

**ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-305**

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ
НА 300 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ С ОТКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ**

АЛЬБОМ I

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ И АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-305

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ
НА 300 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ С ОТКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ

АЛЬБОМ I

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ И АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ II	САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ III	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ IV	ЧЕРТЕЖИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ
АЛЬБОМ V	СМЕТЫ
АЛЬБОМ VI	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
АЛЬБОМ VII	ЧЕРТЕЖИ ЗАДАНИЯ ЗАВОДУ -ИЗГОТОВИТЕЛЮ
АЛЬБОМ VIII	ПОЖАРНАЯ СИГНАЛИЗАЦИЯ

РАЗРАБОТАН НОВОСИБИРСКИМ ФИЛИАЛОМ

ИНСТИТУТА „ГИПРОАВТОТРАНС“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФИЛИАЛА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Я.И. Вильбергер

Б.Ф. Пикурда

ТЕХНО-РАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН

И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР от 03. 1979г.

Протокол № 92 от 27.10.78г.

Наименование листа	Марка листа	Стр	7			1			E	S
			Общие данные /ж.к.	КМ-1	32	Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления	КМ-32	63		
Содержание альбома		2	Общие данные (применение)	КМ-2	33	Маркировочные схемы стеновых панелей. Фрагменты 1÷14	КМ-33	64		
Заглавный лист /начало/	ТУ-1	3	Общие данные /окончание/	КМ-3	34	Колодец с фильтром	КМ-34	65		
Заглавный лист /окончание/	ТХ-2	4	Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок /начало/	КМ-4	35	Очистные сооружения производственных сточных вод	КМ-35	66		
План расстановки технологического оборудования в осях "К-П" и "3-И"	ТХ-3	5	Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок /окончание/	КМ-5	36	Маркировочные схемы элементов лестницы и подъемно-транспортного оборудования	КМ-1	67		
План расстановки технологического оборудования в осях "Д-К" и "3-И"	ТХ-4	6	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КМ-6	37	План подъемно-транспортного оборудования	КМ-2	68		
План расстановки технологического оборудования в осях "А-Д" и "3-И"	ТХ-5	7	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КМ-7	38					
План расстановки технологического оборудования в осях "Г-З" и "А-П"	ТХ-6	8	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КМ-8	39					
План расстановки технологического оборудования в осях "И-13", "А-П"	ТХ-7	9	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КМ-9	40					
Спецификация технологического оборудования /начало/	ТХ-8	10	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы	КМ-10	41					
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-9	11	План подвешенного хозяйства в осях "А-И" сечения 1-1 ÷ 5-5	КМ-11	42					
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-10	12	План подвешенного хозяйства в осях "И-П" спецификация	КМ-12	43					
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-11	13	Маркировочные схемы каналов №1 ÷ №7, №9 сечения	КМ-13	44					
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-12	14	Маркировочные схемы каналов №8, №10, №11 сечения 9-9 ÷ 11-11	КМ-14	45					
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-13	15	Фундаменты под оборудование ФО-1; ФО-5; ФО-7; ФО-8; ФО-9	КМ-15	46					
Спецификация технологического оборудования /продолжение/	ТХ-14	16	ФО-2 План на отм. 0.000	КМ-16	47					
Спецификация технологического оборудования /окончание/	ТХ-15	17	ФО-2 План на отм. ниже 0.000 разрезы 11÷33	КМ-17	48					
План разводки трубопроводов сматого воздуха	ТХ-16	18	ФО-2 Маркировочная схема плит перекрытия. Узел 1. Разрезы	КМ-18	49					
Схема разводки трубопроводов сматого воздуха	ТХ-17	19	ФО-2. Разрезы 8-8 ÷ 10-10 Узлы №2 ÷ 5	КМ-19	50					
План разводки трубопроводов масла	ТХ-18	20	ФО-3 План на отм. 0.000	КМ-20	51					
Схема разводки трубопроводов масла	ТХ-19	21	ФО-3 План на отм. ниже 0.000 Разрезы	КМ-21	52					
Заглавный лист /начало/	АР-1	22	ФО-4 План на отм. 0.000 ниже 0.000 Спецификация, выборка	КМ-22	53					
Заглавный лист /окончание/	АР-2	23	ФО-4 Фрагмент №1 Разрезы	КМ-23	54					
План на отм. 0.000 в осях "А-П" фрагмент плана и ведомость проемов ворот и дверей	АР-3	24	ФО-6 План на отм. 0.000 ниже отм. 0.000 Разрезы, узлы, выборка	КМ-24	55					
План на отм. 0.000 в осях "И-П" ведомость перемычек экспликация помещений	АР-4	25	Маркировочная схема плит покрытия в осях "А-И"	КМ-25	56					
Разрез 1-1 ; Разрез 2-2	АР-5	26	Маркировочная схема плит покрытия в осях "И-П"	КМ-26	57					
Фасады в осях "1-13" "13-1"	АР-6	27	Планы перекрытий на отм. 4.800 т.к.м. рабочие схемы металлических балок. Узлы	КМ-27	58					
Фасады в осях "А-П" "П-А" Спецификация оконных проемов	АР-7	28	Маркировочная схема колонн, форм, свесов и рам ворот торцевого фасада в осях "1", "13"	КМ-28	59					
Планы полов экспликация полов План отверстий на отм. 0.000	АР-8	29	Разрезы 1-1 ÷ 4-4; Узел "А"	КМ-29	60					
Планы вентиляции №1; №2; №3; Закладные рамки, спецификация стали монтажные схемы сборных перегородок	АР-9	30	Маркировочные схемы панелей перегородок	КМ-30	61					
Схема №1; №2; №3; №4 Спецификация	АР-10	31	Схемы крепления асбестоцементных листов	КМ-31	62					

Т. П. 503-305 (2)

Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Исполн.	Воронин	Подп.	Иванов	Итер	Итер	Итер
Рис. 2/2	Васильев	Итер	Итер	Итер	Итер	Итер
Гл. арх.	Сердюков	Итер	Итер	Итер	Итер	Итер
Нач. отд.	Ильин	Итер	Итер	Итер	Итер	Итер
Гл. п.	Ильин	Итер	Итер	Итер	Итер	Итер
Итер	Ильин	Итер	Итер	Итер	Итер	Итер

Производственный корпус

Содержание альбома

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Перечень чертежей марки ТХ

№ п/п	Наименование чертежей	Формат листа	№ стр.	Примечание
1	Заглавный лист (начало)	ТХ-1	3	
2	Заглавный лист (окончание)	ТХ-2	4	
3	План расстановки технологического оборудования в б-се, к-и, 3-й	ТХ-3	5	
4	План расстановки технологического оборудования в б-се, к-и, 3-й	ТХ-4	6	
5	План расстановки технологического оборудования в б-се, к-и, 3-й	ТХ-5	7	
6	План расстановки технологического оборудования в б-се, к-и, 3-й	ТХ-6	8	
7	План расстановки технологического оборудования в б-се, к-и, 3-й	ТХ-7	9	
8	Спецификация технологического оборудования (начало)	ТХ-8	10	
9	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-9	11	
10	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-10	12	
11	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-11	13	
12	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-12	14	
13	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-13	15	
14	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	ТХ-14	16	
15	Спецификация технологического оборудования (окончание)	ТХ-15	17	
16	План разводки трубопроводов сжатого воздуха	ТХ-16	18	
17	Схема разводки трубопроводов сжатого воздуха	ТХ-17	19	
18	План разводки трубопроводов масла	ТХ-18	20	
19	Схема разводки трубопроводов масла	ТХ-19	21	

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при эксплуатации здания

Главный инженер проекта В.Ф. Бетехин

Перечень примененных типовых проектов

№ типового проекта	Наименование типового проекта	№ листов чертежей
ТТ04-42	Резервуар сварной горизонтальный для хранения жидкостей емкостью 6 м³	
Серия Т435-Н	Механизм для открывания подъемно-поворотных ворот вып. 1	
ЦИТП	Размером 36x2 м с автоматическим управлением, с эл. приводом	

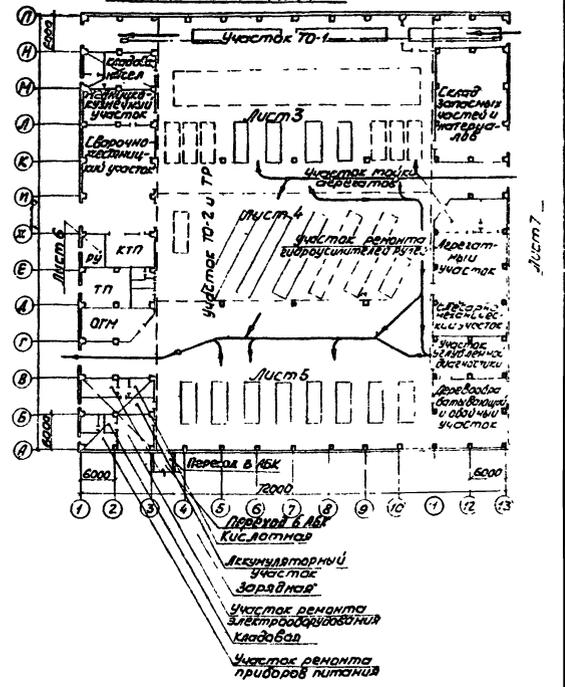
Перечень примененных стандартов

Шифр стандарта	Наименование	Примечание
ГОСТ 7890-73	Кран подвесной электрический	
ГОСТ 3262-75	однобалочный общего назначения трубы стальные водогазопроводные	
ГОСТ 10704-76	Трубы стальные электросварные	
ГОСТ 18698-73	Рукава режущие пожарные с текстильным каркасом	

Условные обозначения:

- потребитель сжатого воздуха
 - ⊕ потребитель холодной воды
 - ⊗ потребитель горячей воды
 - ↙ потребитель электроэнергии
 - △ розетка однофазного тока
 - ⋈ розетка трехфазного тока
 - вентиляционный отсос
 - ⊞ место присоединения шлангового отсоса
 - ⊞ слив в канализацию
- В числителе - категория помещений по взрывной и пожарной опасности, в знаменателе - категория помещений по взрывной опасности

Общепланоначальный план. СХЕМА ВЪЕЗДА



ТТ503-305(1) ТХ			
Историческое предприятие на 300 производственных единиц с открытой стаями			
Производственный корпус		Лит	Лист
		Р	1
Заглавный лист (начало)		ГИПРОАВТОТРАНС	

Пояснительная записка

Расчет по нормативы

Производственная программа по техническому обслуживанию и ремонту подвижного состава

Производственный корпус предназначается для производства ТО-1, ТО-2 и ТР (кроме окрасочных и шинмонтажных работ) 300 грузовых автомобилей, в том числе ЗИЛ-130-60 единиц, ЗИЛ-ММЗ-555-60 единиц и автопоездов в составе тягача ЗИЛ-130В1 с полуприцепом ОДАЗ-885-180 единиц. Планируемые решения предусматривают возможность обслуживания и ремонта 20% автопоездов КАМАЗ.

Для проведения ТО-1 предусмотрена поточная линия на 3 поста, оборудованная канавой с подъемниками, штанговым толкающим конвейером и устройствами для слива отработанных и заправки свежими маслами. Для проведения ТО-2 на участке ТО-2 и ТР предусмотрено пять постов на тупиковых канавках, оборудованных гидравлическими канавными передвижными подъемниками. Станочные операции при ТО-2 проводятся на специализированном смазочном посту линии ТО-1 в первую смену. Постовые работы ТР проводятся на 10 постах участка ТО-2 и ТР, в том числе:

- три поста на тупиковых и три поста на провальных канавках, оборудованных гидравлическими канавными подъемниками,
- четыре поста напольные тупиковые, оборудованные гидравлическими двухплунжерными подъемниками. На участке ТО-2 и ТР предусмотрено 10 постов подпара, из них 2 поста для автопоездов. Участок углубленной диагностики оснащен стендом для тяговых испытаний грузовых автомобилей. Для производства сварочных работ непосредственно на автомобиле запроектированы два поста в сварочно-жестяничном участке. Предусмотрена возможность заезда автомобиля в помещение деревообрабатывающего участка. Слесарно-механические, агрегатные, кузнечно-сварочные, обочные работы, работы по ремонту системы питания, электрооборудования и аккумуляторов производятся в специализированных участках. Все рабочие посты и участки оснащены необходимым оборудованием и инструментом.

Агрегаты, запасные части, материалы и масла хранятся в складах и кладовых. Для механизации подъемно-транспортных работ на отдельных участках предусмотрены подвижные и консольные электрические краны, а склад запчастей и материалов оборудован краном-штабелером.

Шинмонтажный и талерный участки, компрессорная размещены в вспомогательном корпусе.

Режим работы производства

Продолжительность работы подвижного состава в году - 305 дней. Среднесуточный пробег одного автомобиля - 250 км при средней продолжительности пребывания в наряде 12 часов. Число рабочих дней в году для производственных служб - 305 дней. Время выполнения работ: ТО-1 в третью смену, ТО-2 - в первую смену, ТР - в первую и вторую смены.

№ п/п	Показатели	Единица измерения	Подвижной состав	Виды воздействий				
				ЕО	ТО-1	ТО-2	ТР	КР
1.	Периодичность воздействий	км	ЗИЛ-130	250	2500	12500	-	300000
			ЗИЛ-ММЗ-555	250	2500	12500	-	250000
			ЗИЛ-130В1	250	2500	12500	-	287500
			ОДАЗ-885	250	2200	11000	-	121000
2.	Трудоёмкость воздействий	чел.час	ЗИЛ-130	0,2	2,4	9,7	4,1	
			ЗИЛ-ММЗ-555	0,2	2,8	11,2	4,7	
			ЗИЛ-130В1	0,2	2,7	10,7	4,5	
			ОДАЗ-885	0,1	0,9	4,0	1,5	
3.	Продолжительность нахождения подвижного состава в обслуживании и ремонте в эксплуатационный период	дни	ЗИЛ-130				0,4	15
			ЗИЛ-ММЗ-555				0,4	15
			ЗИЛ-130В1				0,4	15
			ОДАЗ-885				0,1	-

Ведомость работающих в производственном корпусе

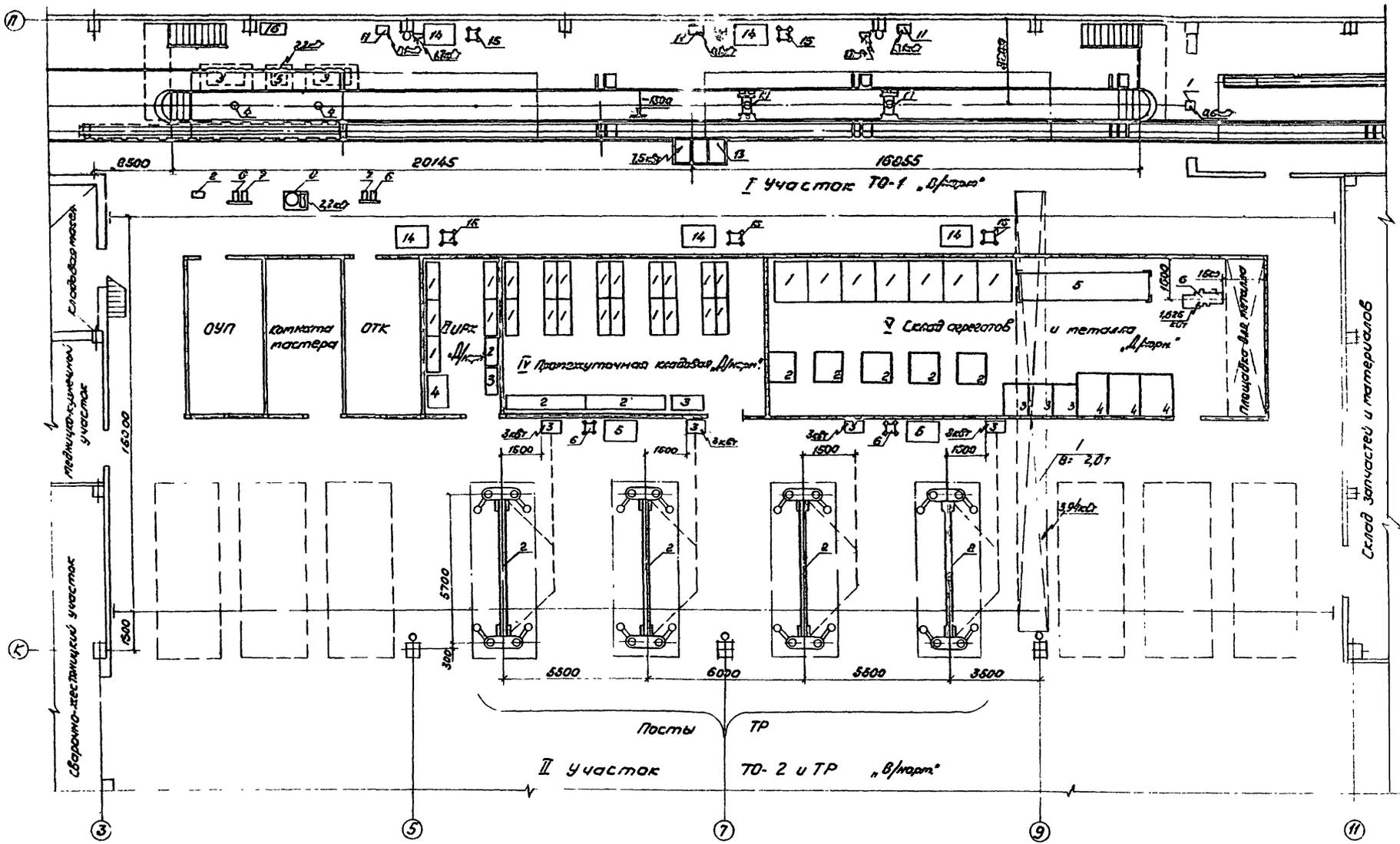
№ п/п	Категории работающих. Наименование производственных участков	Количество работающих. Штатное	Явочное по сменам			
			I	II	III	
1.	Производственные рабочие в том числе:	80	36	19	8	
			ТО-1	11	-	8
			ТО-2	2	9	-
			ТР	2	27	19
2.	Вспомогательные рабочие	20	8	6	2	
			2	6	2	
Всего рабочих в производственном корпусе		100	44	25	10	

№ п/п	Показатели	Единица измерения	Состав парка				Всего	
			ЗИЛ-130	ЗИЛ-ММЗ-555	ЗИЛ-130В1	ОДАЗ-885		
1.	Коэффициент технической готовности	-	0,9	0,9	0,9	0,97		
2.	Годовой пробег единицы подвижного состава	км	68600	68600	68600	74000		
3.	Годовой пробег всего подвижного состава	тыс.км	4200	4200	12400	13300		
4.	Годовое количество воздействий:	ЕО	ед.изм.	16500	16500	49500	53300	
		ТО-1	"	1358	1361	4011	4950	
		ТО-2	"	322	319	949	1100	
		ТР	"	17200	19800	55800	20000	
5.	Годовой объем работ:	ЕО	чел.час	3300	3300	9900	5330	21830
		ТО-1	"	3300	3800	10800	4500	22400
		ТО-2	"	3100	3600	10200	4400	21300
		ТР	"	17200	19800	55800	20000	12800
Итого:							178330	
6.	Годовой объем работ выполняемых в производственном корпусе:	ТО-1	чел.час					22400
		ТО-2	"					21300
		ТР	"					104852
		Итого:						148552

Т/П 503-305 (I) ТХ					
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой					
Исполн.:	Продуман	Подп.	Метод	Лист	Итого
Исполн.:	Виталий	В.И.	В.И.	Р	2
Исполн.:	Николай	В.И.	В.И.		
Исполн.:	Николай	В.И.	В.И.		
Исполн.:	Виталий	В.И.	В.И.		
Заголовный лист (окончание)				ГИПРОАВТОТРАНСПОРТ	

72 п.с.б.01 проекта 503-3

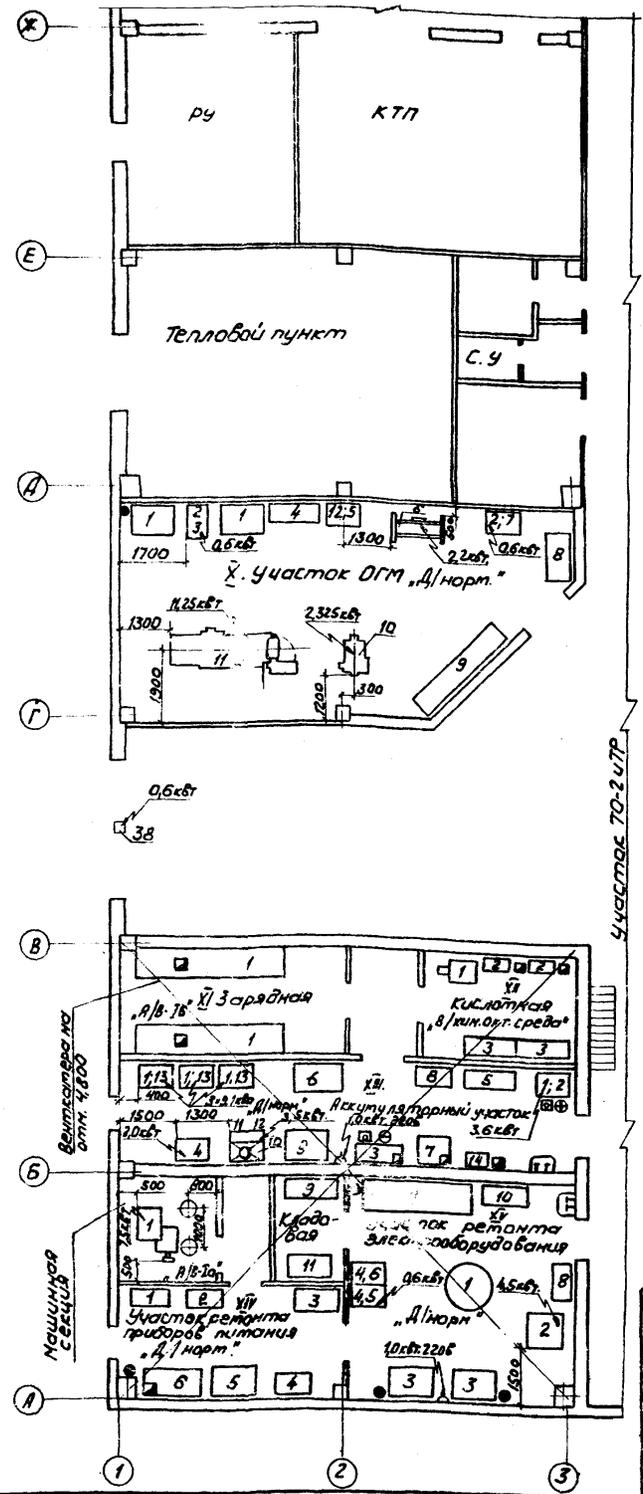
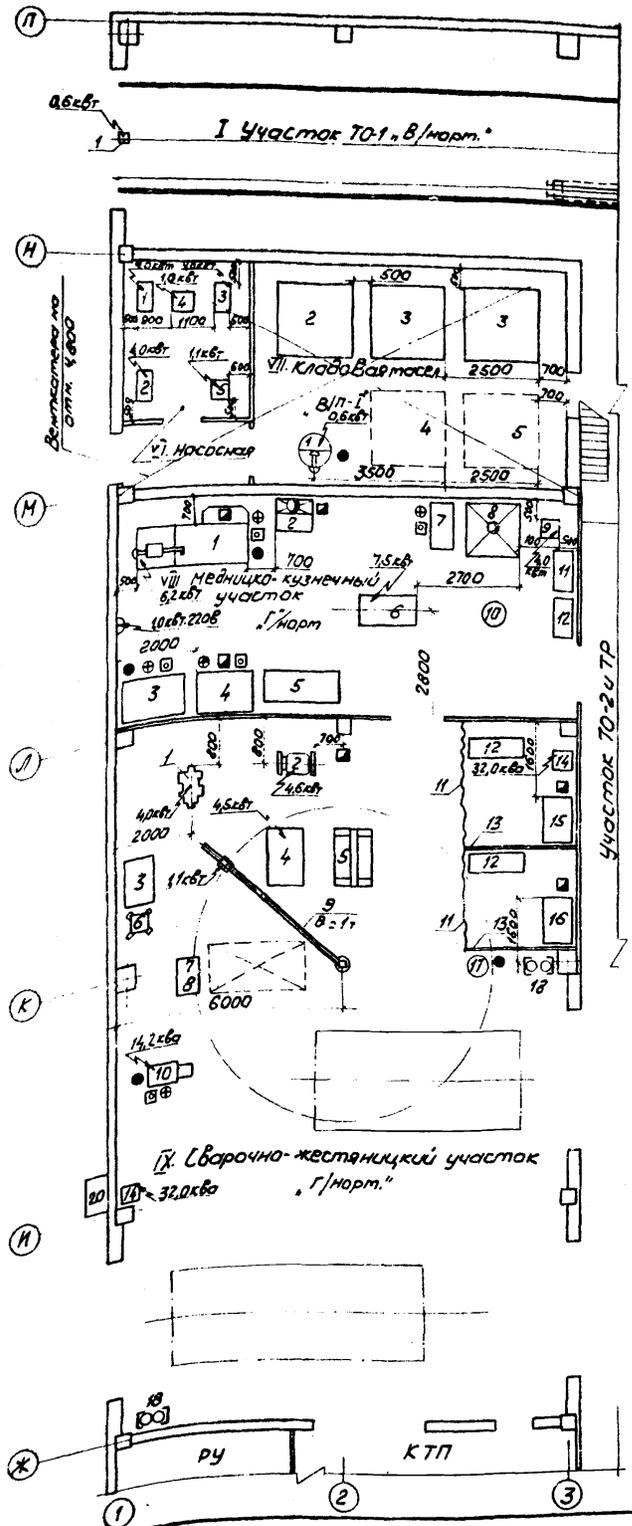
СОЛТАСОВА ИО
СЕРГЕЕВ ДА
СЕРГЕЕВ ДА
СЕРГЕЕВ ДА



ТТ 503-305 (I)		ТХ	
Историческое предприятие на 300 рабочих автомобилей с открытой стоянкой			
Улица Рублевская	Кухня	Лит	Лист
Склад деталей	Производственный корпус	Р	3
Мастерская	Производственный корпус	ГИПРОАВТОТРАНС	
Мастерская	Производственный корпус	Гипроавтотранс	
Мастерская	Производственный корпус	Гипроавтотранс	
Мастерская	Производственный корпус	Гипроавтотранс	

Тупиковый проезд 503

Алфавит



ТП 503-305(I) ТХ		Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	
Иван Викентьевич Васильев	Иван Иванович Иванов	Производственный корпус	Лист 6
Иван Иванович Иванов	Иван Иванович Иванов	План расстановки технологического оборудования в цехе № 1-3 и № 1-7	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

№ инв. по инв. листу	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, категория, № черт. техж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
I. Участок ТО-1					
1	Механизм для открывания подвешенно-поворотных ворот; 3,6x4,2 м, n=0,6 кВт	СЕРИЯ 1435-Н Вып. 1	Собств. изгот.	3	
2	Колонка маслонасосная с насосной станцией 3106Б; производительность 10 л/мин.	357М3	Иркутск	1	
3	Бак для слива отработанного масла, емк. 0,7 м³	С-205	Собств. изгот.	2	
4	Воронка для слива отработанного масла; шарнирная	КГ-36	—	2	
5	Насос для откачки отработанных масел из бака; производительность 3,6 м³/час n=2,2 кВт	ШФ5-25-36/15	Иркутск	1	
6	Барaban с автоматывающимися шлангом для выдачи трансмиссионных масел; длина шланга 5 м	349 м	—	2	
7	Барaban с автоматывающимися шлангом для выдачи консистентных смазок; длина шланга 5 м	350 м	—	2	
8	Солоидомангнетатель, многопостовой, с переключаемым насосом; стационарный; давление смазки 400 кгс n=2,2 кВт	ЦКБ-1127	—	1	
9	Маслонасосный бак; емк. 22 л.	133 м	—	2	на черт. не показ.
10	Пост смазки-заправщика, передвижной	НИИЯТ С-201	Собств. изгот.	1	—
11	Колонка воздухораздаточная, автоматическая, стационарная; давление воздуха 5-8 кгс/см², n=0,1 кВт	ЦКБ С-401	Иркутск	3	
12	Наконечник с манометром для воздухораздаточного шланга, ручной	45В	Иркутск	9	на черт. не показ.

№ инв. по инв. листу	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, категория, № черт. техж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
13	Конвейер универсальный для перемещения автомобилей и автопоездов на линиях ТО; шланговый; длина конвейера 48 м шаг толкателя 9,8 м n=7,5 кВт	П-537	Собств. изгот.	1	
14	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200x800	ОП-1168-01-060А	Иркутск	5	
15	Стеллаж поворотный; 650x650	СД 3722-01А	Собств. изгот.	5	
16	Ларь для отсырочных материалов, 1000x500	ОП-1168-01-060А	—	1	
17	Гайковерт для гаек стремянок рессор, напольный передвижной, наибольший крутящий момент на ключе 84 кгм, n=1,7 кВт	ЦКБ У-313	Иркутск	1	на черт. не показ.
18	Подъемник гидравлический, одноплунжерный для стальной канавы; передвижной, груз. 4 т, с ручным насосом	П-113	—	2	
19	Пост электрика-карбюраторщика, передвижной, с набором инструментов	НИИЯТ П-204А	Собств. изгот.	2	на черт. не показ.
20	Гайковерт для гаек колес грузовых автомобилей напольный, передвижной, наибольший крутящий момент 150 кгм, n=0,16 кВт	У-319	Иркутск	2	тоже
21	Тележка для перевозки аккумуляторных батарей; груз. 60 кг	П-620	Собств. изгот.	1	—
22	Тележка для снятия, установки и транспортировки колес грузовых автомобилей	1115 м	Иркутск	2	—
23	Пост слесаря-авторемонтника с комплектом инструментов	Р-506	Собств. изгот.	2	—

№ инв. по инв. листу	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, категория, № черт. техж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
24	Прибор для проверки установки автомобильных фар передвижной	ЦКБ-К-303	Иркутск	1	на черт. не показ.

II. Участок ТО-2 и ТР					
1	Кран подвесной электрический одноблочный общего назначения; груз. 2 т пролет 15 м, длина крана 16,8 м, n=3,0+0,4+2,0 кВт	2-16,8-16-12-380 7850-73	Иркутск	2	
2	Подъемник гидравлический; 2-х плунжерный, стационарный, груз. 6 т.	П-112	—	4	
3	Насосная станция емк. масляной ванны 280 л, n=3 кВт	—	—	4	изготовит. не показ.
4	Подъемник канавный передвижной, гидравлический для грузовых автомобилей; груз. 4 т, тип ДКРГЧ	П-113	—	11	
5	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200x800	ОП-1168-01-060А	—	11	
6	Стеллаж поворотный; 650x650	СД 3722-01А	Собств. изгот.	10	
7	Гайковерт для гаек колес грузовых автомобилей, напольный передвижной; наибольший крутящий момент 150 кгм, n=0,6 кВт	У-318	Иркутск	1	

ПН 503-305(2) ТХ

Исполнительное предприятие №300
грузовых автомобилей открытой стойкой

Исполн. № ведом. части	Проект	Исполн. № ведом. части	Исполн. № ведом. части
Исполн. № ведом. части			
Исполн. № ведом. части			
Исполн. № ведом. части			
Исполн. № ведом. части			
Исполн. № ведом. части			

Производственный корпус

Спецификация

Техническая документация

ИПРОВАТотранс

Амвот

Тулской проект 503

№ по порядку	Наименование и техническая характеристика оборудования и приборов	Тип, марка, №чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
8	Подковерт для разок стрелынок рессор грузовых автомобилей; напольный, передвижной, наибольший крутящий момент 84 кгм, №: 1,7к6т	У-313	Лосинин	2	на черт. № 10603
9	Тележка для снятия, установки и транспортировки колес грузовых автомобилей	115М	Лосинин	2	на черт. № 10603
10	Тележка для перевозки двигателя, 1115x900	Р-535	Собств. изготов.	1	то же
11	Тележка для перевозки передних и задних мостов автомобилей, 1800x715	Р-531	---	1	---
12	Тележка для снятия и постановки рессор грузовых автомобилей, передвижная	ЦКБ-П-216	Лосинин	2	---
13	Кран для стелы агрегатов грузовых автомобилей, передвижной, гидравлический	ЦКБ-П-208	Лосинин	1	---
14	Приспособление для снятия и постановки карбокс передач грузовых автомобилей, переносное	2671	Лосинин	1	---
15	Бак для слива отработанного масла, емк. 80л, передвижной	ПНР	Лосинин	4	---
16	Бак маслораздаточный, емк. 22л, передвижной	133М	---	4	на черт. № 10603
17	Установка для заправки и прокачки гидротормозов автомобилей, передвижная автоматная, давление воздуха в ресивере 6кг/см ² , емк. ресивера 6л	Г-905	Силикат	2	на черт. № 10603
18	Колонка воздухоподаточная автоматическая, №=0,1к6т	ЦКБ-С-401	---	2	---
19	Наконечник с манометром для воздухоподаточного шланга	458М2	Лосинин	5	на черт. № 10603
20	Самодонаментабель, передвижной с эл. приводом и бункером, №=0,6к6т	390М	Лосинин	1	---

№ по порядку	Наименование и техническая характеристика оборудования и приборов	Тип, марка, №чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
21	Прибор для определения технического состояния цилиндро-поршневой группы, переносный, пневматический	НИИЯТ-К-69М	Лосинин	2	на черт. № 10603
22	Компрессор, макс. давление 10 кгс/см ²	179	---	2	то же
23	Прибор для проверки распределителей на автомобиле, переносный	3-213	---	1	---
24	Прибор для проверки бензонасосов на автомобилях, переносный	НИИЯТ-5276	---	1	---
25	Прибор для проверки гидрорупей и гидронасоса ЗИЛ-130 непосредственно на автомобиле, переносный	ЦКБ-К-405	---	1	---
26	Прибор для проверки переднего моста автомобилей, переносный	НИИЯТ-7-1	---	1	---
27	Линейка для проверки скосности передних колес автомобилей, переносная	2182	Лосинин	1	---
28	Прибор для проверки якорей генераторов и стартеров, настольный, индукционный	3-236	Лосинин	1	---
29	Прибор для проверки контрольно-измерительных приборов автомобилей, пневмоэлектрический, №=0,3к6т	3-204	---	2	---
30	Вилка нагрузочная, проверяемая емкость до 135а.ч.	19-2	Лосинин	1	---
31	Прибор для проверки автомобильных фар, передвижной	ЦКБ-К-303	Лосинин	1	---
32	Набор инструментов слесаря-ремонтника	У-133	---	12	---
33	Инструмент для обслуживания и ремонта гидрорупей (комплект)	ЦКБ-У-108	Лосинин	2	---
34	Вомкрат гаражный, гидравлический, груз. 6т	П-304	---	2	---

№ по порядку	Наименование и техническая характеристика оборудования и приборов	Тип, марка, №чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
35	Ящик для инструмента и крепежных деталей, 750x150	Гипроавто-транс	Собств. изготов.	11	---
36	Шкаф конторский для приборов, 1200x600	---	Лосинин	1	---
37	Ларь для обтирочных материалов, 1000x600	ОРТ-1468-07-050А	Собств. изготов.	2	---
38	Механизм для отрывания лобового-лобаротных бортов 3,6x4,2м, №=0,6к6т	С.В.Р.О.П. 1,435-11-Волп 1	Собств. изготов.	2	---

II УРК

1	Стеллаж для деталей, 1400x600	ОРТ-1468-05-230А	Собств. изготов.	5	---
2	Шкаф конторский для приборов, 1200x600	---	Лосинин	1	---
3	Стол конторский, 1200x600	---	---	1	---
4	Верстак слесарный на одно рабочее место, 1200x800	ОРТ-1468-01-050А	---	1	---

IV Промежуточная кладовая

1	Стеллаж для деталей, 1400x500	ОРТ-1468-05-230А	Собств. изготов.	18	---
2	Стеллаж полочный, 3060x600	Р-526	---	2	---
3	Стол конторский, 1200x600	---	Лосинин	1	---

ТП 503-305 (Л) ТХ

Интранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой

Производительный корпус

Специализация технологического оборудования

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

№ п/п	№ докум.	Вид	Дата
1	1	Исход.	19.08.77
2	2	Исп.	19.08.77
3	3	Исп.	19.08.77
4	4	Исп.	19.08.77
5	5	Исп.	19.08.77
6	6	Исп.	19.08.77
7	7	Исп.	19.08.77
8	8	Исп.	19.08.77
9	9	Исп.	19.08.77
10	10	Исп.	19.08.77

Автомобильный проект 503

№ по тех. карте	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, код, количество, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
IX Сварочно-жестяницкий участок					
1	Станок вертикально-сверлильный; диаметр сверления 35 мм, N=4,0 кВт	2Н135	Лоскумов	1	
2	Точильно-шлифовальный станок; наибольший диаметр шлифовального круга 400 мм, N=4,6 кВт	3Б634	---	1	
3	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200x800	ОПР. ПР. 01-080А	---	1	
4	Стена для сборки-разборки рессор и рихтовки рессорного листов; стационарный, пневматический, N=4,5 кВт	P-275	---	1	
5	Стеллаж для рессорных листов; 1550x1050	P-521	Собств. изготов.	1	
6	Стеллаж поворотный; 650x650	СТЕЛЛАЖ	---	1	
7	Подставка под оборудование; 930x600	P-902	---	1	
8	Электроножницы; ручные, толщина разрезаемого листа до 2,7 мм, N=0,27 кВт	ЦЭ-5402	Лоскумов	1	
9	Кран консольный поворотный; груз, 1 т, R поворота 4 м, h платформы 3,2 м, N=1,1 кВт	Чертеж 73260А	Лоскумов	1	
10	Машина для точечной сварки толщина свариваемых листов 2 мм, N=14,2 кВт, с пневмоприводом	Н7-602	Лоскумов	1	
11	Занавес презентный, несгораемый; 3000x2500	---	Собств. участок	2	
12	Стеллаж для веталей; 1400x500	ОПР. ПР. 05-233А	---	2	

№ по тех. карте	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, код, количество, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
13	Экран металлический; 3000x2500	---	Собств. изготов.	2	
14	Трансформатор сварочный; сварочный ток 500А, N=32 кВт	ТД-500	Лоскумов	2	
15	Стол для электросварочных работ; 1100x750	ОПР. 7523	---	1	
16	Стол для газосварочных работ; 1100x750	ОПР. 7547	---	1	
17	Установка для газопламенного напыления; производительность 3-5 кг/час	УПН-6-63	Лоскумов	1	
18	Тележка для баллонов П-619	Собств. изготов.	---	2	
19	Набор инструментов и приспособлений с гидравлическим приводом для правки кузовов автомобилей	И-305ТН	Лоскумов	1	по чертеж. на листе
20	Шкаф для хранения бензобаков; 1000x430	ШФ-2 00СБ	Собств. изготов.	1	установка в цех

X. Участок ОГМ

1	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200x600	ОПР. ПР. 01-080А	Лоскумов	2	
2	Подставка под оборудование; 930x600	P-902	Собств. участок	2	
3	Настольно-сверлильный станок; диаметр сверления 12 мм, N=0,6 кВт	В.МН2	Лоскумов	1	
4	Стеллаж для веталей; 1400x500	ОПР. ПР. 05-233А	Собств. участок	1	

№ по тех. карте	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, код, количество, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
5	Плита поперечная; 1000x630	ПЛ. 1000-75	Лоскумов	1	
6	Пресс гидравлический; усилие 40 т, N=2,2 кВт	2135-1М	Лоскумов	1	
7	Станок точильно-шлифовальный; настольный, наибольший диаметр шлифовального круга 150 мм, N=0,6 кВт	35631А	---	1	
8	Ванна моечная; передвижная; 1250x620	ОМ-1316	---	1	
9	Стеллаж полочный; 3060x600	P-526	Собств. участок	1	
10	Станок вертикально-сверлильный; диаметр сверления 25 мм, N=2,325 кВт	2Н125	Лоскумов	1	
11	Токарно-винторезный станок; РМЦ 1400 мм, N=11,25 кВт	16К20	---	1	
12	Подставка под поперечную плиту; 1000x630	9159	Собств. участок	1	

XI Зарядная

1	Стеллаж для зарядки аккумуляторных батарей; 4500x800	---	Собств. участок	1	в строит. в цехе
2	То же; 4000x800	---	---	1	в строит. в цехе
3	Тележка для транспортировки и подвеса аккумуляторных батарей; 600x300	П-620	---	1	

		503-305 (I)		ТХ	
Исполн.	№ докум.	Дата	Изд.	Автомобильное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стойкой	
Метод	Литература	Вид	Масштаб	Производственный корпус	Рисунки
Проект	Литература	Вид	Масштаб	Р	И
Исполн.	№ докум.	Дата	Изд.	Специализация	ГИПРОАВТОТРАНС
Метод	Литература	Вид	Масштаб	технологическое оборудование	кабинет проектной работы
Проект	Литература	Вид	Масштаб		

Авторы

Туболов проект 503

Лист № 1 из 1 листа

№ по тех. специ.	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталож. №, чертёж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
XII Кислотная					
1	Тележка для транспортировки и разливсерной кислоты	Т-206	Собств. изготов.	1	
2	Ванна для приготовления электролита; 565×315	9-404	—	2	
3	Стеллаж для деталей; 1400×600	ОПР-1168-01-060 А	—	2	

XIII Аккумуляторный участок					
№ по тех. специ.	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталож. №, чертёж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
1	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	1	
2	Дистиллятор, производительность 9 л/мин, №3,6 кВт	Д-4	Покупной	1	
3	Ванна для промывки деталей аккумуляторов; 1295×650	Н-301А	Собств. изготов.	1	
4	Шкаф сушильный, t=50-350°C, №=2,0 кВт	—	Покупной	1	
5	Стеллаж для деталей; 1400×500	ОПР-1168-01-060 А	Собств. изготов.	1	
6	Стеллаж-подставка; 1250×150	СД-3702-01А	—	1	
7	Стол для разборки аккумуляторных батарей; 750×900	9-403	Собств. изготов.	1	
8	Ларь для материалов; 1000×500	ОПР-1168-01-060 А	—	1	
9	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОПР-1168-01-060 А	Покупной	1	
10	Шкаф ватной для электро-тиглей; 1000×765	Р-405	Собств. изготов.	1	
11	Электротигель для плавки свинца; №=3,5 кВт	10-0942	Покупной	1	

№ по тех. специ.	Наименование и тех. характеристика основного оборудования	Тип, марка, каталож. №, чертёж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
12	Бачок для разогрева мастики	СР-1801	Покупной	1	
13	Зарядное автоматическое устройство; напряжение 105 В, ток 70а, №9,1кВа	70-105	Покупной	3	
14	Ванна для слива электролита; 565×315	9-404	Собств. изготов.	1	
15	Комплект приборов и инструментов для технического обслуживания аккумуляторных батарей	9-401	Покупной	1	на вкл. не показ.

XIV Участок ремонта приборов питания					
№ по тех. специ.	Наименование и тех. характеристика основного оборудования	Тип, марка, каталож. №, чертёж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
1	Установка для проверки карбюраторов автоматических, стационарная, вакуумная, №=7,5 кВт	489А	Покупной	1	
2	Ларь для материалов; 1000×500	ОПР-1168-01-060 А	Собств. изготов.	1	
3	Шкаф канторский для приборов; 1200×600	—	Покупной	1	
4	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	1	
5	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОПР-1168-01-060 А	Покупной	1	
6	Верстак специальный для ремонта карбюраторов; 1600×700	Р-501	Собств. изготов.	1	
7	Компрессор; макс. давление до 10 кгс/см ²	179	Покупной	2	на черт. не показ.
8	Комплект инструментов для регулировщика карбюратора; из 22 предметов	2445	—	1	

№ по тех. специ.	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталож. №, чертёж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
9	Прибор для определения технической состояния бензонасосов карбюраторных двигателей, переносный	К-435	Покупной	1	на черт. не показ.
10	Прибор для проверки бензонасосов и карбюраторов, настольный	5776	—	1	то же

XV Участок ремонта электрооборудования					
№ по тех. специ.	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталож. №, чертёж	Изготовитель	Кол-во	Примечание
1	Стол электрока брацонающийся; диаметр 1200 мм	Р-987	Собств. изготов.	1	
2	Стенд контрольно-испытательный для проверки электрооборудования стационарный, №=45 кВт	532 М	Покупной	1	
3	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ОПР-1168-01-060 А	—	2	
4	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	2	
5	Станок настольно-сверлильный; диаметр сверления 12 мм, №=0,6 кВт	2М112	Покупной	1	
6	Пресс гидравлический ручной, усилие 10 т	2153-М 2	—	1	

		Т.П.503-305 (I)		ТК
автоматическое прицепное на 300 кг грузовых автомобилей с открытой стоянкой				
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Исполн.
1	1	Туболов	1978	Туболов
2	1	Туболов	1978	Туболов
3	1	Туболов	1978	Туболов
4	1	Туболов	1978	Туболов
5	1	Туболов	1978	Туболов
6	1	Туболов	1978	Туболов
7	1	Туболов	1978	Туболов
8	1	Туболов	1978	Туболов
9	1	Туболов	1978	Туболов
10	1	Туболов	1978	Туболов
11	1	Туболов	1978	Туболов
12	1	Туболов	1978	Туболов
13	1	Туболов	1978	Туболов
14	1	Туболов	1978	Туболов
15	1	Туболов	1978	Туболов
16	1	Туболов	1978	Туболов
17	1	Туболов	1978	Туболов
18	1	Туболов	1978	Туболов
19	1	Туболов	1978	Туболов
20	1	Туболов	1978	Туболов
21	1	Туболов	1978	Туболов
22	1	Туболов	1978	Туболов
23	1	Туболов	1978	Туболов
24	1	Туболов	1978	Туболов
25	1	Туболов	1978	Туболов
26	1	Туболов	1978	Туболов
27	1	Туболов	1978	Туболов
28	1	Туболов	1978	Туболов
29	1	Туболов	1978	Туболов
30	1	Туболов	1978	Туболов
31	1	Туболов	1978	Туболов
32	1	Туболов	1978	Туболов
33	1	Туболов	1978	Туболов
34	1	Туболов	1978	Туболов
35	1	Туболов	1978	Туболов
36	1	Туболов	1978	Туболов
37	1	Туболов	1978	Туболов
38	1	Туболов	1978	Туболов
39	1	Туболов	1978	Туболов
40	1	Туболов	1978	Туболов
41	1	Туболов	1978	Туболов
42	1	Туболов	1978	Туболов
43	1	Туболов	1978	Туболов
44	1	Туболов	1978	Туболов
45	1	Туболов	1978	Туболов
46	1	Туболов	1978	Туболов
47	1	Туболов	1978	Туболов
48	1	Туболов	1978	Туболов
49	1	Туболов	1978	Туболов
50	1	Туболов	1978	Туболов
51	1	Туболов	1978	Туболов
52	1	Туболов	1978	Туболов
53	1	Туболов	1978	Туболов
54	1	Туболов	1978	Туболов
55	1	Туболов	1978	Туболов
56	1	Туболов	1978	Туболов
57	1	Туболов	1978	Туболов
58	1	Туболов	1978	Туболов
59	1	Туболов	1978	Туболов
60	1	Туболов	1978	Туболов
61	1	Туболов	1978	Туболов
62	1	Туболов	1978	Туболов
63	1	Туболов	1978	Туболов
64	1	Туболов	1978	Туболов
65	1	Туболов	1978	Туболов
66	1	Туболов	1978	Туболов
67	1	Туболов	1978	Туболов
68	1	Туболов	1978	Туболов
69	1	Туболов	1978	Туболов
70	1	Туболов	1978	Туболов
71	1	Туболов	1978	Туболов
72	1	Туболов	1978	Туболов
73	1	Туболов	1978	Туболов
74	1	Туболов	1978	Туболов
75	1	Туболов	1978	Туболов
76	1	Туболов	1978	Туболов
77	1	Туболов	1978	Туболов
78	1	Туболов	1978	Туболов
79	1	Туболов	1978	Туболов
80	1	Туболов	1978	Туболов
81	1	Туболов	1978	Туболов
82	1	Туболов	1978	Туболов
83	1	Туболов	1978	Туболов
84	1	Туболов	1978	Туболов
85	1	Туболов	1978	Туболов
86	1	Туболов	1978	Туболов
87	1	Туболов	1978	Туболов
88	1	Туболов	1978	Туболов
89	1	Туболов	1978	Туболов
90	1	Туболов	1978	Туболов
91	1	Туболов	1978	Туболов
92	1	Туболов	1978	Туболов
93	1	Туболов	1978	Туболов
94	1	Туболов	1978	Туболов
95	1	Туболов	1978	Туболов
96	1	Туболов	1978	Туболов
97	1	Туболов	1978	Туболов
98	1	Туболов	1978	Туболов
99	1	Туболов	1978	Туболов
100	1	Туболов	1978	Туболов

№ по тех. карте	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Циклобитель	Соб. во	Примечание
7	Стеллаж лабораторный, 3000x800	P-520A	Локитин	1	
8	Ларь для материалов, 1000x500	ОРГ-1468-07-090A	---	1	
9	Стеллаж для веталей, 1400x500	ОРГ-1468-05-230A	---	1	
10	Ванна моечная, передвижная, 1250x620	ОН-1316A	Локитин	1	
11	Шкаф контарский для приборов, 1200x600	-	Локитин	1	
12	Комплект изделий для очистки и проверки свечей зажигания, настольный, пневматический, N=0,15кВт	Э-203	---	1	на черт. не показ
13	Прибор для проверки якорей, генераторов и стартеров, настольный, индукционный	Э-236	---	1	то же
14	Прибор для проверки контрольно-измерительных приборов автомобилей, пневматический	Э-204	---	1	---
15	Комплект инструментов для ремонта и технического обслуживания электрооборудования автомобилей, из 42 предметов	И-111	---	2	---
XVI Склад запасных частей и материалов					
1	Кран-штабелер мостовой подвесного типа, управление с пола ПП-05-11,0-90-5,1, N=7,9кВт	Чертеж 3400Г4	Локитин	1	
2	Рамы сборно-разборных стеллажей, проект 1692 ЦКБЯ, N=1200мм, B=585мм	Чертеж 010-26	Локитин	12	

№ по тех. карте	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Циклобитель	Соб. во	Примечание
3	Палки сборно-разборных стеллажей 1692, 1692x590	Чертеж 040-3	Локитин	252	
4	Тара ящичная металлическая ЦКБЯ, 800x600x350	Чертеж 753027-01	---	192	
XVII Участок мойки агрегатов					
1	Стеллаж для деталей, 1400x500	ОРГ-1468-05-230A	Совмест. Циклобитель	2	
2	Установка для мойки деталей двухсекционная, стационарная, N=4,0x36кВт	196M	Локитин	1	
3	Ванна моечная передвижная, емкость 65л	ОН-1316A	---	1	
4	Ларь для оттирочных материалов, 1000x500	ОРГ-1468-07-090A	Совмест. Циклобитель	1	
XVIII Участок ремонта гидросилителя рулей					
1	Стеллаж полочный, 3060x600	P-526	Совмест. Циклобитель	1	
2	Верстак слесарный на одно рабочее место, 1200x780	ОРГ-1468-01-060A	Локитин	1	
3	Стенд для сборки гидросилителя рулевого управления автомобиля ЗИЛ-130, с пневмоприводом	10-7821-7512	---	1	
4	Стенд для испытания гидросилителя рулей, максимальное давление 100 кг/см ² , N=3,0кВт	КИ-4896	---	1	
5	Стеллаж для веталей, 1400x500	---	Совмест. Циклобитель	1	

№ по тех. карте	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Циклобитель	Соб. во	Примечание
XIX Агрегатный участок					
1	Стенд для проверки пневматического оборудования автомобиля, стационарный, N=2,8кВт	ЦКБ	К-203	Локитин	1
2	Стеллаж поворотный, 650x650	СЗ172-01A	Совмест. Циклобитель	4	
3	Пресс гидравлический, усилие 40т, N=2,2кВт	2135-1H	Локитин	1	
4	Верстак слесарный на одно рабочее место, 1200x800	ОРГ-1468-01-060A	---	5	
5	Стенд для ремонта передних и задних мостов грузовых автомобилей ЗИЛ, МАЗ, стационарный, с передвижными винтовыми зажимами	2450	---	1	
6	Стенд для ремонта карбона передних автомобилей ЗИЛ-130, стационарный, полноповоротный	ЦКБ P-201	---	1	
7	Подставка под оборудование, 930x600	P-902	Совмест. Циклобитель	7	
8	Настольно-сверлильный станок, диаметр сверления 12мм, N=0,6кВт	2M112	Локитин	3	
Т.П.503-305 [I] ТХ					
Автоматизированное производство на грузовых автомобилях с открытой стойкой					
Исп. Акт	№ докум.	подп.	Дата	Итер.	Лист
Сполн.	Провер.	Исполн.	Дата	Р	13
Исполн.	Провер.	Исполн.	Дата		
Исполн.	Провер.	Исполн.	Дата		
Спецификация технологического оборудования				ГИПРОАВТОТРАНС	
И.контр.	Локитин	И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.
Гит	Никурва	Гит	Никурва	Гит	Никурва

Таблицы проект 503

Рис. 503

Титуловый проект 503

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
9	Кран электрический, подвесной, одноблочный; груз. 2 т, к.р. №10, 2 м, пролет 9 м, №371 квб	ЭО-13, 2-9 782 1890-73	Лосинод 1		
10	Стенд для разборки редуктора заднего моста автомобиля ЗИЛ-130; двухпостовой	Р-284	--	1	
11	Стенд для ремонта двигателей ЗИЛ-130; усилие на рукоятке 10 кгс	ЧКБ 2673	--	2	
12	Пресс гидравлический; усилие 10 т	2153-м2	--	3	
13	Стенд для разборки, сборки и регулировки рилевых механизмов; стационарный; 760×600	Р-217	Собств. изготов.	1	
14	Пресс пневматический для склепки фрикционных накладок тормозных колодок и дисков сцепления автомобилей; стационарный, пневматический	Р-304	Лосинод 1		
15	Стенд для сборки и регулировки сцепления автомобилей; настольный, пневматический	ЧКБ Р-207	--	1	
16	Стенд для сборки и разборки карданных валов; стационарный	Р-215	Собств. изготов.	1	
17	Станок для шлифовки фасок клапанов и торцов сферических толкателей; настольный, №=0,39 кВт	ЧКБ Р-108	Лосинод 1		
18	Дрель для притурки клапанов; пневматическая, ручная	2213	Лосинод 2		На черт. не показ.
19	Электрогайковерт; наибольший диаметр 16 мм; напряжение 36 В, частота 200 Гц, №=0,18 кВт	УБ-3104	Лосинод 5		--

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
XX. Слесарно-механический участок					
1	Станок для расточки тормозных барабанов и обточки тормозных накладок; №=2,7 кВт	ЧКБ Р-114	Лосинод 1		
2	Подставка под оборудование; 930×600	Р-902	Собств. изготов.	2	
3	Пресс гидравлический; усилие 10 т	2153-м2	Лосинод 1		
4	Настольно-сверильный станок; диаметр сверления 12 мм, №=0,6 кВт	2Н-12	--	1	
5	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ВР-1088-01-0801	--	2	
6	Стеллаж поваротн. П.; 650×650	СД-3122-01 А	Собств. изготов.	1	
7	Точильно-шлифовальный станок; наибольший диаметр шлифовального круга 160 мм, №=4,6 кВт	36634	Лосинод 1		
8	Станок токарно-винторезный; РМЦ 1400 мм, №=11,25 кВт	16.К.20	--	1	
9	Станок фрезерный широко-универсальный; размер стола 800×500 мм, №=16,2 кВт	67511	--	1	
10	Станок вертикально-сверильный; наибольший диаметр сверления 35 мм, №=4,0 кВт	2Н135	--	1	

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования и приборов	Тип, марка, каталог, № чертежа	Изготовитель	Кол-во	Примечание
XXI. Участок углубленной диагностики					
1	Стенд для тяговых испытаний грузовых автомобилей; стационарный, роликовый, №=65 кВт	КУ-4856	Лосинод 1		
2	Редуктор; №=0,6 кВт	--	--	1	Водит. В
3	Табла световое	--	--	1	компл. стем.
4	Бак топливный и установка весов	--	--	1	Ва
5	Пульт управления; стационарный	--	--	1	КУ-4856
6	Верстак слесарный на одно рабочее место; 1200×800	ВР-1088-01-0801	--	1	
7	Стеллаж для инструмента; 1400×500	СД-3122-01 А	Собств. изготов.	1	
8	Шкаф комтарский для инструментов; 1200×600	--	Лосинод 1		
9	Ларь для обтирочных материалов; 1000×600	ВР-1088-01-0801	Собств. изготов.	1	
10	Механизм для открывания подъемно-поворотных ворот; 3,6×4,2 м, №=0,6 кВт	СВР-Р-2.435-М Вит. 1	--	1	

503-305 (I) ТХ

Исполнитель: Лосинод

Проверил: Шилилов

Начальник: Никитин

Ген. директор: Гит

Вспомогательное предприятие на 300 рабочих автомобилей с открытой стоянкой

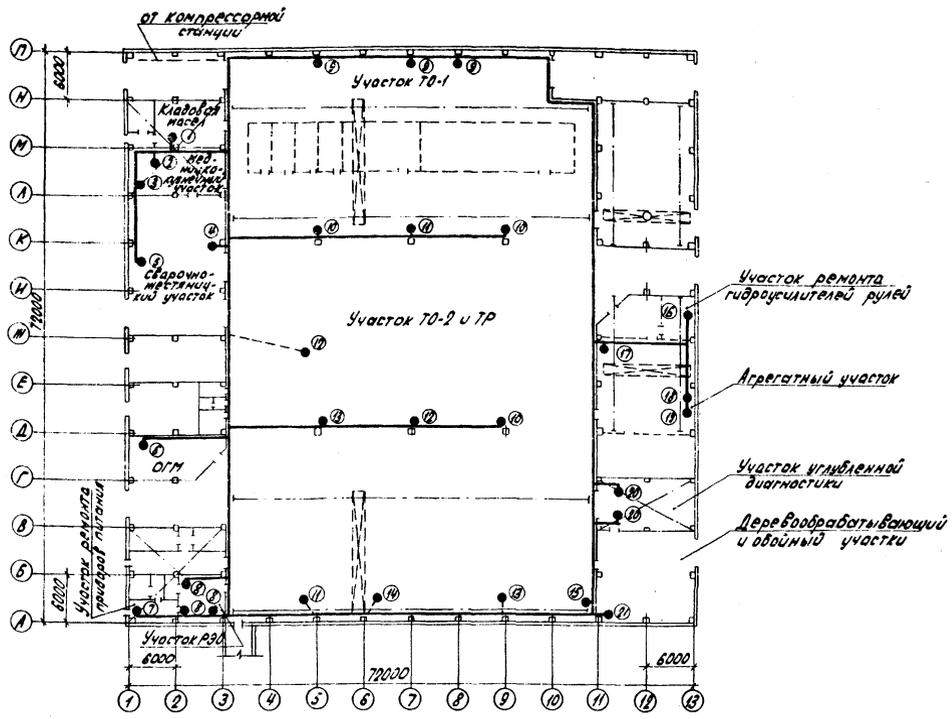
Производительный корпус

Специализация: технологическое оборудование

Лист 14

ИЗДАТЕЛЬСТВО

Тубовой проект 503



1. Монтаж и испытание воздухопроводов производить в соответствии с «Правилами производства и приемки работ» СНиП III-13-82.
2. Трубопроводы прокладывать с уклоном 0,003 в сторону водосборника.
3. Все трубопроводы покрыть грунтом ФЛ-03К. Трубопроводы, прокладываемые в здании на стенах и колоннах окрасить масляной краской в голубой цвет. Трубопроводы, прокладываемые под полом покрыть нефтяным битумом.
4. Трубопровод должен быть подвергнут гидравлическому испытанию на прочность, давлением 15 кг/см².
5. Средства крепления трубопроводов принять из альбома Центрального института типовых проектов серия 3.904-5.

Потребители сжатого воздуха

№ п/п	Наименование участка	№ п/п по плану	Назначение	Кол-во
1	Кладовая масла	1	Огнетушитель воздушно-пенный СВ.7У-150А	1
2	Медницко-художничий участок	2	Стенд для ремонта радиаторов Р-208	1
		3	Ванна для испытания топливных баков автомобилей 500ВА	1
3	Сварочно-механический участок	4	Установка для газо-пламенного напыления УПН-Б-63	1
		5	Машина для точечной сварки с пневмоприводом МТ-602	1
		6	Обдыв. деталей	1
4	ОГМ	6	Обдыв. деталей	1
5	Участок ремонта приборов питания	7	Обдыв. деталей	1
		8	Обдыв. деталей	3
6	Участок РЭМ	9	Колонка воздуха-рабочая С-401	3
		10	Подкачка шин	3
7	Участок ТО-1	11	Прибор для проверки контрольно-измерительных приборов Э-204	2
		12	Колонка воздух-рабочая С-401	1
8	Участок ТО-2 и ТР	13	Прибор для определения текучести цилиндр-поршневой группы К-691	2
		14	К пневмоинструменту	1
9	Участок ремонта гидросилителей рулей	15	Обдыв. деталей	1
		16	Стенд для сборки гидросилителя рулевого управления 70-701-1519	1
10	Агрегатный участок	17	Стенд для проверки пневмо-оборудования автомобиля К-203	1
		18	Пресс для клепки накладок Р-304	1
11	Участок углубленной диагностики	19	Стенд для сборки и регулировки счетчика автомобилей Р-207	1
		20	Стенд для тяговых испытаний грузовых автомобилей КИ-4856	1
12	Деревообрабатывающий и ободный участки	21	Стенд для обдыв. и полировки и спинок сидений 3078	1

503-305 (I) ТХ

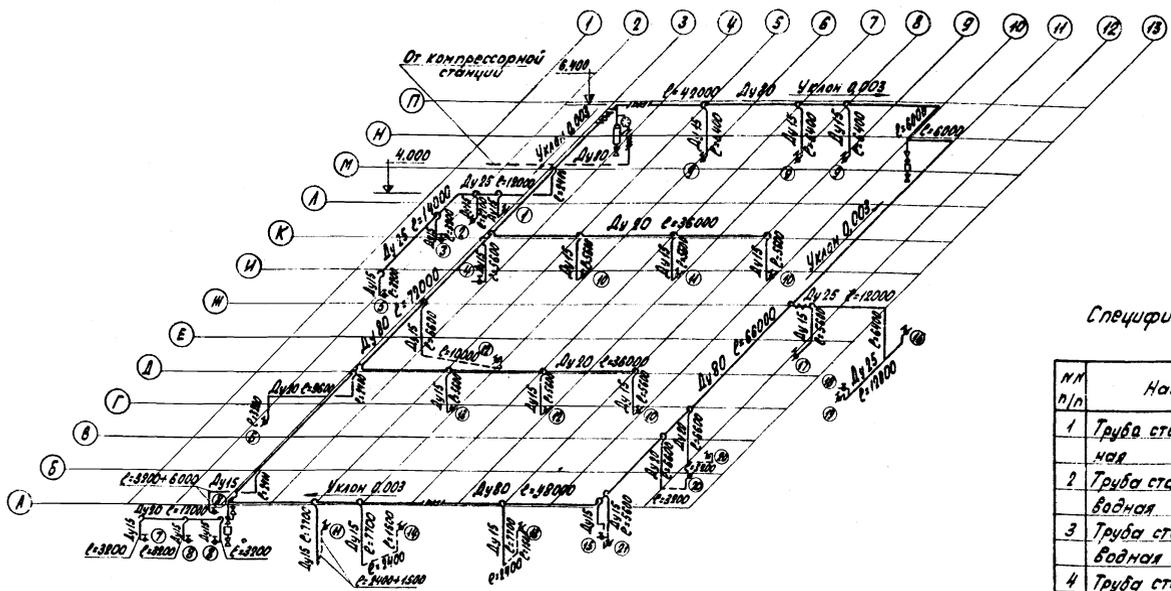
Автотранспортное предприятие №303

Производственный корпус

План разводки трубопроводов сжатого воздуха

Лист 16

ГИП



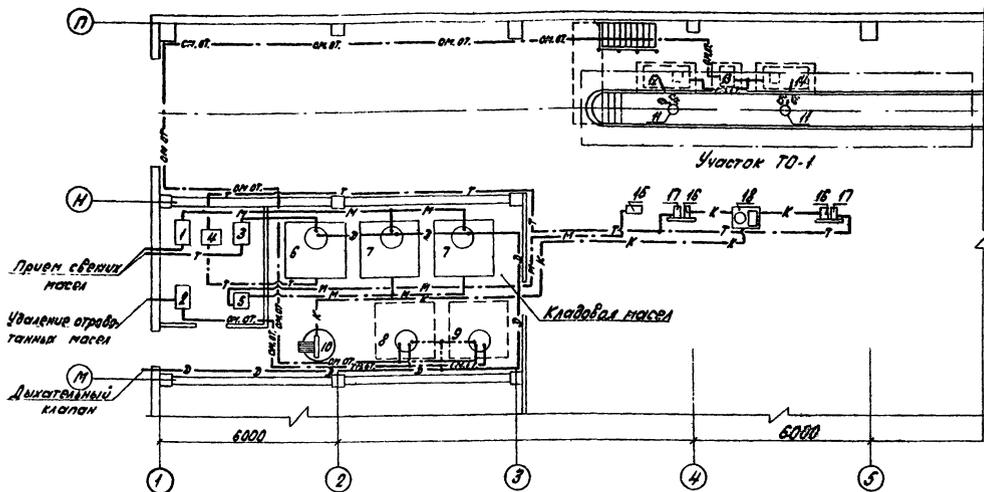
Условные обозначения

- ① Номер потребителя сжатого воздуха
- Трубопровод сжатого воздуха
- Трубопровод сжатого воздуха, прокладываемый в полу
- ▬ Забвнка параллельная
- ⊕ Вентиль запорный муфтовый
- ⊕ Кран проходной сальниковый муфтовый
- ⊕ Водосборник
- ⊕ Маслоблагодотделитель угловой

Спецификация материалов и арматуры

№ п/п	Наименование	Размер	Кол. шт.	Масса (кг) п.м.	Примечание
1	Труба стальная водогазопроводная	Du 80	240	8,14	ГОСТ 3262-75
2	Труба стальная водогазопроводная	Du 25	60	0,39	ГОСТ 3262-75
3	Труба стальная водогазопроводная	Du 20	120	1,86	ГОСТ 3262-75
4	Труба стальная водогазопроводная	Du 15	180	1,28	ГОСТ 3262-75
5	Вентиль запорный муфтовый	Du 25	1	0,78	15 БЗК
6	Вентиль запорный муфтовый	Du 20	6	0,45	15 БЗК
7	Кран проходной сальниковый муфтовый	Du 15	31	0,35	11ч6 БК
8	Забвнка параллельная	Du 80	4	20	116 30ч6 Бр.
9	Водосборник	ЕМЕРИ	2	13,8	2163
10	Манометр ОБМ-100	ОБМ-100	1	—	ГОСТ 8875-69
11	Маслоблагодотделитель угловой	УБД	1	74	74 С-601
12	Рукав режисмский напорный	φ 20	100	10	ГОСТ 18698-73

				503-305 (I)		ТХ
Исполн.	К. Волыт	Лод.	Кол.	Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой		
Учред.	Коллектив	Директор	И.И.И.	Производственный корпус		
Проф.	Учредитель	Директор	И.И.И.	Лит.	Лист	Итого
А.С.С.	Исполнитель	Директор	И.И.И.	Р	17	
Исполн.	Исполнитель	Директор	И.И.И.	Станция раздачи трубопроводов сжатого воздуха		
Исполн.	Исполнитель	Директор	И.И.И.	ТИПРОАВТОТРАН		



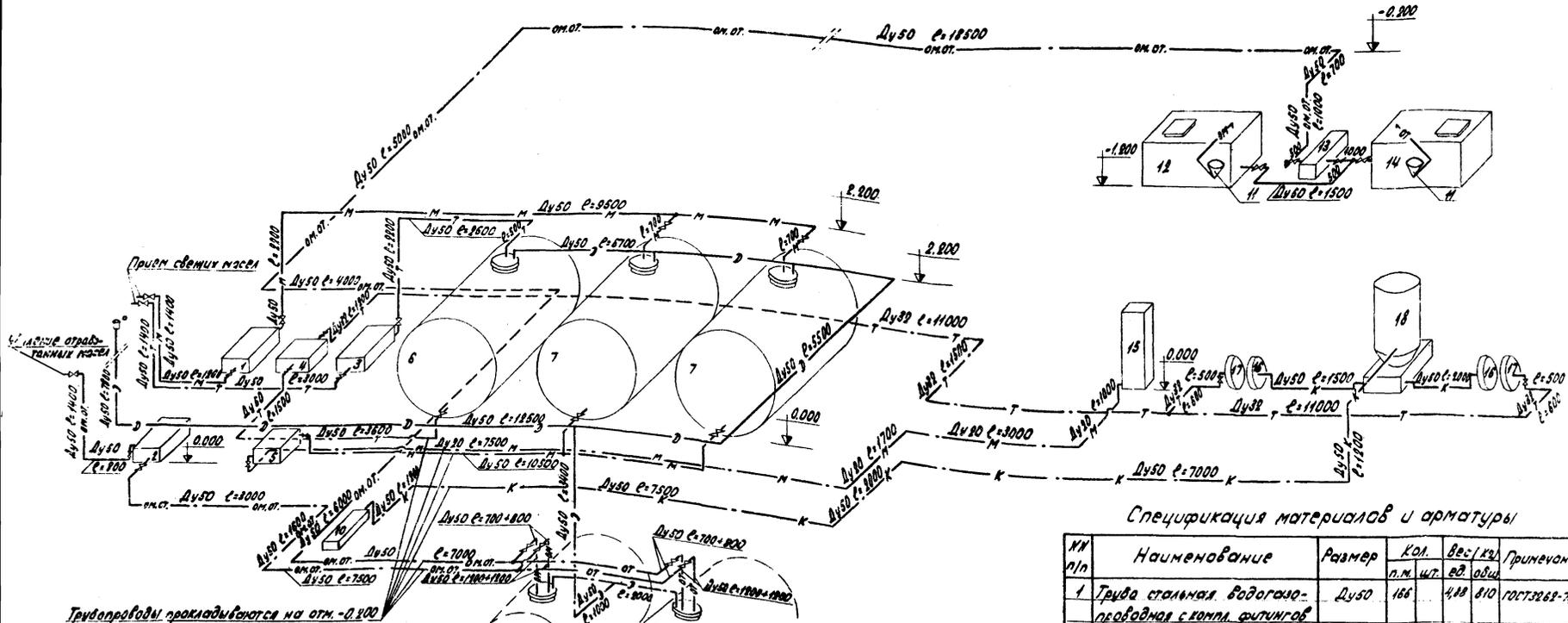
Условные обозначения

- н- Трубопровод свежих моторных масел
- т- Трубопровод свежих трансмиссионных масел
- к- Трубопровод консистентных смазок
- з- Трубопровод дыхательный
- ш- Трубопровод отработанных трансмиссионных масел
- ш- Трубопровод отработанных моторных масел
- т-т- Трубопроводы масел, проложенных под полом
- Дыхательный клапан

Экспликация технологического оборудования

№ п/п	Наименование оборудования	Модель	Краткая характеристика	Кол
1	Насос для заполнения резервуара свежими моторными маслами	шФ8-95	Производ	1
2	Насос для откачки отработанных масел	шФ8-95	Производ	1
3	Насос для заполнения резервуара свежими трансмиссионными маслами	шФ8-95	Производ	1
4	Установка для заправки агрегатов трансмиссионным маслом	3И96	Производ	1
5	Насосная установка к масло-раздаточной колонке	31066	Производ	1
6	Резервуар для свежих трансмиссионных масел	Р-5 ГОСТ	Емк. 5м³	1
7	Резервуар для свежих моторных масел	17032-71	Емк. 5м³	2
8	Резервуар для отработанного моторного масла	Р-5 ГОСТ	Емк. 5м³	1
9	Резервуар для отработанного трансмиссионного масла	Р-5 ГОСТ	Емк. 5м³	1
10	Насос перекачной для смазок	УКБ С-300	Производ 4,8 л/мин	1
11	Воронка для слива отработанного масла	КГ-36	Шарнирн	2
12	Бак для слива отработанного моторного масла	С-205	Емк. 0,7м³	1
13	Насос для откачки отработанных масел из блока	шФ5-95	Производ 3,6 м³/час	1
14	Бак для слива отработанного трансмиссионного масла	С-205	Емк. 0,7м³	1
15	Колонка масло-раздаточная	367 м	Производ 4,8 л/мин	1
16	Барaban с самонамотывающимся шлангом для выдачи транс. масла	349 м	Длина 5 м	2
17	Барaban с самонамотывающимся шлангом для выдачи консист. смазок	350 м	Длина 5 м	2
18	Самодонамагнетель многопостовой	Н27	Два 400мм	1

				503-305 (I)		ТХ	
Исполн. И.В.Ким	Проект. М.Г.Лавров	Мат. М.Г.Лавров	Лист	Исполнительное предприятие на 500-Участок 70-1			
Установил И.В.Ким	Смет. И.В.Ким	Смет. И.В.Ким	Лист	Производственный корпус			
Проверил И.В.Ким	Исп. И.В.Ким	Исп. И.В.Ким	Лист	Р 16			
Исполн. И.В.Ким	Проект. М.Г.Лавров	Мат. М.Г.Лавров	Лист	План разработки трубопроводов масла			
Исполн. И.В.Ким	Проект. М.Г.Лавров	Мат. М.Г.Лавров	Лист	ГПРОВАВТОПРАНС			



1. Трубопроводы, прокладываемые под полом, шпатель в соответствии с СН-368-Б3. Правила защиты подземных неметаллических сооружений от коррозии.
 2. Трубопроводы в зависимости от назначения окрасить в различные цвета.
 3. Испытание трубопроводов после монтажа производить гидравлическим способом в соответствии с указаниями главы СНиП-III-Г-982 "Технологические трубопроводы, Правила производства и приемки работ."

Спецификация материалов и арматуры

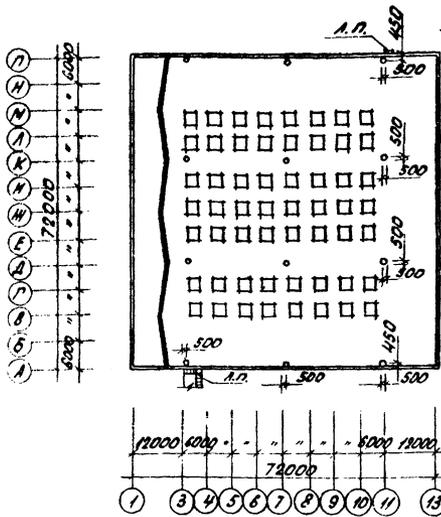
№№ п/п	Наименование	Размер	Кол.		Примечания
			п.м.	шт.	
1	Труба стальная водопроводная с компл. фитингов	Dу50	166	418 810	ГОСТ3068-75
2	Труба стальная водопроводная с компл. фитингов	Dу38	27	309 834	ГОСТ3068-75
3	Труба стальная водопроводная с компл. фитингов	Dу20	14	186 260	ГОСТ3068-75
4	Вентиль запорный муфтовый	Dу50	24	5,0 180	15 КХ 18 К
5	Вентиль запорный муфтовый	Dу38	3	2,1 6,3	15 КХ 18 К
6	Вентиль запорный муфтовый	Dу20	1	0,9 0,9	15 КХ 18 К

ТХ

		503-305 (L)	
		Историческое предприятие на 300	
		гидравлической с открытой	
		стоянкой	
		Производственный	
		корпус	
		Р 19	
		Гидравлическая	
		Гидравлическая	

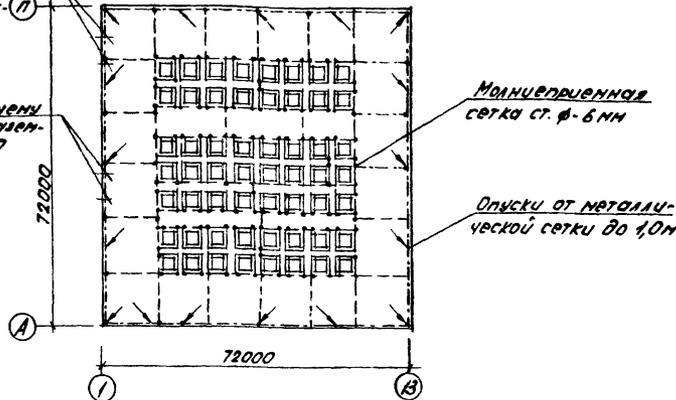
План кровли

План молниезащиты



К внутреннему контуру заземления насосной

К внутреннему контуру заземления КТП



Общий вес металла на молниеприемную сетку с опусками - 284 кг

Молниеприемная сетка выполняется из стальной проволоки ф 6 мм и укладывается по плану покрытия. Сетка должна иметь ячейку площадью не более 150 м². Металлические элементы здания расположенные на крыше (трубы, вентиляционные устройства и т.д.) должны быть соединены с молниеприемной сеткой.

Здание панельное, класс горючести II

По пожарной опасности производства относится к категориям А, Б, Г, Д, проект разработан для строительства в районах с расчетной зимней температурой воздуха -20° -30°С. Со снеговыми нагрузками 10;100;150 кг/м² и величиной скоростного напора ветра 27;35;45 м/сек по СНиП II-Б-74. Интенсивность района строительства - не выше 6 баллов, грунтовые воды отсутствуют.

Проект разработан для производства работ в летних условиях с учетом производства работ в зимний период при приближении проекта руководствоваться СНиП II-Б-74* п.16-17.

При наличии высокого уровня грунтовых вод должны быть предусмотрены мероприятия в соответствии с указаниями по проектированию гидроизоляции подземных частей зданий и сооружений СН 301-65*.

Ведомость чертежей основного комплекта марки АР

Марка	Наименование листов	Примечание
АР-1	Заглавный лист (начало)	
АР-2	Заглавный лист (окончание)	
АР-3	План на отм. 0.000 в осях А-А, П-П фрагмент плана ведомость проемов ворот и дверей	
АР-4	План на отм. 0.000 в осях А-П	Экспликация помещений, ведомость перемычек
АР-5	Разрез 1-1; Разрез 2-2;	
АР-6	Фасады в осях 1-13°, 13-1°	
АР-7	Фасады в осях А-П°, П-А°	
АР-8	Спецификация оконных проемов	
АР-8	Планы полов, экспликация полов	
АР-8	План отверстий на отм. 0.000	
АР-9	Планы венткамер №1; №2; №3	
АР-10	Закладные рамки, спецификация стеновых панелей	
АР-10	Монтажные схемы сборных перегородок	
АР-10	Схема №1, №2, №3, №4. Спецификация.	

Таблица толщин панельных стен, кирпичных вставок и утеплителя кровли

Расчетная зимняя t° воздуха	Толщина кирпичной вставки а (мм)	Толщина панельной стены б (мм)	Толщина утеплителя кровли (мм)
-20°	380	200	40
-30°	380	200	80

Наружные стены производственного корпуса АТП приняты из железобетонных панелей с отделкой, рекомендуемой серией 4432-5; облицовка дробленными каменными материалами фракции 10-20 мм.

Кирпичные участки наружных стен в осях 3/1-4 облицовывают под фактуру панелей остальных - облицовать силикатным кирпичом, тип кладки ХЛ-А по срезу 1/32-1 & 1/2 выв. кладки расшить выгнутым швом. Козырьки входов снизу и с торцов, окрасить треххлорвиниловыми красками светлых тонов.

Окрасить блоки и деревянную обвязку стеклопрофилированных панелей, окрасить масляными красками в 2 слоя цвет дерева.

Кирпичные двери облицовать деревянной рейкой, прокрасить и покрыть бесцветным лаком.

Вокруг здания выполнить асфальтобетонную отмостку шириной 0,7 м по цементному основанию.

Основные строительные показатели

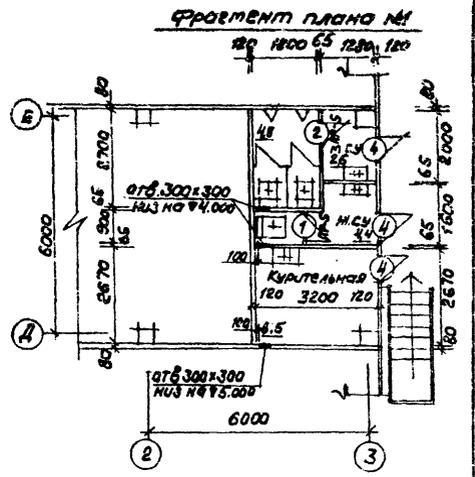
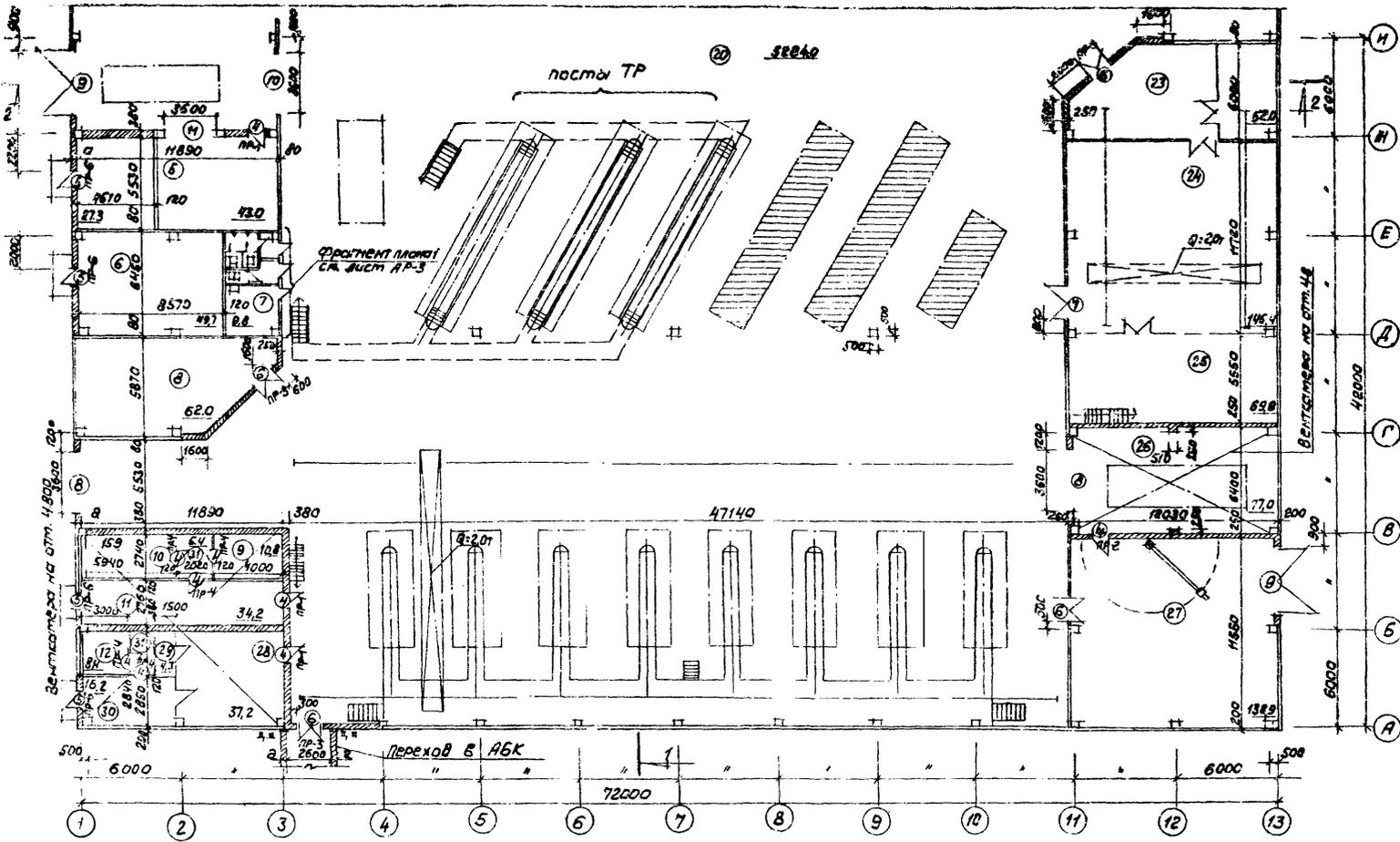
№ п.п.	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол-во произвед. корпус
1	Площадь застройки	м ²	5248,0
2	Полезная площадь	м ²	5778,9
3	Производственная площадь	м ²	5203,6
4	Строительный объем	м ³	55887,0

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечивающие безопасность при эксплуатации здания.
Г.И.Иммер проекта *Григорьев (Икуурда)*

ТП 503-305(1) АР		Лист 1 из 1	
Автотранспортное предприятие №300			
г.Иркутск			
Производственный корпус		Р	1
Заглавный лист (начало)		ГИПРОАВТОТРАН	

Типовой проект 503

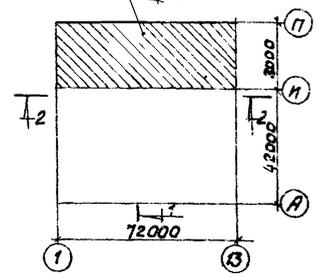
Год: 1965



Ведомость премов, врат и дверей

тип по пр-ту	Размер в кладке в х в м	к-во мест	элементы заполнения према	
			Марка	Обозначение
1	820 x 2080	1	Д 38-А	ГОСТ 14624-69
2	820 x 2080	1	Д 38-П	"
3	1020 x 2080	2	Д 37-А	"
4	980 x 2415	20	ПА-1	Серия 2.435-6 В1
5	1060 x 2100	3	Д 56-П	ГОСТ 14624-69
6	1520 x 2370	6	ПА-2	Серия 2.435-6 В.5
7	1920 x 2370	2	ПА-3	"
8	3600 x 4200	7	В-1	Серия 1.436-11 В.1
9	3600 x 4200	3	В-2	Ширр 41-74 В.12
10	3600 x 3600	1	В-3	Серия 2.435-6 В.3
11	3600 x 3600	1	В-4	Ширр 41-74 В.12
12	1520 x 2370	1	Д-41	ГОСТ 14624-69

Схема плана
Фрагмент плана с. л. лист АР-4

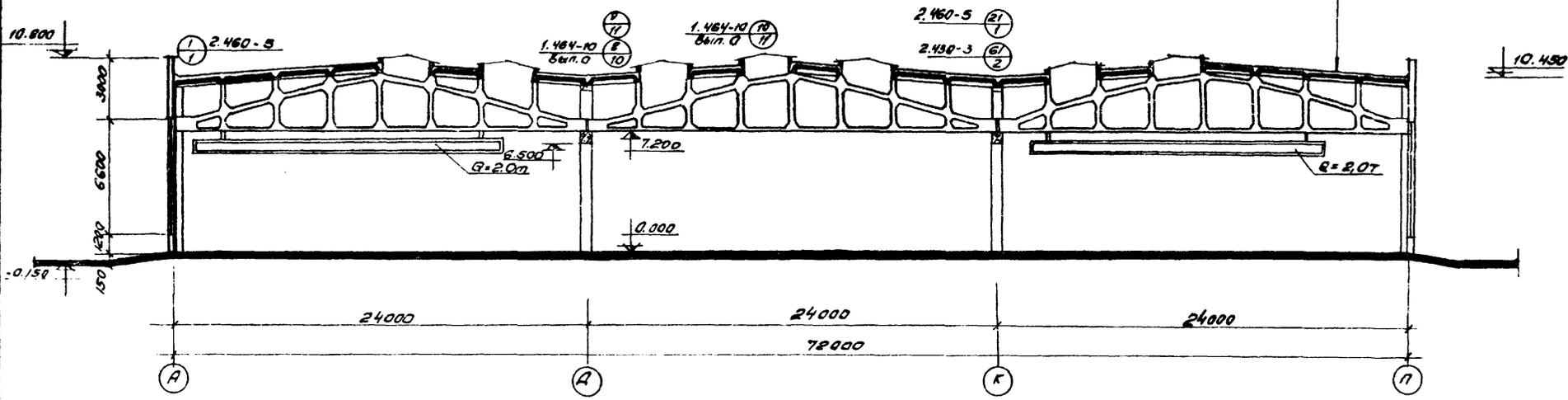


1. ЭКСПЛИКАЦИЮ ПОМЕЩЕНИЙ см. лист АР-4

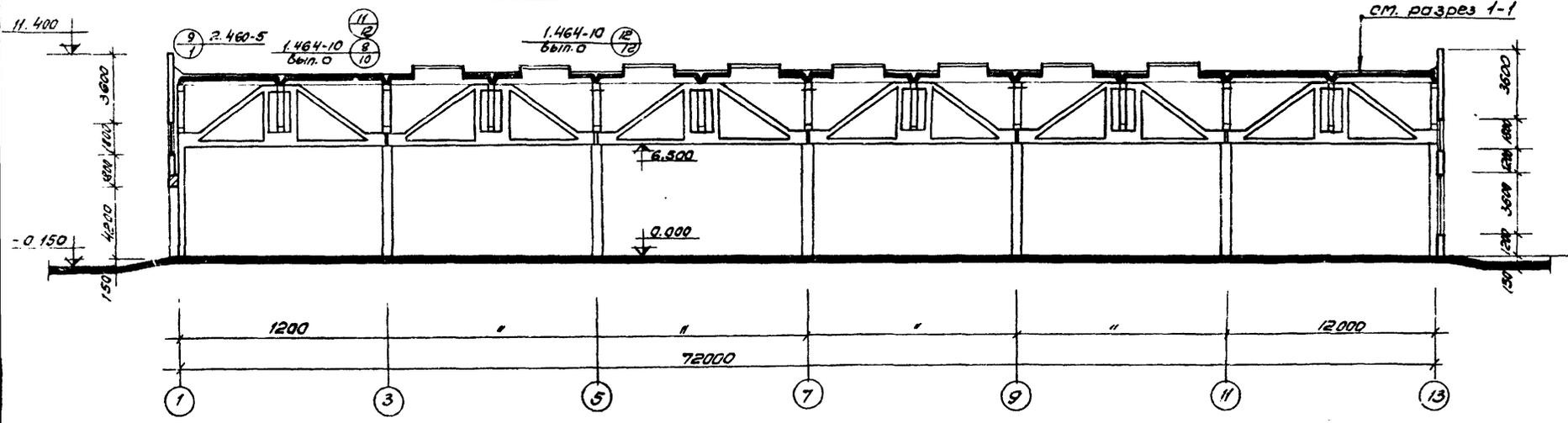
Т.П.503-305 (I)		-АР	
Автотранспортное предприятие на 100 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
Уч. уст. - Белая Гора	Уч. уст.	Производственный корпус	Лист № 3
Инж. Воронкин	Инж. Масловский		
Рис. гр. Масловский	Рис. гр. Масловский		
Л. арх. Масловский	Л. арх. Масловский		
На 4 этаж	Корпус № 11	Лист № 0.000 в осях	ГИРОВАТОП-ИЭС
Тип: Кузнецкий	№ 11	Лист № 0.000 в осях	Новосибирск
Мин. в. 1000	Мин. в. 1000	Ведомость премов, врат и дверей	Формат А

РАЗРЕЗ 1-1

слой грунта, втапленный в мостину 10 мм
 4 слоя рубероида по горячей битумной мастике 15 мм
 цементно-песчаная стяжка 20 мм
 плитный утеплитель $\lambda = 0,04$ / по таблице /
 слой рубероида 3 мм
 сборные ж/б плиты



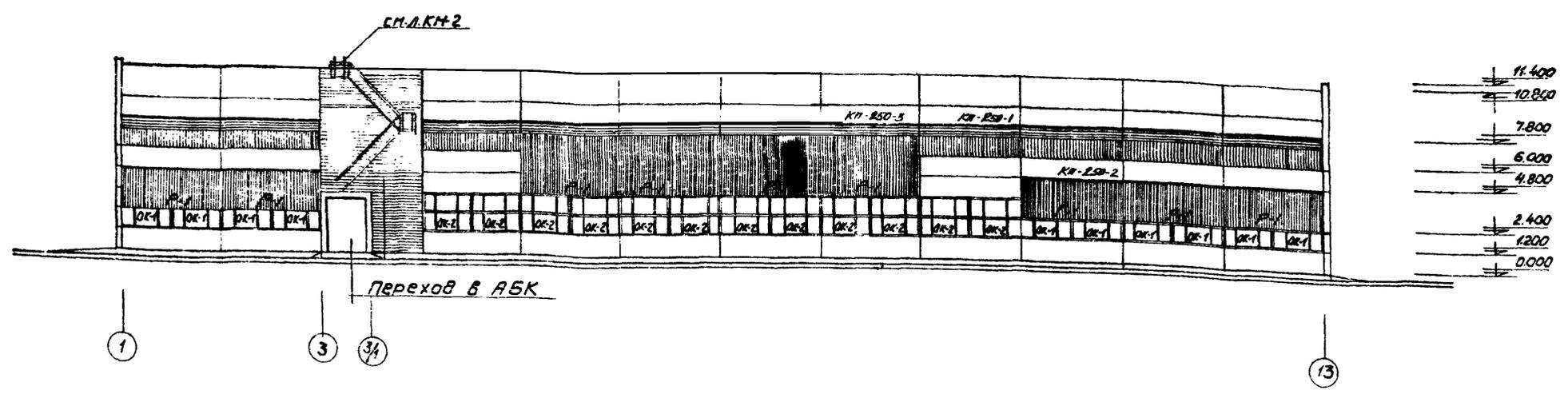
РАЗРЕЗ 2-2



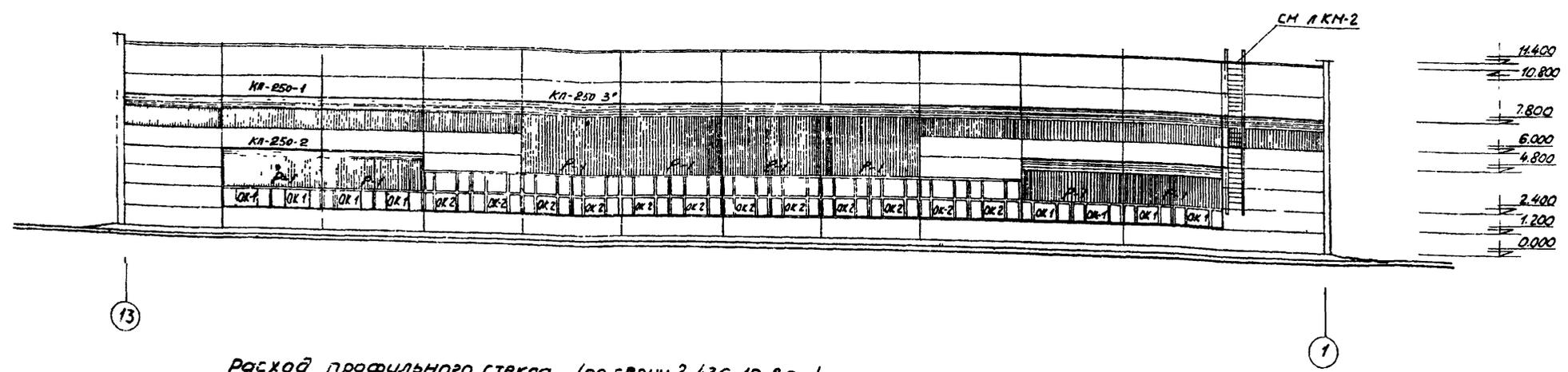
				503-305(1) - АР		
				Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой платформой		
Изм.	Лист	В докум.	Подп.	Дата	Производственный корпус	Лист
Инжен.	Воронин	Иван				Р
				Разрез 1-1; Разрез 2-2.		
				СНПРА ВГОТРАНС Новосибирский филиал		

Титов: проект 503-Рис. 504

Фасад "1-13"



Фасад "13-1"



Расход профильного стекла (по серии 2,436-10 В.О.1)

Наименование изделия	Марка	Высота проема (мм)	Кол-во проемов	Кол-во штук профильного стекла	Всего (шт)
Оконный блок	КП-250-1	1800	43	24	1032
Оконный блок	КП-250-2	2400	23	24	552
Оконный блок	КП-250-3	4200	8	24	192
Ривель	Р-1	—	—	—	31

Примыкание и стыки оконных блоков см. 2.436-10 В.О.1

				Т.П. 503 - 305 (1) КР	
				Автотранспортное предприятие № 500 Грузовых автомобилей с открытой кабиной	
Инж.	Воронкин	Инж.	Григорьев	Производственный корпус	Итер
Рис. эр.	Васильев	Рис. эр.	Серебряков	Р	Е
П. арх.	Серебряков	П. арх.	Крибачков	Фасады в осях "1-13" и "13-1"	
Испол.	Никуров	Испол.	Вильбергер	ГИДРОАВТОТРАНС	
Питер	Вильбергер	Питер	Вильбергер	Новосибирский филиал	

Ведомость чертежей основной комплекта марки КЖ и КМ

Ведомость примененных документов

Лист	Фр. нот.	Наименование	Стр.	Прим.
КЖ-1	22	Общие данные (начало)	32	
КЖ-2	"	Общие данные (продолжение)	33	
КЖ-3	"	Общие данные (окончание)	34	
КЖ-4	"	Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок (начало)	35	
КЖ-5	"	Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок (окончание)	36	
КЖ-6	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	37	
КЖ-7	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	38	
КЖ-8	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	39	
КЖ-9	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	40	
КЖ-10	"	Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов, разрезы.	41	
КЖ-11	"	План подземного хозяйства сечения 1-1-5-5.	42	
КЖ-12	"	План подземного хозяйства	43	
КЖ-13	"	Маркировочные схемы каналов №1-№7, №9. Сечения.	44	
КЖ-14	"	Маркировочные схемы каналов №8, №10, №11. Сечения 9-9-1-1.	45	
КЖ-15	"	Фундаменты под оборудование Ф0-1, Ф0-5, Ф0-7, Ф0-8, Ф0-9	46	
КЖ-16	"	Ф0-2. План на в. 0.000	47	
КЖ-17	"	Ф0-2. План на в. ниже 0.000. Разрезы 1-1-3-3.	48	
КЖ-18	"	Ф0-2. Маркировочная схема плит перекрытия. Узел 1. Разрезы.	49	
КЖ-19	"	Ф0-2. Разрезы 8-8-10-10. Узлы №2-5	50	
КЖ-20	"	Ф0-3. План на в. 0.000	51	
КЖ-21	"	Ф0-3. План на в. ниже 0.000. Разрезы	52	
КЖ-22	"	Ф0-4. План на в. 0.000, ниже 0.000.	53	
КЖ-23	"	Ф0-4. Спецификация. Выборка	53	
КЖ-24	"	Ф0-4. Фрагмент №1. Разрезы	54	
КЖ-25	"	Ф0-6. План на в. 0.000, ниже 0.000. Разрезы, узлы, выборка	55	
КЖ-26	"	Маркировочная схема плит перекрытия в осях А-У.	56	
КЖ-27	"	Маркировочная схема плит перекрытия в осях У-П.	57	
КЖ-28	"	Планы перекрытий на в. 4.800. Маркировочные схемы металлических балок. Узлы маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот, торцевого фальца в осях 1-1, 2-2	58	
КЖ-29	"	Разрезы 1-1-4-4. Узел "А"	60	
КЖ-30	"	Маркировочные схемы панелей перегоорок.	61	

Лист	Фр. нот.	Наименование	Стр.	Прим.
КЖ-31	22	Схемы крепления асбестоцементных листов	62	
КЖ-32	"	Маркировочная схема стеновых панелей и узлов крепления	63	
КЖ-33	"	Маркировочные схемы стеновых панелей. Фрагменты 1-14	64	
КЖ-34	"	Колодец с фильтром	65	
КЖ-35	"	Чистые сооружения производства сточных вод	66	
КМ-1	"	Маркировочные схемы элементов лестницы и подземно-транспортного оборудования. План подземно-транспортного оборудования.	67	
КМ-2	"	Ванна. Разрезы 1-1-5-5. Узлы	68	

Таблица нагрузок на 1 м² покрытия

Нагрузки	Коеф. перегрузки	t = -20°C		t = -30°C	
		R _н	R _р	R _н	R _р
Гравий в уплотненный в массу слой	1,2	20	24	20	24
Гидроизоляция, слой рубероида на мастике	1,2	15	18	15	18
Цементно-песчаная стяжка, толщина 15 мм в 1800 мм ²	1,2	30	36	30	36
Плитный утеплитель δ = 500 мм ³	1,2	40	48	50	60
Гидроизоляция, слой толя на мастике	1,2	5	6	5	6
Железобетонные плиты покрытия	1,1	150	165	150	165
Снеговая нагрузка кд	1,4	70	100	150	210
		100	140		
Суммарная нагрузка	-	380	397	420	519
		360	437		

Обозначение	Наименование	Примечан.
1.415-1 В 1	Железобетонные фундаментные балки для стен производственных зданий.	
ис-01.04 В 2, 6, 7	Унифицированные сборные железобетонные колонны. Сборные ж/б элементы.	
1.139-1 В 1	Перекрытия железобетонные сборные для жилых и общественных зданий.	
ГОСТ 22701.0-77 ГОСТ 22701.1-77 ГОСТ 22701.4-77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6x3 м для покрытий производственных зданий.	
1.494-24 В 1	Железобетонные стаканы для крепления крышных вентиляторов.	
ИИ 24-2/70	Железобетонные плиты для перекрытия типа 2 с опорным на ригели прямое сечение.	
1.423-3 В 1, 2	Железобетонные колонны прямого сечения для одноэтажных зданий без мажорных кровель.	
кэ-01-55 В Т	Сборные железобетонные колонны продольных и торцевых срезов.	
1.463-3 В VIII, XI	Железобетонные предварительно напряженные безбалочные фермы пролетом 18 и 24 м.	
1.463-4 В I	Железобетонные предварительно напряженные подстропильные фермы пролетом 12 м.	
1.439-1	Стальные изделия крепления панельных стен одноэтажных зданий с ж/б каркасом.	
1.431-2 В 0, 2	Самонесущие панельные перегородки из тяжелого и легкого бетона.	
1.432-5 В 0	Стеновые панели для производственных зданий с шпалом колонн в м.	
2.430-4 В 1	Монтажные детали панельных стен одноэтажных зданий с ж/б каркасом.	
1.459-2 В 1	Стальные лестницы переходные площадки и ограждения.	

ТН 503-305(1)/КЖ			
Льготный транспортный предприниматель на 300 грузовых автомобилях с открытой стоянкой			
Производственный корпус		Р	1 35
Общие данные (начало)		ГИПРОСТАТРАНС	

Сводная спецификация на сварных металлоконструкциях конструкции

Листы 503 проект 503

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Сварные металлоконструкции		
		Фундаментные балки		
БФ-1	415-1 Б.1	ФБ-6-41	29	0,77
БФ-2	то же	ФБ-6-43	4	0,67
БФ-3		ФБ-6-42	8	0,77
		Железобетонные лотки		
ЛТ-1	ЛС-01-04 Б.7	Л21-2	15	0,487
ЛТ-2	то же	Л219-2	16	0,097
ЛТ-3	"	Л3-4	3	1,077
ЛТ-4	"	Л39-4	3	0,27
ЛТ-5	"	Л2-3	6	0,887
ЛТ-6	"	Л29-3	9	0,187
ЛТ-7	"	Л1-3	10	0,737
ЛТ-8	"	Л19-3	14	0,157
ЛТ-9	"	Л20-2	6	0,57
ЛТ-10	"	Л209-2	29	0,587
		Плиты каналов		
ПТ-1	ЛС-01-04 Б.2	П19	17	0,17
ПТ-2	то же Б.7	П17	83	0,17
ПТ-3	" Б.6	П9-29	19	0,357
ПТ-4	" Б.7	П15	58	0,087
ПТ-5	" Б.6	П99-29	27	0,157
ПТ-9	" Б.2	П3	13	1,087
ПТ-10	то же	П39	18	0,237
ПТ-11	"	П29	10	0,167
		Перекрытия		
Б13	1.139-1 Б.1	Б13	16	25,0кг
		Плиты покрытия		
		Снег P=150 кг/м²		
П-1	ГОСТ 22701.2-77	П810-3А1 УТ	2	3,607
П-2	то же	П87-3А1 УТ	10	3,207
П-3	"	П84-3А1 УТ	2	3,307
П-4	"	П87-3А1 УТ9	9	3,207
П-5	"	П84-3А1 УТ9	1	3,307
П-6	ГОСТ 22701.4-77	ПФ-3А1 УТ	56	1,237
П-7	ГОСТ 22701.1-77	ПГ-2А1 УТ	140	2,657
П-8	то же	ПГ-2А1 УТ8	3	2,657
П-9	"	ПГ-2А1 УТ8	20	2,657
П-10	"	ПГ-2А1 УТ9	33	2,657
П-11	ГОСТ 22701.2-77	П810-3А1 УТ9	1	3,607
П-12	то же	П84-3А1 УТ8	1	3,307

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Снег P=150 кг/м²		
П-1	ГОСТ 22701.2-77	П810-3А1 УТ	2	3,607
П-2	то же	П87-3А1 УТ	10	3,207
П-3	"	П84-3А1 УТ	2	3,307
П-4	"	П87-3А1 УТ9	9	3,207
П-5	"	П84-3А1 УТ9	1	3,307
П-6	ГОСТ 22701.4-77	ПФ-3А1 УТ	56	2,307
П-7	ГОСТ 22701.1-77	ПГ-2А1 УТ	140	2,657
П-8	то же	ПГ-2А1 УТ8	3	2,657
П-9	"	ПГ-2А1 УТ8	20	2,657
П-10	"	ПГ-2А1 УТ9	20	2,657
П-11	ГОСТ 22701.2-77	П810-3А1 УТ9	1	3,607
П-12	то же	П84-3А1 УТ8	1	3,307
		Железобетонные ступени		
С-1	1.494-24 Б.1	СБ44-1	4	0,157
С-2	то же	СБ78		0,207
С-3		СБ10А1	3	0,257
С-4		СБ1Р-1	1	0,297
		Колонны		
К-1	1.423-3 Б.1	К72-27	40	4,707
К-1А	то же	К72-27А	4	4,707
К-2	"	К72-39	8	3,307
К-2А	"	К72-39А	6	3,307
К-2Б	"	К72-35	8	3,307
К-2В	"	К72-36	2	3,307
К-2Г	"	К72-37	2	3,307
К-3	К9-01-55 Б.7	К76	18	3,257
К-4		К74	11	3,257
К-5		К75	2	3,257
		Формы стропильные		
		Снег P=70 кг/м²		
ФС-1	1.463-3 Б.1/II	ФБМ247-3А1 Б	10	1,07

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
ФС1А	1.463-3 Б.1/II	ФБМ247-3А1 Б	6	1,07
ФС2	то же	ФБМ247-4А1 Б	3	4,07
ФС3	"	ФБМ247-5А1 Б	3	1,27
ФС4	"	ФБМ247-6А1 Б	17	1,27
		Формы стропильные		
		Снег P=70 кг/м²		
ФС1	1.463-3 Б.1/II	ФБМ247-4А1 Б	10	1,07
ФС1А	то же	ФБМ247-4А1 Б	6	1,07
ФС2	"	ФБМ247-6А1 Б	3	1,27
ФС3	"	ФБМ247-6А1 Б	3	1,27
ФС4	"	ФБМ247-7А1 Б	17	1,27
		Формы стропильные		
		Снег P=70, 100 кг/м²		
ФП1	1.463-4 Б.1	Ф712-2А1 Б	8	9,407
ФП1	то же	Ф712-2А1 Б	4	9,407
		Снег P=150 кг/м²		
ФТ1		Ф712-2А1 Б	4	9,407
ФТ1	то же	Ф712-2А1 Б	4	9,407
		Перегородки		
Ф-1	2.435-8 Б.5	Ф87-3	2	3,507
		Перегородки		
ПП1	1.431-2 Б.0	П72-7	16	0,67
ПП2	то же	П72-8	32	0,97
		Стеновые панели		
П-1	1.432-5 Б.0	П72-7	20	1,607
П-2	то же	П72-8	20	1,607
ПС-3		П72-7	24	2,507
ПС-4		П72-8	18	1,607
ПС-4		П72-7	19	1,607
ПС6		П72-7	17	1,607
ПС7		П72-8	12	1,607
		Железные блоки		
СБ1	4.32-5 Б.0	Б.724	32	9,057
СБ2	то же	Б.742	4	0,087
		Лестничные марши		
МЛ-1	1.459-2 Б.1	МЛ18	3	0,777

ТН503-305(II) КЖ

Автомобильное предприятие №300
 автомобильный и строительный отделы
 Производственный отдел

корпус Р 2

Общие данные (продолжение)

ГИПРОАВТОТРАН

Сводная спецификация монолитных железобетонных конструкций

Сводная спецификация металлических изделий

Линейный проект 503

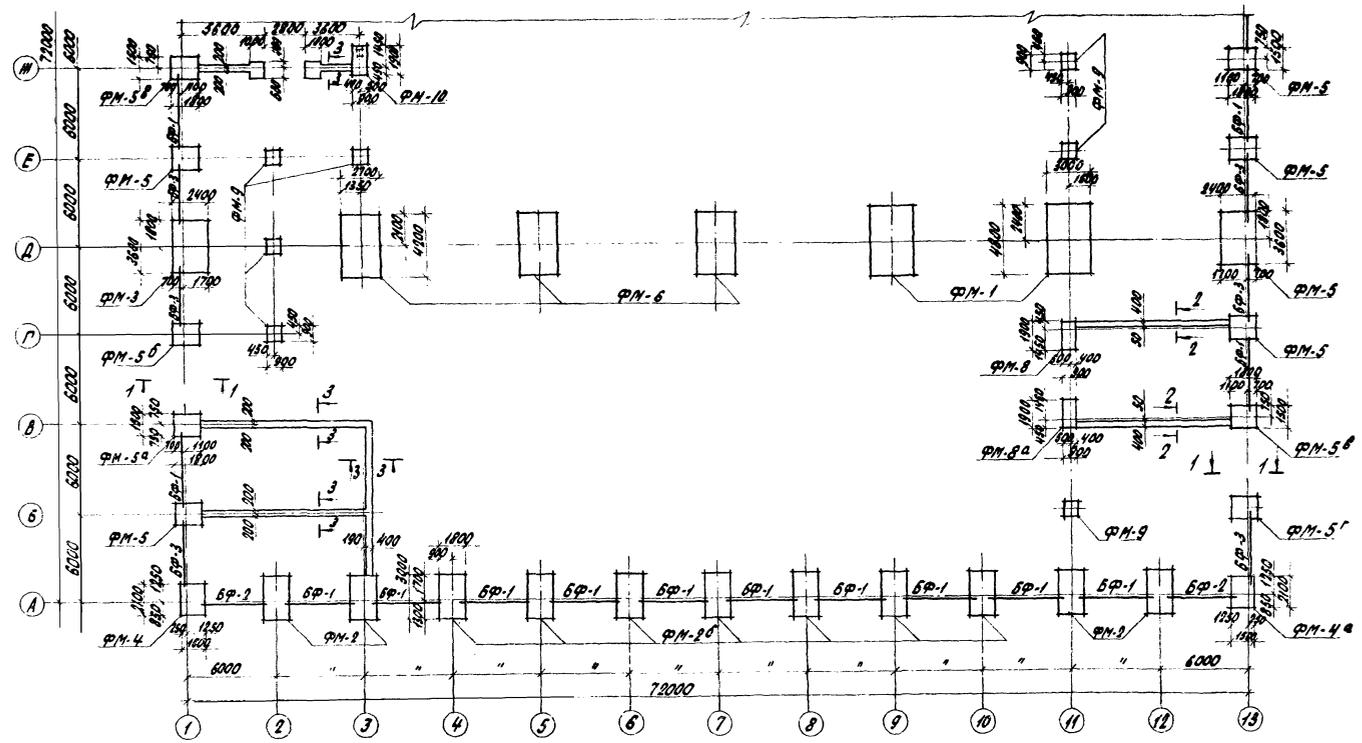
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Монолитные Ж/Б конструкции		
		Фундаменты		
ФМ-1	КМ-6	ФМ-1	6	
ФМ-1а	КМ-6	ФМ-1а	1	
ФМ-2	ТО МЕ	ФМ-2	21	
ФМ-2а	КМ-9	ФМ-2а	1	
ФМ-3	КМ-7	ФМ-3	3	
ФМ-3а	ТО МЕ	ФМ-3а	1	
ФМ-4	"	ФМ-4	1	
ФМ-4а	"	ФМ-4а	1	
ФМ-4б	КМ-8	ФМ-4б	1	
ФМ-4в	ТО МЕ	ФМ-4в	1	
ФМ-5	"	ФМ-5	8	
ФМ-5а	"	ФМ-5а	2	
ФМ-5б	"	ФМ-5б	3	
ФМ-5в	КМ-9	ФМ-5в	3	
ФМ-5г	ТО МЕ	ФМ-5г	2	
ФМ-6	КМ-9	ФМ-6	3	
ФМ-7	КМ-10	ФМ-7	1	
ФМ-8	ТО МЕ	ФМ-8	1	
ФМ-8а	"	ФМ-8а	1	
ФМ-9	"	ФМ-9	14	
ФМ-10	"	ФМ-10	1	
ФМ-11	"	ФМ-11	1	
ФМ-2б	КМ-6	ФМ-2б	3	
		Фундаменты под оборудование		
ФФ-1	КМ-15	ФФ-1	4	
ФФ-2	КМ-16-19	ФФ-2	1	
ФФ-3	КМ-20	ФФ-3	1	
ФФ-4	КМ-22,23	ФФ-4	1	
ФФ-5	КМ-15	ФФ-5	2	
ФФ-6	КМ-24	ФФ-6	1	
ФФ-7	КМ-15	ФФ-7	1	
ФФ-8	ТО МЕ	ФФ-8	7	
ФФ-9	"	ФФ-9	1	
		Опорная подушка		
ОП-1	КМ-27	ОП-1	32	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Металлические изделия		
		Щит		
Щ-10	ТТ300	КМШ-Щ-10	Щ-1	1 28,2 кг
		Горизонтальная связь		
ГС-1	1.463-4	СЗ1	20	0,10т
		Вертикальная связь		
ВС-1	1.463-4	СВЗ		
		Стойки		
СК1	1.463-3 В.Н	СТ-1	52	0,05т
СК2	1.435-3 В.Б	СВА-1	4	1,50т
		Стойка фахверка		
СФ-11	1.439-1	СФ-11	8	0,51т
		Насадки		
НУ-3	1.439-1	НУ-3	4	0,05т
НФ-5	ТО МЕ	НФ-5	18	0,04т
НС-4	"	НС-4	4	0,05т
Т-6	"	Т-6	18	0,12т
		Элементы крепления		
Т10	1.439-1	Т-10	16	
		Стойки колонн		
СКЗ	КЗ-01-55 В.2	Т-3	2	0,10т
СК4	ТО МЕ	Т-9	14	0,14т
СК5	"	Т-12	5	0,20т
		Соединительные ст-ки		
МС-16	1.431-2 В.2	МС-16	12	
МС-18	ТО МЕ	МС-18	24	
МС-19	"	МС-19	24	
МС-21	"	МС-21	1	

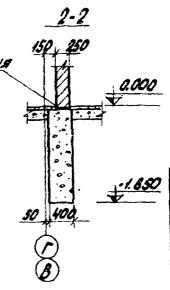
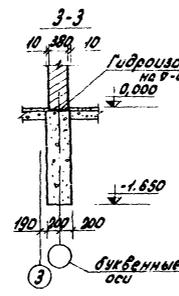
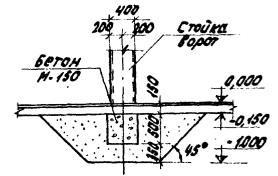
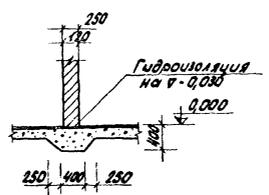
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Элементы крепления		
Т-1	2.430-4 В.1	Т-1	214	
Т-2	ТО МЕ	Т-2	256	
Т-5	"	Т-5	148	
Т-6	"	Т-6	48	
Т-9	"	Т-9	280	
Т-14	"	Т-14	80	
Т-16	"	Т-16	16	
Т-18	"	Т-18	68	
		Опорные консоли		
ТК-2	1.439-1	ТК-2	30	17,5 кг
РК-2	ТО МЕ	РК-2	66	14,7 кг
ФК-2	"	ФК-2	8	17,1 кг
		Ограждения		
ОГ-1	1.459-2 В.1	ОП-3	3	17,0 кг
ОГ-2	ТО МЕ	ОМ-14	3	15,2 кг
ОГ-3	"	ОП-1	3	12,0 кг
		Переходная площадка		
ПМ-1	1.459-2 В.1	ПМ-8	3	57,0 кг
		Ж/бетонные лотки		
ЛТ-11	НС-01-04 В.2	ЛТ	7	1,05т
ЛТ-12	ТО МЕ	Л19	10	0,20т
ЛТ-13	"	Л79	1	0,33т
		Плиты каналов		
ПТ-6	НС-01-04 В.6	П10-2а	7	1,05т
ПТ-7	ТО МЕ	П109-3а	18	0,20т
ПТ-8	"	П119-3а	1	0,35т

ТТ503-305(1) КМ	
Исполн. Проект	Исполн. Проект
Техническая служба	Техническая служба
Инженер	Инженер
Проверка	Проверка
Дата	Дата
Лист	Лист
Р	3
Общие данные (продолжение)	Гипроавтотранс

Маркировочная схема фундаментов и фундаментных балок

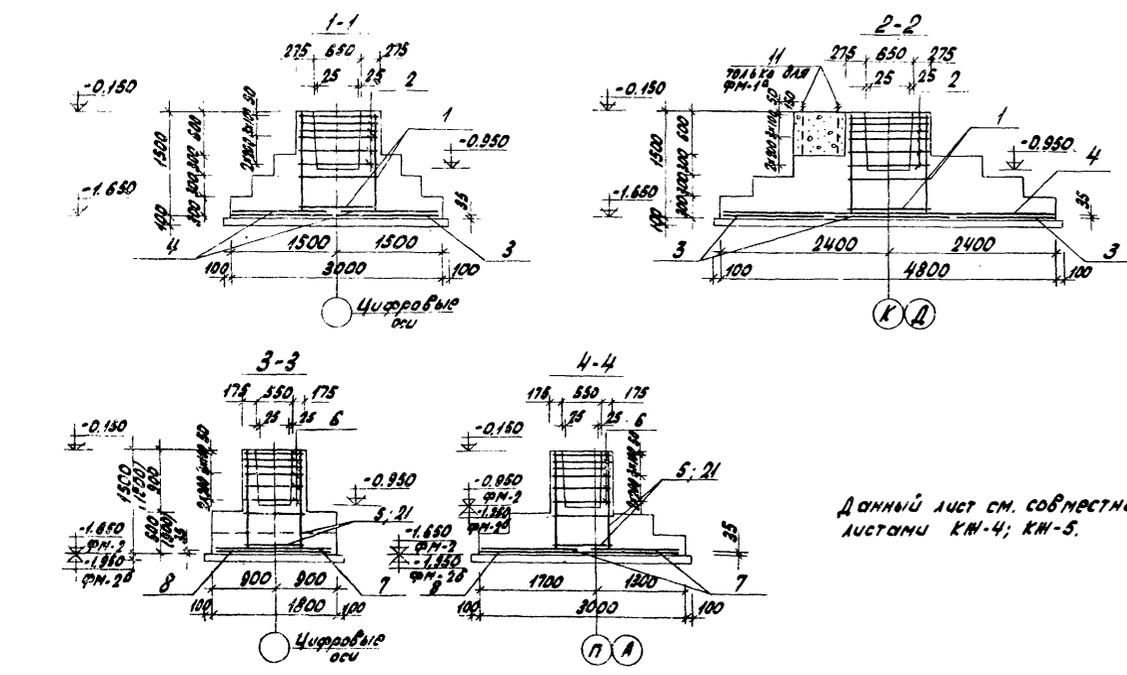
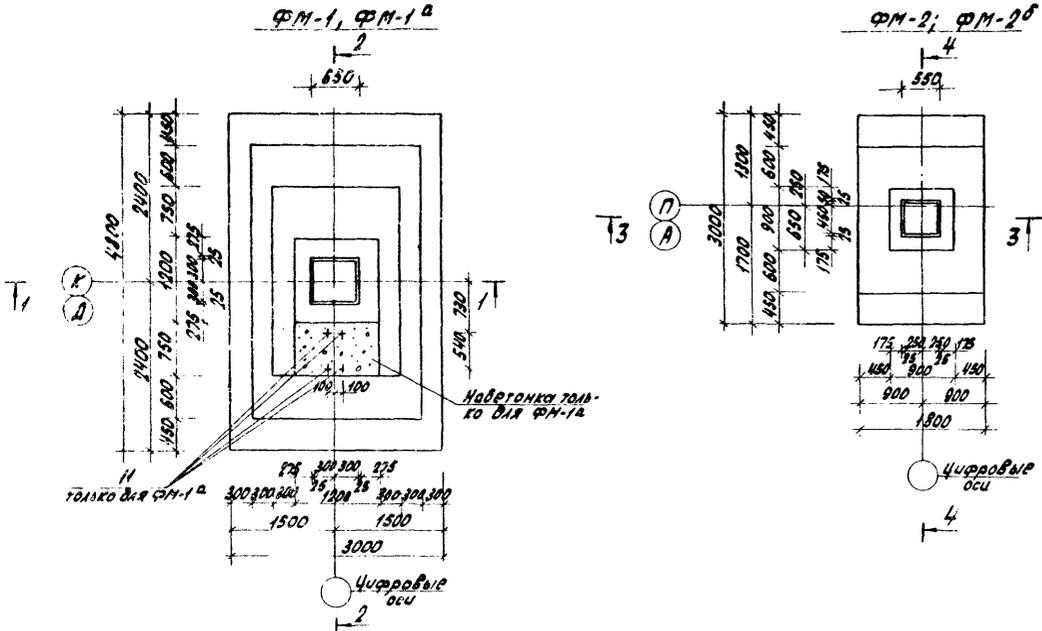


Деталь установки кирпичных перегородок 1-1



1. Данный лист смотреть совместно с листами КМ-4, КМ-6 и КМ-9.

		ТН 503-305 (Л)	
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с откопкой стальной	Производственный корпус	Р	5
Листов: 1	Панов	Гидроавтотранс	
Начальник: Киреев	Инженер: Киреев	Новосибирский филиал	
1970	1970		



Данный лист см. совместно с листами КМ-4; КМ-5.

№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Прим.
Документация					
Сборочный чертёж					
Сборочные единицы и детали					
11	1	ТН-503	КМН-КП1 СБ	Каркас простран. КП1	1
11	5	ТН-503	КМН-КП2 СБ	то же	КП2
11	21	ТН-503	КМН-КП4 СБ	"	КП4
11	2	ТН-503	КМН-С1	Сетка арматурная С1	6
11	6	ТН-503	КМН-С2	то же	С2
11	3	ТН-503	КМН-С3	"	С3
11	4	ТН-503	КМН-С4	"	С4
11	7	ТН-503	КМН-С5	"	С5
11	8	ТН-503	КМН-С6	"	С6
11	11	ТН-503	КМН-МН-1	Закладной издел. МН-1	4
Материал:					
бетон марки 200				915 33	970 3,5

Марка	ФМ-1	ФМ-2	ФМ-1а	ФМ-2б
Цифровые оси	1	1	1	1

Выборка стали на один элемент, кг

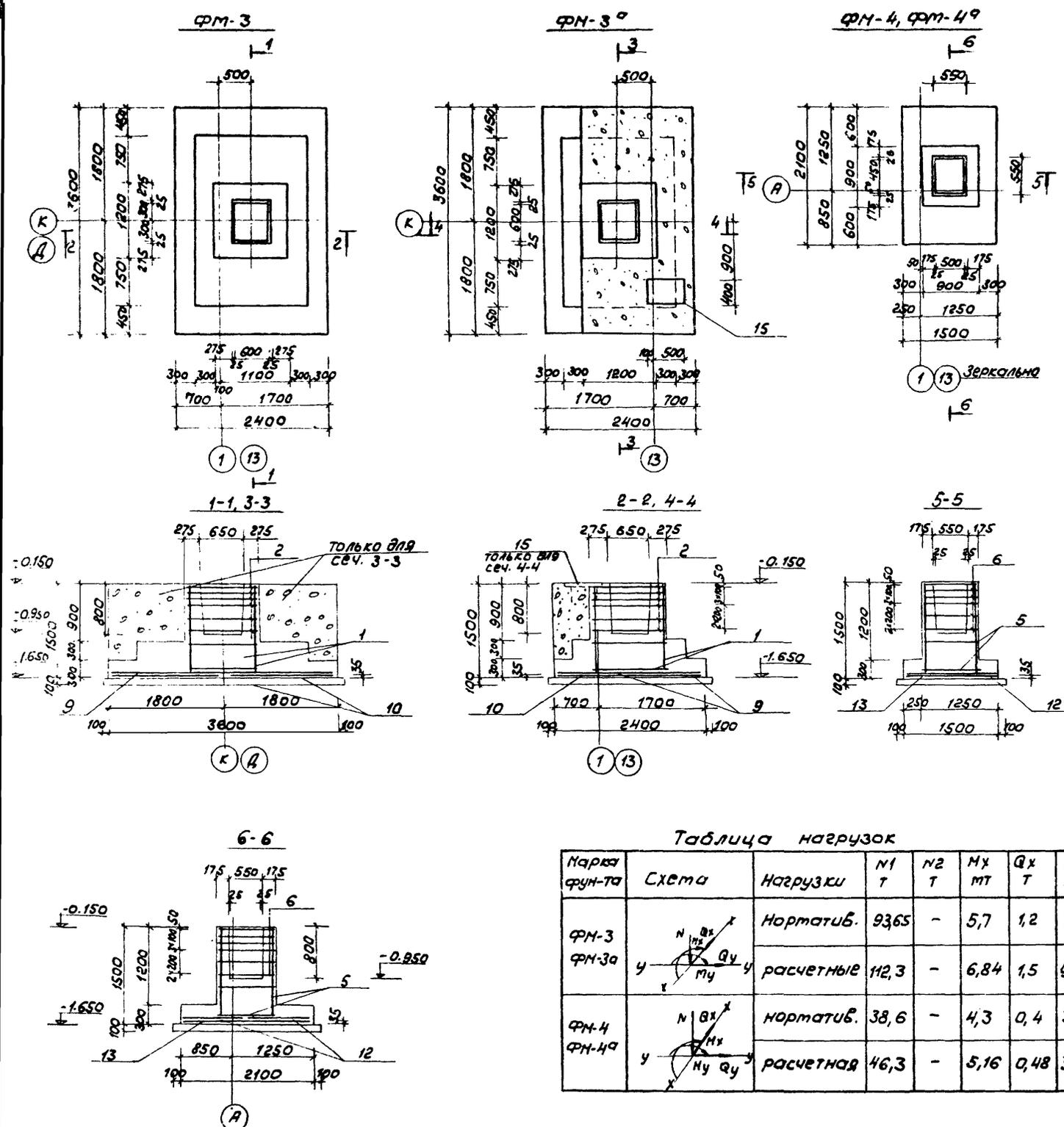
Марка элемент	Закладной издел.		Арматурный издел.										Всего стали
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Класс А-1					Класс А-2					
	Ф ММ	Упо. го.	Ф ММ	Упо. го.	Ф ММ	Упо. го.	Ф ММ	Упо. го.	Ф ММ	Упо. го.			
ФМ-1			6,4	25,0	12,6	4,4	43,8	10,2	2,2	15,2			272,8
ФМ-2			5,6	19,4		25,0	12,2	17,8	32,2				67,2
ФМ-1а	96	96	6,4	25,0	12,6	4,4	43,8	10,2	2,2	15,2			282,4
ФМ-2б			7,6	3,2		10,8	17,2	21,4	32,2				81,6

Таблица нагрузок

Марка фундамента	Схема	Нагрузки	N1		N2		Mx	My	Qy
			T	MT	T	MT			
ФМ-1 ФМ-1а	y	x	Нормативн.	14,94	-	11,5	2,4	-	-
			Расчетная	186,5	-	14,4	2,88	-	-
ФМ-2 ФМ-2б	y	x	Нормативн.	5,24	-	8,54	0,8	-	-
			Расчетная	65,6	-	10,2	0,96	-	-

ТН 503-305 (I)	
Исполнитель: [подпись]	Архитектор: [подпись]
Проектировщик: [подпись]	Инженер: [подпись]
Проверщик: [подпись]	Инженер: [подпись]
Руководитель: [подпись]	Инженер: [подпись]
Директор: [подпись]	Инженер: [подпись]
М.П. [подпись]	М.П. [подпись]
Исполнитель: [подпись]	Архитектор: [подпись]
Проектировщик: [подпись]	Инженер: [подпись]
Проверщик: [подпись]	Инженер: [подпись]
Руководитель: [подпись]	Инженер: [подпись]
Директор: [подпись]	Инженер: [подпись]
М.П. [подпись]	М.П. [подпись]

Автомобильное предприятие на 300 единиц автомобилей с открытой стоянкой
 Производственный корпус
 П Р Б
 ГИПРОАВТОТРАНС
 Наблюдатель: [подпись]



№	Кол. на условные	Прим.	Обозначение	Наименование	Кол. на условные				
					1	2	3	4	
Документация									
Сборочный чертеж									
Сборочные единицы									
и детали									
И	1		Т.П. 503- КМН-КП1СБ	Крп пространство КП1	1	1			
И	6		Т.П. 503- КМН-КП2СБ	то же КП2			1	1	
И	2		Т.П. 503- КМН-С1	сетка арматурная С1	6	6			
И	6		Т.П. 503- КМН-С2	то же С2			6	6	
И	9		Т.П. 503- КМН-С7	" С7	2	2			
И	10		Т.П. 503- КМН-С8	" С8	2	2			
И	12		Т.П. 503- КМН-С9	" С9			2	2	
И	13		Т.П. 503- КМН-С10	" С10			1	1	
И	15		Т.П. 503- КМН-ИИ-2	изделие закладное ИИ-2	1				
Материал:									
				Бетон марки 200	51	12,36	1,7	1,7	м ³
				то же 150					48 м ³

Марка	литер				
	ФМ-3	ФМ-3а	ФМ-4	ФМ-4а	Литер-ный
И					

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Закладн. издел.		всего стали
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Арм. сталь профил. ГОСТ 5781-75		
	класс А-I		класс А-II		класс I	класс II	
	φ мм	шт	φ мм	шт	φ мм	шт	
	6 8	20:	10 12 14 16	20:	22	6 20:	
ФМ-3	5,2 30,0	35,2 26,2	10,2 51,6 22,8	110,8			146,0
ФМ-3а	5,2 30,0	35,2 26,2	10,2 51,6 22,8	110,8 1,5	18,8 18,8		166,3
ФМ-4	6,4 16,2	22,6 20,9	17,8	38,7			61,3
ФМ-4а	6,4 16,2	22,6 20,9	17,8	38,7			61,3

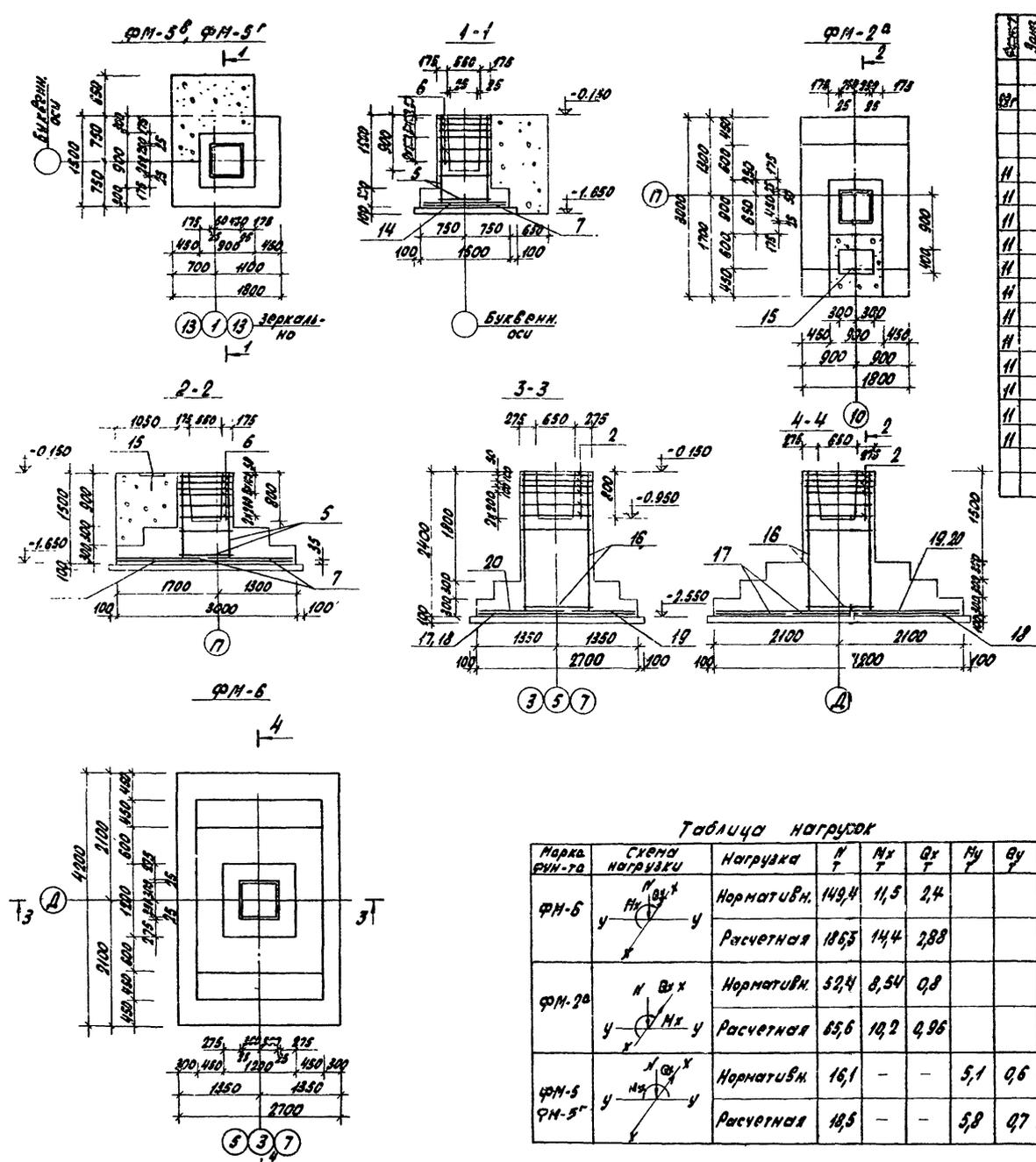
Таблица нагрузок

Марка фунда	Схема	Нагрузки	N1	N2	Mx	Qx	My	Qy
			T	T	MT	T	MT	T
ФМ-3 ФМ-3а	[Схема]	норматив.	93,65	-	5,7	1,2	7,9	0,6
		расчетные	112,3	-	6,84	1,5	9,48	0,72
ФМ-4 ФМ-4а	[Схема]	норматив.	38,6	-	4,3	0,4	3,3	0,2
		расчетная	46,3	-	5,16	0,48	3,86	0,24

Данный лист см. совместно с листами КМ-4; КМ-5

Т.П. 503-305(I) КМ			
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
Вед. инж.	Новиков	Иванов	10/11/75
Рук. гр.	Потапов	Иванов	10/11/75
Ин. спец.	Панов	Иванов	10/11/75
Маш. отв.	Ковалов	Иванов	10/11/75
ГПП	Лукерда	Иванов	10/11/75
Производственный корпус		Итерпр. лист	Листов
Арматурно-опалубочные чертежи фундаментов		Р	7
Разрезы		ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

Турбоагрегат 503



№ п/п	Лист	№ бл.	Обозначение	Наименование	Кол. кв. м				Прим.
					И	II	III	IV	
Документация									
Сводный чертёж									
Сводные единички									
и детали									
И	5	77503	КМН-КП2 СБ	Корпус пространств. КП2	1	1	1		
II	16	77503	КМН-КП3 СБ	то же КП3				1	
III	6	77503	КМН-С2	Сетка арматурная С2	6	6	6		
IV	2	77503	КМН-С1	то же С1				6	
И	7	77503	КМН-С5	— С5	1	1	2		
И	8	77503	КМН-С6	— С6				1	
II	14	77503	КМН-С11	— С11	1	1			
И	17	77503	КМН-С12	— С12				1	
II	18	77503	КМН-С13	— С13				1	
II	19	77503	КМН-С14	— С14				1	
II	20	77503	КМН-С15	— С15				1	
II	19	77503	КМН-МН-2	Узелок закладное МН-2				1	
Материал:									
Бетон М-200					3,6	3,6	4,3	8,8	1,4

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия						Закладные изделия				Всего стали	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75						Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					
	Класс А-I			Класс А-II			Класс А-I		Класс А-II			
φ мм	Упр. го.	в мм	φ мм	Упр. го.	в мм	φ мм	Упр. го.	в мм	φ мм	Упр. го.	в мм	
ФМ-5Б	5,8	16,2	22,0	18,6	17,8			34,4				56,4
ФМ-5Г	5,8	16,2	22,0	18,6	17,8			34,4				56,4
ФМ-2А	5,6	19,4	25,0	17,2	17,8	32,2		67,2	1,5	1,5	18,8	112,5
ФМ-6	10,8	33,7	44,5	34,3	18,6	128,7		178,6				294,1

Данный лист см. совместно с листами КМ-4, КМ-5.

Таблица нагрузок

Марка ФМ-га	Схема нагрузки	Нагрузка	Н _т	Н _х	Q _т	Q _х	Q _у
ФМ-6		Нормативн.	149,4	11,5	2,4		
		Расчетная	186,5	14,4	2,88		
ФМ-2А		Нормативн.	52,4	8,54	0,8		
		Расчетная	65,6	10,2	0,96		
ФМ-5		Нормативн.	16,1	-	-	5,1	0,6
		Расчетная	18,5	-	-	5,8	0,7

ТП 503 - 305 (I)

Автотранспортное предприятие на 300 единиц автомобилей с открытой стальясей

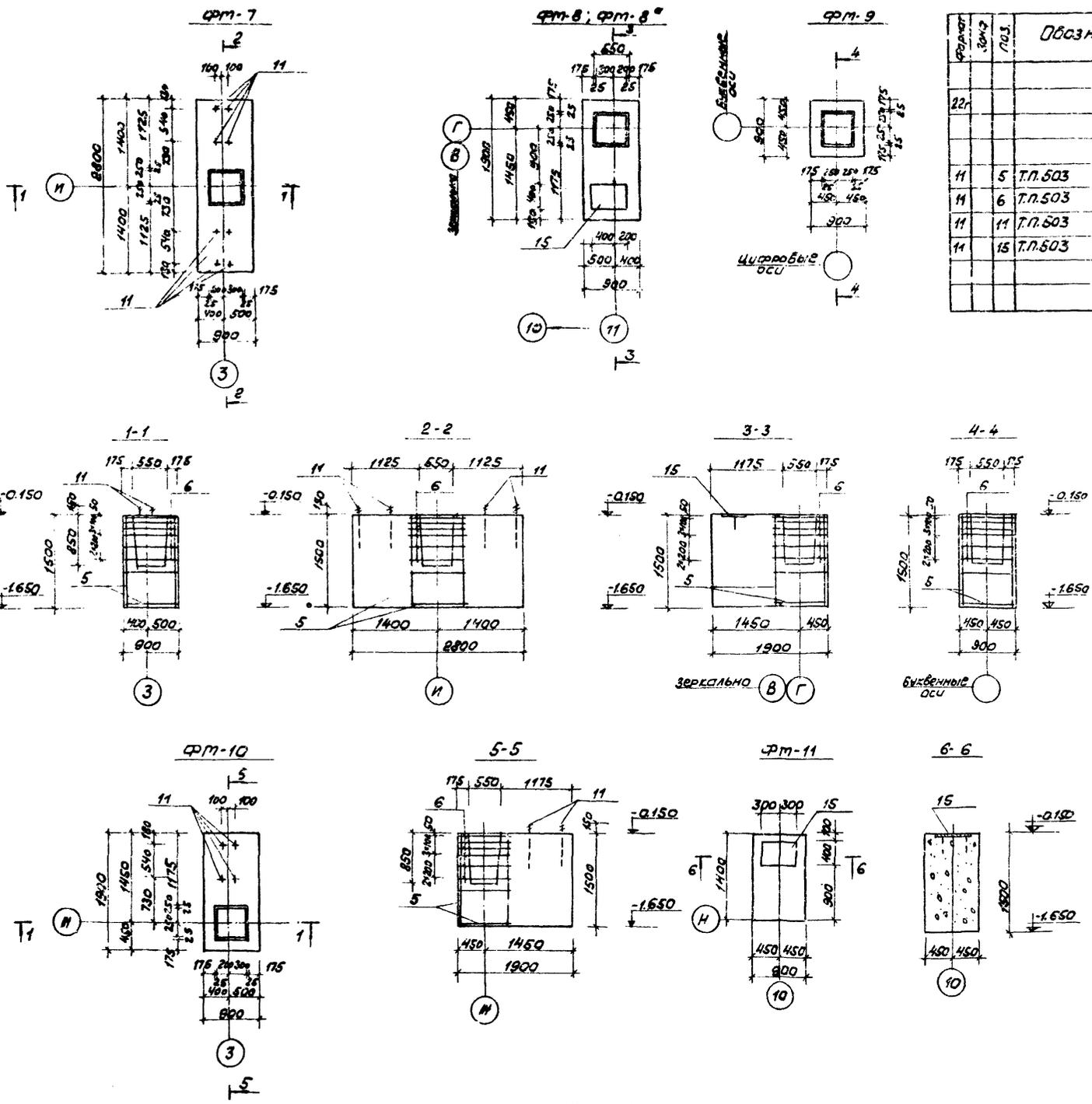
Производственный корпус

Арматурно-опалубочные чертёжи фундаментов, разрывы.

ГИПРОАВТОТРАНС

Новосибирский филиал

Туповой проект 503-
Фундамент



Фронт	№	Обозначение	Наименование	Кол. на изделие							
				1	2	3	4	5	6		
22			Документация Сборный чертёж Сборные элементы и детали								
11	5	Т.П.503	КНИ-КП2 С5	Каркас пролётный КП2	1	1	1	1	1		
11	6	Т.П.503	КНИ-С2	Сетка арматурная С2	6	6	6	6	6		
11	11	Т.П.503	КНИ-НН-1	Изделие закладн. НН-1						4	
11	15	Т.П.503	КНИ-НН-2	То же НН-2			1	1		1	
материал:											
Бетон П-200					3,55	2,34	2,34	1,0	2,34	1,9	1,3

Марка	ИТЕР					
	Фронт-7	Фронт-8	Фронт-8*	Фронт-9	Фронт-10	Фронт-11
Р						
Р						
Р						
Р						
Р						
Р						

Выборка стали на осн. элемент К2

Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия				всего стали	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Закладная сталь ГОСТ 5781-75					
	Класс А-1		Класс А-2		Класс А-1		Класс А-2			
φ мм	У10-30	φ мм	У10-20	У10-20	φ мм	У10-20	φ мм	У10-20		
Фронт-7	24	16,2	18,6	17,8	17,8	1,5	1,5	18,8	18,8	55,6
Фронт-8	24	16,2	18,6	17,8	17,8	1,5	1,5	18,8	18,8	56,8
Фронт-8*	24	16,2	18,6	17,8	17,8	1,5	1,5	18,8	18,8	56,8
Фронт-9	24	16,2	18,6	17,8	17,8					36,4
Фронт-10	24	16,2	18,6	17,8	17,8	9,6	9,6			46,0
Фронт-11						1,5	1,5	18,8	18,8	20,3

Таблица нагрузок

Марка фундамента	Схема	нагрузки	№1	№2	№к	№у	№у
			Т	Т	мТ	Т	мТ
Фронт-10	у	нормативн.	8,5	—	2,04	—	—
Фронт-8		расчетная	10,2	—	2,45	—	—
Фронт-8*	у	нормативн.	5,8	—	0,76	—	—
Фронт-9		расчетная	6,4	—	0,84	—	—
Фронт-11	конструктивно						

Илл. №		Илл. №		Илл. №		Илл. №	
Илл. №							

Т.П.503-305 (I) КМ

Автоэлектротранспортное предприятие №300
автомобилей с открытой стоянкой

Производственный корпус

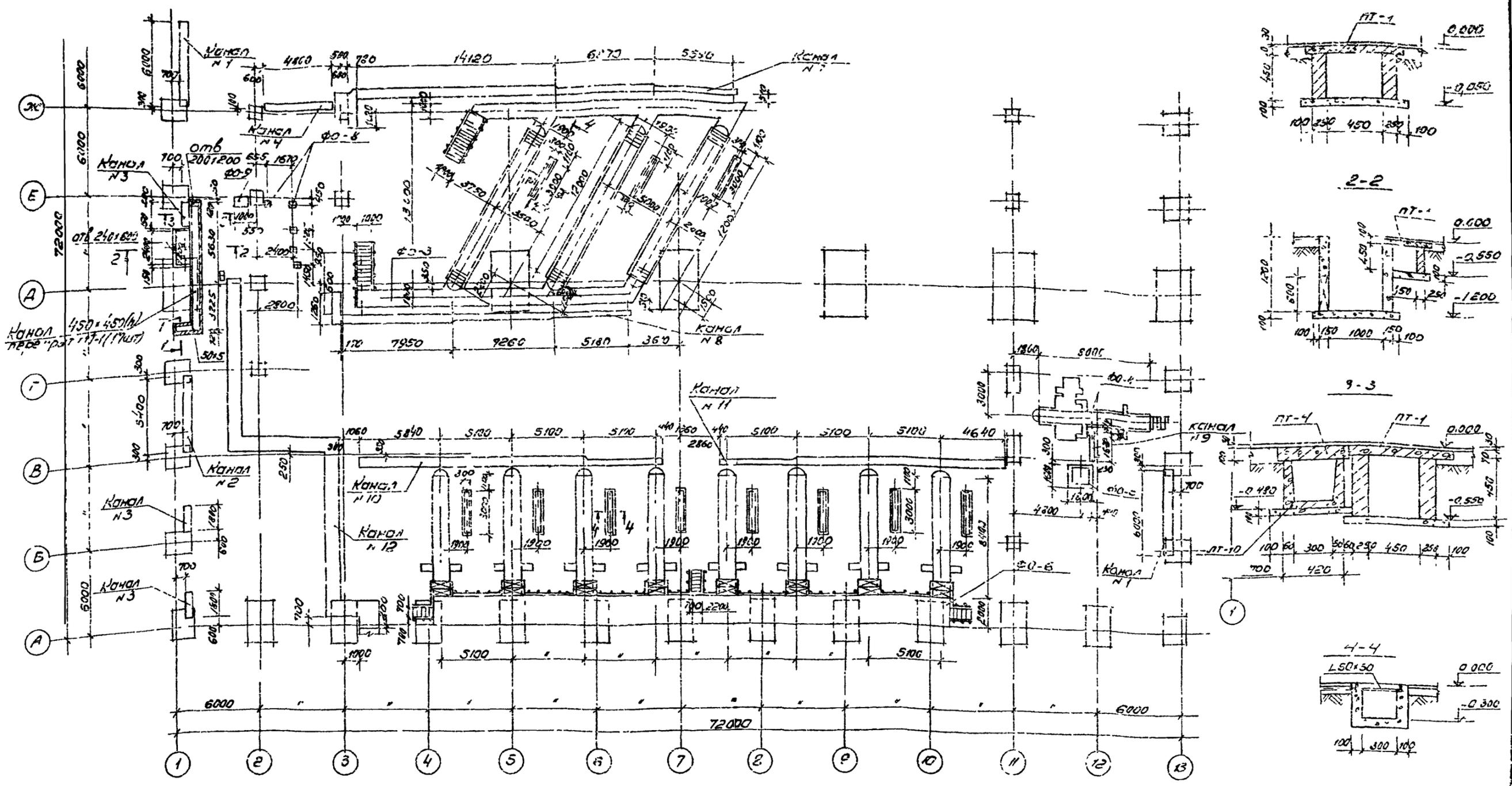
ИТЕР Р 10

Арматура: опалубочные чертёжи, фундаменты, Разрезы

ГИПРОАВТОТРАНС

Данный лист см. совместно с листами КМ-4; КМ-5

ПЛАН ПОДЗЕМНОГО ХОЗЯЙСТВА В ООХ. А-Ж № 1/1200

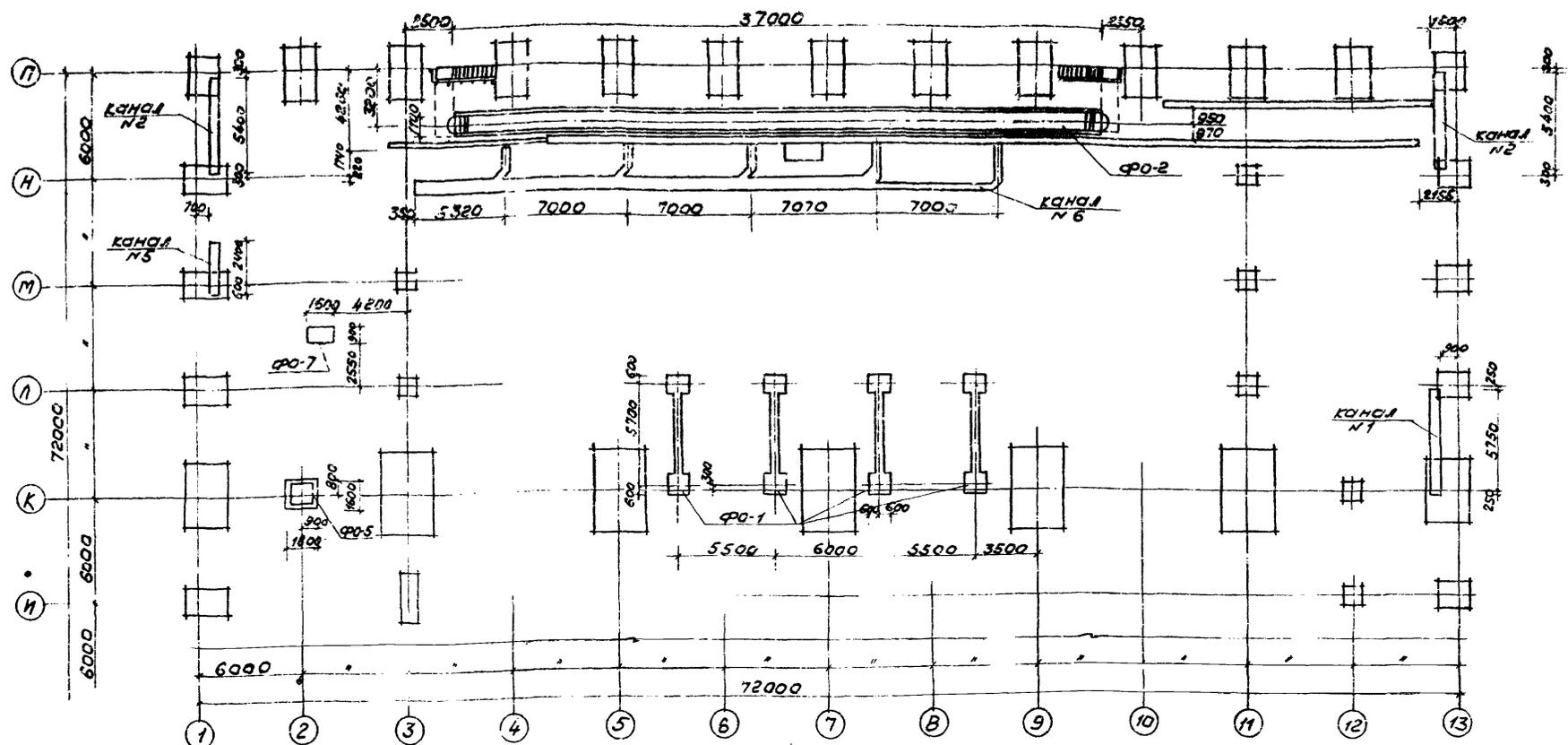


Данный лист см. совместно с листом КЖ-12

ТТ 503-305(1)/КЖ					
Автотранспортное предприятие №300					
Уч. №1	Кр. док. №1	Лист №1	Лист №1	Лист №1	Лист №1
Производственный корпус			Р	И	
ПЛАН ПОДЗЕМНОГО ХОЗЯЙСТВА В ООХ. А-Ж № 1/1200					
С.И.С.И.И.					

Число в.ч.
 1000 2000 3000 4000 5000 6000 7000 8000 9000 10000 11000 12000 13000 14000 15000 16000 17000 18000 19000 20000

План подземного хозяйства в осях, П^н м: 200



Спецификация элементов к маркирабочным сетам расположенным на листах КМ-11, КМ-12

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
ФР-1	КМ-15	фунт. под оборуд. ФР-1	4	
ФР-2	КМ-16, КМ-17, КМ-18	то же	ФР-2	1
ФР-3	КМ-20, КМ-21	"	ФР-3	1
ФР-4	КМ-22, КМ-23	"	ФР-4	1
ФР-5	КМ-15	"	ФР-5	2
ФР-6	КМ-24	"	ФР-6	1
ФР-7	КМ-15	"	ФР-7	1
ФР-8	КМ-15	"	ФР-8	7
ФР-9	КМ-15	"	ФР-9	1
ЛТ-1	ИС-01-04, вып. 7	ш.бет. лотки	Л21-2	15 0,48т
ЛТ-2	то же	то же	Л21г-2	16 0,09т
ЛТ-3	"	"	Л3-4	3 1,07т
ЛТ-4	"	"	Л3г-4	3 0,20т
ЛТ-5	"	"	Л2-3	6 0,88т
ЛТ-6	"	"	Л2г-3	9 0,18т
ЛТ-7	"	"	Л1-3	10 0,73т

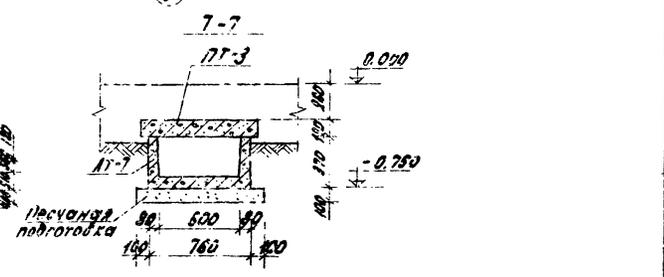
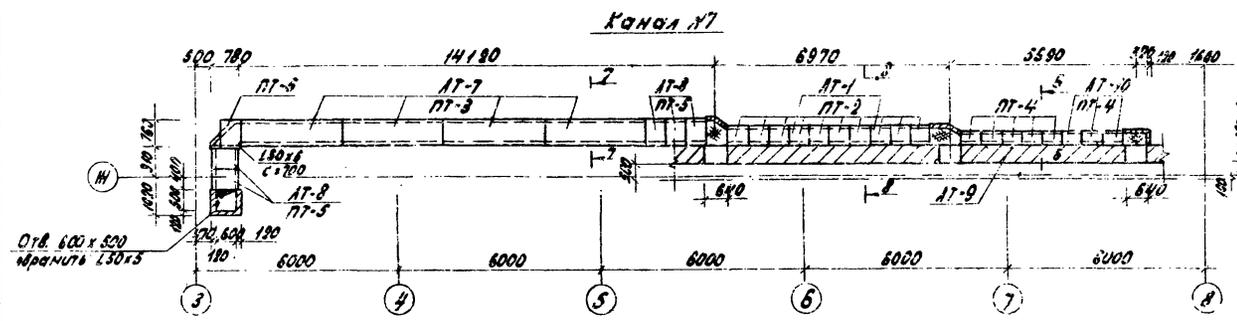
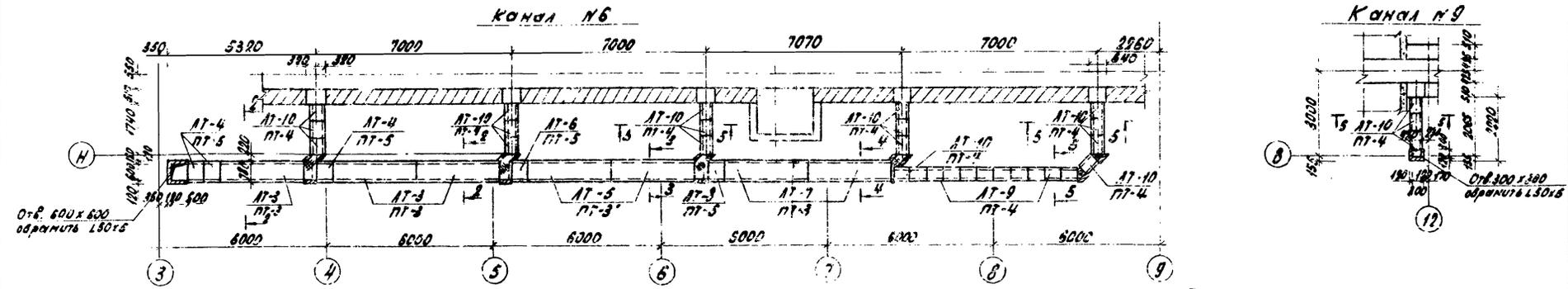
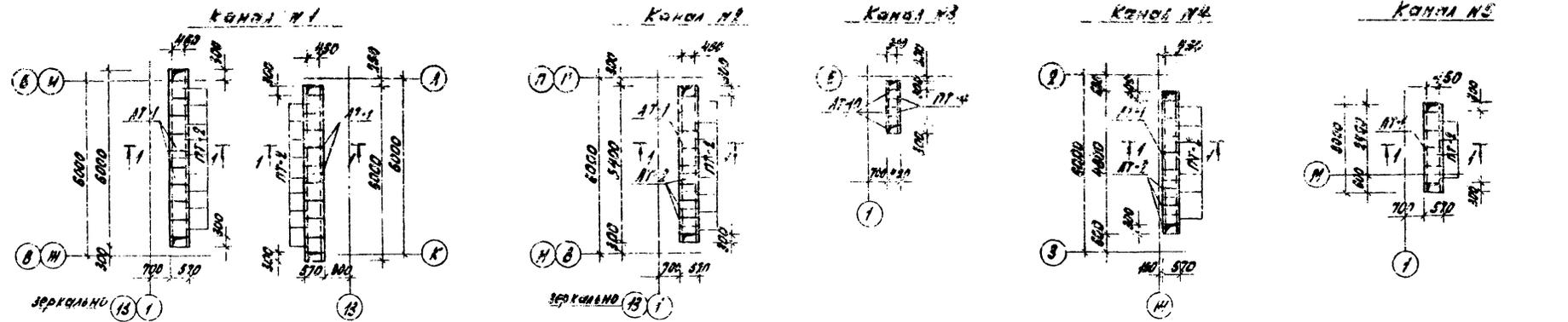
Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
ЛТ-8	ИС-01-04, вып. 7	ш.бет. лотки	Л1г-3	14 0,15т
ЛТ-9	то же	то же	Л20-2	6 0,40т
ЛТ-10	"	"	Л20г-2	35 0,08т
ЛТ-11	" вып. 2	"	Л4	7 1,05т
ЛТ-12	то же	"	Л4г	10 0,20т
ЛТ-13	"	"	Л7г	1 0,33т
ЛТ-1	ИС-01-04, вып. 2	плиты каналов П19	П7	0,10т
ЛТ-2	ИС-01-04, вып. 7	то же	П17	83 0,10т
ЛТ-3	ИС-01-04, вып. 6	"	П9-2а	19 0,75т
ЛТ-4	ИС-01-04, вып. 7	"	П15	62 0,08т
ЛТ-5	ИС-01-04, вып. 6	"	П10-2а	7 1,05т
ЛТ-6	то же	"	П10г-3а	18 0,20т
ЛТ-7	"	"	П11г-3а	1 0,35т
ЛТ-8	"	"		
без чертёжа			Л50x5	973 п.м.

1. Днище канав выполнять из бетона марки-100, железобетонную плиту над шишми из бетона марки-200.
2. Кирпичные участки стен канавы и каналов выполнять из красного кирпича марки 75 на растворе марки 25.
3. Стены канав облицовывать глазурованной плиткой, пол - метлахской.
4. Металлические изделия после монтажа окрасить масляной краской за 2 раза.
5. Поверхности соприкасающиеся с грунтом, обмазывать горячей битумной мастикой за 2 раза.
6. Под сборные м.б. лотки выполнить песчаную подсыпку толщиной 100мм.
7. Данный лист см. совместно с листом КМ-11.

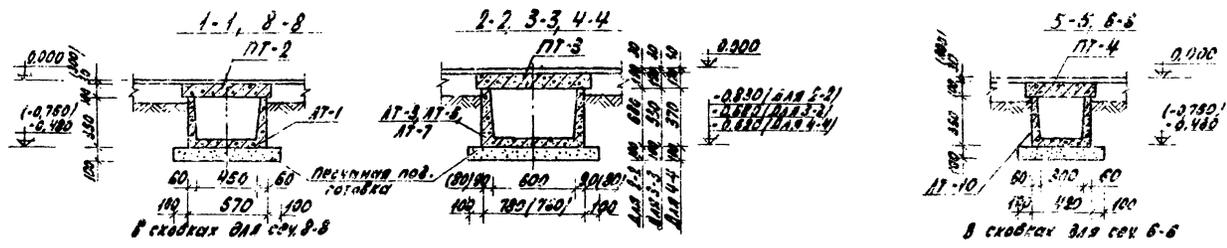
Т.П.503-305(1)		КМ
Литотранспортное предприятие №300		
Производственный корпус		
Р	12	
ИПРОВАТОПРАНС		

СОЗДАВАЮЩИЙ

Турбовой насос Т503

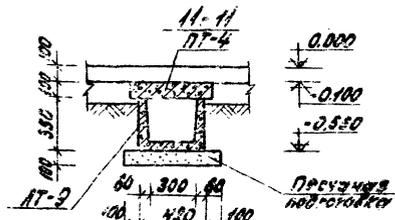
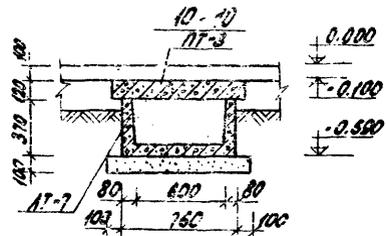
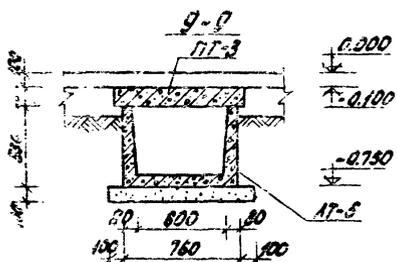
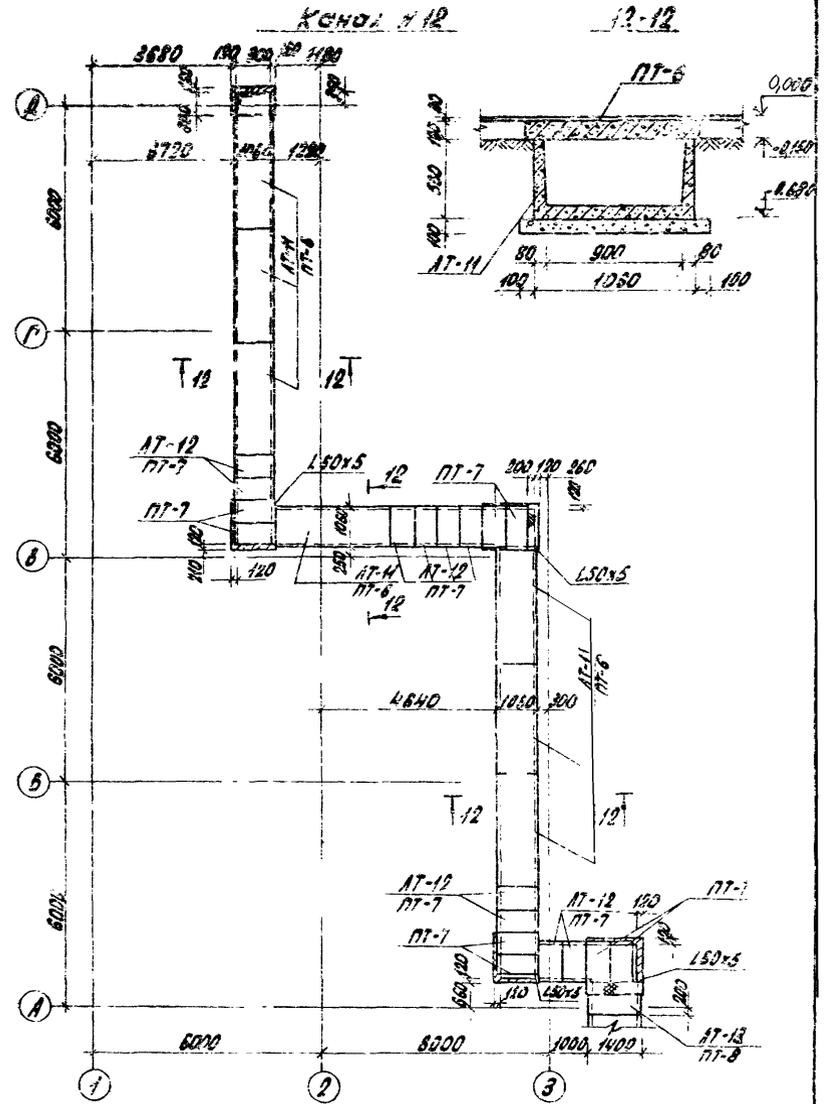
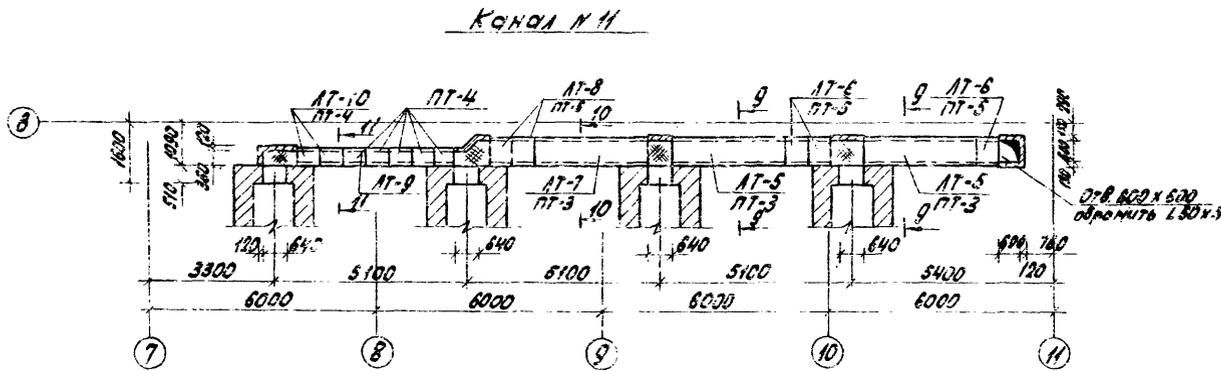
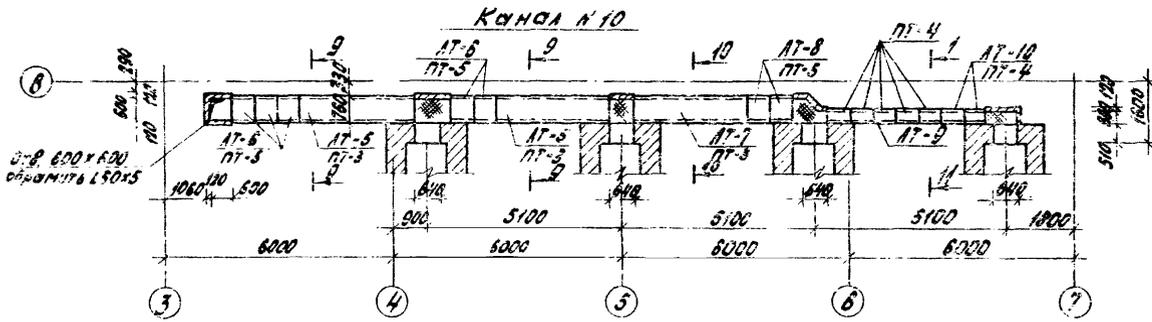
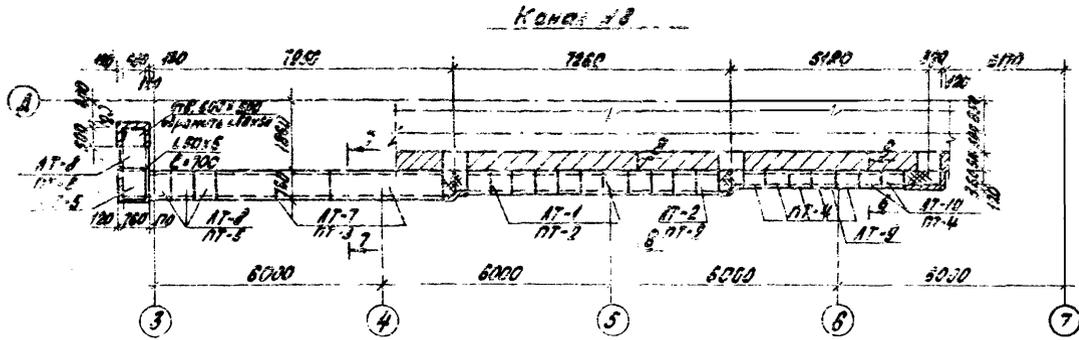


1. ДОННЫЙ ЛИСТ см. совместно с листами КМ-11, КМ-12, КМ-14
2. Сборные конды укладывать на песчаную подготовку h = 100 мм.



ТТ503-305(Л)			
Материал	Литой чугун	Изготовитель	Литое изделие
Услов. обозначение	Литой чугун	Происхождение	Происхождение
Классификация	Литой чугун	Корпус	Р 13
Габариты	Литой чугун	Модификация	Модификация
Изготовитель	Литой чугун	Конды с п/т: п/т	ГИПРАВОТРАП
ГТД	Литой чугун	Сечение	№ докум. чертежа

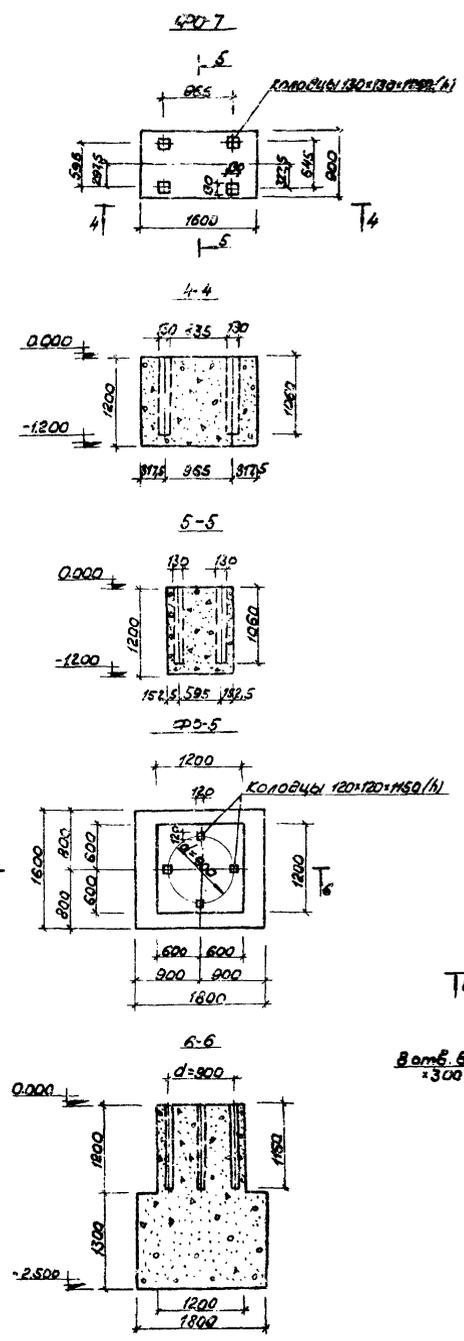
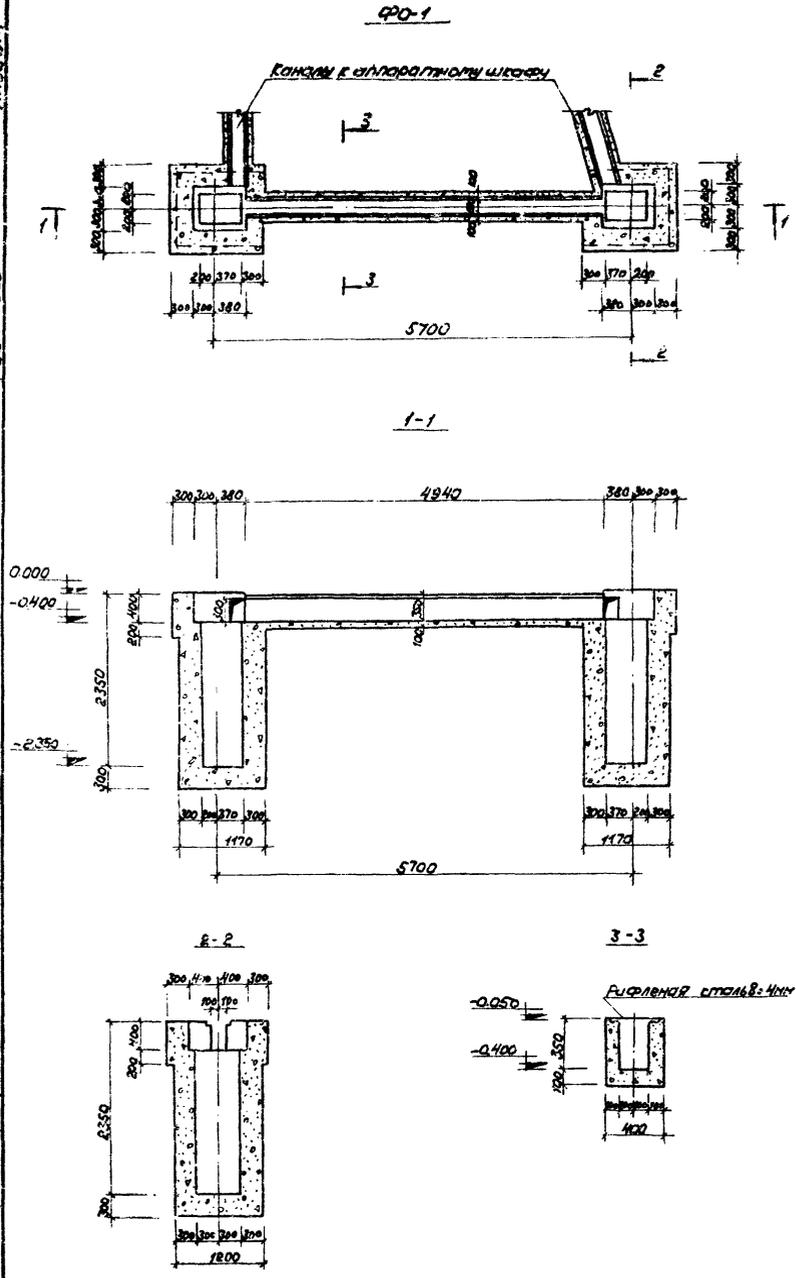
Таблица № 503



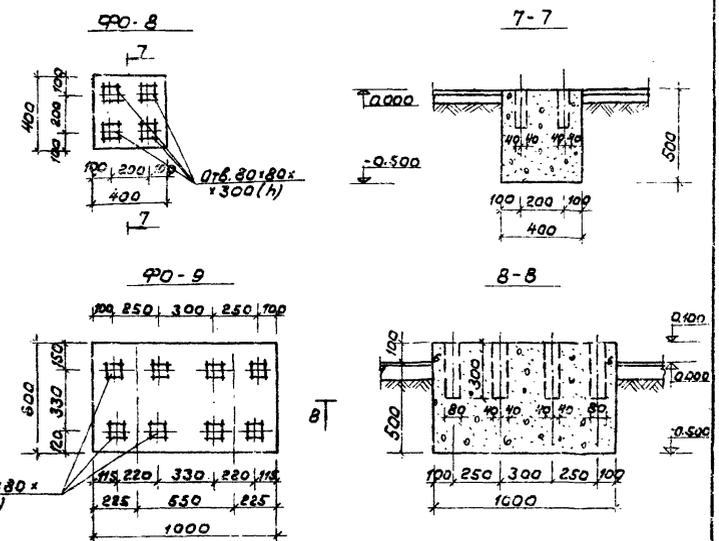
Данный лист см. совместно с листами КН-Н, КН-12, КН-13.

ТН 503-305 (I)	
Автодорожное предприятие № 300.	
Производственный корпус	
Лист	Лист 14
Маркировочные схемы каналов № 8, № 10, № 11	
Сечения 9-9 и 11	
ГИПРОАВТОТРАНС	

Трубопровод 305



Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
20	КМ-15	ФДО-1	
	ГОСТ 6568-67 ^н	Листовая сталь 6 мм (1/1)	1,5 м ²
		Материал: бетон М-150	6,4 м ³
22	КМ-15	ФДО-5	
		Материал: бетон М-150	5,4 м ³
22	КМ-15	ФДО-7	
		Материал: бетон М-150	1,7 м ³
22	КМ-15	ФДО-8	
		Материал: бетон М-150	0,7 м ³
22	КМ-15	ФДО-9	
		Материал: бетон М-150	0,35 м ³

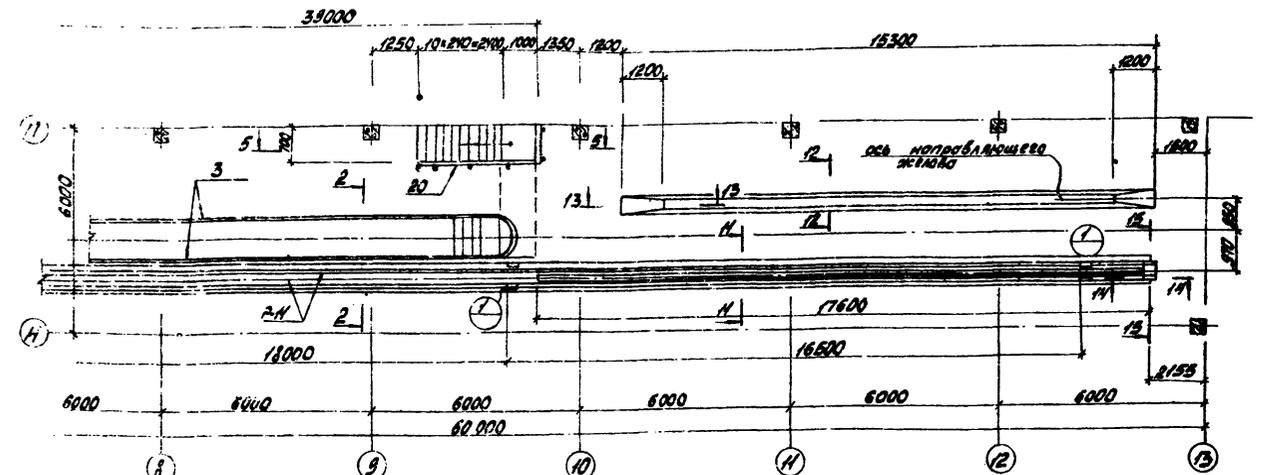
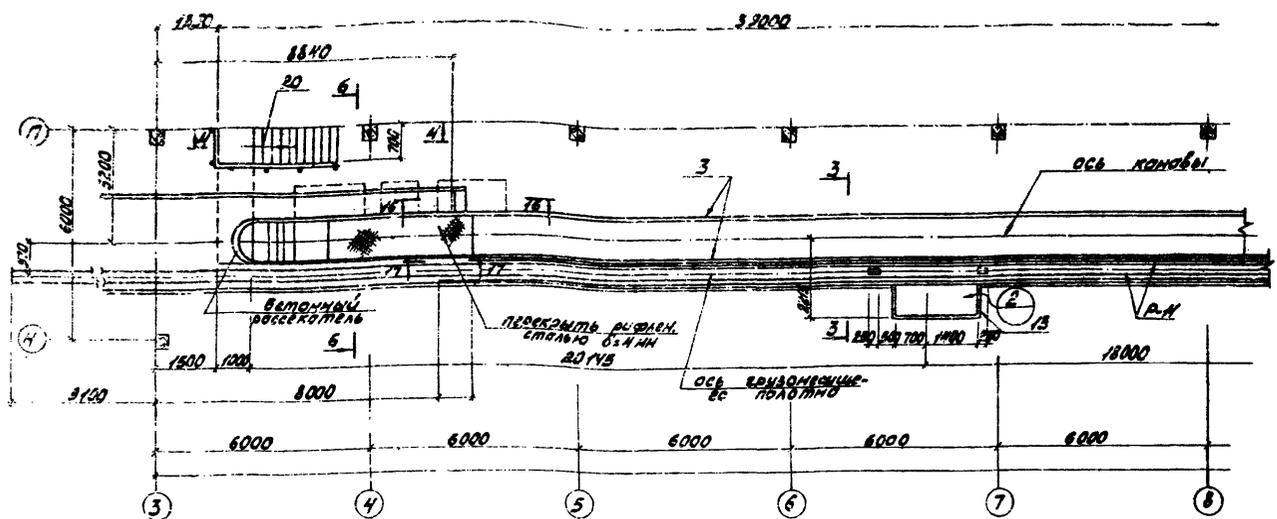


Данный лист см. совместно с листами КМ-11, КМ-12

Т.П.303-305(I) КМ		КМ	
Автомобильное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			
ИЗМ. № 1	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 2	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 3	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 4	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 5	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 6	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 7	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 8	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 9	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 10	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 11	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 12	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 13	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 14	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 15	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 16	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 17	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 18	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 19	Реконструкция	Лист	15
ИЗМ. № 20	Реконструкция	Лист	15

СОСТАВЛЕНА
ИЗМЕНЕНИЯ

ПЛАН НА СТН. 0.000



№	Обозначение	Наименование	Кол	Толщ
		ФД-2		
		Сборные свинцовые и бетоны		
H	1	ТТ 503- КЖУ-С16	Сетка арматурн. С16	2,9
H	2	ТТ 503- КЖУ-С17	то же С17	5
22	3	КЖ-	Стержни одинарные	
H	3	ТТ 503- КЖУ-МН-4	Узелки закладн. МН-4	7,0 п.м.
H	4	ТТ 503- КЖУ-МН-5	то же МН-5	5
H	5	ТТ 503- КЖУ-МН-6	" МН-6	5,3
H	6	ТТ 503- КЖУ-МН-7	" МН-7	2,9
22	7	Без чертёжа	-340x12, L=500	1
22	8	то же	L=100x10, L=1300	2
H	9	"	L16, L=5500	1
22	10	"	-32x6, L=510	1
H	11	ТТ 503- КЖУ-МН-8	Узелки закладн. МН-8	2
H	12	ТТ 503- КЖУ-МН-9	то же МН-9	10,8 п.м.
H	13	ТТ 503- КЖУ-МН-10	" МН-10	7,2 п.м.
22	14	Без чертёжа	-26x35, L=300	1
H	15	ТТ 503- КЖУ-МН-11	Узелки закладн. МН-11	3
H	16	ТТ 503- КЖУ-МН-12	то же МН-12	1
H	17	ТТ 503- КЖУ-МН-13	" МН-13	1
H	18	Без чертёжа	-70x8, L=770	1,4
H	19	то же	-100x12, L=150	1,4
H	20	ТТ 503- КЖУ-МН-14	Узелки закладн. МН-14	9,0 п.м.
H	21	ТТ 503- КЖУ-МН-15	то же МН-15	5,2
		Материалы		
		ГОСТ 8568-77*	Ривная сталь В-ЧМН	2,5 м²
		ГОСТ 8863-82*	Рельсы РЧ	132,0 п.м.
		Бетон	М-200	31,2 м³

*Данный лист см. совместно с листами КЖ-18, КЖ-14

Выборка стали на один элемент, кг

Вид	Арматурные изделия		Профильная сталь													Арматурные стержни		Итого
	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 8270-75													ГОСТ 8270-75		
Класс А1	Класс А1	Класс А1													Класс А1			
Ø мм	Ø мм	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	Ø мм	Ø мм
72	72	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220
72	72	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220

ТТ 503-305 (I) КЖ

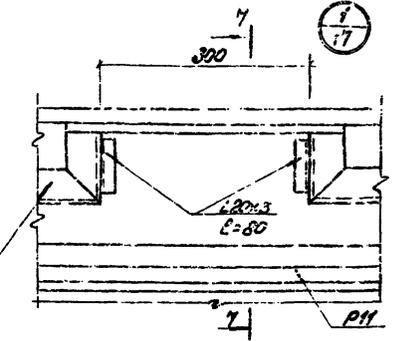
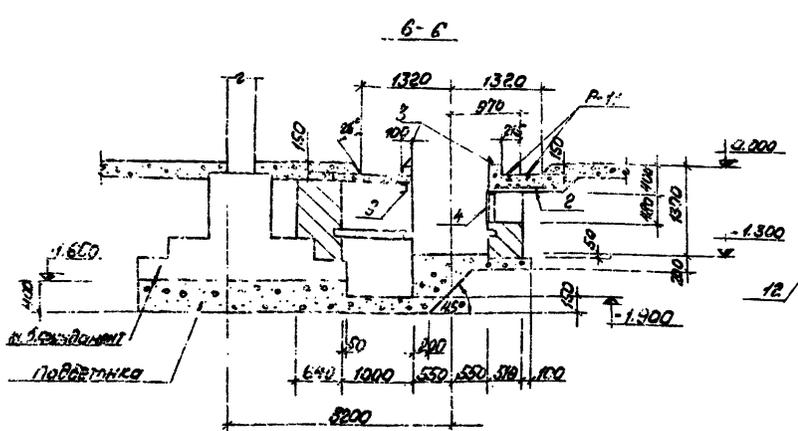
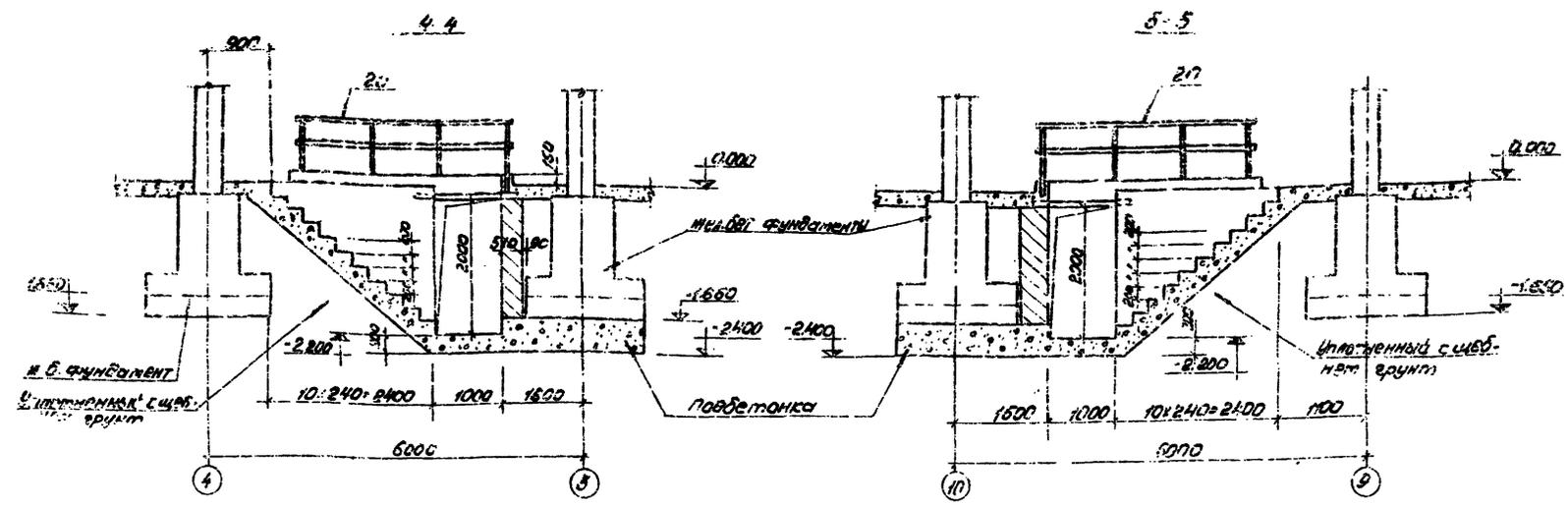
Исполнительное предприятие на 300 рабочих сменителей в открытом состоянии

Производственный корпус

ФД-2

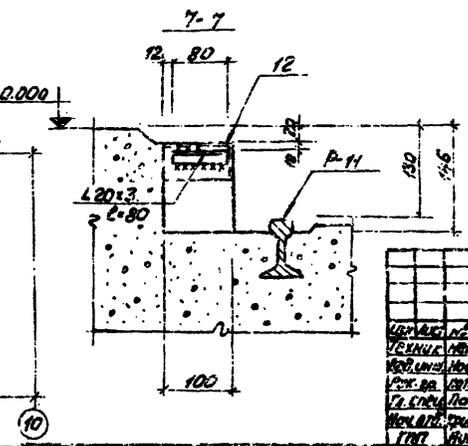
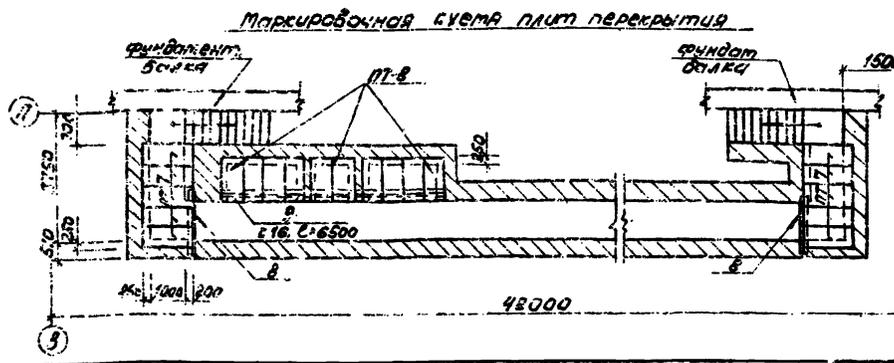
План на стр. 0.000

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирск



Спецификация элементов к маркировочной схеме, расположенной на листе КМ-18

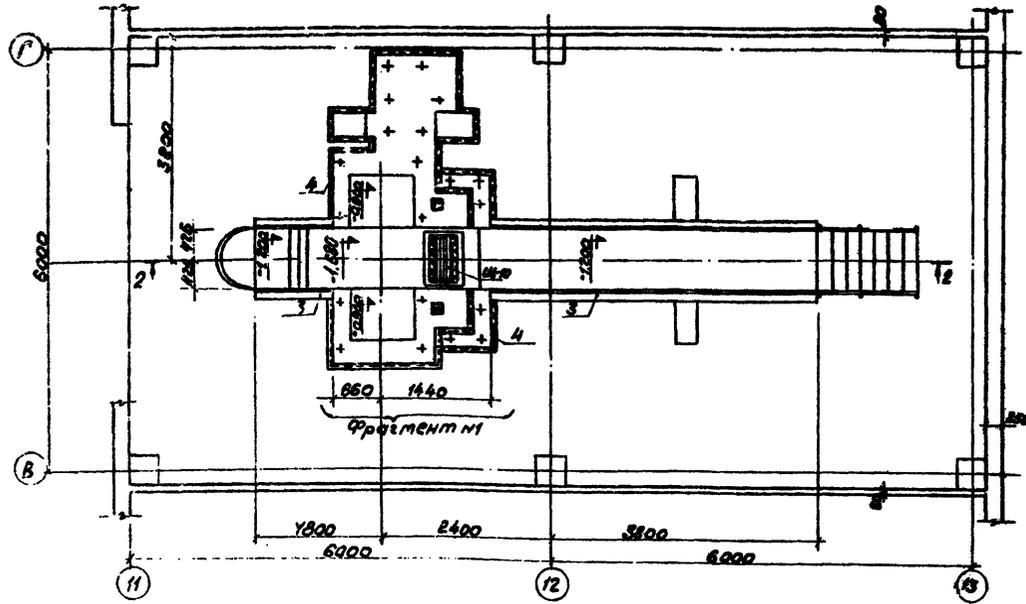
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Маркировочная схема плит перекрытия		
ПТ-7	МС-01-04 В.2	Плита ПТ-7	10	0,25х
ПТ-8	То же	То же ПТ-8	10	0,18х



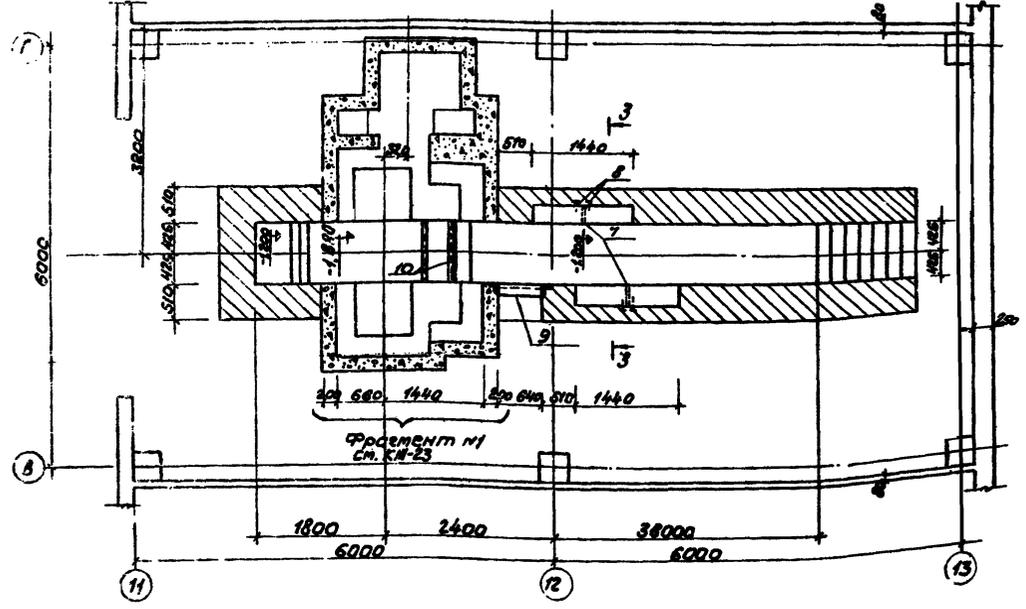
Целый лист см. совместно с листом КМ-17

Т.П.503-305(Л)		КМ	
М.Б. ФУНДАМЕНТ	Полубетонка	М.Б. ФУНДАМЕНТ	Полубетонка
Уплотненный слой на фундаменте	Плиты ПТ-7, ПТ-8	Уплотненный слой на фундаменте	Плиты ПТ-7, ПТ-8
Производственный корпус	Р	18	
Гипроавтотранс	Гипроавтотранс	Гипроавтотранс	Гипроавтотранс

План на отк. 0.000



План на отк. ниже 0.00



Спецификация элементов к маркировочным
схемат расположенным на листах

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Щ-10	т.п. 503	д.кш-	Щит металлический щ-1	1 22,2

Ранг	Зона	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			т.п. 503-	Сборочный чертеж сборочные единицы здания		
1			т.п. 503-	КНИЖА Арматурная сетка С16	3	
2			т.п. 503-	т.п. 503- КНИЖА С17 Арматурная сетка С17	1	
3			"	КНИЖА МН4 Изделие закладное МН-4	102	п.п.
4			"	КНИЖА МН9 Изделие закладное МН-9	206	п.п.
5			"	"	Б/ч 1.100x10 С-1300	2
6			"	КНИЖА МН4 Изделие закладное МН-4	4,1	п.п.
7			"	КНИЖА МН-7 Изделие закладное МН-7	3	
8			"	КНИЖА МН-6 Изделие закладное МН-6	6	
9			"	КНИЖА МН-5 Изделие закладное МН-5	1	
10			"	КНИЖА МН-16 Изделие закладное МН-16	17	п.п.

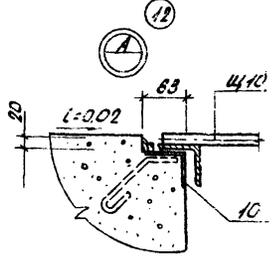
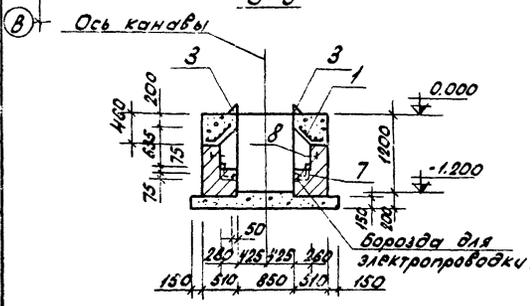
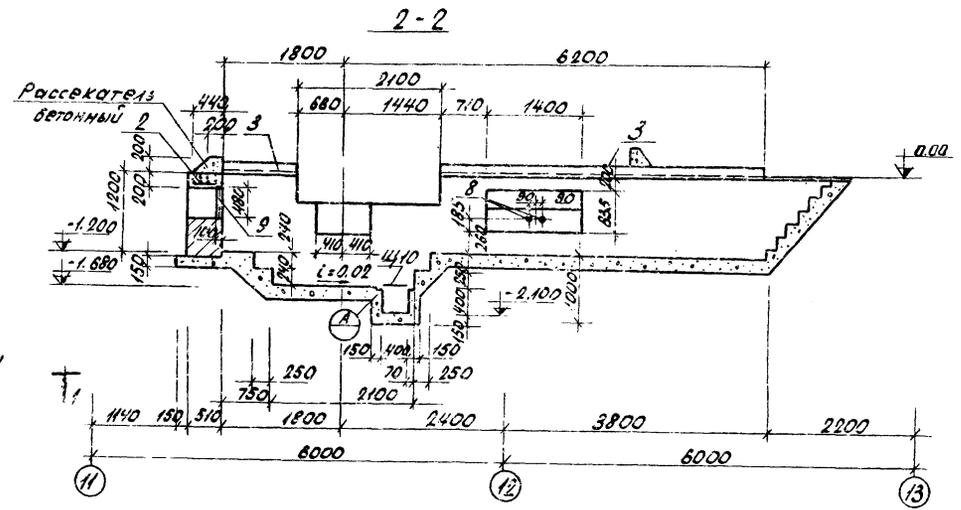
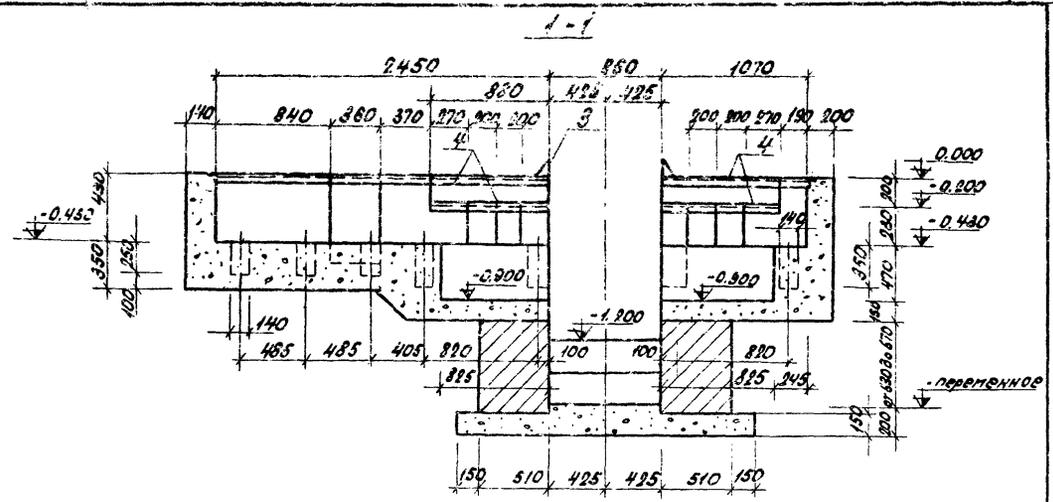
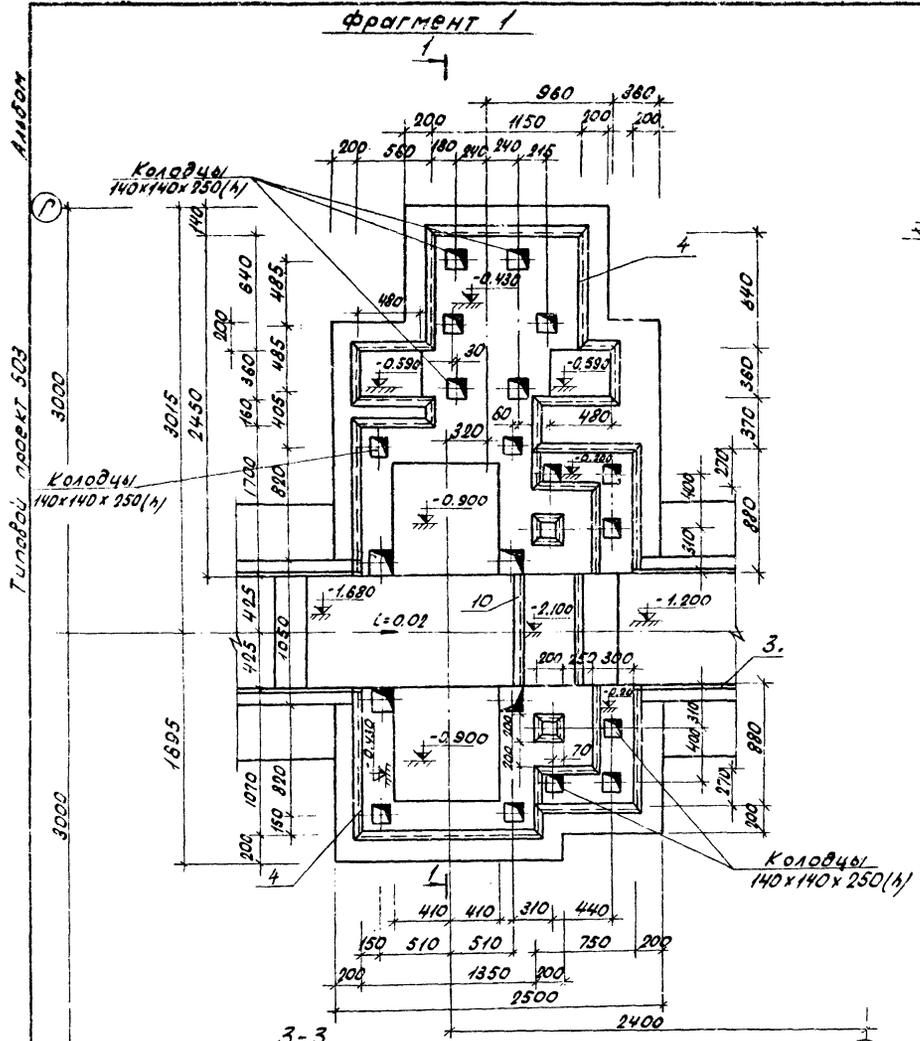
Выборка стали на 1 фундамент

Марка	Лит. изделия	Закладные изделия										Лит.	Всего	
		Профильная сталь												
Ст-4	ГСТ 5781-75	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	521.0
		12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	
Ст-4	ГСТ 5781-75	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	521.0	

Данный лист ст. совместно с листами КИ-11, КИ-12, КИ-23.
Размеры 2-2, 3-3 см. по л. КИ-23.

Т.п. 503-305(1)		КИ-	
Исполн.	Инж. М.П.	Исполн.	Инж. М.П.
Провер.	Инж. М.П.	Провер.	Инж. М.П.
Директор	Инж. М.П.	Директор	Инж. М.П.
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
Производственный корпус		ТР 22	
План на отк. 0.000, ниже 0.00		ПРОЕКТОРА	
Фро-4		ПРОЕКТОРА	

фрагмент 1

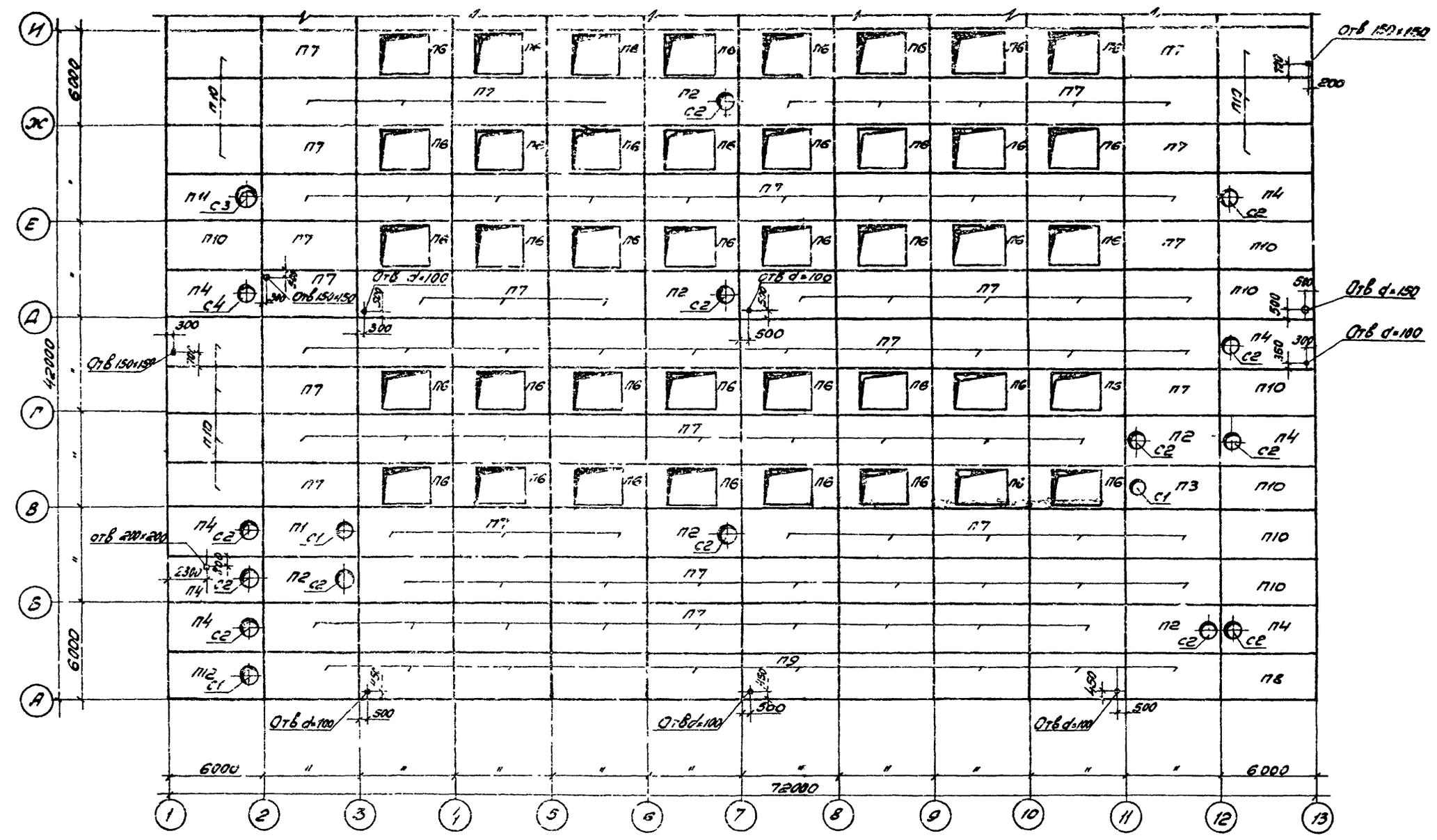


Данный лист см. совместно с листами КИ-И, КИ-12, КИ-22.

ТП 503-305 (I)	
Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стоянкой	Производственный лист
Лист № 23	Лист № 23
Ф0-4	ГИПРОАВТОТРАНС
Фрагмент №1. Разрезы.	Новосибирский филиал

С.И. Лавров

Маркировочная схема плит покрытия воях "А-И"



Данный лист см. совместно с листом КЖ-26.

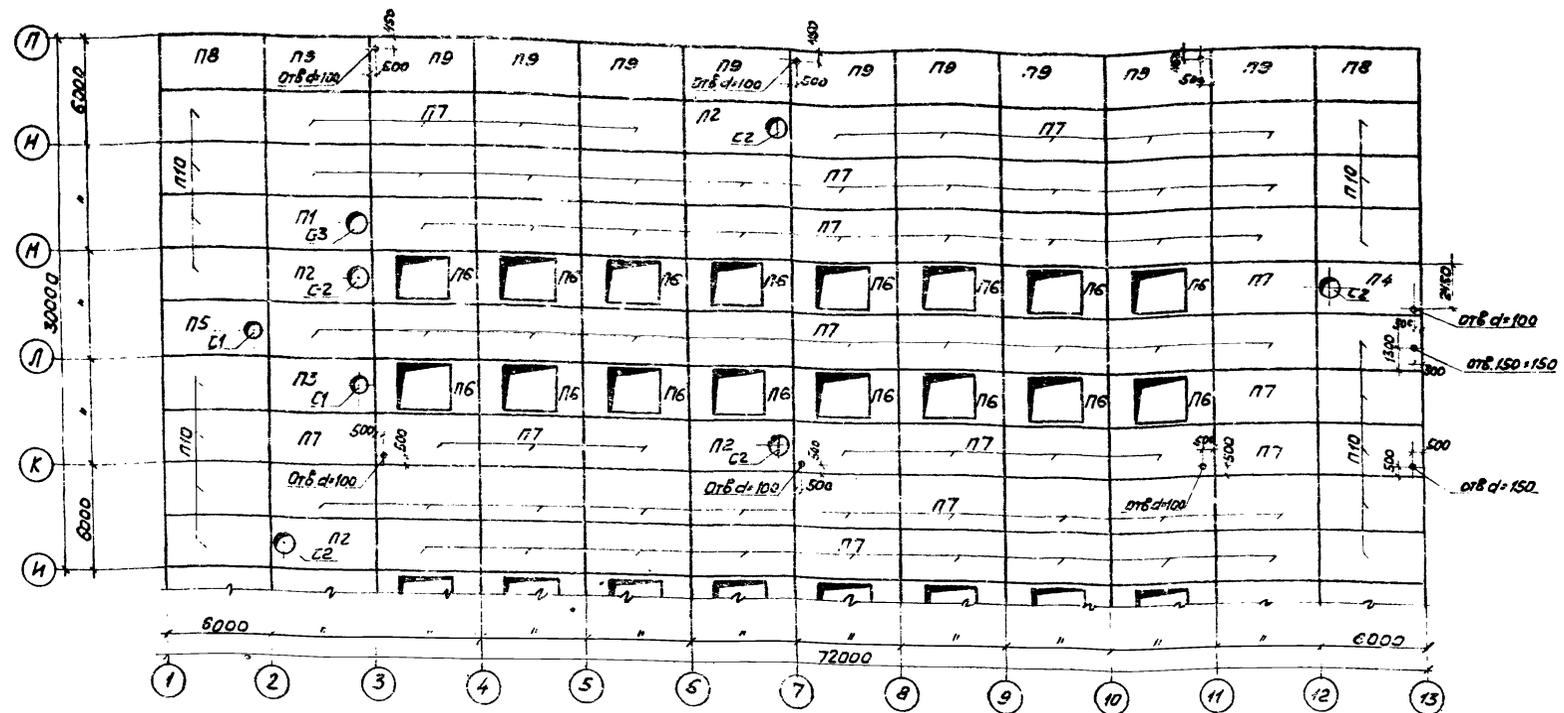
С.О. ПОСОБНИК
И.О. КОЗЛОВ

			ТТ 503-305 (I)		
			Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой стороной		
И.О. ПОСОБНИК	С.О. КОЗЛОВ	И.О. КОЗЛОВ	Производственный корпус	Лист	Лист
И.О. КОЗЛОВ	И.О. КОЗЛОВ	И.О. КОЗЛОВ	Р	25	
			Маркировочная схема плит покрытия воях "А-И"		
			ИПРОВАТОТРАНС Новосибирский филиал		

Маркировочная схема плит покрытия в осях "У"- "П"

Масштаб

Титуловый проект



Легенда элементов к маркировочным схемам, расположенным на листах КМ-25, КМ-26

Марка	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
1	2	3	4	5
		Плиты покрытия	4	
		Снег $P=70 \text{ кг/м}^2, P=100 \text{ кг/м}^2$		
П1	ГОСТ 22701,2-77	плита П810-3АТ УТ	2	3,60т
П2	то же	П87-3АТ УТ	10	3,20т
П3	---	П84-3АТ УТ	2	3,30т
П4	---	П87-3АТ УТ ^а	9	3,20т
П5	---	П84-3АТ УТ ^а	1	3,30т
П6	ГОСТ 22701,4-77	ПФ-3АТ УТ	56	2,30т
П7	ГОСТ 22701,1-77	ПГ2АТ УТ	140	2,65т
П8	то же	ПГ-2АТ УТ ^б	3	2,65т
П9	---	ПГ-2АТ УТ ^б	20	2,65т
П10	---	ПГ-2АТ УТ ^а	33	2,65т
П11	ГОСТ 22701,2-77	П810-4АТ УТ ^а	1	3,60т
П12	то же	П84-3АТ УТ ^б	1	3,30т

1	2	3	4	5
		Снег $P=150 \text{ кг/м}^2$		
П1	ГОСТ 22701,2-77	П810-4АТ УТ	2	3,60т
П2	то же	П87-4АТ УТ	10	3,20т
П3	---	П84-4АТ УТ	2	3,30т
П4	---	П87-4АТ УТ ^а	9	3,20т
П5	---	П84-4АТ УТ ^а	1	3,30т
П6	ГОСТ 22701,4-77	ПФ-4АТ УТ	56	2,30т
П7	ГОСТ 22701,1-77	ПГ-3АТ УТ	140	2,65т
П8	то же	ПГ-3АТ УТ ^б	3	2,65т
П9	---	ПГ-3АТ УТ ^б	20	2,65т
П10	---	ПГ-3АТ УТ ^а	33	2,65т
П11	ГОСТ 22701,2-77	П810-4АТ УТ ^а	1	3,60т
П12	то же	П84-4АТ УТ ^б	1	3,30т

1	2	3	4	5
		Снег $70 \text{ кг/м}^2, 100 \text{ кг/м}^2, 150 \text{ кг/м}^2$		
С1	1.494-24, Б1	Стакан СБ4А-1	4	0,15т
С2	то же	СБ7А-2	18	0,29т
С3	---	СБ10А-1	3	0,25т
С4	---	СБ7А-1	1	0,29т

- Данный лист см. совместно с л. КМ-25.
- Плиты с буквенными индексами отличаются от типовых наличием дополнительных закладных деталей. Опалубочные чертежи разработать при привязке.

Т.П. 503-305 (У) КМ

Автоматранспортное предприятие на 300 мест с открытой стоянкой

Ин.м. Строит. Сп.м. 1978
 Ин.м. Строит. Сп.м. 1978
 Ин.м. Строит. Сп.м. 1978

Производственный корпус

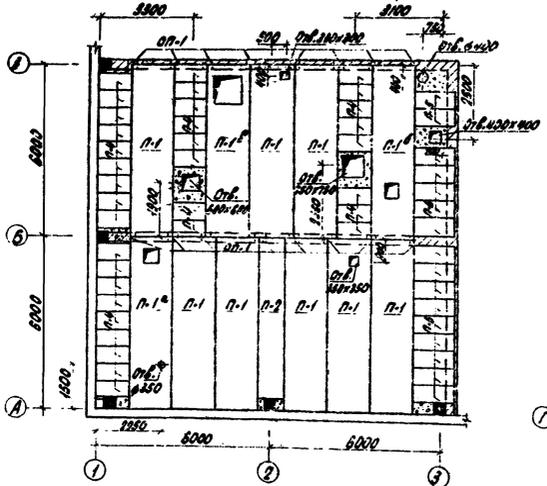
Лит. лист. листы Р 26

Маркировочная схема плит покрытия в осях "У"- "П"

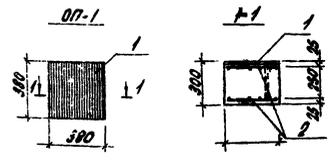
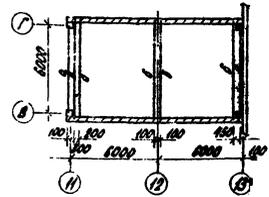
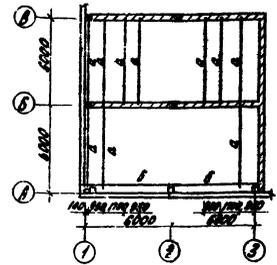
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Туннель, номер 803

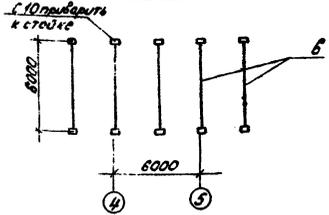
Планы перекрытий на отк. 4.200



Маркировочные схемы металлических балок



Маркировочная схема балок на отк. 2.400



Спецификация элементов планов перекрытия

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
П-1	Сорня МН 24-9/70	Плиты перекрытия М70С-3	19	2,70г
П-1.1	Т7503	КМН-П-1.1	2	2,80г
П-1.2	Т7503	КМН-П-1.2	1	2,80г
П-1.3	Т7503	КМН-П-1.3	2	2,80г
П-2	Сорня МН 24-9	"	7	1,50г
П-3	Сорня МС-01-04 2.2	"	19	0,10г
П-4	то же	"	35	0,48г
П-5	"	"	19	0,23г
ОП-1	КМ-27	Опорная раб.плита ОП-1	32	

Характеристика элементов

Марка	Сечение	Стор. сечения	Углы			Масса кг	Примеч.
			НГ	РГ	МН		
п	с	с 29			20150	с-35,0м	
б	с	с 26			1750	с-36,0м	
б	с	с 10			276	с-30м	

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Т7503	КМ-27	ОП-1		
Т7503	КМН-МН-23	Земляная деталь МН-23	1	
Т7503	КМН-С-25	Сетка С-25	2	
		Материал		
		Бетон М-130	0,04	н.з.

Выборка стали на один элемент КТ

Марка элемента	Линейные размеры		Линейные размеры		Прогноз. сталь	Всего стали
	Линейный размер	Стор. сечения	Линейный размер	Стор. сечения		
ОП-1	47	47	47	47	9,1	14,6

Т7503-305 (I)

Логотип:

Производитель: **ВЕННИК**

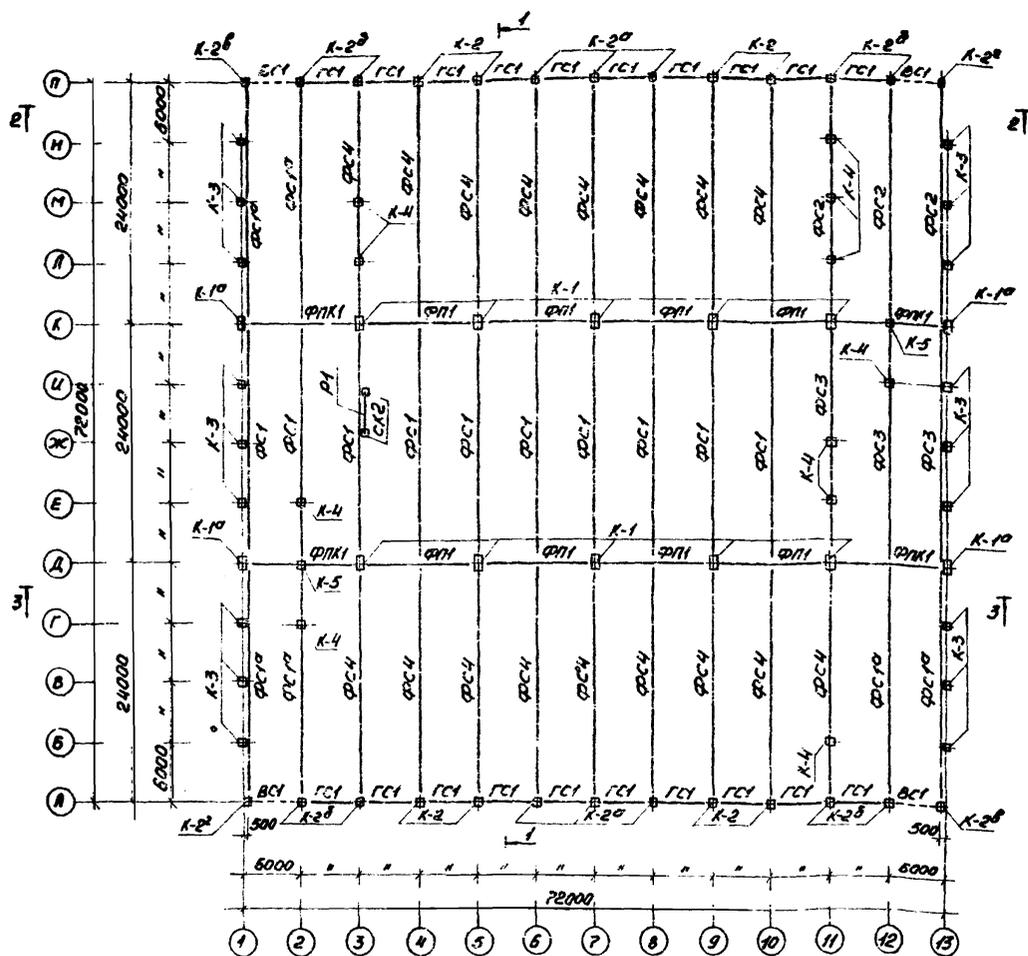
Адрес: **г. Москва, ул. ...**

Спецификация: **Планы перекрытий на отк. 4.200. Маркировочные схемы металлических балок. Ст. 4.200.**

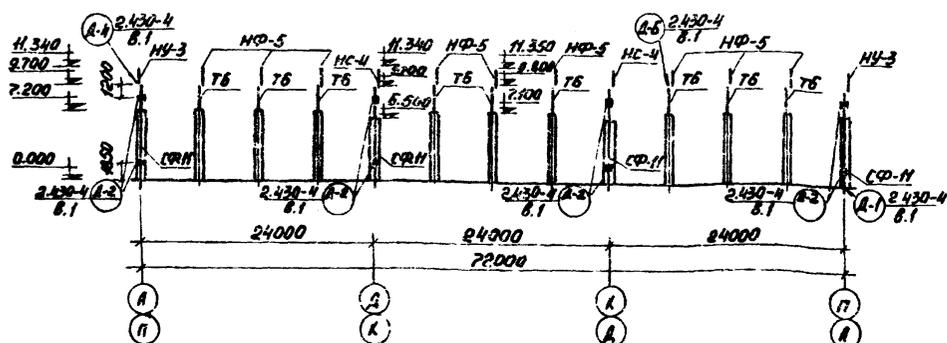
Год: **2007**

Исполнитель: **С. П. ПАВЛОВ**

Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот



Маркировочная схема торцевого фронтона по осям 1, 13



Разрезы 2-2, 3-3 см. лист КЖ-29

Спецификация элементов к маркировочным схемам

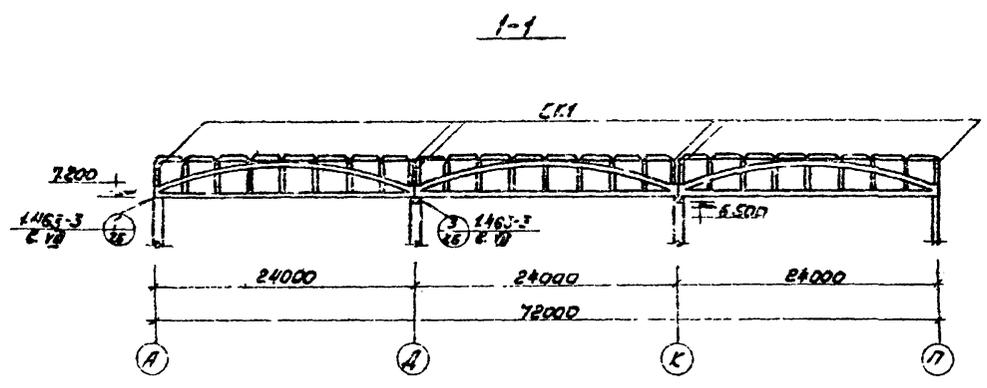
Марка	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот		
		Ветер II		
		Ветер III		
К-1	1.423-3 Б.1	К72-27 К72-30	10	4.7м
К-1 ^а	ТП 503- " " КЖС-К-1 ^а	К72-27 ^а К72-30 ^а	4	4.7м
К-2	ТП 503- " " КЖС-К-2	К72-39 К72-48	8	3.3м
К-2 ^а	ТП 503- " " КЖС-К-2 ^а	К72-3 ^а К72-4 ^а	6	3.3м
К-2 ^б	ТП 503- " " КЖС-К-2 ^б	К72-3 ^б К72-4 ^б	8	3.3м
К-2 ^в	ТП 503- " " КЖС-К-2 ^в	К72-3 ^в К72-4 ^в	2	3.3м
К-2 ^г	ТП 503- " " КЖС-К-2 ^г	К72-3 ^г К72-4 ^г	2	3.3м
К-3	К3-01-55 В.1 КЖС-К-3	К78	18	3.25м
К-4	ТП 503- " " КЖС-К-4	К78 ^а	11	3.25м
К-5	ТП 503- " " КЖС-К-5	К78 ^б	2	3.25м
ФС1	1.423-3 Б.1 ФП1 КЖС-ФС1	Снег Р=70кг/м ² Фронт ФБМ24И-3ИИВ	10	11.0м
ФС1 ^а	ТП 503- " " КЖС-ФС1 ^а	Снег Р=100; 150 кг/м ² Фронт ФБМ24И-4ИИВ	6	11.0м
ФС2	ТП 503- " " КЖС-ФС2	Снег Р=70; 100 кг/м ² Фронт ФБМ24И-4ИИВ	3	11м / 12.2г
ФС3	ТП 503- " " КЖС-ФС3	Снег Р=70; 100 кг/м ² Фронт ФБМ24И-5ИИВ	3	12.20м
ФС4	ТП 503- " " КЖС-ФС4	Снег Р=70; 100 кг/м ² Фронт ФБМ24И-7ИИВ	17	12.20м
ФП1	серия 1.463-4 Б.1	Снег Р=150 кг/м ² Фронт подст. ФП2-3ИИВ	8	9.40м
ФП1 ^а	то же	Снег Р=150 кг/м ² Фронт подст. ФП1-3ИИВ	4	9.40м
ГС1	серия 1.463-4	Горизонтальная связь С31	20	0.10м
ВС1	то же	Вертикальная связь С88	4	0.25м
СК1	серия 1.463-3 Б.1	Стойка Ст-1	52	0.05м
СФ-11	серия 1.439-1	Маркировочная схема торцевого фронтона по осям 1, 13. Стойка фронтона СФ-11	8	0.51м
НУ-3	серия 1.439-1	Насоска НУ-3	4	0.05м
НФ-5	то же	то же НФ-5	18	0.04м
НС-4	"	" НС-4	4	0.05м
Т6	серия К3-01-55 Б.1	" Т6	18	0.12м
Т10	серия 1.439-1	Элемент крепления Т10	16	
Р1	серия 2.435-5 Б.3	Ригель РВА-3	1	3.5м
СЛ 2	то же	Стойка СВА-1	2	1.5м

ТП 503-305(1) КЖС			
Изм. лист	№ докум.	подп.	Дата
Исполн.	Маслова	Т.М.	1987
Вед. инж.	Михайлов	В.В.	1987
Инж. эр.	Потемкин	В.В.	1987
Эл. спец.	Панов	В.В.	1987
Маш. спец.	Криболов	В.В.	1987
Инж. спец.	Михайлов	В.В.	1987
Авто, транспортные предприятия на 500 грузовых автомобилей с открытой стоянкой			Лист 28
Производственный корпус			Лист 28
Маркировочная схема колонн, ферм, связей и рам ворот, торцевого фронтона по осям 1, 13.			ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал			

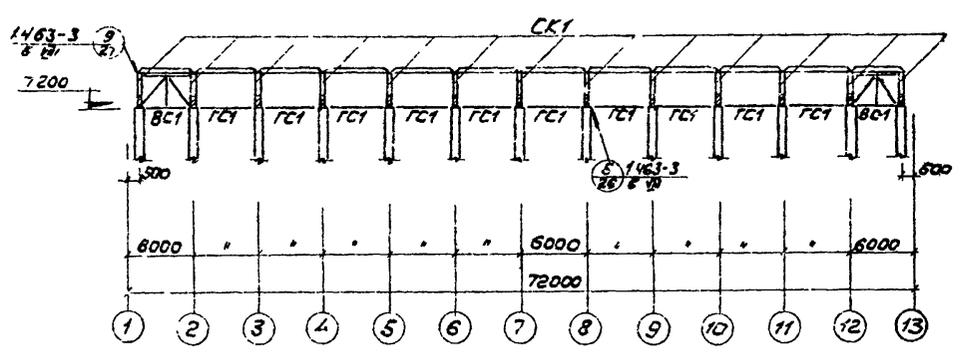
Лист 59

Типовой проект 503-

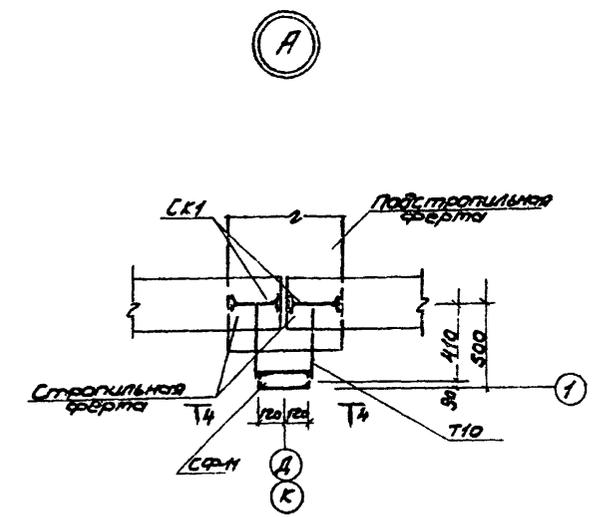
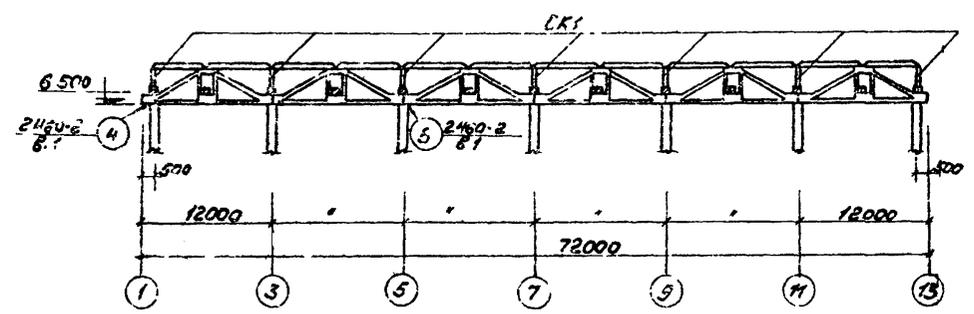
Туробой проект 503-



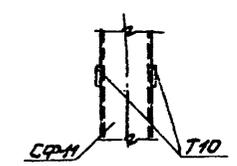
2-2



3-3



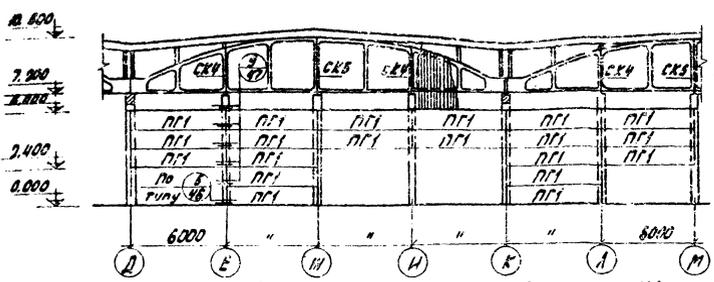
4-4



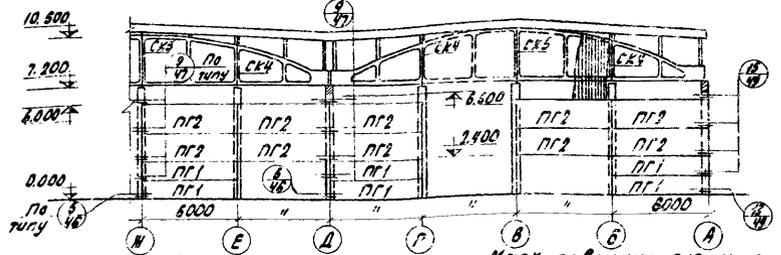
Данный лист см. совместно с листом КМ-28

		Т.П. 503-305(2)		КМ	
ИВЛ ИЛТ № док.ум.		Подл. дата		Автотранспортное предприятие на 300 грузовых автомобилей с открытой кабиной	
Техник Ивксолов		Ивксолов		Производственный корпус	
Вед. и м.ш. Новиков		Ивксолов		Катер	Лист 29
Рук. в.д. Попов		Ивксолов			
Д. спец. Павлов		Ивксолов		Разрезы 1-1:4-4 Узел 'А'	
Нач. отд. Крылатов		Ивксолов		ГМП АВТОТРАНС Новосибирский филиал	
ГМП Ивксолов		Ивксолов			

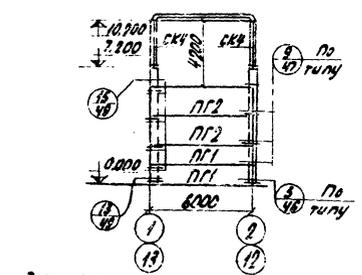
Маркировочная схема панелей по осям 3' между осями Д-М'



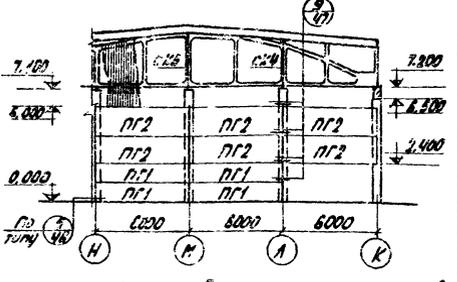
Маркировочная схема панелей по осям 11' между осями И-А"



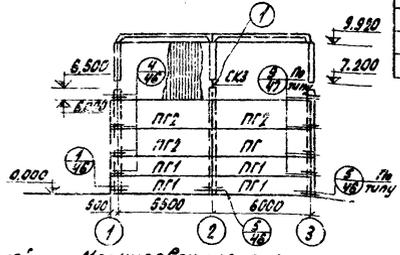
Маркировочная схема панелей по осям 11'-2" и 12"-13" между осями 1'-2" и 12"-13"



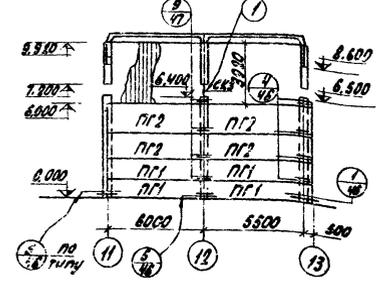
Маркировочная схема панелей по осям 11' между осями Н-К"



Маркировочная схема панелей по осям 11' между осями 1-3"



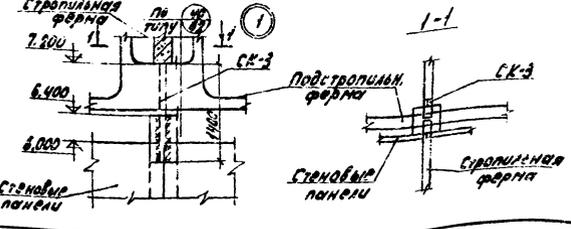
Маркировочная схема панелей по осям К" между осями 11-13"



Спецификация элементов к маркировочным схемам, расположенным на листе КМ-

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание (шт)
Стальные изделия				
СК4	КЗ-01-55, вып.0	Стойка	Т-9	14 0,196
СК5	КЗ-01-55, вып.0	Стойка	Т-12	5 0,223
СК3	КЗ-01-55, вып.0	Элемент колонны	Т-3	2 0,066
Сварные металлоконструкции				
ПГ1	Т.431-2, вып.0	Рабочая панель	ПГ-1	46 600
ПГ2	Т.431-2, вып.0	Рабочая панель	ПГ-2	32 900
Соединительные элементы				
МС-1	ГОСТ 8509-72	Соединительный элемент 125x8	90	
МС-2	ГОСТ 8510-72	Соединительный элемент 125x8x8	90	
МС-3	ГОСТ 109-57*	Соединительный элемент - 50x6	90	

Схемы крепления асбестоцементных листов перегородок см. на КМ-31.
Узлы крепления перегородок замаркированы по серии 1.431-2, выпуск 0.



ТН 509 - 305 (1)			
Изд. №	№ документа	Автомобильное предприятие № 300	
Изм.	Страницы	сварных автомобилей с открытой стойкой	
Исполн.	Исполн.	Производственный корпус	
Инж. №	Дата	Р 30	
А.С.С.	Панель	Маркировочные схемы панелей перегородок	
Исполн.	Исполн.	ГИПРОАВТОТРАНС	
Исполн.	Исполн.	Исполнительный филиал	

Титловый проект 509

Схема крепления асбестоцементных листов перегородок к безраскосной ферме

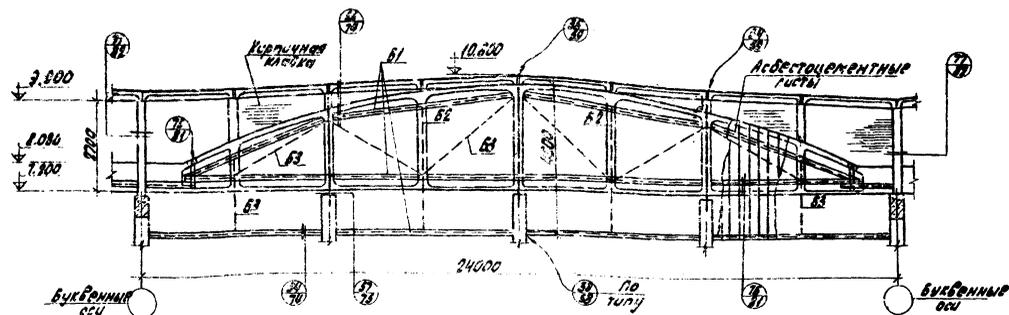


Схема крепления асбестоцементных листов перегородок по Г/Г-2, И/12-13

Схема крепления асбестоцементных листов перегородок по Е/В-1

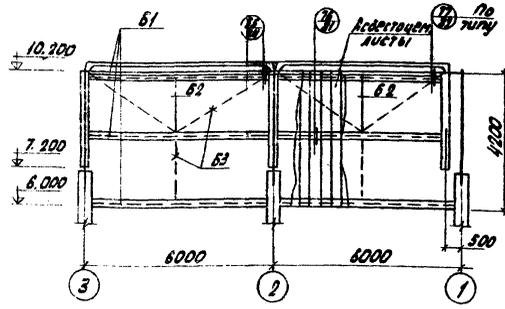
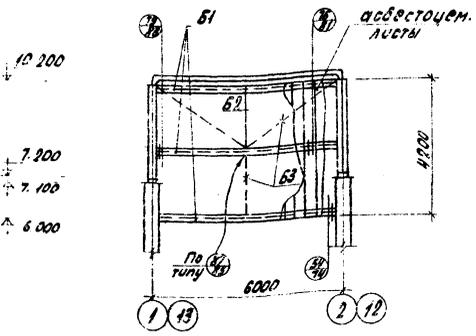
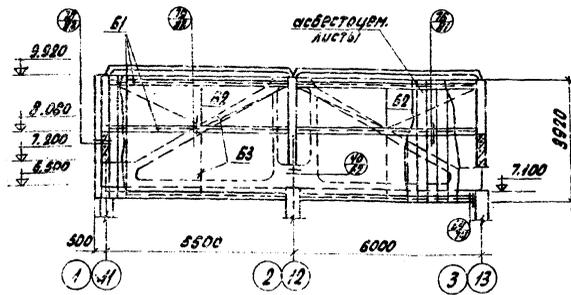


Схема крепления асбестоцементных листов перегородок по Д/Г-3, К/И-13



Спецификация элементов к схеме крепления асбестоцементных листов перегородок

Марка	Собозначение	Наименование	Кол. (шт)	Примеч.
Б1	ГОСТ 8240-72	Прогон С12	480	4890,0 кг
Б2	8508-72	Прогон 1,53x6	30	2860 кг
Б3	5781-75	Растяжка Ø19	400	400 кг
МС-15	1431-2.8.2	Соединительн. элемент	12	
МС-18	ГО МР	ГО МР	24	
МС-19	—	—	24	
МС-21	—	—	1	
Асбестоцементный листы	ГОСТ 8423-75	Листы асбестоц. 2,18x300		

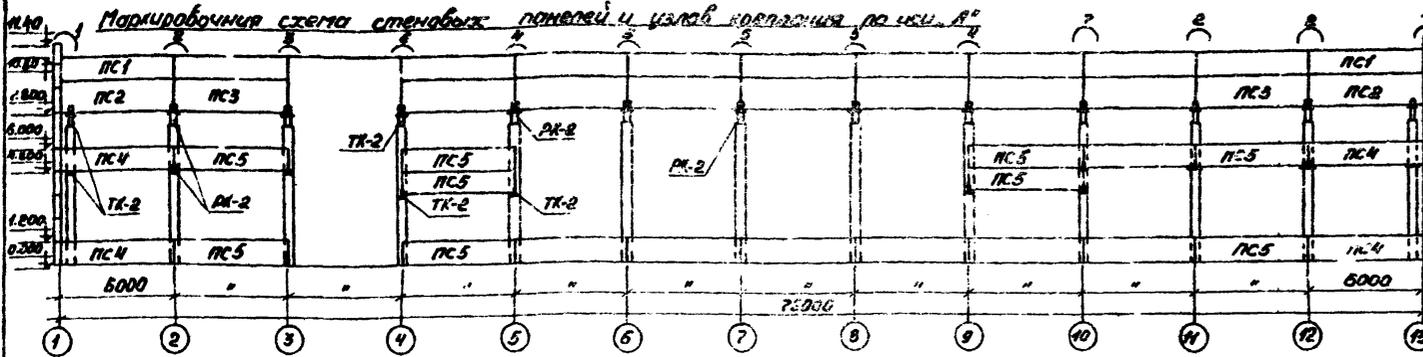
Расход стали по профилям, кг

К/И п/п	профиль	Вес, кг	ГОСТ
1	140x30x8	268,0	8510-72
2	190x8	4,40	8508-72
3	175x6	4,90	ГО МР
4	1,63x6	—	—
5	-86	120,0	103-57
6	оцинкованная сталь для асбестоцементных листов	380,0	
7		2276	

Данный лист см. совместно с листом КИ-30.

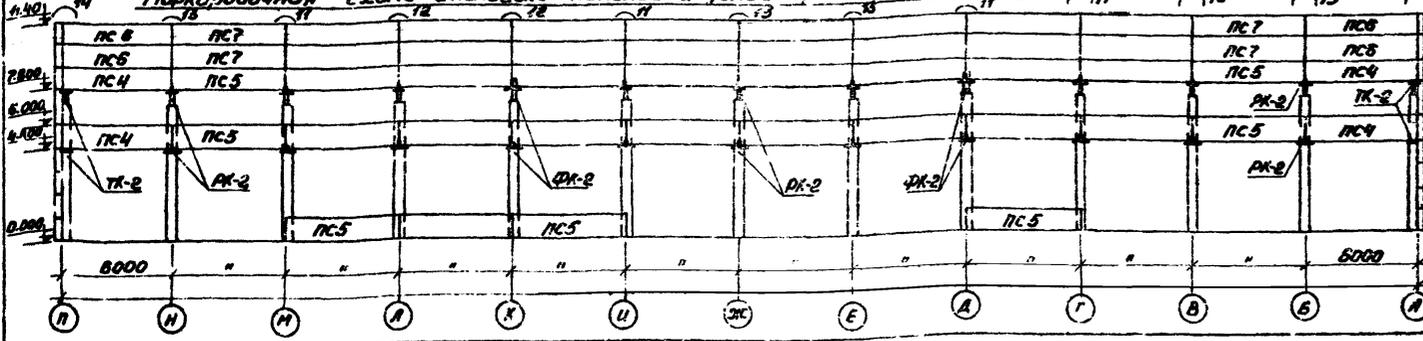
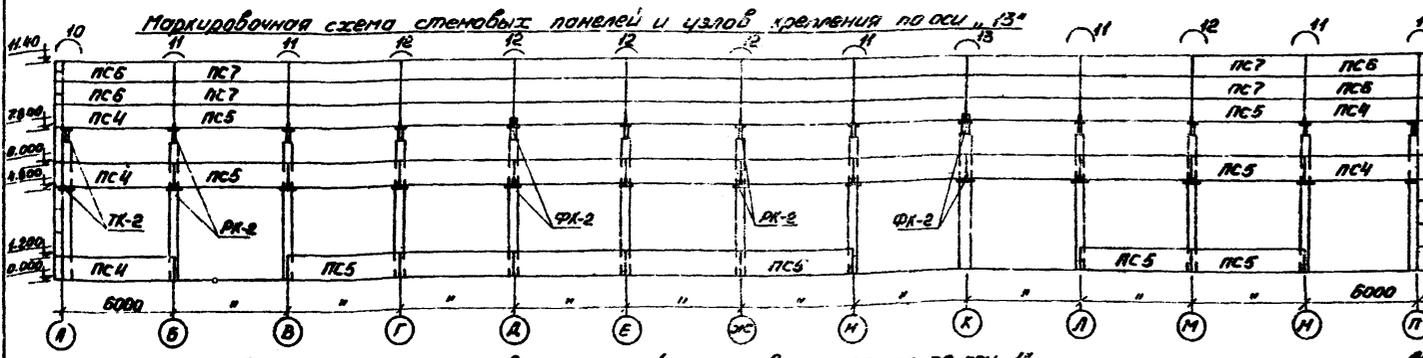
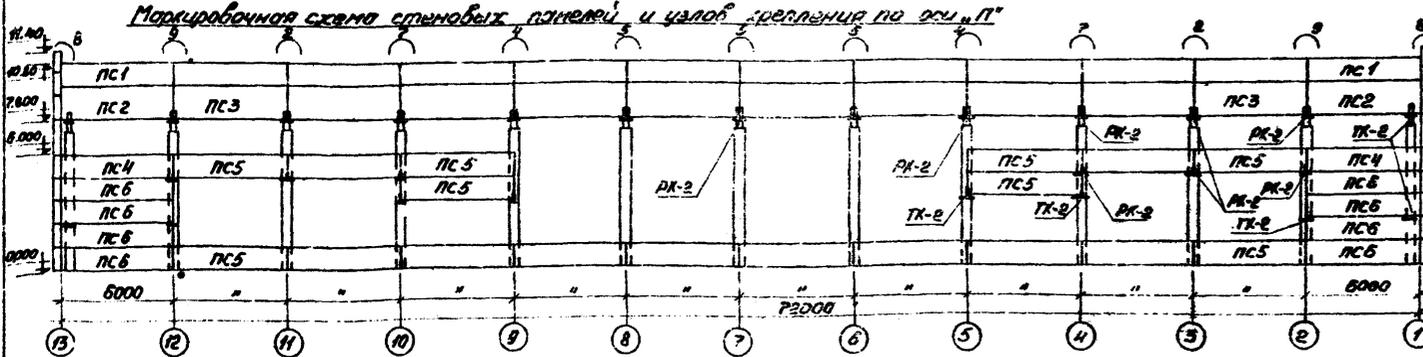
		ТПС03-305 (I)	
		Автомобильное предприятие №370	
		Грузовых автомобилей с открытой кабиной	
		Производственный корпус	
		Листы	
		Р 31	
		Схемы крепления асбестоцементных листов	
		ГИПРОАВТОТРАН	
		Новосибирский филиал	

Тулеской проект 523



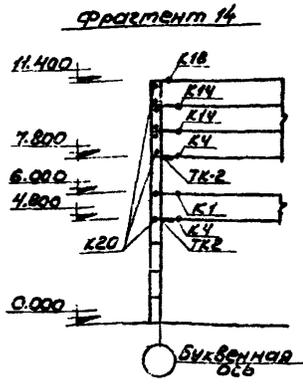
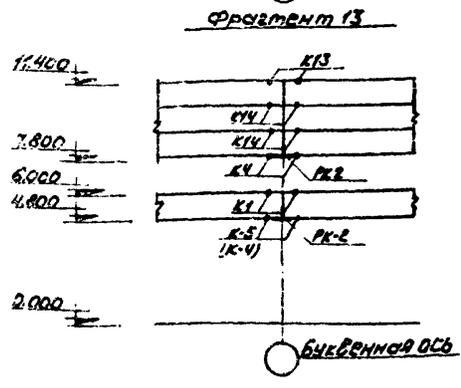
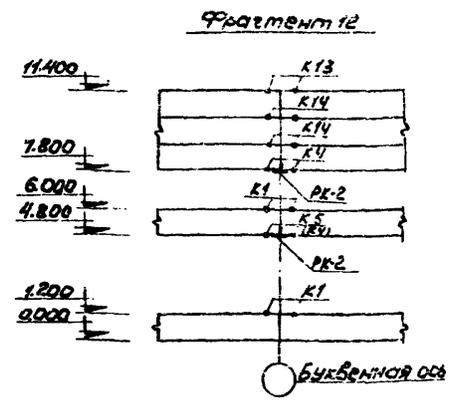
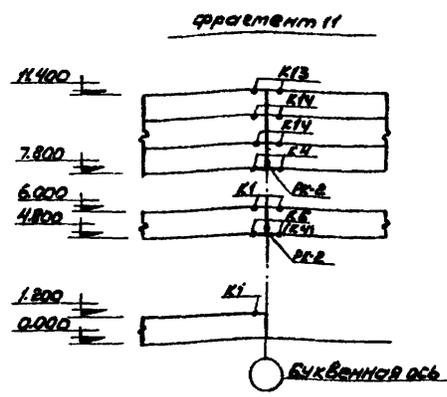
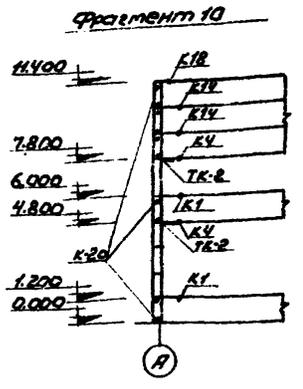
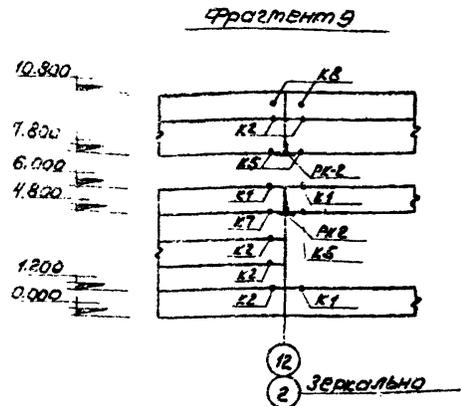
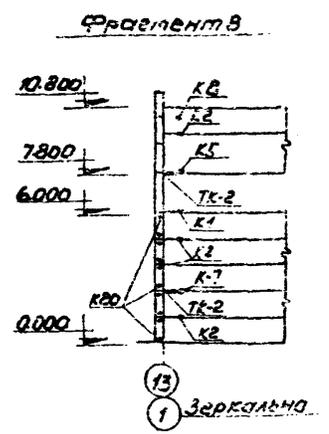
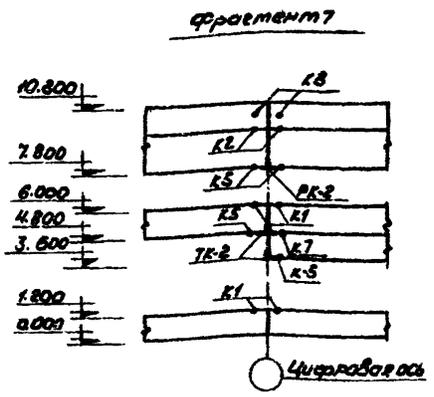
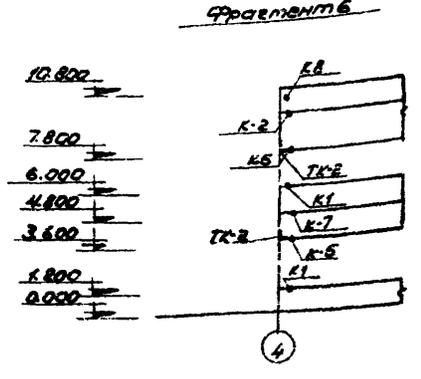
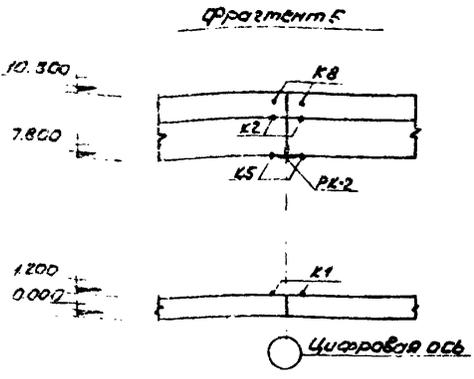
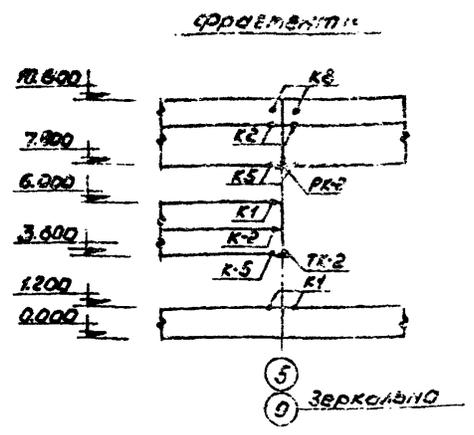
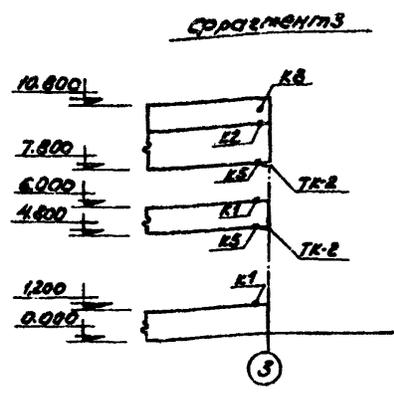
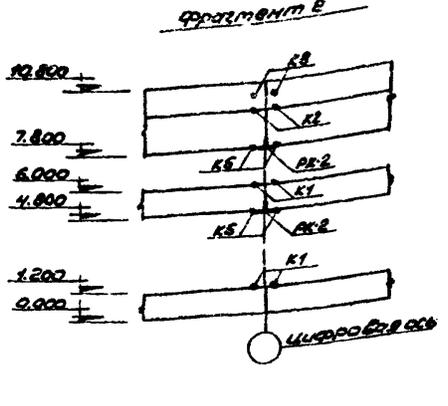
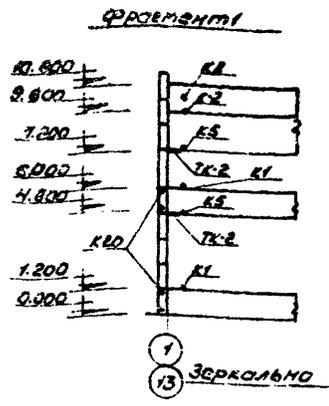
Стандартизация элементов к маркировочным схемам.

Марка	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
ПС1	серия 1.432-5 В.0	Стеновая панель ПС120-121	23	1.60m
ПС2	то же	то же ПС120-122	4	2.50m
ПС3	"	" ПС120-211	20	2.50m
ПС4	"	" ПС120-212	15	1.60m
ПС5	"	" ПС120-214	85	1.60m
ПС6	"	" ПС120-122	16	1.60m
ПС7	"	" ПС120-121	40	1.60m
СБ1	серия 1.432-5 В.0	Угловой блок БА24	32	0.05m
СБ2	то же	то же БА42	4	0.08m
ТК-2	серия 1.439-1	Опорная консоль ТК-2	29	17.5кг
ПК-2	то же	то же ПК-2	66	14.7кг
ФК-2	"	" ФК-2	8	17.1кг
Т1	серия 1.439-1 В.1	Элемент крепления Т1	214	0.5кг
Т2	то же	то же Т2	258	0.3кг
Т5	"	" Т5	118	0.6кг
Т6	"	" Т6	48	0.6кг
Т9	"	" Т9	280	0.6кг
Т14	"	" Т14	60	0.2кг
Т16	"	" Т16	16	0.7кг
Т18	"	" Т18	68	0.5кг



Данный лист см. совместно с листом КЖ-33

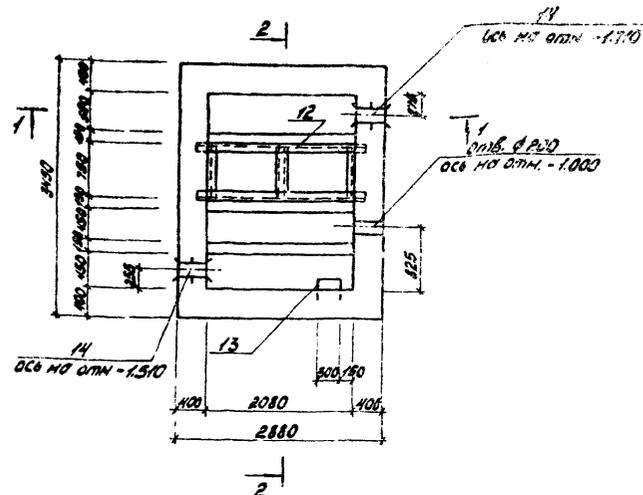
ТТ 503-30511-КЖС			
Центр	Исполн	Подп.	Дата
Ведущий	Монтаж	Проверка	18-78
Лек. гр.	Лек. гр.	Лек. гр.	18-78
Инженер	Инженер	Инженер	
Производственный корпус			
Лист	Р	32	
Гипроавтотранс Новосибирский филиал			



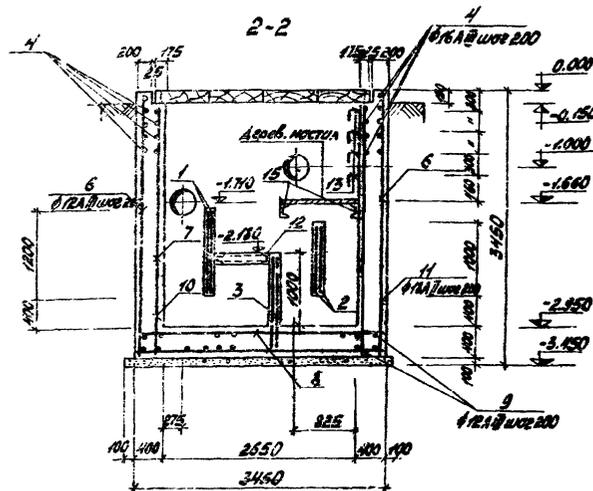
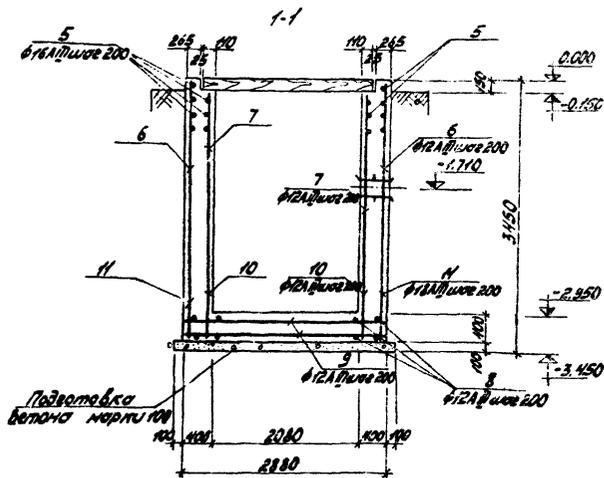
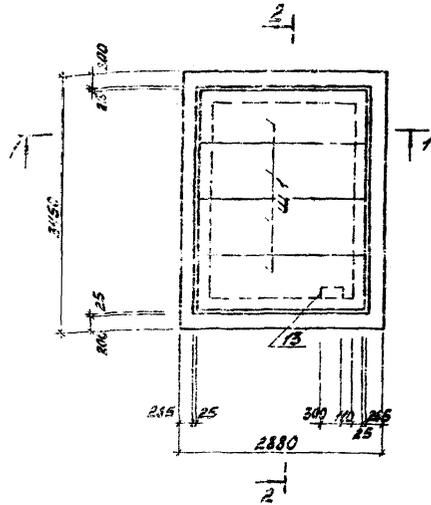
Данный лист см. совместно с листом КИ-32

				Т.П. 503-305 (1)		КИ	
				История работ по проекту на СЭС			
				грузовых автомобилей с открытой кабиной			
Изм.	Вкл.	п. докум.	Подп.	Дата	Производственный корпус	ИТР	ИСТР
1	1	1	1	1		Р	33
				Маркировочные схемы		ГИПРОАВТОТРАНС	
				стендовых панелей			
				Фрагменты 1-14		Иркутский филиал	

План камеры



Маркировочная стена шпоров покрытия



Спецификация элементов к маркировочной стене расположенной на листе

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Маркировочная стена		
		шпоров покрытия		
Ш1	ТЛ 503- КЖУ-Ш-КВ	Шпоров Ш-1	4	

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
22г	ТЛ 503- КЖ	Сборочный чертеж		на листе
		Сборочные единицы и детали		
И	1 503- КЖ-С18	Сетка арматурная С18	2	30,8 кг
И	2 503- КЖУ-С19	то же С19	2	26,4 кг
И	3 503- КЖУ-С20	— С20	2	27,6 кг
И-И		Стержни одиночные		
И2	503- КЖУ-НН21	Узелки закладные НН	1	58,7 кг
И3	503- КЖУ-НН19	то же НН19	4	2,2 кг
И4	4.300-6	Сальник АУ 150	2	45,0 кг
И5	Б/У	С10 С-2300	2	18,3 кг
		Материалы		
		бетон марки 200	194	м ³
		бетон марки 100	112	м ³

Ведомость стержней на один элемент

Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Пр.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.
4	16АII	2830	72	9		12АII	2830	36
5	16АII	3100	72	10		16АII	800	54
6	12АII	3150	66	11	1100 L 500	16АII	1600	66
7	12АII	2980	66					
8	12АII	3100	30					

Выборка стали на один элемент кг

Марка	Арматурные стержни		Закладные узлы		Углерод	Всего	
	Диаметр, мм	Гост	Диаметр, мм	Гост			
ВЛ-10	φ мм	Углерод	φ мм	Углерод	1650,2		
	16	12	30	20			
Камера с фильтром	163	510,4	1113	31,3	27,2	10,4	183,9

- 3-я ступенька 200, принята отметка чистого пола проформатора.
- Площадки, соприкасающиеся с фундаментом, обвязать арматурой битумным 30 2 раза.
- Внутренние поверхности камеры штукатурить цементным раствором марки 60 с железнением.
- Величину защитного слоя бетона для рабочей арматуры принимать для нижней арматуры 25мм, для вертикальной арматуры 30мм.
- Арматуру, попадающую в отверстия, вырезать по месту.

ТЛ 503-305(1) КЖ

Авторское предприятие на 300 рабочих мест

Исполн. Стрелков С.И. 11-78

Инж.в. Попов С.И. 11-78

Инж.в. Попов С.И. 11-78

Инж.в. Попов С.И. 11-78

Колодец с фильтром

ГИРДВТРОТРАНС

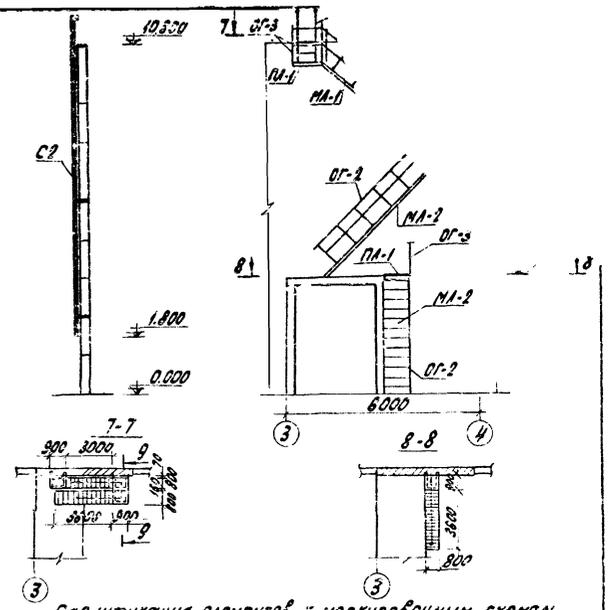
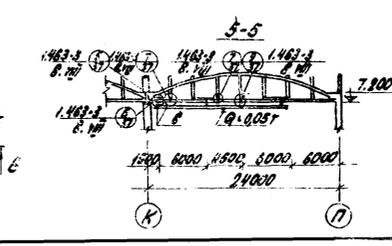
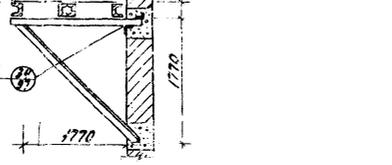
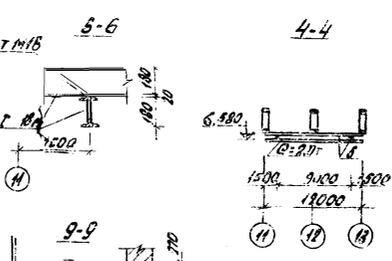
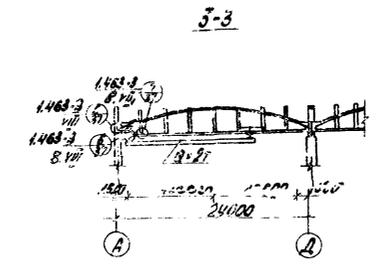
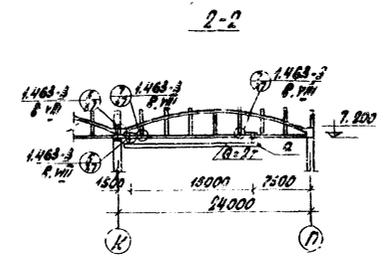
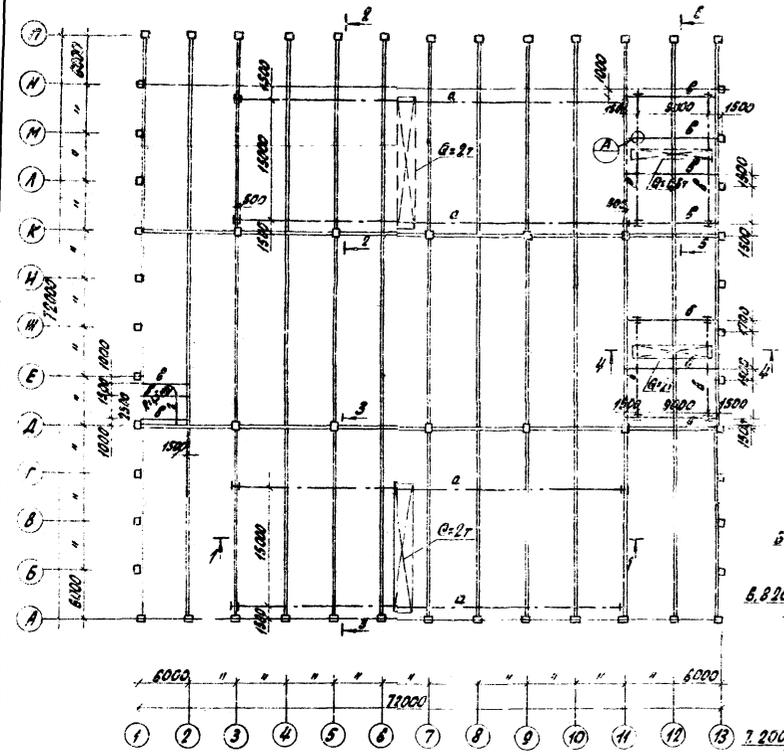
Новосибирский филиал

Р 34

Согласовано

Листовой проект 503

План подъемно-транспортного оборудования



Спецификация элементов к маркировочным схемам

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
ОГ-1	Серия 1459-9 В.2	Ограждение	ПМ-1	1 0,03т
ОГ-2	то же	то же	ПМ-2	2 0,03т
ОГ-3	"	"	ПМ-4	4 0,01т
ОГ-4	"	"	ПМ-4	4 0,02т
МА-1	Серия 1459-9 В.1	Лестничный марш	ЛР-12	1 0,15т
МА-2	то же	то же	ЛР-17	2 0,18т
МА-1	"	Переходная площадка	ПР-2	4 0,04т
С1	Лист КИИ-С-1	Стрелки	С1	1 28,363т
С2	Лист КИИ-С-2	то же	С2	1 177,04т

Марка элемента	Сечение		Усилие			Вес кг	Примеч.
	Эквив	Состав	М	Q	P		
а	I	36				69200	С=120,0М
б	I	30				2204,6	С=60,4М
в	I	18				1880,0	С=107М
г	I	24				273,0	С=10,2М

ТЛ 503-305(I) КМ

Лифтостроительное предприятие на 300 рабочих с/часовых с открытой стоянкой

Производственный Лифт Лест. Машин корпус

Лифтостроительное предприятие на 300 рабочих с/часовых с открытой стоянкой

Лифтостроительное предприятие на 300 рабочих с/часовых с открытой стоянкой

Лифтостроительное предприятие на 300 рабочих с/часовых с открытой стоянкой