	Дата	Лист		Масштаб	1:10		
ИЧБ №	№ докум.	Лист	Дата	Лист		Масштаб	1:10		
Новосибирское отделение предприятий ГИПРОАВТОТРАНС							Лист		

ИЧБ, ИЧБ, Листы и Взаимосвязь

Альбом S

Н103-00.00.003

83 ✓



1. * Размер для справок.
2. h14
3. Покрытие: Ц.12.ocr.

Привязан:

ШНБ №

Н103-00.00.003

Ось

Лист	Масса	Машиноб.
4	0,025	2:1

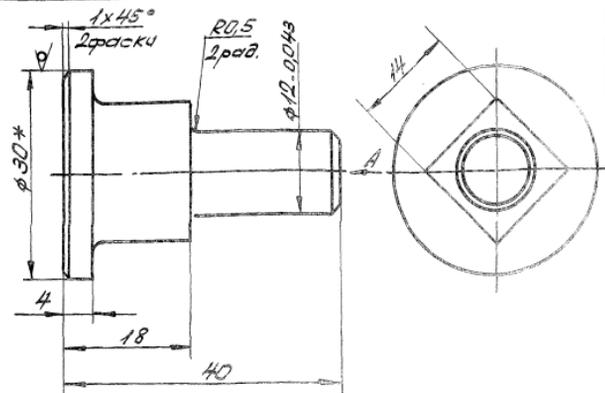
Лист Листов 1
Новосибирское
предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Круг В-30 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Лист № 1 из 1 Листов и всего 1 лист

Н103-00.00.001

39 ✓



1. * Размер для справок.
2. h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан:

ШНБ №

Н103-00.00.001

Палец

Лист	Масса	Машиноб.
4	0,06	2:1

Лист Листов 1
Новосибирское
предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Круг В-30 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

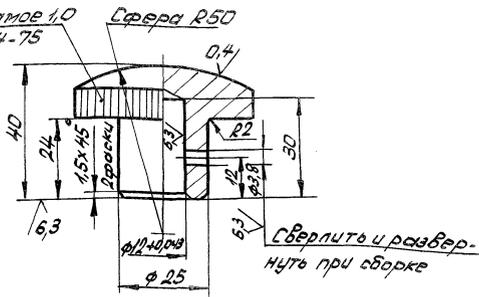
Лист № 1 из 1 Листов и всего 1 лист

103-00-00-002

12.5 (M)

Д.М.Б.О.М.5

Циркулярное прямое 10
ГОСТ 21474-75



1. НН4; h 14; ± 1/2
2. Покрытие: М6.Н9 з3.б.

Привязан

Инд. №

Н 103-00.00.002

Кнопка

Лист Масса Масштаб

М 0,28 1:1

Лист Листов

Круж 8-53 ГОСТ 25.90-88
15 ГОСТ 10.50-88

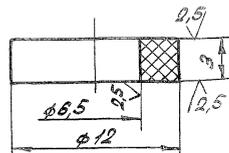
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.

И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			
И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			
И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			
И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			

103-00-00-004

40 (M)



Предельные отклонения размеров: НН4; h 14

Привязан

Инд. №

Н 103-00.00.004

Шайба

Лист Масса Масштаб

М 0,001 4:1

Лист Листов

Фторопласт Ф-4
сорт 2 ГОСТ 10007-80

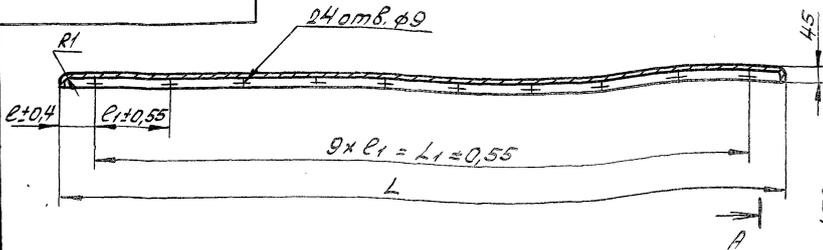
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.

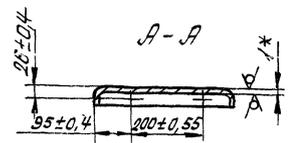
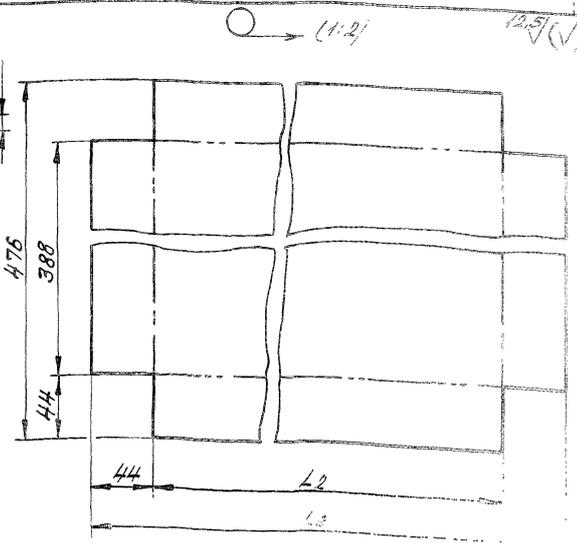
И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			
И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			
И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			
И.М.Т.Р.О.В.А. П.О.В. и Д.А.Т.А. П.О.В. и Д.А.Т.А.			

Альбом 5

H 103-00.00.005



ГОСТ 5284-80-У4-Δ3-12,5



1. * Размер для справок.
2. H14; h14; ± 1/2.
3. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ 6-21-7-89/эмаль СВ-124, са-латная, ГОСТ 10144-89. IV. УЗ.

Привязан			
ИЧВ. №			

Обозначение	l1, мм	l2, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм	L4, мм	Масса, кг
H103-00.00.005	87	194	1746	1938	2026	1940	7,5
-01	122	244	2198	2438	2526	2440	9,4
-02	127	254	2286	2538	2626	2540	9,8

		H103-00.00.005			
Изд./лист	Н/докум	Подп./Дата	Лист	Лист	Масса/Масштаб
Разраб.	Ильяхов	Ильяхов		М	см.
Проб.	Сомов	Сомов	1:10		
Т-контр.	Номин	Номин	Лист	Листов	
И-контр.	Сомов	Сомов	Б-ГОСТ 19903-74		Новосибирское
УТВ.	Номин	Номин	Лист 4. В. 8 стр. 3 ГОСТ 16523-89		ИЧВ. №

ИЧВ. № 10001, Лист 4. В. 8 стр. 3, Новосибирск

Альбом 5

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3	*		H104-00.00.000 СБ	Сборочный чертёж		*13хА3
A3			H104-00.00.000 ВП	Ведомость		
				покупных изделий		
A4	*		H104-00.00.000 ТУ	Технические условия		*16хА4
A4	*		H104-00.00.000 ПС	Паспорт		*14хА4
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	*	1	H104-01.00.000	Полотно левое	1	*12хА4
A4		2	H104-02.00.000	Полотно правое	1	
A4		3	H104-03.00.000	Обрамление	1	
A4		4	H104-04.00.000	Петля	2	
		5	-01	Петля	2	
A4		6	H104-05.00.000	Шпилька	1	
		7	-01	Шпилька	1	
A4		8	H104-06.00.000	Рычаг	1	

Привязан

Инд. №

H104-00.00.000

Ворота
распашные
сетчатые

Дет. лист 1 2
Новосибирское
срочное предприятие
ГИДРОАВТОТРАНС

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A4	10		H104-00.00.001	Рычаг	4	
A4	11		H104-00.00.002	Псь	4	
A4	12		H104-00.00.003	Втулка	4	
A4	13		H104-00.00.004	Винт	4	
	14					
	15					
				<u>Стандартные изделия</u>		
	16			Гайка М8.5. D19		
				ГОСТ 5915-70	4	
	17			Шайба 8.65f. D19		
				ГОСТ 6402-70	4	
	18			Заток		

Инд. №

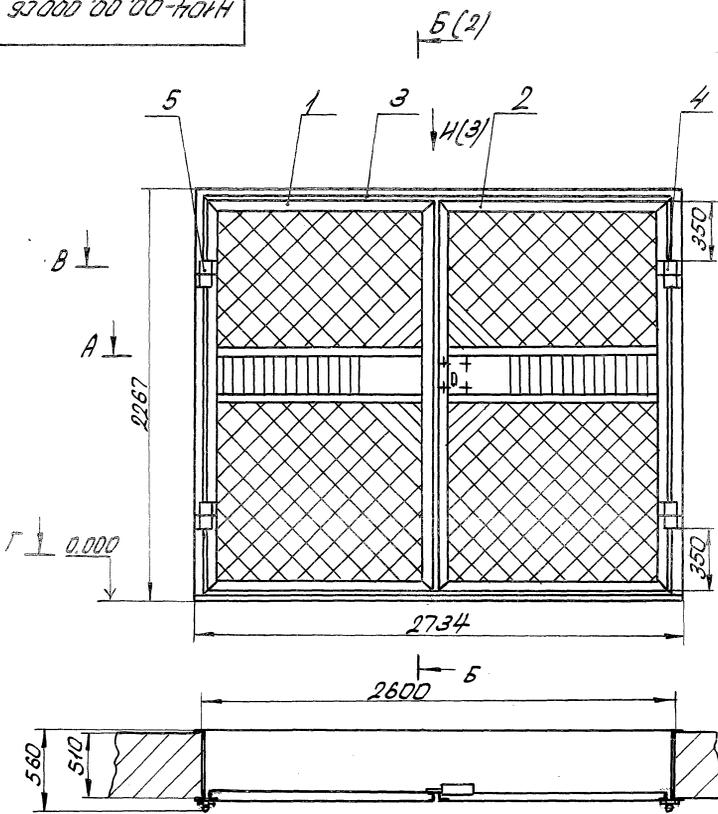
H104-00.00.000

Лист

2

Ансамбль 5

93000 00 00 4011



Техническая характеристика

1. Тип - распашные.
2. Размеры проема, мм - 2600 x 2200.
3. Габаритные размеры, мм - 2734 x 2267 x 560.
4. Масса, кг - 400.

Технические требования

1. Размеры для справок.
2. При замене замка гарантируется произвести корректировку конструкции рычага поз. 8.

Привязан

Изм. №

Н104-00.00.000СБ

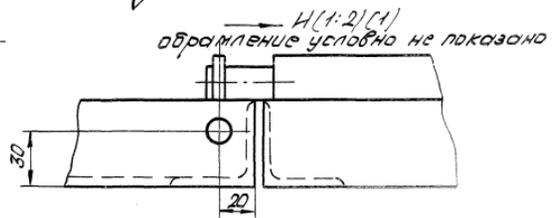
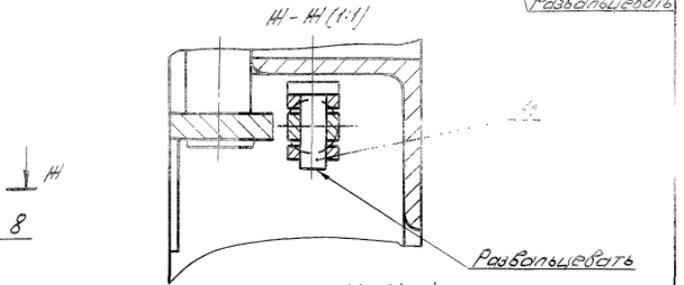
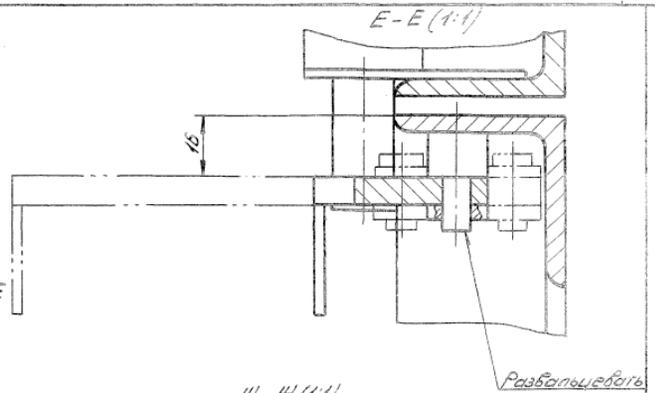
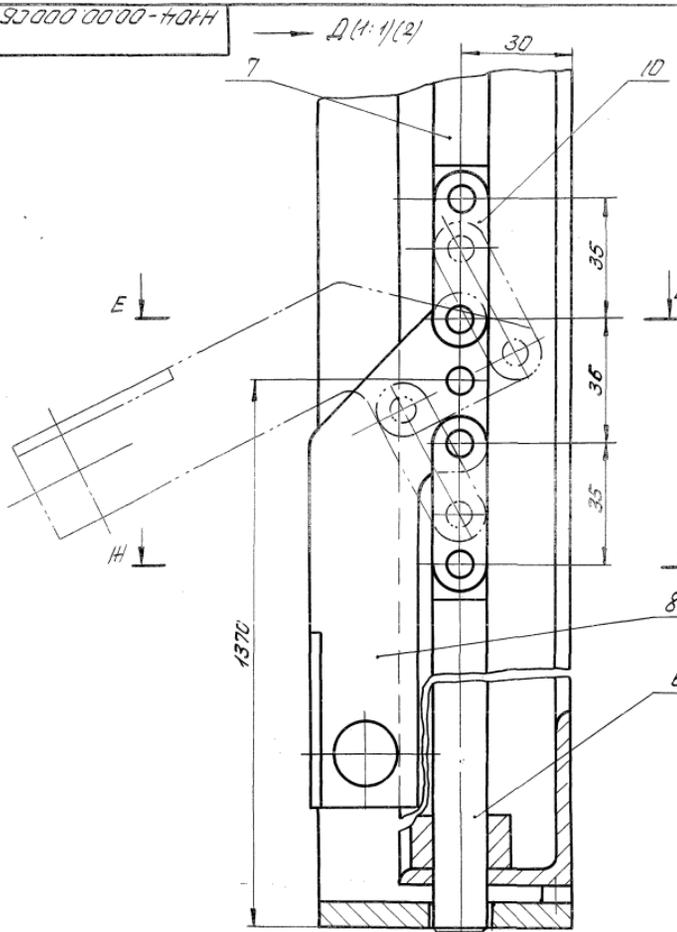
Изм.	Лист	№ докум.	Поб.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						400	1:20
Разработчик: Хохряков Ю.И.					Ворота распашные, сетчатые		
Проектировщик: Хохряков Ю.И.					Сборочный чертеж		
Технический контроль: Носич Н.И.					Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		
Начальник цеха: Носич Н.И.							

УНИВЕРСАЛЬНАЯ КОМПЬЮТЕРНАЯ СИСТЕМА ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ВЕКТОРИЗАЦИИ

Исполнитель: Подп. и Дата: *В.А.М.И.Ш.*

Альбом 5

ИД 4-00.00.000.С5



Исполнитель	Подп.	Дата	ИД 4-00.00.000.С5	Лист
				3

Д. № 601 М. 5

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						но издв. лие	в кам. регу. литье	на всег. м. ур.	
1									
2	Гайка М8.5.019		ГОСТ 5915-70					4	
3									
4	Шайба в. 65Г.019		ГОСТ 6402-70					4	
5									
6	Шарик 19		ГОСТ 3722-81		Н104-04.00.000	1		4	
7									
8	Замок							1	
9									
10									

Ш. № 1044 Д. № 1044 и 1044

Приб. 9301:

Ш. № 1044

Изм. лист	И. 2 док. 1	Подг. дата					
Разраб.	Хохрякова Л. И.						
Пров.	Хаймаева С. М.						
И-контр.	Хаймаева С. М.						
Чт. в.	Нашин						

Н 104. - 00. 00. 000 В17

Ворота
распашные, сетчатые

Лит. лист 1

Новосибирское
аренное предприятие
ТИПРОВАСТРАНС

Ведомость покупных изделий

Архив 5

Новосибирское арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Утверждено:
Директор НПА „Гипроавтотранс“
_____ Л.Б. Крючков
" " _____ 1992г.

Ворота
распашные, сетчатые
Модель Н104
Технические условия
Н104-00.00.000ТУ

Главный инженер
_____ Я.И. Вильбергер
" " _____ 1992г.
Главный инженер проекта
_____ В.Ф. Бетехтин
" " _____ 1992г.

1992

Лист № 1 из 1 Листов

Настоящие технические условия распространяются на „Ворота
распашные, сетчатые, модель Н104.“

Ворота предназначены для работы в помещениях в макроклиматических районах с умеренным климатом (у) и относятся к категории размещения 3 по ГОСТ 15150-69.

Пример записи обозначения при заказе:
„Ворота распашные, сетчатые,“ модель Н104

I. Технические требования

Ворота распашные, сетчатые,
модель Н104, должны соответствовать требованиям настоящих
технических условий и комплекта документации согласно
Н104-00.00.000.

I.1. Основные параметры и размеры

- I.1.1. Тип-распашные.
- I.1.2. Размеры проема, мм - 2600 x 2200
- I.1.3. Габаритные размеры, мм - 2734 x 2200
- I.1.4. Масса, кг -

Пробязан		

Н104-00.00.000ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Год	Дата
Разраб.	Холрякова	Хол-		
Проб.	Холрякова	Хол-		
Н-контр.	Холрякова	Хол-		
Утв.	Номин	Хол-		

Ворота		Лист	Листов
распашные, сетчатые		1	6
Технические условия		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

Лист № 1 из 1 Листов

Албан 5

1.2. Характеристика

1.2.1. Все детали, сборочные единицы и изделия в целом изготавливаются по технологическому процессу, обеспечивающему выполнение требований утвержденных чертежей и настоящих технических условий.

1.2.2. Сборку деталей производить согласно рабочим чертежам и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.

1.2.3. По окончании сварочных работ все сварные швы должны быть защищены до металлического блеска.

1.2.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться внешним осмотром.

1.2.5. Механическая обработка деталей должна производиться в полном соответствии с требованиями чертежей, государственных стандартов и настоящих технических условий.

1.2.6. Изделие выполнено в соответствии с «Правилами по охране труда на автомобильном транспорте», утвержденными 24 апреля 1979 года.

1.3. Окраска

1.3.1. Подготовка и окраска изделия, а также их контроль должны производиться в соответствии с технологическим процессом, разработанным заводом-изготовителем и с учетом рекомендаций ГОСТ 9401-91 для изделий, условия эксплуатации которых относятся к категории -3 по ГОСТ 9.104-79.

По внешнему виду покрытие должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032-74.

1.3.2. Поврежденные при сборке и монтаже окрашенные поверхности должны быть подкрашены, а также иметь однотонный цвет с основным изделием.

1.4. Комплектность

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

1.4.1. Врата распашные стальные, модель Н104, шт.

1.4.2. Эксплуатационная документация: паспорт, шт. - 1

Н 104-00.00.0007У

Изм/Исп.	№ докум	Подп.	Дата

Лист 3

1.5. Маркировка

На изделии, принятом отделом технического контроля завода-изготовителя, на видном месте должна быть укреплена табличка выложенная в соответствии с ГОСТ 12971-67, на которой должно быть указано: наименование завода-изготовителя и товарный знак, шифр изделия, номер ТУ, порядковый номер изделия, год выпуска и клеймо ОТК.

1.6. Упаковка

1.6.1. Консервация, расконсервация и барьерная упаковка должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

1.6.2. Товароотражающая и техническая документация должна быть упакована во влагонепроницаемом материале и закреплена на полотне ворот.

2. Правила приемки

2.1. Все детали, сборочные единицы и изделия в целом должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

2.2. При обнаружении дефектов изделие возвращается заказчику для устранения неисправностей. Повторная приемка производится после устранения неисправностей и составления акта, где указываются обнаруженные дефекты, причины их возникновения и меры, принятые к их устранению. Результаты повторной приемки являются окончательными.

2.3. На принятое ОТК завода изделие составляется свидетельство о приемке, один экземпляр которого должен находиться в паспорте изделия.

Изм/Исп. № докум Подп. Дата

Изм/Исп.	№ докум	Подп.	Дата

Н 104-00.00.0007У

Лист 4

3. Методы контроля

3.1. Проверка внешнего вида изделия, качества сборки и окраски производится внешним осмотром.

3.2. Проверка размеров с указанными в них допусками производится универсальным мерительным инструментом.

Альбом

Имя Фамилия Подпись Дата

Имя Фамилия Подпись Дата

Н 104-00.00.000074

Лист 5

Перечень

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение
ГОСТ 9.401-91	Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы. Конструктивные элементы, размеры
ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы
ГОСТ 15150-89	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Технические требования
Правила	"Правила по охране труда на автомобильном транспорте" утвержденные 24 апреля 1978 года

Имя Фамилия Подпись Дата

Имя Фамилия Подпись Дата

Н 104-00.00.000074

Лист 6

Александр

Новосибирское арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Утверждаю:
Директор НАП Гипроавтотранс
_____ П.Б. Крючков
" " _____ 1992г.

Ворота
распашные, сетчатые
Модель Н104
Паспорт
Н104-00.00.000ПС

Главный инженер
_____ Я.И. Вильбергер
" " _____ 1992г.
Главный инженер проекта
_____ В.Ф. Бетехтин
" " _____ 1992г.

1992

I. Назначение

Ворота распашные, сетчатые предназна-
чены для пропуска извозных автомашин
типа "Москвич", "Жигули", "УАЗ-469"
в боксы стоянки.

2. Техническая характеристика

- 2.1. Тип-распашные
- 2.2. Размеры проема, мм-2600-2200
- 2.3. Габаритные размеры, мм-2734х2267х560
- 2.4. Масса, кг- 400

3. Комплект поставки

- Изделие поставляется заказчику в комплекте:
- 3.1. Ворота распашные сетчатые, модель Н104, шт.-1.
- 3.2. Эксплуатационная документация, паспорт.-шт.-1.

4. Устройство

Ворота состоят из обрамления и двух полотен.
Обрамление вставляется в проем ворот.

Привязан:

ШАР.№

Н104-00.00.000ПС

Ворота	Лист	Лист	Листов
распашные, сетчатые	1	2	4
Паспорт	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

ШАР.№ в проеме ворот

ШАР.№ в проеме ворот

Издатель	№ докум.	Год	Возраст
Редактор	Композитор	Сдано	
Проб.	Композитор	Сдано	
Издатель	Композитор	Сдано	
Шт.	Композитор	Сдано	

сварено из двух рамок, соединенных пластинами. Полотно имеет каркас, сваренный из уголков. К уголкам приварены прутки, образующие сетку.

Полотно левое при закрывании ворот закрепляется к обрамлению при помощи шпилек и рычагов. В верхнем положении рычага - полотно открыто.

В нижнем положении - полотно закрыто и рычаг закрепляется замком, служащим для закрывания ворот.

5. Свидетельство о приемке

Ворота распашные сетчатые, модель Н104, заводской номер _____ соответствуют техническим условиям Н104-00.00.000Тч признаны годными для эксплуатации

Дата выпуска
 "___" "___" 19__ 2.
 Нач. чека
 "___" "___" 19__ 2.
 Ст. контрольный мастер
 "___" "___" 19__ 2.

Н104-00.00.000Тч

М/шт

3

Имя, Фамилия, Инициалы, Подпись, Дата

6. Гарантийные обязательства

6.1. Завод-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня получения заказчиком или 18 месяцев со дня отгрузки при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями, указанными в паспорте.

7. Сведения о консервации и упаковке

8.1. Консервацию изделия следует производить в соответствии с ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозийная защита изделий".

8.2. Упаковку изделий следует производить в соответствии с требованиями стандартов на группы изделий по отраслям и требованиям, предусмотренными в технических условиях.

Имя, Фамилия, Инициалы, Подпись, Дата

Н104-00.00.000Тч

М/шт

4.

Альбом 5

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			Н 104-01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		Н 104-01.00.001	Уголок	2	
А4	2		- 01	Уголок	2	
А4	3		Н 104-01.00.002	СвЯзб	1	
А4	4		- 01	СвЯзб	1	
А4	5		Н 104-01.00.003	Бобышка	2	
А4	6		Н 104-01.00.004	Ось	1	
Б4	7		Н 104-01.00.005	Пластина		
				Лист 6-5 ГОСТ 19903-74		
				ВСт.3 ГОСТ 4637-89		
				350х14х200х14	1	2,7 кг
Б4	8		Н 104-01.00.006	Пруток		
				Круг В-10 ГОСТ 2590-88		
				Ст.3 ГОСТ 535-88		
				L=200х14	13	0,12 кг
А4	9		Н 104-01.00.007	Ухо	1	
А4	10		Н 104-01.00.008	Палец	2	

Привязан

ИЧР. №

Н 104-01.00.000

Полотно левое

Иркутское
арендное предприятие
ИПРОВАСТОПРИС

ИЧР. № 0001 / Лист 1 / Дата / Подпись

ИЧР. № 0001 / Лист 1 / Дата / Подпись

ИЧР. № 0001 / Лист 1 / Дата / Подпись

ИЧР. № 0001 / Лист 1 / Дата / Подпись

ИЧР. № 0001 / Лист 1 / Дата / Подпись

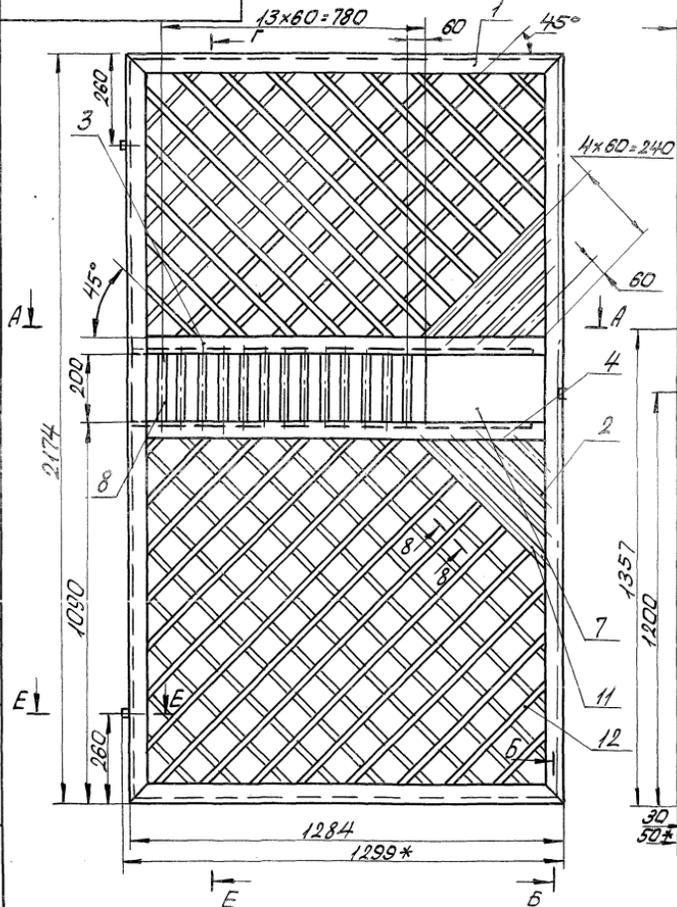
Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
				Круг В-10 ГОСТ 2590-88		
				Ст.3 ГОСТ 535-88	25кг	
				Круг В-6 ГОСТ 2590-88		
				Ст.3 ГОСТ 535-88	10кг	

Н 104-01.00.000

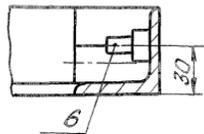
ИЧР. № 0001 / Лист 2

Архив 5

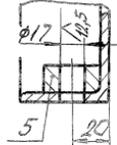
93000 00 10-401H



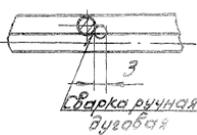
A-A (1:2)



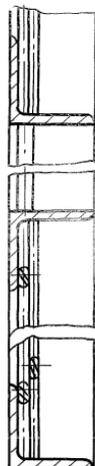
B-B (1:2)



B-B (1:1) O



Г-Г (1:2)



1. * Размер для справок
2. Н14; н14; ± $\frac{t_2}{2}$.
3. Неуказанные сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Шероховатость поверхн. сварных швов и кромок равна $R_a = 12,5$.
5. Прутки $\phi 6$ поз. 11 варить с шагом 100мм
6. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль ХВ-124 салатная, ГОСТ 10144-89, IV, 43.

Привязан:

ИЧБ. N°

Н104-01.00.000 СБ

Исп. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ред. 01	Ханжаева Ю.И.		
Проб.	Ханжаева Ю.И.		
Контр.	Нонин С.А.		
И-контр.	Ханжаева Ю.И.		
Утв.	Нонин С.А.		

Полотно левое
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист	Масштаб
54	1:10
Новосибирское дочернее предприятие ГИПРОВВЗТОТРАНС	

Исп. Лист № докум. Подп. Дата

Ред. 01 Ханжаева Ю.И.

Проб. Ханжаева Ю.И.

Контр. Нонин С.А.

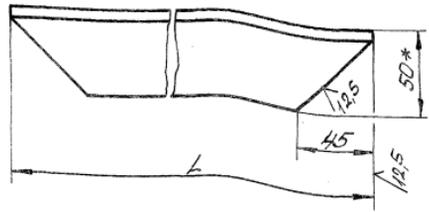
И-контр. Ханжаева Ю.И.

Утв. Нонин С.А.

Альбом 5

100 00 10 - 401 Н

√(√)



Обозначение	L1 мм	Масса кг
Н104-01.00.001	1274	4,8
-01	2164	8,1

- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан

ЧНК.№

Н104-01.00.001

Удолок

Лист	Масса	Масштаб
4	4,6	1:2

Лист Листов 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПР-04ТЭТРАНС

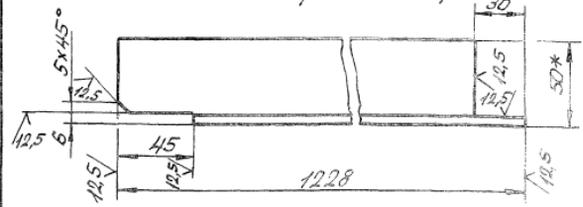
Числок
6-50x50x5 ГОСТ 8509-86
Ст.3 ГОСТ-535-88

Исполн	№ докум	Проект	Дата
Разработ	Хорова	Колесникова	
Провер	Хорова	Колесникова	
Т.контр	Номин		
Исполн	Колесникова		
ЧНК	Номин		

200 00 10 - 401 Н

√(√)

Н104-01.00.002 - изображение
Н104-01.00.002-01 зеркальное отражение



- * Размер для справок
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан

ЧНК.№

Н104-01.00.002

Связь

Лист	Масса	Масштаб
4	4,6	1:2

Лист Листов 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПР-04ТЭТРАНС

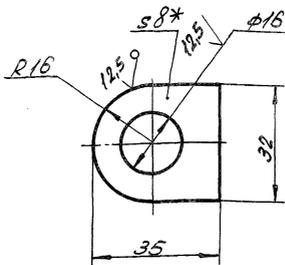
Числок
6-50x50x5 ГОСТ 8509-86
Ст.3 ГОСТ-535-88

Исполн	№ докум	Проект	Дата
Разработ	Хорова	Колесникова	
Провер	Хорова	Колесникова	
Т.контр	Номин		
Исполн	Колесникова		
ЧНК	Номин		

Д.1.6.6.01.5

100 00 10-101 Н

6(V)



1. * Размер для справок.
2. H14; h14; ± 0.2/2.

Приб. 3344

УИВ. №

H 104-01.00.007

Уооо

Лист: Масса Шрифт

4 0,05 1:1

Лист Листов 1

Новосибирское
арендное предприятие
ТИПРОВАТОБРАНС

6-8 ГОСТ 19903-74
в Ст.3 ГОСТ 14637-89

Имя Фамилия
Подпись
Дата
Имя Фамилия
Подпись
Дата
Имя Фамилия
Подпись
Дата

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
13	H104-02.00.000 СБ	Сборочный чертеж Детали		
44	1 H104-02.00.001	СБ 336	2	
51	2 H104-02.00.002	Пластина Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 ГОСТ 14637-89 350h14x200h14	1	2,7кг
51	3 H104-02.00.003	Пруток Круг 8-10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88 L=200h14	18	0,12кг
44	4 H104-01.00.001	Черлоп	2	
44	5 H104-01.00.001-01	Черлоп	2	
44	6 H104-01.00.003	Бобышка	2	
44	7 H104-01.00.007	Чхо	2	
44	8 H104-01.00.008	Полоса Материал		
	9	Круг 8-10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88	25кг	
	10	Круг 8-6 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88	10кг	

Приб. 3344

УИВ. №

H 104-02.00.000

Полотно правое

Лист Лист Листов
1 1 1
Новосибирское
арендное предприятие
ТИПРОВАТОБРАНС

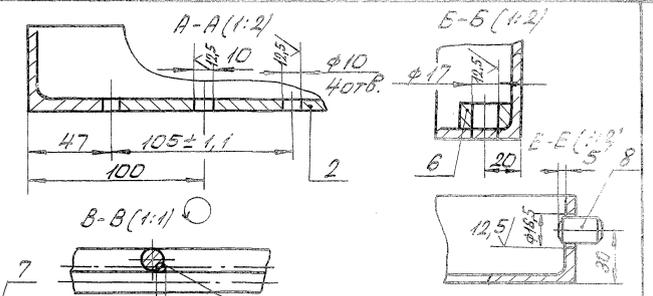
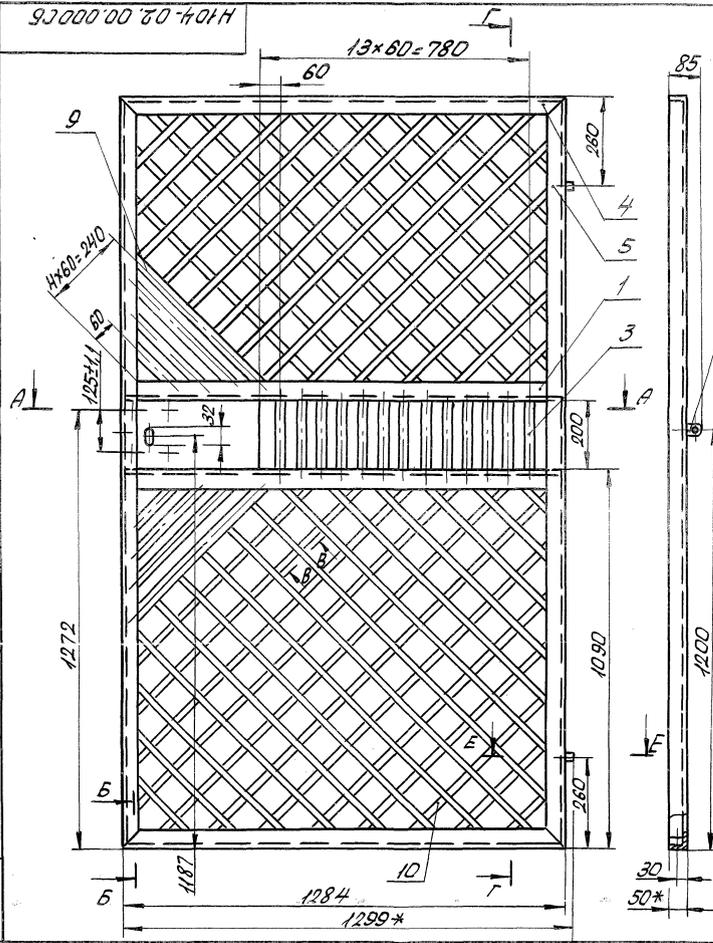
Имя Фамилия
Подпись
Дата

Имя Фамилия
Подпись
Дата
Имя Фамилия
Подпись
Дата

Алюминий

93.000.00.80-401H

Лист № 57 в сборе Лист № 58 в сборе



- Г-Г (1:2) 1.* Размер для справок.
 2. Н14; н14; ± $\frac{0.2}{2}$.
 3. Неуказанные сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
 4. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок реза деталей 5 + 1.25.
 5. Трубки $\phi 8$ поз. 10 брать с шваг.
 6. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ 6-20-7-89, эмаль ХВ-124, салатная, ГОСТ 10144-89, IV, 93.

Прибязан

Лист №

Лист № докум		Лист №		Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Хохряков С.С.	Лист	53	1:10		
Проб	Хохряков С.С.	Лист				
Т.контр	Ножин А.А.	Лист				
Н.контр	Хохряков С.С.	Лист				
Чтд.	Ножин А.А.	Лист				

Н104-02.00.000СБ

Полотно правое
Сборочный чертёж

Лист Листов
Новосибирское
авиационное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Дальбом 5

Код документа	Значение	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
03			Н104-03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
04	1		Н104-03.00.001	Уголок	2	
04	2		Н104-03.00.002	Уголок	2	
	3		-01	Уголок	2	
05	4		Н104-03.00.003	Полоса		
				Лист Б-8 ГОСТ 19903-74		
				В.Ст.3 ГОСТ 14637-89		
				526х14х258х14	1	85,3 кг
06	5		Н104-03.00.004	Стяжка		
				Лист Б-8 ГОСТ 19903-74		
				В.Ст.3 ГОСТ 14637-89		
				50х14х376х14	40	1,2 кг
06	6		Н104-03.00.005	Ребро		
				Лист Б-8 ГОСТ 19903-74		
				В.Ст.3 ГОСТ 14637-89		
				15х14х200х14	2	0,19 кг

Пробязан

ИЧВ.№

Н104-03.00.000

Обрамление

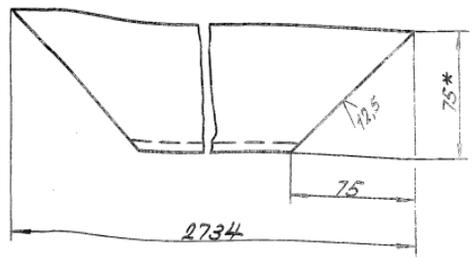
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

ИЧВ.№ Пробязан Дата Исполн

100 00 30 401 Н

59

В/С



- * Размер для стоек
- х14

Пробязан

ИЧВ.№

Н104-03.00.001

Уголок

Лист Масса Масса/лист

4 24,5 1:2

Лист Листов

Уголок
675х75х8 ГОСТ 8509-86
Ст.3 ГОСТ 535-88

Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

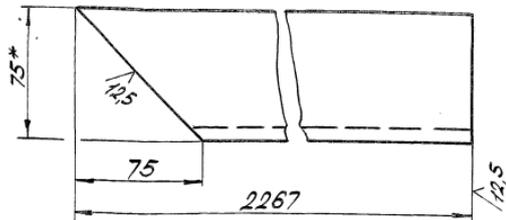
ИЧВ.№ Пробязан Дата Исполн

Л. № 001.5

200 00 00 1014

В(✓)

Н104-03.00.002- изображено:
 Н104-03.00.002-01-зеркальное отражение



- 1.* Размер для справок.
2. л14

Привязан

ИЛР. №

Н104-03.00.002

ИЛР. №	Лист	№ докум.	Дата
Лист	1	20,2 1:2	
Лист	1	20,2 1:2	
Лист	1	20,2 1:2	

Уголок

Лист. Масса Листов

Лист Листов

6-75-75x3 ГОСТ 509-86
 Уголок
 Новосибирское
 артельное предприятие
 ГИПРОСТАТНАС

ИЛР. №	Лист	№ докум.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
В3		Н104-04.00.000 СБ			Сборочный чертеж		
					Детали		
А4	1	Н104-04.00.001			Гнездо	1	
А4	2	Н104-04.00.002			Ось	1	
А4	3	Н104-04.00.003			Ребро	4	
Б4	4	Н104-04.00.004			Пластина		
					Лист 6-6 ГОСТ 19903-74 ВСТ-3 ГОСТ 4837-89 28х14х74х14	2	0,1кг
					Стандартные изделия		
	5				Шарик 19 ГОСТ 7225		
				Различия исполнения и Н104-04.00.000-01-по	Н104-04.00.000 Сборочному чертежу		

Привязан

ИЛР. №

Н104-04.00.000

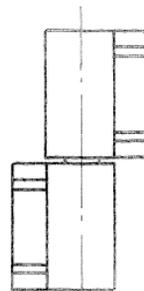
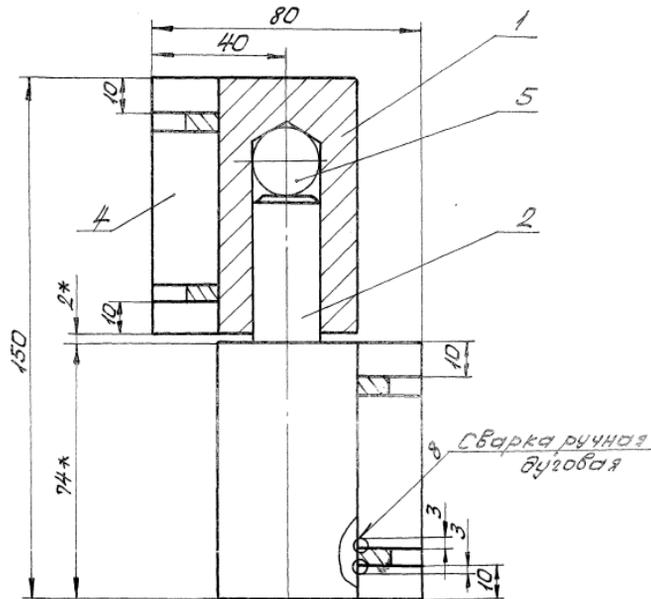
ИЛР. №	Лист	№ докум.	Дата
Лист	1	20,2 1:2	
Лист	1	20,2 1:2	
Лист	1	20,2 1:2	

Петля

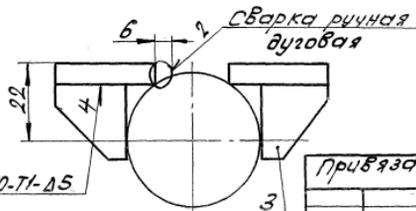
Лист. Лист Листов
 Новосибирское
 артельное предприятие
 ГИПРОСТАТНАС

Н104-04.00.000 СБ

Н104Н-04.00.000 СБ

Н104-04.00.000-01 СБ - зеркальное
отражение; ост. см. Н104-04.00.000 СБ.Сварка ручная
дуговая

1.* Размеры для справок.

2. $h_{14} \pm \frac{4}{2}$.3. Шероховатость поверхн. сварных швов
и кромок реза вет. Б. Ч. - 12,54. Покрытие: наружных поверхн. - грунтровка
ХСО10Т46-21-7-89, эмаль ХВ-124 салатная,
ГОСТ10144-89. II. УЗ.Сварка ручная
дуговая

ГОСТ 5264-80-71-А5

Привязан

ИДР.№

Изм. №	№	Доклад	Подп. Дата
Разраб	Хоняева	Ю.И.	
Проб	Хоняева	Ю.И.	
Т-контр	Номин	К.В.	
И. контр	Хоняева	Ю.И.	
Этб.	Номин	К.В.	

Н104-04.00.000 СБ

Петля

Сборочный чертёж

Лит. Масса Масштаб

И 17 1:1

Лист Листов

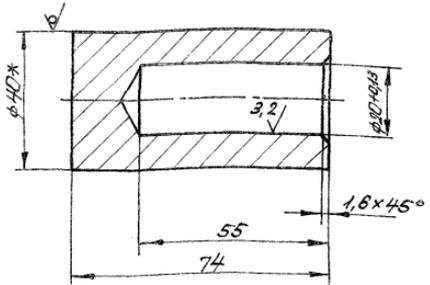
Новосибирское

гидроавтоматиче

Аннотация

Н104-04.00.001

12,5
V(V)



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Приб.язан

УИВ.№

Н104-04.00.001

ГНВЗ00

Лист	Масса	Масштаб
4	0,6	1:1

Лист Листов: 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОИВТРАНС

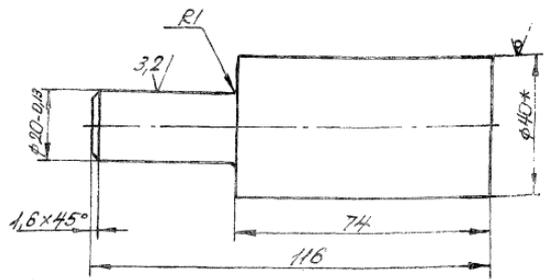
8-40 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

УИВ.№, дата, Пред. и дата, Выполнил

Имя	Лист	№ докум.	Пред.	Дата
Разработ	Хохрякова	Лекс.		
Проб.	Хохрякова	Смет.		
Т-контр.	Номин	Лекс.		
И.контр.	Хохрякова	Смет.		
Ств.	Номин	Лекс.		

Н104-04.00.002

12,5
V(V)



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Приб.язан

УИВ.№

Н104-04.00.002

0С6

Лист	Масса	Масштаб
4	0,8	1:1

Лист Листов: 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОИВТРАНС

8-40 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

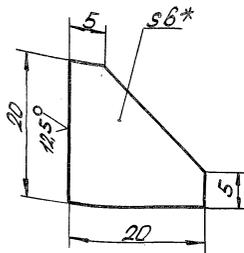
УИВ.№, дата, Пред. и дата, Выполнил

Имя	Лист	№ докум.	Пред.	Дата
Разработ	Хохрякова	Лекс.		
Проб.	Хохрякова	Смет.		
Т-контр.	Номин	Лекс.		
И.контр.	Хохрякова	Смет.		
Ств.	Номин	Лекс.		

Альбом 5

Е00 00740-401 Н

В (V)



1. * Размер для справок.
2. 614

Привязан			
Шк. №			

Н 104-04.00.003

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Кожевникова И.И.
Проб. Комиссаров С.И.
Н. контр. Номин И.И.

Ребро

Лист Листов 1

Н 0,013 2:1

Б-6 ГОСТ 19903-74

Лист Листов 1

В Ст. 3 ГОСТ 14637-89

Новосибирское

арендное предприятие

ГНП РО-8870791НС

Н. контр. Комиссаров С.И.
И.И. Номин И.И.

Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
24		Н104-05.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
54	1	Н104-05.00.001	Ребро Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 В Ст. 3 ГОСТ 14637-89 15614 x 26614	1	0025sk
			Переменные данные для исполнений		
			Н104-05.00.000		
			Детали		
54	2	Н104-05.00.002	Шпилька Круп. В-16 ГОСТ 2590-88 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L=1307614		
			Н104-05.00.000-01		
			Детали		
58	2	Н104-05.00.002-01	Шпилька Круп. В-16 ГОСТ 2590-88 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L=767614	1	1,2k2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Привязан			
Шк. №			

Н104-05.00.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Кожевникова И.И.
Проб. Комиссаров С.И.
Н. контр. Номин И.И.

Шпилька

Лист Листов 1

Н 1

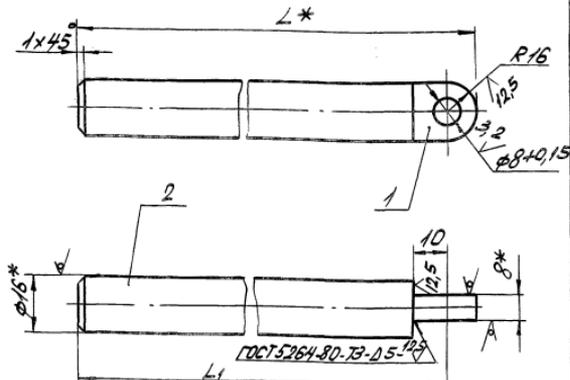
Новосибирское

арендное предприятие

ГНП РО-8870791НС

Д. ЛАБОВИЧ

93 000 00 50-401H



Обозначение	L1	L	Масса, кг
Н104-05.00.000	1317	1333	2,2
-01	777	793	1,3

1.* Размеры для справок.

2. $\pm \frac{0,2}{2}$

3. Покрытие: Ц. 12 хр

Привязан

ШНБ.П.°

Н104-05.00.000СБ

Изм. Лист № докум. Дата
Разраб. Хохляков О.И.
Проб. Хамидов Ю.М.
Контр. Номин И.В.

Шпилька
Сборочный чертеш

Лист 4
Масса см.
Масштаб 1:1
Табл.
Листов 1
Новосибирское
аренное предприятие
ГНПРОВАТОРНИС

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
01		Н104-06.00.000СБ	Сборочный чертеш		
			Детали		
5х	1	Н104-06.00.001	Рычаг Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 ВСТ-3 ГОСТ 14637-89 52х14х150Н4	1	0,3 кг
6х	2	Н104-06.00.002	Пластина Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 4-И-ВСТ-3 ГОСТ 16528-89 50х14х20Н4	1	0,02 кг
		Различия исправлений и Н104-06.00.000-01-001	Н104-06-00.000 Сборочному чертешу		

Д. ЛАБОВИЧ

Привязан

ШНБ.П.°

Н104-06.00.000

Изм. Лист № докум. Дата
Разраб. Хохляков О.И.
Проб. Хамидов Ю.М.
Контр. Номин И.В.

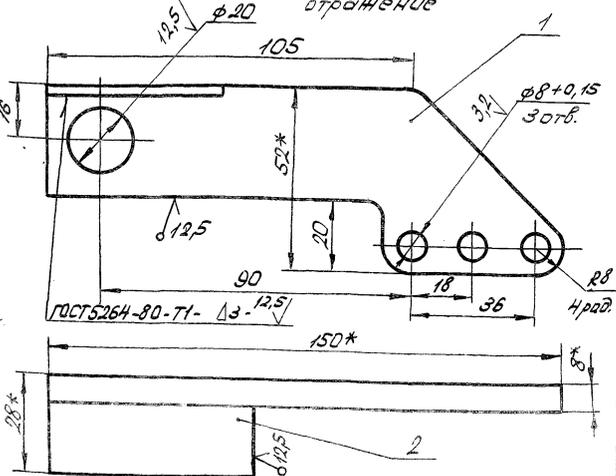
Рычаг

Лист 1
Листов 1
Новосибирское
аренное предприятие
ГНПРОВАТОРНИС

Автомат 5

93 000 00 90-401Н

Н104-06.00.000СБ - изображено.
Н104-06.00.000С1СБ - зеркальное
отражение



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Н14; н14; $\pm \frac{1}{2}$.
- 3. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль ХВ-124, салатная, ГОСТ10144-89, IV, У3, кроме отв. $\phi 8+0,15$.

Привязан

Циф. №

Н104-06.00.000СБ

Рычаг 2

Сборочный чертёж

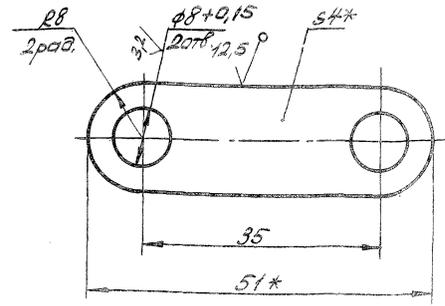
Лист	Масса	Масштаб
4	0,34	1:1
Новосибирское арендное предприятие ГИДРОАВТОТРАНС		

Циф. №, дата, год, и дата, время, место

И-контр	Холщевый	Лист
Удт.	Нонин	4

100 000 00-401Н

В/В



- 1.* Размеры для справок
- 2. $\pm \frac{1}{2}$.
- 3. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль ХВ-124, салатная, ГОСТ10144-89, IV, У3, кроме отв. $\phi 8+0,15$.

Привязан

Циф. №

Н104-00.00.001

Рычаг 2

Сборочный чертёж

Циф. №, дата, год, и дата, время, место

Лист	Масса	Масштаб
4	0,025	2:1
Новосибирское арендное предприятие ГИДРОАВТОТРАНС		

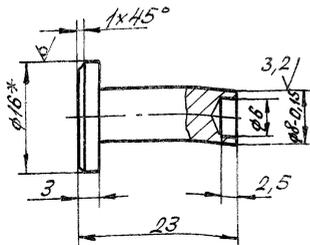
И-контр	Холщевый	Лист
Удт.	Нонин	4

Лист 6-4 ГОСТ 19903-74
в ст. 3 ГОСТ 4637-89

Альбом 5

H104-00.00.002

12,5
V(V)



1. * Размер для справок.
2. H14; h14; $\pm \frac{\pm 2}{2}$.
3. Покрытие: Ц.12.хр.

Привязан

УИВ. №

H104-00.00.002

Осб

Лист Масса Масштаб

Н 0,13 2:1

Лист Листов 1

Новосибирское

арендное предприятие

ГНПРОВАТотранс

8-16 ГОСТ 2590-88

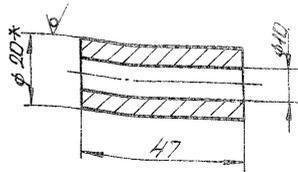
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Контр. Хонжаева И.И. / УТВ. Нонин В.А.

И-контр. Хонжаева И.И. / УТВ. Нонин В.А.

H104-00.00.003

12,5
V(V)



1. * Размер для справок.
2. H14; h14
3. Покрытие: Ц.12.хр.

Привязан

УИВ. №

H104-00.00.003

Втулка

Лист Масса Масштаб

Н 0,09 1:1

Лист Листов 1

Новосибирское

арендное предприятие

ГНПРОВАТотранс

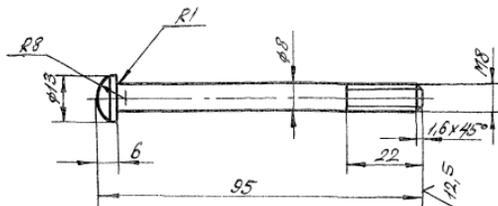
8-20 ГОСТ 2590-88

Ст. 3 ГОСТ 535-88

Контр. Хонжаева И.И. / УТВ. Нонин В.А.

И-контр. Хонжаева И.И. / УТВ. Нонин В.А.

H00 00 00 - H04H

6.3
√(√)

1. 38...46 HRC9.
2. $h14; \pm \frac{f_7}{2}$.
3. Покрытие: Ц. 12. Хр.

Привязка

ЦНБ. №

H104-00.00.004

ВУИМ

Лист. Масса. Масштаб

1 0,04 1:1

Лист Листов 1

Новосибирское

арендное предприятие

ГНПРОВАТРАНС

Коп. 8-15 ГОСТ 2590-88

45 ГОСТ 1050-88

Лист 5

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Возраст	Формат
		<u>Документация</u>				
1	*3хА3	Сборочный чертеж	Н105-00.00.000СБ			
2		Ведомость покупных изделий	Н105-00.00.000ВП			
3	*6хА4	Технические условия	Н105-00.00.000ТЧ			
4	*3хА4	Паспорт	Н105-00.00.000ПС			
		<u>Сборочные единицы</u>				
1	2	Полотно правое	Н105-01.00.000			
2	1	Обрамление	Н105-02.00.000			
3	1	-01 Обрамление				
4	2	Полотно левое	Н104-01.00.000			
5	8	Петля	Н104-04.00.000			
6	2	Шпилька	Н104-05.00.000			
7	2	Шпилька	Н104-05.00.000-01			
8	2	Рычаг	Н104-06.00.000			
9						

Прибязан:

Шифр:

Н105-00.00.000

Ворота распашные,
сетчатые

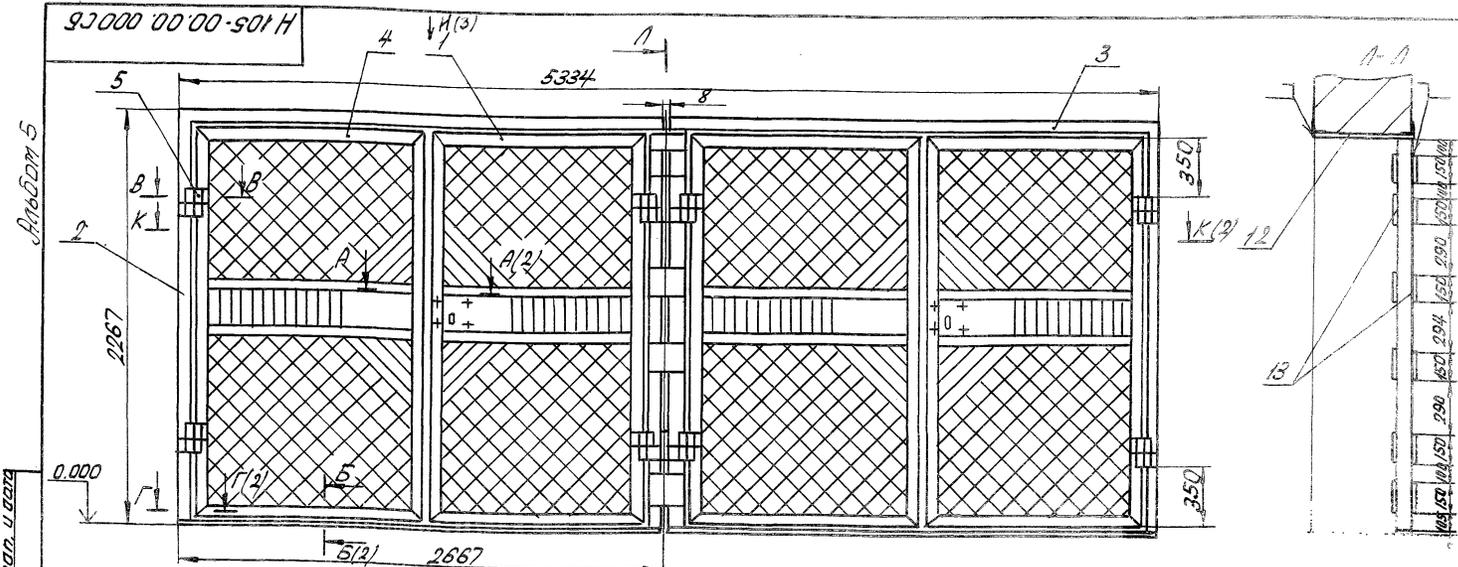
Лит. Лист Листов
1 / 1 2
Новосибирское
агентство проектирования
ПИПРОМВТОТРАНС

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Возраст	Формат
		<u>Детали</u>				
12		Лист	Н105-00.00.001			
		Лист 5 ГОСТ 19903-74				
		Вставка ГОСТ 14637-89				
		526х14х100х14				2,1 кг
13		Накладка	Н105-00.00.002			
		Лист 5 ГОСТ 19903-74				
		Вставка ГОСТ 14637-89				
		150х14х100х14				10 0,6 кг
14		Рычаг	Н104-00.00.001			
15		Ось	Н104-00.00.002			
16		Втулка	Н104-00.00.003			
17		Винт	Н104-00.00.004			
18						
19						
		<u>Стандартные изделия</u>				
20		Гайка М8.5.019				
		ГОСТ 5915-70				8
21		Шайба 8.65Г.019				
		ГОСТ 6402-70				8
22		Замок				
						2

Лист 5

Н105-00.00.000

Лист 2



Исполнение: 1. 100% и 2. 50% и 3. 25% и 4. 10% и 5. 5% и 6. 0% и 7. 0% и 8. 0% и 9. 0% и 10. 0%

B-B (1:2)

Техническая характеристика

- 1. Тип - распашные.
- 2. Размеры проема, мм - 5200 x 2200

- 3. Габаритные размеры, мм - 5334 x 2267 x 560.
- 4. Масса, кг - 590

Технические требования
 Размеры для справок.

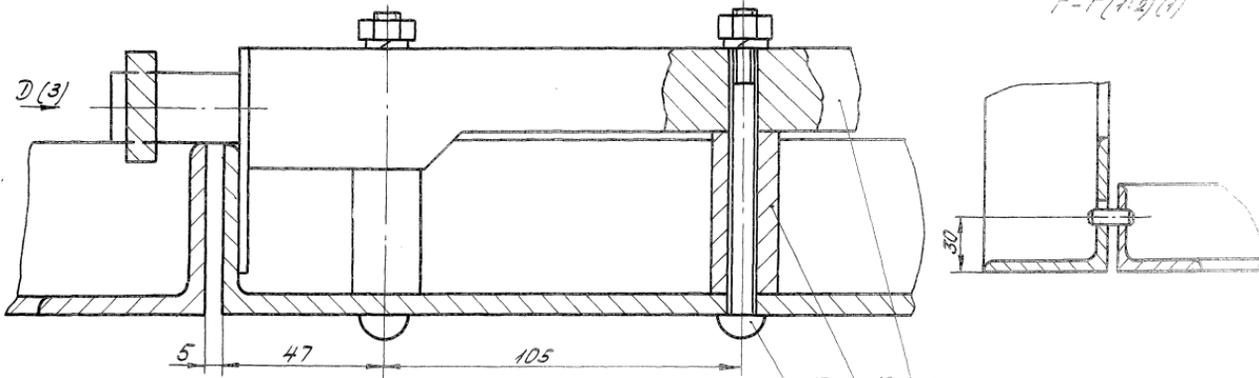
				Привязан		
				Н105- 00. 00. 000 СБ		
Изм/Лист	№ Эскиза	Подп.	Дата	Ворота распашные, сетчатые	Лист	Масштаб
Разработ.	Хонгаева	Семч			4	590 1:20
Проект.	Хонгаева	Семч		Сборочный чертеж	Лист / Листов 3	
Тех. центр	Нончин	Зелен			Новосибирское арендное предприятие (ИПРОВАБТОТРАНС)	
И. контр.	Хонгаева	Семч				
Чтб.	Нончин	Зелен				

H 105-00.00.000.05

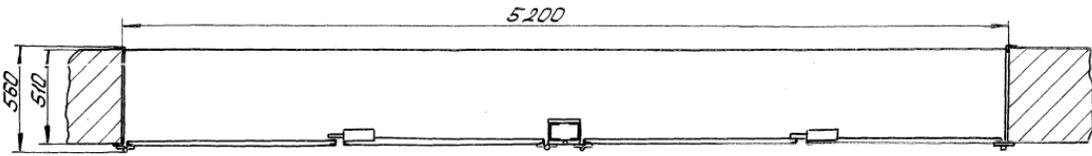
Анвбдм 5

A-A (1:1) (1)

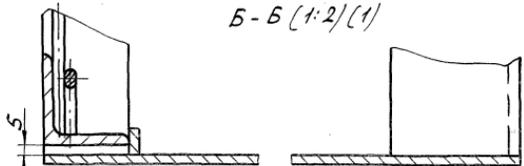
Г-Г (1:2) (1)



K-K (1)



Б-Б (1:2) (1)



ШБД 5000 Дробл. Вата Крамлинск

Шрифт № 2000 Дробл. Вата					

H 105-00.00.000.05

ИСТ
2

Альбом 5

№	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изде-ние	в ком. рещ. плее	на рещ. плее	
1	Гайка М8.5.019		ГОСТ 5915-70					8	
2									
3	Шайба 8.65Г.019		ГОСТ 6402-70					8	
4									
5	Шарик 19		ГОСТ 3722-81		Н 104-04.00.000	1		8	
6									
7	Замок							2	
8									
9									
10									

Грибязин

УИВ.И.И.

Н 105-00.00.000 8/19

Изм. лист	И. Докучаев	Грибязин	Дата
Разраб.	Хоминская	И.И.	
Проб.	Хохрякова	И.И.	
И-камп.	Хоминская	И.И.	
И.И.	Хохрякова	И.И.	

Ворота распашные сетчатые

ведомость покупок изделий

Лист	Лист	Листов
1	1	1

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОРАЙОТБАНК

И.И. Хохрякова, И.И. Хоминская, И.И. Грибязин

Новосибирское арендное предприятие
ТИПРОАВТОТРАНС

Утверждаю:
Директор НАП "Типроавтотранс"
_____ Л.Б.Крючков
"___" _____ 1992г.

Ворота распашные,
сетчатые
Модель Н105
Технические условия
Н105-00.00.000ТУ

Главный инженер
_____ Я.Н.Вильвергер
"___" _____ 1992г.
Главный инженер проекта
_____ В.Ф.Бетехтин
"___" _____ 1992г.

1992

74
Настоящие технические условия распространяются на, ворота распашные, сетчатые",
модель Н105
Ворота предназначены для работы в помещениях, в макроклиматических районах с умеренным климатом (У) и относятся к категории размещения - 3 по ГОСТ 15150-69.
Пример записи обозначения при заказе: „Ворота распашные, сетчатые“, модель Н105

1. Технические требования

Ворота распашные, сетчатые, модель Н105, должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно Н105-0.0.00.000

1.1. Основные параметры и размеры

1.1.1. Тип - распашные
1.1.2. Размеры проема, мм 5200х2200
1.1.3. Габаритные 5334х2267х560
1.1.4. Масса, кг 596

Пробран

Изм. №

Н105-00.00.000ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Хорошкова	01.01		
Пробр.	Хорошкова	01.01		
Исполн.	Хорошкова	01.01		
Утв.	Иванов	01.01		

Ворота распашные
металлические
сетчатые
Технические условия

Лист 1 из 6
Новосибирское
арендное предприятие
ТИПРОАВТОТРАНС

1.2. Характеристика

1.2.1. Все детали и изделие в целом изготавливаются по технологическому процессу обеспечивающему выполнение требований утвержденных чертежей и настоящих технических условий.

1.2.2. Сварку деталей производить согласно рабочим чертежам и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.

1.2.3. По окончании сварочных работ все сварные швы должны быть зачищены до металлического блеска.

1.2.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться внешним осмотром.

1.2.5. Механическая обработка деталей должна производиться в полном соответствии с требованиями чертежей, государственных стандартов и настоящих технических условий.

1.2.6. Изделие выполнено в соответствии с "Правилами по охране труда на автомобильном транспорте" утвержденными 24 апр. 1978г.

1.3. Окраска

1.3.1. Подготовка и окраска изделия, а также их контроль должны производиться в соответствии с технологическим процессом, разработанным заводом-изготовителем и с учетом рекомендаций ГОСТ 9.401-91 для изделий, условия эксплуатации которых относятся к категории -3 по ГОСТ 9.404-79.

По внешнему виду покрытие должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032-74.

1.3.2. Поврежденные при сварке и монтаже окрашенные поверхности должны быть подкрашены, а также иметь однотонный цвет с основным изделием.

1.4. Комплектность

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

1.4.1. Ворота распашные,
сетчатые, модель Н105, шт. - 1

1.4.2. Эксплуатационная документация, паспорт - шт. - 1

Н105-00.00.000ТУ

Лист

3

1.5. Маркировка

На изделии, принятом отделом технического контроля завода-изготовителя на видном месте должны быть укреплены табличка вытравленная в соответствии с ГОСТ 12971-67, на которой должны быть указаны: наименование завода-изготовителя и товарный знак; номер изделия, номеру порядковый номер изделия, год выпуска и клеймо ОТК.

1.6. Упаковка

1.6.1. Консервация, расконсервация и доработка упаковки должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

1.6.2. Товаросопроводительная и техническая документация должна быть упакована во влагонепроницаемом материале и закреплена на полке ворот.

2. Правила приемки

2.1. Все детали и изделие в целом должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

2.2. При обнаружении дефектов изделие возвращается заводу для устранения неисправностей. Повторная приемка возобновляется после устранения неисправностей и составления акта, где указываются обнаруженные дефекты, причины их возникновения и меры, принятые к их устранению. Результаты повторной приемки являются окончательными.

2.3. На принятые ОТК завода изделия составляется свидетельство о приеме, один экземпляр которого должен находиться в паспорте изделия.

Н105-00.00.000ТУ

Лист

4

3. Методы контроля

3.1. Проверка внешнего вида изделия, качества сборки и окраски производится внешним осмотром.

3.2. Проверка размеров с указанными в них допусками производится универсальным мерительным инструментом.

С. Давыдов

И. В. Краш. Подп. и дата

Исх. № докум. Подп. Дата

H 105-00.00.000ТУ

Лист 5

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение
ГОСТ 9.401-91	Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 9467-76	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Технические требования
Правило	„Правила по охране труда на автомобильном транспорте“ утвержденные 24 апреля 1979 года

И. В. Краш. Подп. и дата

Исх. № докум. Подп. Дата

H 105-00.00.000ТУ

Лист 6

Л. Б. В. 5

Новосибирское арендное предприятие
ГНПРОВАТТРАНС

Утверждаю:
Директор НАП "ГНПРОВАТТРАНС"
_____ Л. Б. Крючков
" " _____ 1992 г.

Ворота распашные
сетчатые
Модель Н105
Паспорт
Н105.00.00.000 ПС

Главный инженер
_____ "Я. Н. Вильбергер"
" " _____ 1992 г.
Главный инженер проекта
_____ В. Ф. Бегеткин
" " _____ 1992 г.

1992

1. Назначение

ворота распашные, сетчатые предназначены для пропуска легковых автомобилей типа "Москвич", "Жигули", "УАЗ-469" в боксы стоянки.

2. Техническая характеристика

- 2.1. Тип-распашные
- 2.2. Размеры проема, мм - 5200 x 2200
- 2.3. Габаритные размеры, мм - 5334 x 2267 x 560
- 2.4. Масса, кг 590

3. Комплект поставки

Изделие поставляется заказчику полностью.

- 3.1. Ворота распашные, сетчатые модель Н105, шт. - 1
- 3.2. Эксплуатационная документация, паспорт, шт. - 1

4. Устройство

Ворота представляют собой блок состоящий из двух распашных ворот, в состав которых входят: обрамляющие два полотна. Обрамление сварено из двух рамок стянутых пластинами и стойки.

Привязан

ЦНБ №

Н105.00.00.000 ПС

Изм.	Мест	№ Вокз	Побл.	Дата
Разраб.	Хождаев	Роман		
Проб.	Хождаев	Хок		
Н-контр.	Хождаев	Роман		
Итв.	Носин	Левкин		

Ворота распашные
сетчатые
Паспорт

Лист	Лист	Листов
№	№	№
1	2	3

Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОВАТТРАНС

Л. Б. В. 5

из швеллера. Обрамление вставляется в проем ворот. Пилоты надвешиваются к обрамлению и стойке-швелтеру при помощи петель. Ворота закрываются на замок.
Полотно левое при закрытии ворот закрепляется к обрамлению при помощи шпильки и рычагов. В верхнем положении рычага - полотно закрыто и рычаг закрепляется замком, служащим для закрытия ворот.

5. Свидетельство о приемке.

Ворота распашные, сетчатые, модель Н105, заводской номер _____ соответствуют техническим условиям Н 105-00.00.000ТУ и признаны годными для эксплуатации.

Дата выпуска _____ 19__ г.
" " " " _____ 19__ г.
Нач. цеха _____ 19__ г.
" " " " _____ 19__ г.
Ст. контрольный мастер _____ 19__ г.
" " " " _____ 19__ г.

6. Гарантийные обязательства

6.1. Завод-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня получения заказчиком или 18 месяцев со дня отгрузки при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями, указанными в паспорте.

7. Сведения о консервации и упаковке

7.1. Консервацию изделия следует производить в соответствии с ГОСТ 9.014-76 "Временная противокоррозионная защита изделий".
7.2. Упаковку изделий следует производить в соответствии с требованиями стандартов на группы изделий по отраслям и требованиями, предусмотренными в технических условиях.

№	Исполн.	Подп.	Дата	Лист
				3

Исполн. № _____ Подп. _____ Дата _____ Н 105-00.00.000ТУ

Лист 5

Кол-во	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
		Н 105-01.00.000 СБ	Сборочный чертёж Детали		
	1	Н 105-01.00.001	СВ 936	2	
	2	Н 105-01.00.002	Пластина		
			Лист 5 ГОСТ 19903-74		
			в ст. 3 ГОСТ 14637-89		
			350х14х 200х14	1	2,7 кг
	3	Н 105-01.00.003	Пруток		
			Кр. 8-10 ГОСТ 2590-88		
			ст. 3 ГОСТ 535-88		
			L = 200х14	13	0,12 кг
	4	Н 105-01.00.004	Уголок	2	
	5	Н 104-01.00.001-01	Уголок	2	
	6	Н 104-01.00.003	Бобышка	2	
	7	Н 104-01.00.007	Чаша	1	
	8	Н 104-01.00.008	Палец	2	
			Материалы		
	9		Кр. 8-10 ГОСТ 2590-88		
			ст. 3 ГОСТ 535-88		25 кг
			Кр. 8-6 ГОСТ 2590-88		
			ст. 3 ГОСТ 535-88		10 кг

Привязан

Шифр №

Н 105-01.00.000

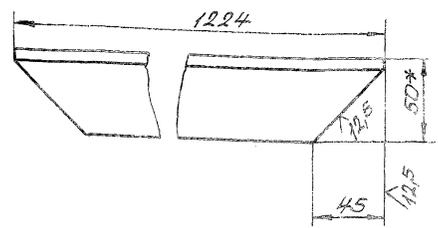
Полотно правое

Лист Лист Листов
1
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Шифр листа Лист Листов

Исполн. Контр. Провер. Дата
Короб. Кондреев Ю.И.
Проб. Кондреев Ю.И.
Н.Контр. Кондреев Ю.И.
Ш.С. Номин. Ю.И.

Н 105-01.00-901 Н



- * Размер для привязки
- $h_{14} = \frac{\pm 2}{2}$

Привязан

Шифр №

Н 105-01.00.004

Уголок

Уголок 5-50х50х5 ГОСТ 8509-86
ст. 3 ГОСТ 535-88

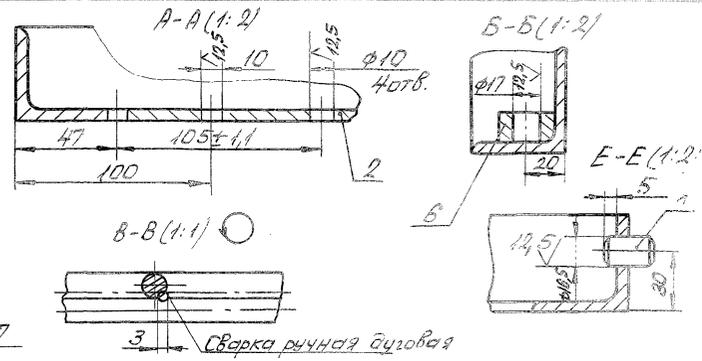
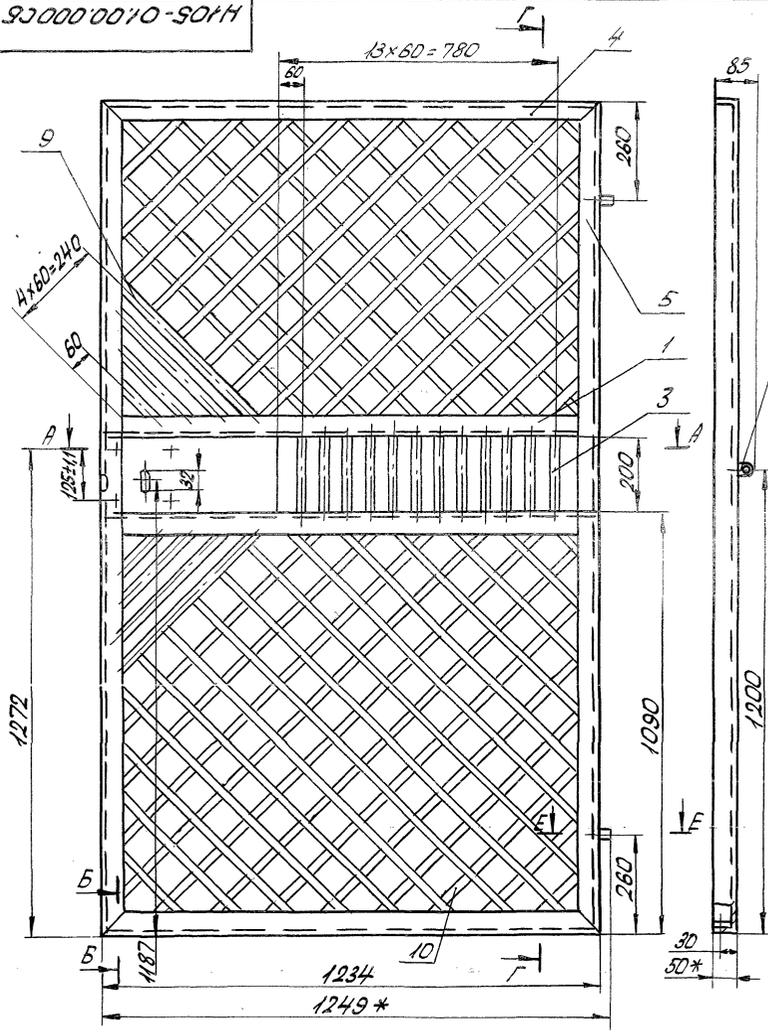
Лист Листов
4,7 1:2
Лист Листов
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Шифр листа Лист Листов

Исполн. Контр. Провер. Дата
Короб. Кондреев Ю.И.
Проб. Кондреев Ю.И.
Н.Контр. Кондреев Ю.И.
Ш.С. Номин. Ю.И.

93000'00'10-50111

П.1.16.5.01.5



- 1.* Размер для справок.
 2. H14, h14 ± 0.2.
 3. Неуказанные сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегающих деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
 4. Шероховатость поверхности сварных швов: резка дет. Б. ч. 12.5.
 5. Прутки ф6 поз.10 приварить с шагом 100 мм.
 6. Покрытие: грунтровка ХС-010ТУ6-21-7-89/ эмаль Х8-124, саплатная, ГОСТ 10144-89, IV, У3.

Привязан:

Чит. №

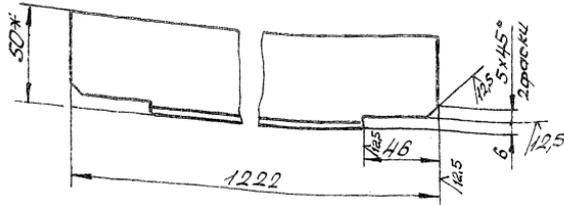
Н 105-01.00.0000СБ			
Изм/лист	№ докум	Подп/Дата	Лит. Масса
Резерв	Хажраева	2011	48
Проб	Хажраева	10.11	1:10
Т-контр	Нонин	10.11	
Полотно правое			Лист
Сборочный чертёж			Листов
Н-контр			Новосибирская
У.Р.			арендное предприятие
У.Р.			ГНП РАВТОТРАНС

ИЗМЕНИТЬ ПОДЪЕМ И ЗАТЕМ ВЕРНУТЬ

Д-116507.1

100 00 10 - 501 Н

1/5



1. * Размер для справок
 2. $h14, \pm \frac{+2}{-2}$

Привязан			
ШШБ.№			

H 105-01.00.001

СБ 936

Лист Масса/Материал

4	4,5	1:2
---	-----	-----

Лист Листов 1
 Новосибирское
 арендное предприятие
 ГИПРОАВТОТРАНС

Узелок
 8-50x50x5 ГОСТ 8509-86
 СТ 3 ГОСТ 535-88

И.контр. Хохрякова
 УТВ. Нонин

Деталь	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
10		H 105-02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
44	1	H 105-02.00.001	Узелок	2	
54	2	H 105-02.00.002	Стойка		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-89		
			Ст 3 ГОСТ 535-88		
			L = 2177 h 14	1	18,7 кг
44	3	H 104-03.00.002-01	Узелок	2	
54	4	H 105-02.00.003	Полоса		
			Лист 6-8 ГОСТ 19903-74		
			8 Ст 3 ГОСТ 4637-89		
			526 h 14 x 2588 h 14	1	85,5 кг
54	5	H 105-02.00.004	Стяжка		
			Лист 8 ГОСТ 19903-74		
			8 Ст 3 ГОСТ 4637-89		
			50 h 14 x 376 h 14	40	1,2 кг
54	6	H 105-02.00.005	Ребро		
			Лист 5-8 ГОСТ 19903-74		
			8 Ст 3 ГОСТ 4637-89		
			15 h 14 x 200 h 14	2	0,19 кг

Д-116507.1

Привязан			
ШШБ.№			

H 105-02.00.000

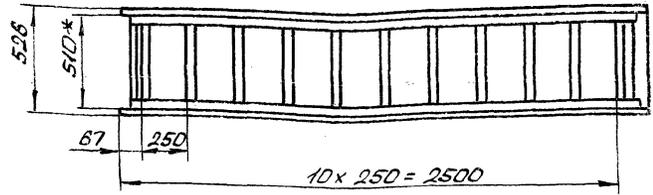
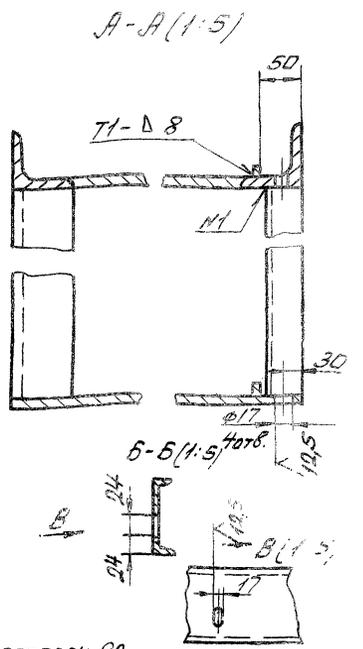
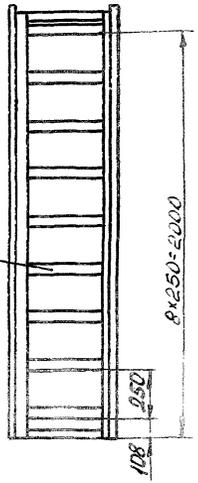
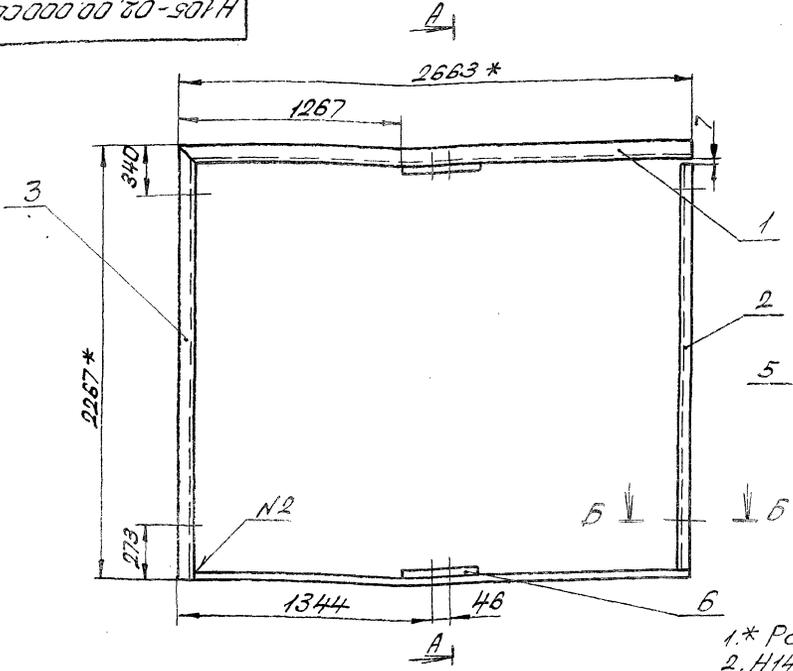
Обрамление

Лист Лист Листов
 1
 Новосибирское
 арендное предприятие
 ГИПРОАВТОТРАНС

И.контр. Хохрякова
 УТВ. Нонин

А1660М5

Н 105-02.00.000 СБ



Н 105-02.00.000 СБ - изображено

Н 105-02.00.000-01 СБ - зеркальное отражение

- 1.* Размеры для справок.
2. Н₁₄ h₁₄ ± $\frac{+2}{-2}$
3. Сварные швы производить по ГОСТ 5264-80
4. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок рваа дет. Б.4. - $R_{a,5}$
5. Покрытие: грунтровка ХС-010Т48-21-7-89/
эмаль ХВ-124 салатная ГОСТ 10144-89, IV, УЗ.

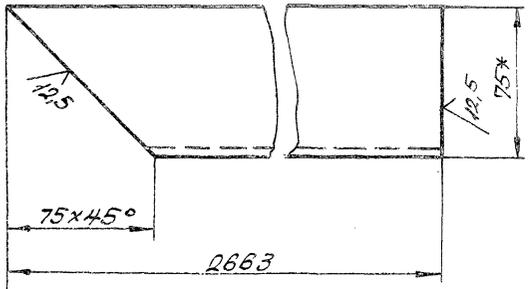
Привязан			
И.В.И.?			

Н 105-02.00.000 СБ				Лист	Масса	Шкала
Исполн	№ докум	Подп	Дата	Н	250	1:20
Разраб	Холмова	Юрков				
П.об.	Холмова	Юрков				
Т.контр	Ножин					
И.контр	Холмова	Юрков				
Чт.к.	Ножин					
Обрамление						
Сборочный чертёж				Лист	Листов	
				Новосибирское аренное предприятие ГИПРОВЫСТРАНС		

Альбом 5

Н 105-02.00.001

(1/1)



- 1.* Размер для справок
- 2. h14

Прибязан			
Инв. №			

Н 105-02.00.001

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Уголок	Лист	Масштаб	Масштаб
1	Хохрякова	Хохрякова					
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Уголок	Лист	Масштаб	Масштаб
1	Хохрякова	Хохрякова					
Исполн. Хохрякова				Нобосибирское арендное предприятие			
Исполн. Хохрякова				ГНПР ОЯВТОТРАНС			

Уголок 6-75x75x810 ГОСТ 8509-86
Уголок ст.3 ГОСТ 535-88