

Типовой проект

503-313

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МОЙКА  
ДЛЯ АВТОБУСОВ  
НА ДВЕ ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ

АЛЬБОМ II  
Строительные изделия

859/02

цена 0-80

**Отпечатано**  
**в Новосибирском филиале ЦИТП**  
**630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1**  
**выдано в печать: 25 - V 11 1980г.**  
**Заказ 1943 Тираж 1000**

Типовой проект

503-313

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МОЙКА  
ДЛЯ АВТОБУСОВ  
НА ДВЕ ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

Примененные типовые проекты:

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

РАЗРАБОТАН  
Воронежским филиалом  
ТИПРОАВТОТРАНС  
МИНАВТОТРАНСА РСФСР  
Главный инженер *А. Д. Огнев*  
Гл. инж. проекта *А. И. Недбаев*

Утвержден  
и введен в действие  
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР  
С 30.04.1979 г.  
Протокол №56 от 14.08.1978 г.

Марка-лист	наименование	стр.	Примечание
1	Содержание (начала)	2	
2	То же (окончание)	3	
" - АРН-МН1	Закладное изделие МН1	4	
" - АРН-МН2	То же МН2	5	
" - АРН-МН3	" МН3	6	
" - АРН-МН4	" МН4	7	
" - АРН-МН5	" МН5	8	
" - АРН-МН6	" МН6	9	
" - АРН-МН7	" МН7	10	
" - АРН-МС1	Соединительное изделие МС1 (реборда)	11	
" - АРН-СК1	Стойка несущая СК1	12	
" - АРН-СК2	Стойка вкладыш СК2	13	
" - АР. - Ц1	Щит Ц1	14	
" - АРН-Ц2	То же Ц2	15	
" - АРН-Ц3	" Ц3	16	
" - АРН-Ц4	" Ц4	17	
" - АРН-Ц5-Ц8	" Ц5 ÷ Ц8	18	лист 1
" - АРН-Ц5-Ц8	" Ц5 ÷ Ц8	19	лист 2
" - АРН-Ц9	" Ц9	20	
" - АРН-Ц10-Ц12	" Ц10-Ц12	21	
" - АРН-Ц13	" Ц13	22	
" - АРН-Ц14	" Ц14	23	
" - АРН-Ц15	" Ц15	24	лист 1
" - АРН-Ц15	" Ц15	25	лист 2
" - АРН-Ц16	" Ц16	26	лист 1
" - АРН-Ц16	" Ц16	27	лист 2
" - АРН-Ц16	" Ц16	28	лист 3

Изм				Лист				№ докум.				подп.				Дата			
Гл. инж. пр.				Недзнев				Лиснев											
Науч. отд.				Собслев				Собслев											
Гл. констр.				Оввинцев				Оввинцев											
Рук. гр.				Бережная				Бережная											
Ст. инж.				Талдыкин				Талдыкин											

503-313 - АРН; КЖИ

Содержание /начала/

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОАВТОТРАНС  
Воронежский филиал

Листом 1

Типовой проект 508-813

Марка - лист	Наименование		стр.	Примечание
- АРН-ЩА1а, ЩА1а	Щит	ЩА1а; ЩА1а	29	лист 1
То же - АРН-ЩА1а, ЩА1а	То же		30	лист 2
" - АРН-ЩА1а, ЩА1а	"		31	лист 3
" - АРН - С1	Сетка арматурная	С1	32	
" - АРН - С2	То же	С2	33	
"-КЖН-1БАР12-2А1; 1БАР12-3А1	Балки	1БАР12-2А1; 1БАР12-3А1	34	лист 1
"-КЖН-1БАР12-2А1; 1БАР12-3А1	То же		35	лист 2
" - КЖН-ОП1	Опорная подушка	ОП1	36	
" - КЖН - МС11	Соединительное изделие	МС11	37	
" - КЖН - МС13	То же	МС13	38	
" - КЖН - С3	Сетка арматурная	С3	39	

Имя, фамилия, Подпись и дата

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
					2

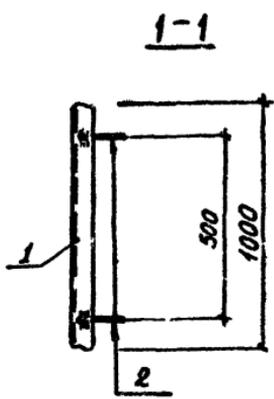
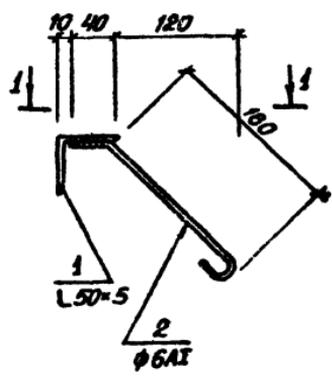
Содержание / окончание /

ЛЛБСМ I

СДС-513

проект

ИЛОВОЛ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65\*.
3. Высота сварного шва 4 мм.

Формат	Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		L50*5. ГОСТ 8509-72, С-1000		3,77 кг
Б4		2		φ6A1. ГОСТ 5781-75, С-260	2	0,06 кг

503-313 - АРН - МН1

Изм. Лист	№ докум.	подпись	дата
ГНП	Недбаев	<i>[Signature]</i>	
Экз. отд.	Соболев	<i>[Signature]</i>	
Сл. конст.	Овчинцев	<i>[Signature]</i>	
Рук. гр.	Бережная	<i>[Signature]</i>	
И.м.к.	Мачкина	<i>[Signature]</i>	
Провер.	Бережная	<i>[Signature]</i>	

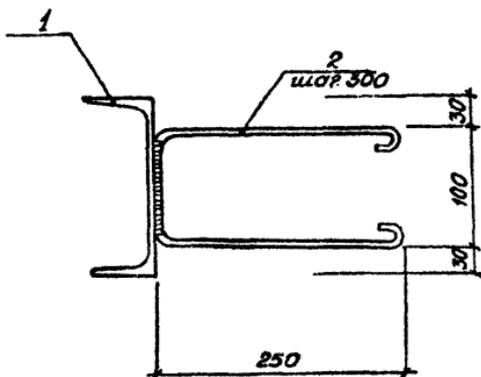
Закладное изделие  
МН 1  
сталь марки  
ВСтЗ кЛ2 ГОСТ 380-71\*

Лист	Масса	Масштаб
Р	3,89 кг	
Лист	Листов 1	
ГИПОСАВТОПРАНС Вологодский филиал		

Львов И

503-313

Типовой проект



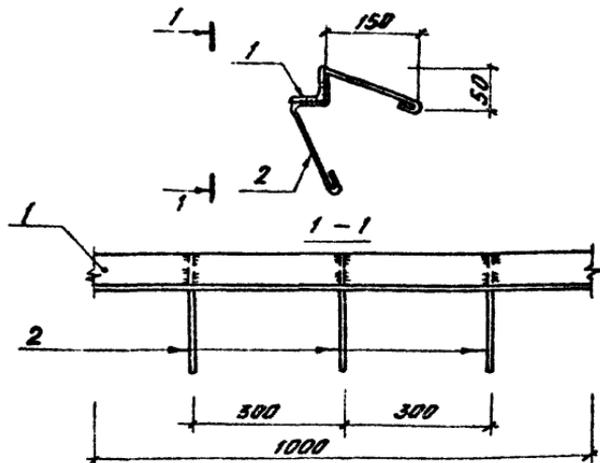
1. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 343-65\*.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			С16 ГОСТ 6240-72, L=1000	-	14,2 кг
Б4	2			Ф8х12 ГОСТ 5781-75, L=700	3	0,29 кг

503-313 - АРН-МН2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Закладное изделие МН2	Лист	Масса	Масштаб
							Р	15,1 кг
						Лист		Листов 1
					сталь марки ВСт 3кп 2 ГОСТ 380-71*	ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		

850-02



1. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65\*.
2. Сварку производить электродами 942 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

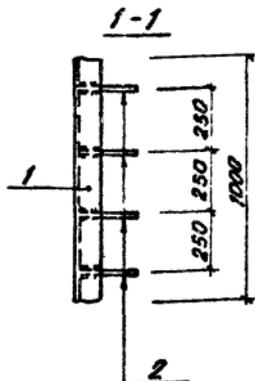
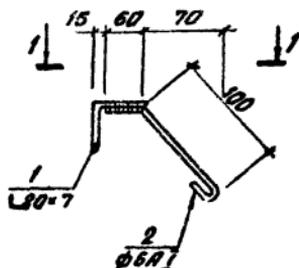
Фармаг	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		L 75x5 ГОСТ 8509-72, L=1000	-	5,8 кг
Б4		2		φ 8 АІ ГОСТ 5701-75, L=660	3	0,15 кг

503-313

-ДРН-МНЗ

Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	Закладное изделие МНЗ	Лист	Масса	Листов
		ГМП	Недбаев	1970			2	6,3 кг
		Ил. констр.	Обвинцев		Сталь марки всг 3КП2 ГОСТ 380-77*	Лист Листов		
		Рвк. вр	Бережная			ГИПРОВСТРАИС		
		Ижк.	Токарева			Временский ф. лисл		
		Провер.	Боржская					

Алюминий



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 5467-75.
2. Высота сварного шва - 4мм.
3. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922 и СН 313-65.

Типовой проект 503-313

Типовой проект 503-313

Вариант	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
54		1		180x7 ГОСТ 8509-72, l-1000	-	8,51кг
64		2		Ø6A1 ГОСТ 5781-75, l-210	4	0,05кг

Имя и дата

503-313

-АРН-МНЧ

Изм.	Лист	Исполнит	Подп.	Дата
		ГМП Нурбаев		
		Науч. отд. Соболев		
		Ин. канц. Завитцев		
		Рук. пр. Березная		
		Инж. Токарева		

Закладное изделие  
МНЧ

Лист

8,71кг

Лист

Листов 1

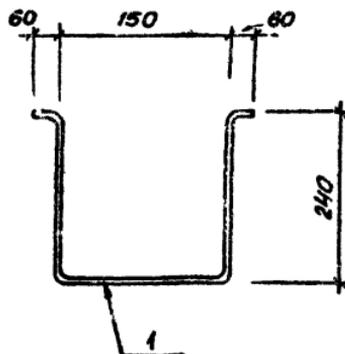
Сталь марки  
вст 3 кд 2 ГОСТ 380-71ГНПРОАВИАТРАНС  
Воронежской филиал

859-02

Альбом II

503-313

Типовой проект



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
ВН		1		φ20A1 ГОСТ 5781-75, L=800	1	2,0кг

503-313 - АРМ - МН5

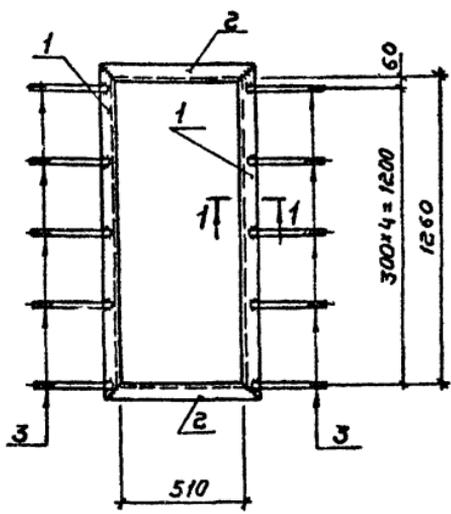
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Закладное изделие МН5	Лит.	Масса	Масштаб
							Р	2,0кг
						Лист	Листов 1	
					Сталь марки В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		

859-02

Альбом №

503-3/3

Типовой проект



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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1		Л63x5 ГОСТ 8509-75, $\rho=1386$	2	6,7 кг
Б4		2		Л63x5 ГОСТ 8509-75, $\rho=636$	2	3,1 кг
Б4		3		$\phi 6 \text{ А2 ГОСТ } 781-75, \rho=300$	10	0,07 кг

503-3/3 - ДРН-МНБ

Изм.	Лист	И.документ	Подпись	Дата
		ГНП	Недбаев	
		И.ч.д.д.	Соболев	
		И.ч.констр.	Исваницев	
		Р.ч.к.в.	Бережная	
		С.ч.инж.	Талдыкин	
		И.ч.к.	Токарева	

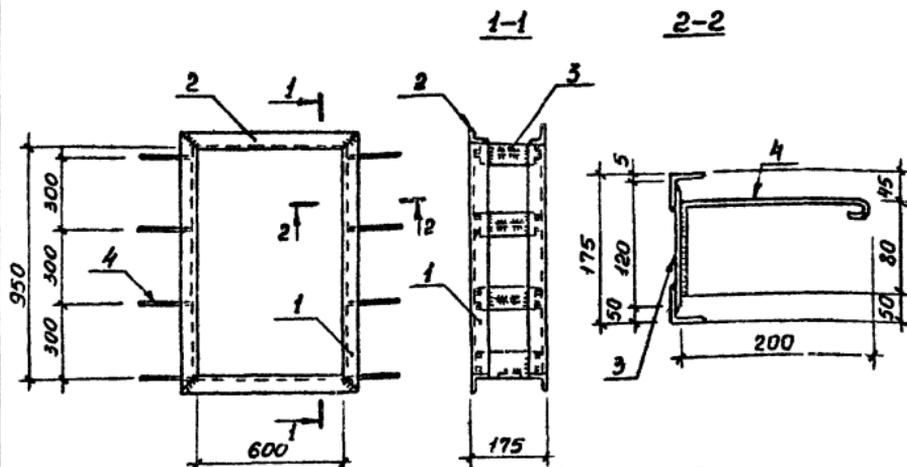
Закладное изделие  
МНБ

Сталь марки  
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71

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

ГИПРОАВТОТРАНС  
Варонежский филиал

И.ч.ч.подп. Подпись и дата



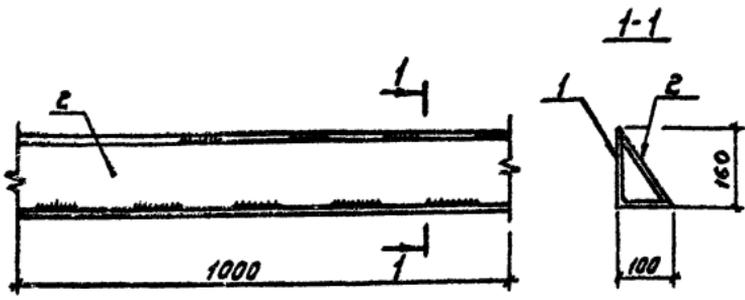
1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.  
2. Высота сварных швов 4 мм.

Формат	Вона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		Л63x5 ГОСТ 8509-72, $\rho = 1076$	4	5,2 кг
Б4		2		Л63x5 ГОСТ 8509-72, $\rho = 726$	4	3,5 кг
Б4		3		-100x4 ГОСТ 103-76, $\rho = 120$	8	0,4 кг
Б4		4		Ф 6А1 ГОСТ 15781-75, $\rho = 350$	8	0,08 кг

508-313 - АРМ - МН7

Лист	№ докум.	Плати	Дата	ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ МН7	Лист	Масса	Масштаб
ГИП	Невогаев				Р	38,6 кг	
нач. отс.	Соболев				Лист	Листов 1	
гл. констр.	Обвинцев			Сталь марки	ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		
рук. эв	Бережная			Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*			
ст. инж	Талдыкин						
инж	Токарева						

Листом №



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

Типовой проект 503-313

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
84		1		L160x100x10 ГОСТ 8510-72, $e=1000$	-	19,8 кг
84		2		-180x4 ГОСТ 103-76, $e=1000$	-	6,0 кг

503-313 - АРН-МС1

Изм. №, подл. Подпись и дата.

Изм. №	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Соединительное изделие МС1 (ребарда)  Сталь марки ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Масса	Масштаб
		ГНП	Недбаев	Мав		Р	25,8 кг	
		Нач. отд.	Савалев	25				
		Гл. констр.	Обвинцов	01		Лист		Листов 1
		Рук. гр.	Бережная	1985				
		Инж.	Мандякина	Ворова				
		Провер	Бережная	Коробов				

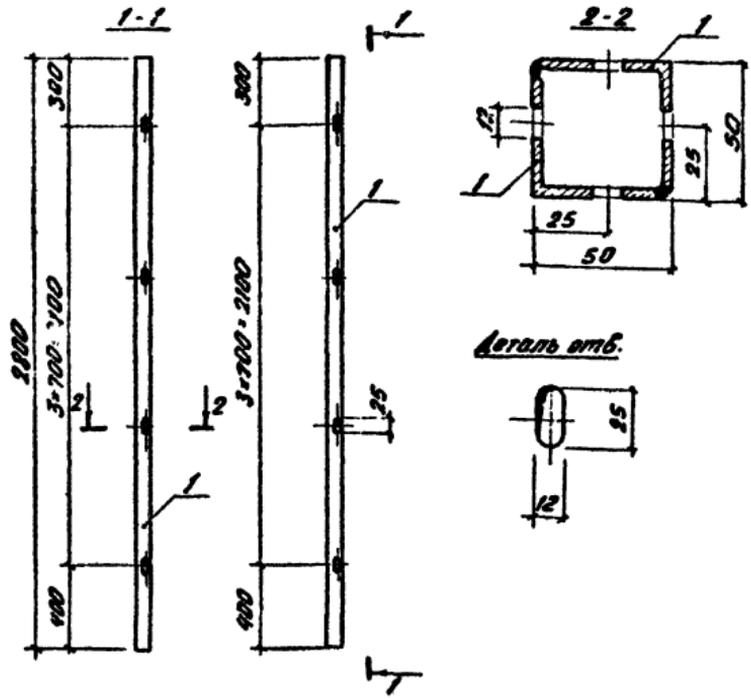
ГИПРОАВТОТРАНС  
Воронежский филиал



Альбом №

503-213

проект

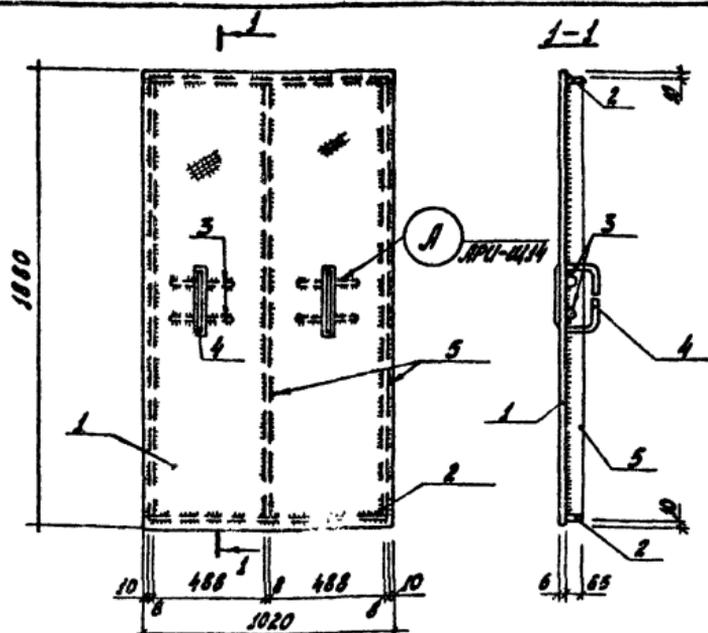


1. Сварку производить электродом 9 42 ГОСТ 9467-75, высота сварного шва 4 мм.
2. Стойку покрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

Формы Зона	№ п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
БЧ	1		495*4 ГОСТ 8508-72, L=2800	2	7,65 кг

Лист № и дата

503-213				-АРМ-СК2	
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
гип		Необав	Л.Ф.		15,3 кг
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
гип		Собалева	Л.Ф.		Листов 1
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
гип		Бережная	Л.Ф.		Сталь марки
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
гип		Талыжин	Л.Ф.		Вст 3 кп2 ГОСТ 380-71*
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
гип		Струкова	Л.Ф.		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.  
 2. Высота сварных швов 6мм.  
 3. Готовое изделие окрасить белой эмалью ЭМ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-Ручк. 1880x6 ГОСТ 6568-79-1000	1	95,2 кг
Б4	2			-65x8 ГОСТ 103-76, c=1000	2	40 кг
Б4	3			Ø12 Л1 ГОСТ 5783-75, c=200	4	0,18 кг
11	4		-АРУ-Ц14	Ø12 Л1 ГОСТ 5783-75, c=650	2	0,58 кг
Б4	5			-65x8 ГОСТ 103-76, c=1840	3	7,6 кг

503-313

-АРУ-Ц14

Илл.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГШП		Небдаев		
Нак. орг.		Соболев		
Ин. констр.		Обвинцев		
Руч. гв.		Бережная		
СНЛ		Манкина		
Проверил		Бережная		

Щит Ц1

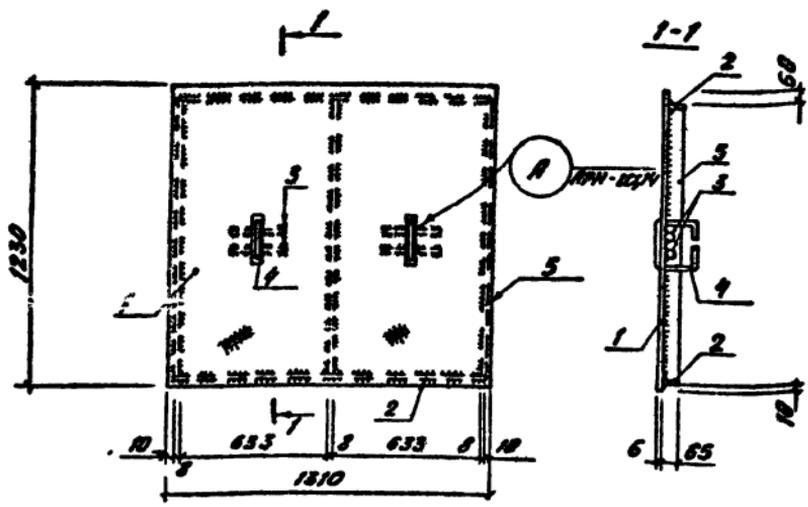
Сталь марки ВСтЗкп2  
ГОСТ 380-71\*

Лит.	Масса	Нашило
Р	127,9 кг	
Лист		Листов 1
ТИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		

859-02

Амберг

Типовой проект 503-313



1. Сварку производить электродом типа ЭАЭ ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 6мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-715 по 2 слою грунта ГФ-020.

Фургал	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Детали</u>						
64	1			Профн. 1230-6 ГОСТ 8568-77, L=1230	1	80,7 кг
64	2			65-8 ГОСТ 103-76, L=1290	2	5,3 кг
64	3			φ120 ГОСТ 5781-15, L=200	4	0,18 кг
11	4		-АРН-Ш14	φ120 ГОСТ 5781-15, L=650	2	0,58 кг
64	5			65-8 ГОСТ 103-76, L=1150	3	4,8 кг

503-313 - АРН-Ш14

Ин. сист.	№ док. т.	Подпись	Дата
ГМП	Недбаев	<i>[Signature]</i>	
Нач. отд.	Соболев	<i>[Signature]</i>	
Н.конт.	Лобинцев	<i>[Signature]</i>	
Рук. зр.	Бережная	<i>[Signature]</i>	
Инж.	Павлюкина	<i>[Signature]</i>	
Проварщик	Бережная	<i>[Signature]</i>	

Щит Ш12

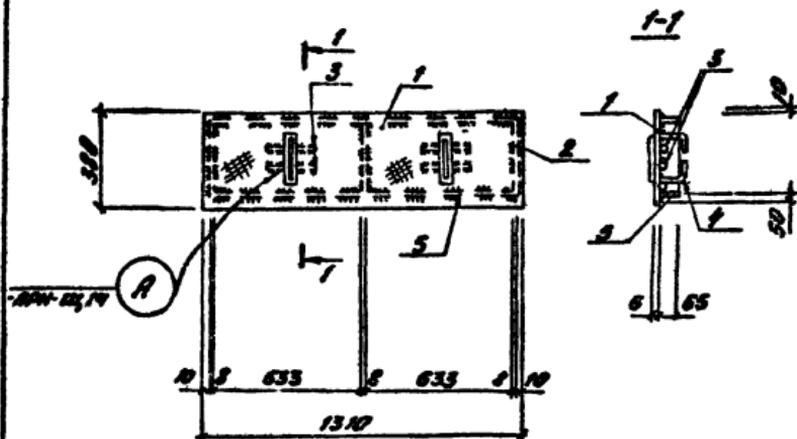
Лист	Масса	Участков
р	107,6 кг	1:20
Лист	Листов 1	

Сталь марки ВСт 3кп2  
ГОСТ 380-71

ГНПРОВОДОТРАНС  
Воронежский филиал

Львов И

Типовой проект 503-313



1. Сварку производить электродом типа 902 ГОСТ 9467-75.  
 2. Высота сварных швов 6мм.  
 3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ЭБ-115 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Кол-во	Длина	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>						
64	1			Руфл.300-6 ГОСТ 8568-77, В-1910	1	26,0кг
64	2			65-8 ГОСТ 105-76, С-300	3	1,3кг
64	3			Ф2 А1 ГОСТ 5781-75, С-200	4	0,18кг
11	4		-АРН-Щ314	Ф2 А1 ГОСТ 5781-75, В-660	2	0,58кг
64	5			65-8 ГОСТ 105-76, С-1290	2	5,5кг

503-313 -АРН-Щ3

Щит Щ3

Листов Масса листов

р 41,5кг 1:20

Лист Листов

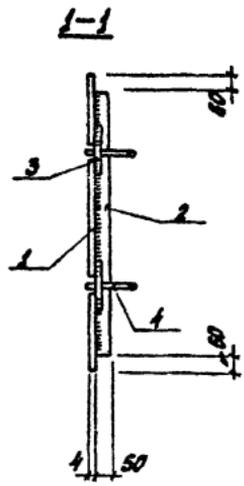
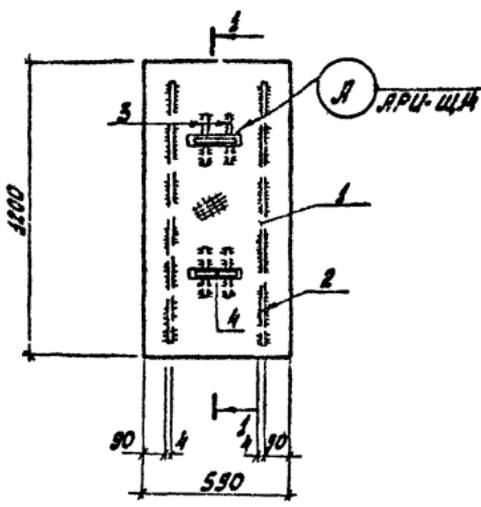
Сталь марки ВСтЗкп 2  
ГОСТ 380-71<sup>н</sup>ГМПРОВОДОТРАНС  
Варонежский филиал

859-02

Альбом II

503-313

Тыловой проект



1. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3-слойной эмалью ХВ-113 по 2-слойной грунтовке ГФ-020.

Фартук	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ		1		-Рлфл. 1200x410СТ 8568-77, с=590	1	236 кг
БЧ		2		-50x4 ГОСТ ГОСТ 103-76, с=1080	2	1,7 кг
БЧ		3		φ12. АЭ ГОСТ 5781-75, с=200	4	0,18 кг
Я		4	-ЯПУ-Щ14	φ12. АЭ ГОСТ 5781-75, с=650	2	0,58 кг

503-313 - ЯПУ-Щ4

Щит Щ4

Лит. Масса Месштв

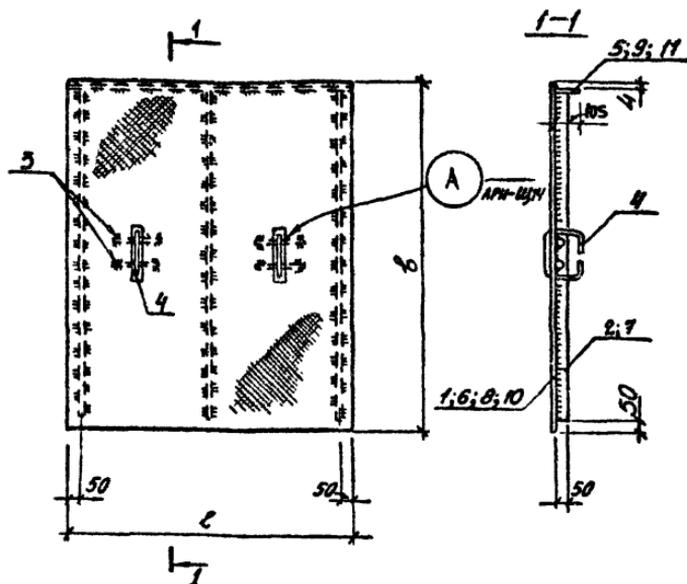
Р	28,9 кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки ВСт 3кп2  
ГОСТ 380-71\*

ГИПРОАВТОТРАНС  
Воронежский филиал

Шв № подл. Подпись и дата

Шт. лист	№ докум.	Подпись	Дата
ТИП	Невдаев		
Ил. отв.	Соболев		
Ил. конст.	Обвинцев		
Руч. гр.	Бережная		
ЦУМ	Маякина		
Пооб.	Бережная		



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	масса, кг
	Щ5	935	690	31,0
	Щ6	935	1310	53,6
	Щ7	800	690	27,3
	Щ8	1080	690	35,1

1. Сварку производить электродами 942 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

503-313 - АРН-Щ5÷Щ8

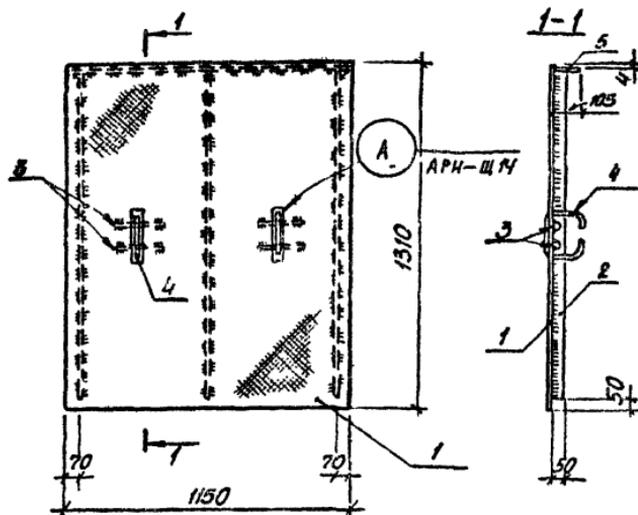
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		ГМП	Медведев	
		Меч отд	Соболев	
		ГЛ констр	Обвинцев	
		РУК. ГР	Бережная	
		И.и.ж.	Стрыкова	
		Проверил	Бережная	

Щиты Щ5 + Щ6

Сталь марки  
ВСтЗкп2 ГОСТ 380-91\*

Лит.	Масса	Материал
Р	см. табл.	
Лист 1		Листов 2
ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		





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

Формат	Зона	А05	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		р-рфн 1150x4 ГОСТ 8568-77, $l=1310$	1	50,1 кг
Б4		2		-50x4 ГОСТ 103-76, $l=1250$	3	2,0 кг
Б4		3		Ф12Л1 ГОСТ 5781-75, $l=200$	4	0,18 кг
11		4	-АРН-Щ14	Ф12Л1 ГОСТ 5781-75, $l=650$	2	0,58 кг
Б4		5		-105x6 ГОСТ 103-76, $l=1150$	1	5,7 кг

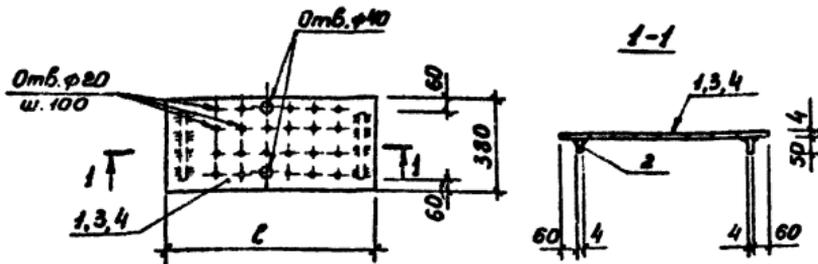
503-313 -АРН-Щ9

Изм.	Лист	№ док. и м.	Подпись	Дата
	ГМП	Медведев		
	Нач. о.з.	Соболев		
	Гл. констр.	Обвинцев		
	Рук. гр.	Бережная		
	Инж.	Струкова		
	Проверил	Бережная		

Щит Щ9

Лит.	Масса	Масштаб
Р	63,7 кг	

Сталь марки  
Вст 3 К1 2 ГОСТ 380-71ГМП РОАВТОТРАНС  
Воронежский филиал



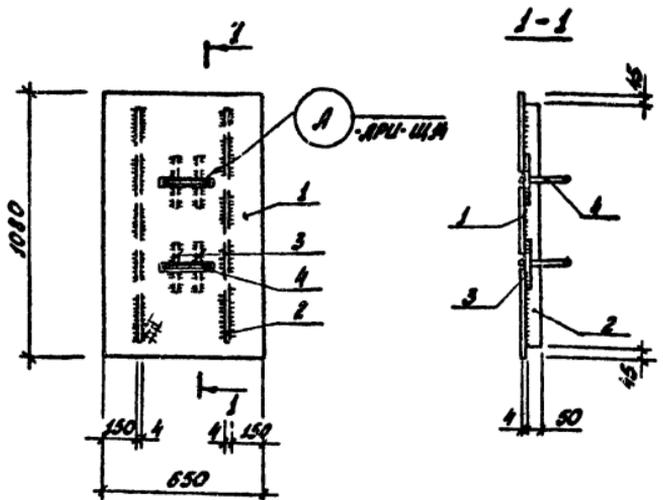
Обозначение	Марка	ℓ мм	Масса кг
	Щ10	1090	13,8
	Щ11	840	10,8
	Щ12	1560	19,4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Щ10		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1			-380x4 ГОСТ 19903-74 ℓ=1090	1	13,0 кг
64	2			-50x4 ГОСТ 103-76, ℓ=260	2	0,4 кг
				Щ11		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	3			-380x4 ГОСТ 19903-74 ℓ=840	1	10,0 кг
64	2			-50x4 ГОСТ 103-76, ℓ=260	2	0,4 кг
				Щ12		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	4			-380x4 ГОСТ 19903-74 ℓ=1560	1	18,6 кг
64	2			-50x4 ГОСТ 103-76, ℓ=260	2	0,4 кг

503-313 - АРН-Щ10 ÷ Щ12

ШМ Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса		Масштаб
					Р	См. табл.	
ГМП	Недобаев						
И.О.ТА	Соболев						
И.К.КВСТ	Обелинцев						
Рук. зр.	Бережная						
Инж.	Мачуркина						
Проб.	Бережная						
				Лист		Листов 1	
Щиты Щ10 ÷ Щ12				Сталь марки В Ст 3 Кп2 ГОСТ 380-71*			
				ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал			



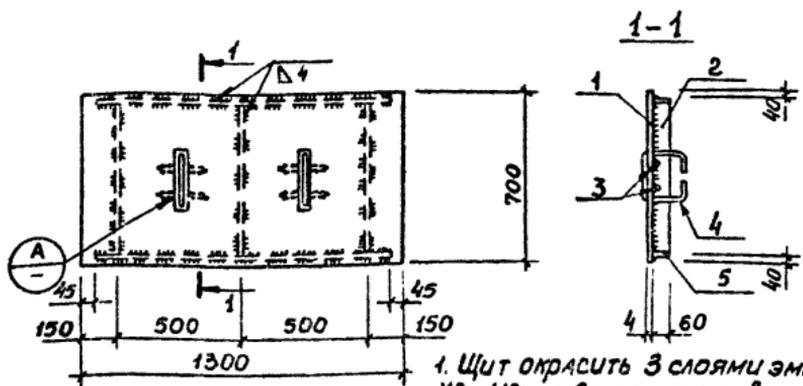
1. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали КВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		- Рифл 1080x4 ГОСТ 8568-77, С=600	1	23,4 кг
Б4		2		- 50x4 ГОСТ 103-76, С=990	2	1,6 кг
Б4		3		Ф2А ГОСТ 5781-75, С=200	4	0,18 кг
Л1		4	- ЯРУ-Щ14	Ф12А1 ГОСТ 5781-75, С=650	2	0,58 кг

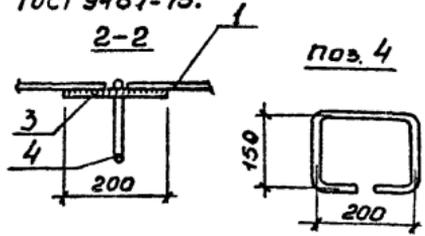
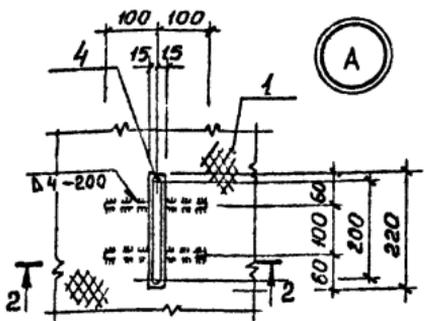
503-813 - ЯРУ-Щ13

Цикл	Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Листов
ГИП		Неболев	<i>А. Неболев</i>		Р	28,5 кг	Лист 1
Нач. отв.		Соболев	<i>С. Соболев</i>				
Л.к.в.ч.г.р.		Обвинцев	<i>С. Обвинцев</i>		Лист	Листов	1
Рук. гр.		Бережная	<i>Е. Бережная</i>		Сталь марки ВСт3Кл6		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал
Инженер		Маякина	<i>В. Маякина</i>		ГОСТ 380-71*		
Проверил		Бережная	<i>Е. Бережная</i>				

Тилобой проект 503-3/3 Альбом I



1. Щит окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020
2. Сборку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.



Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		- рифл 700x4 ГОСТ 18568-77, L=1300	1	30,4 кг
Б4		2		- 60x6 ГОСТ 1103-76, L=620	3	4,76 кг
Б4		3		φ12A1 ГОСТ 15781-75, L=200	4	0,18 кг
11		4	- АРН-Щ14	φ12A1 ГОСТ 15781-75, L=650	2	0,58 кг
Б4		5		- 60x6 ГОСТ 1103-76, L=1210	2	3,43 кг

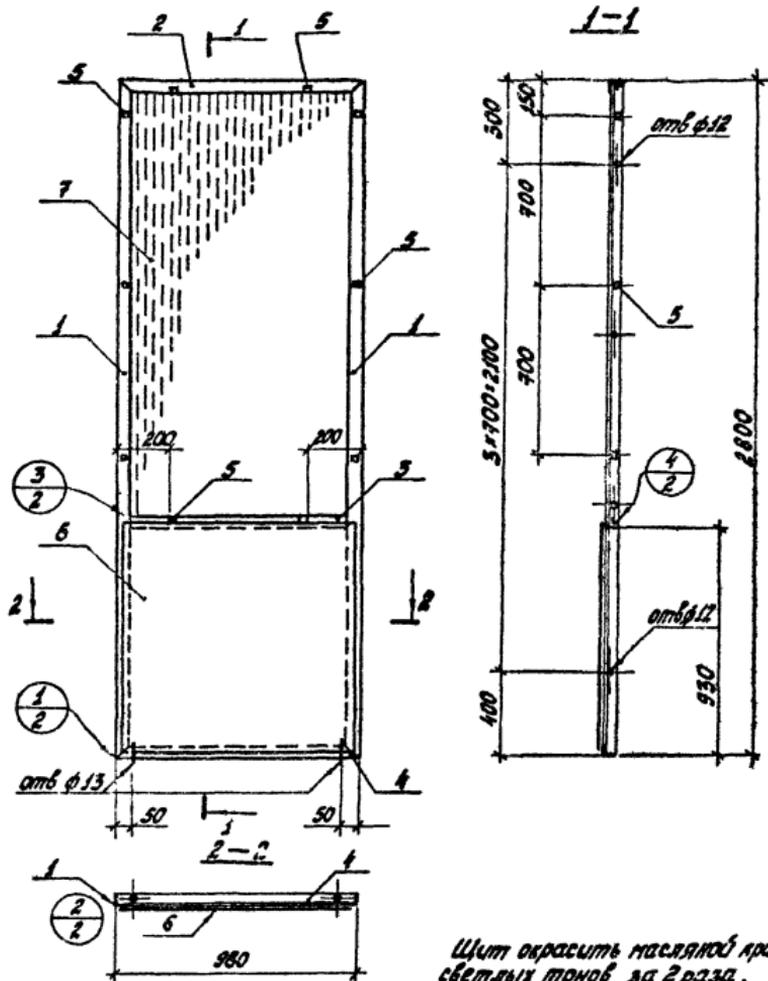
503-3/3 - АРН-Щ14

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
			И.В. Абрам	
			Нач. отд. Соболев	
			Гл. конструктор Обвинцев	
			Рук. отд. Бережная	
			Ст. инж. Талдыкин	
			Инж. Токарева	

Щит Щ14

Лист	Масса	Масштаб
р	44,5 кг	
Лист	Листов 1	
Сталь марки Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*		
ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		

Име. № подл. Подпись Дата



Щит окрасить масляной краской светлого тона за 2 раза.

503-313

- АРУ-Щ15

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		ГИП	Нейбаев	
		Нах.отд.	Соболев	
		Ил.конст.	Обиинцев	
		Рук.пр.	Бережная	
		Ст.инж.	Талдыкин	
		Инж.	Струкова	

Щит Щ15

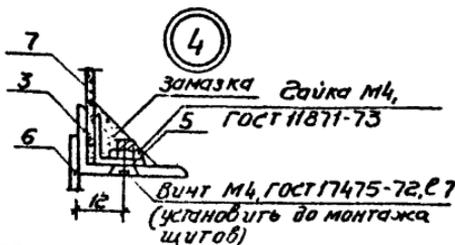
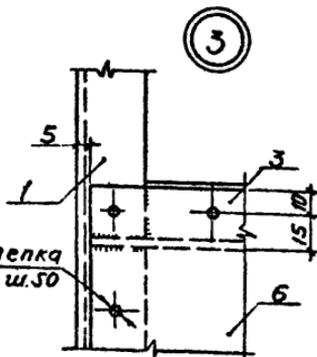
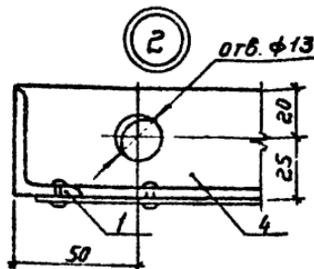
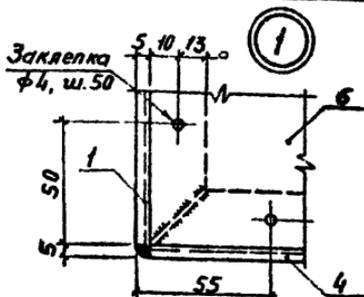
Сталь марки  
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*

Лист	Масса	Масштаб
Р	4,6 кг	1:20
Лист 1		Листов 2

ГИПРОАВТОТРАНС  
Воронежский филиал

859-02

Льдом Д



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

Туполов проект 503-313

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			-АРН-Щ15,СБ.	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
Б4	1			145×28×4 ГОСТ 8510-72, l=2800	2	6,2 кг
Б4	2			150×5 ГОСТ 8509-72, l=970	1	3,7 кг
Б4	3			145×28×4 ГОСТ 8510-72, l=970	1	2,1 кг
Б4	4			145×28×4 ГОСТ 8510-72, l=970	1	2,2 кг
Б4	5			-20×1,0 ГОСТ 103-76, l=40	10	0,006 кг
Б4	6			-330×1,5 ГОСТ 19903-74, l=970	1	1,1 кг
Б4	7			Стекло 965×4 ГОСТ ИЛ-65*, l=1853	1	20,0 кг
	-			Винт М4, ГОСТ 17475-72, l=7	10	
	-			Гайка М4 ГОСТ 11871-73	10	

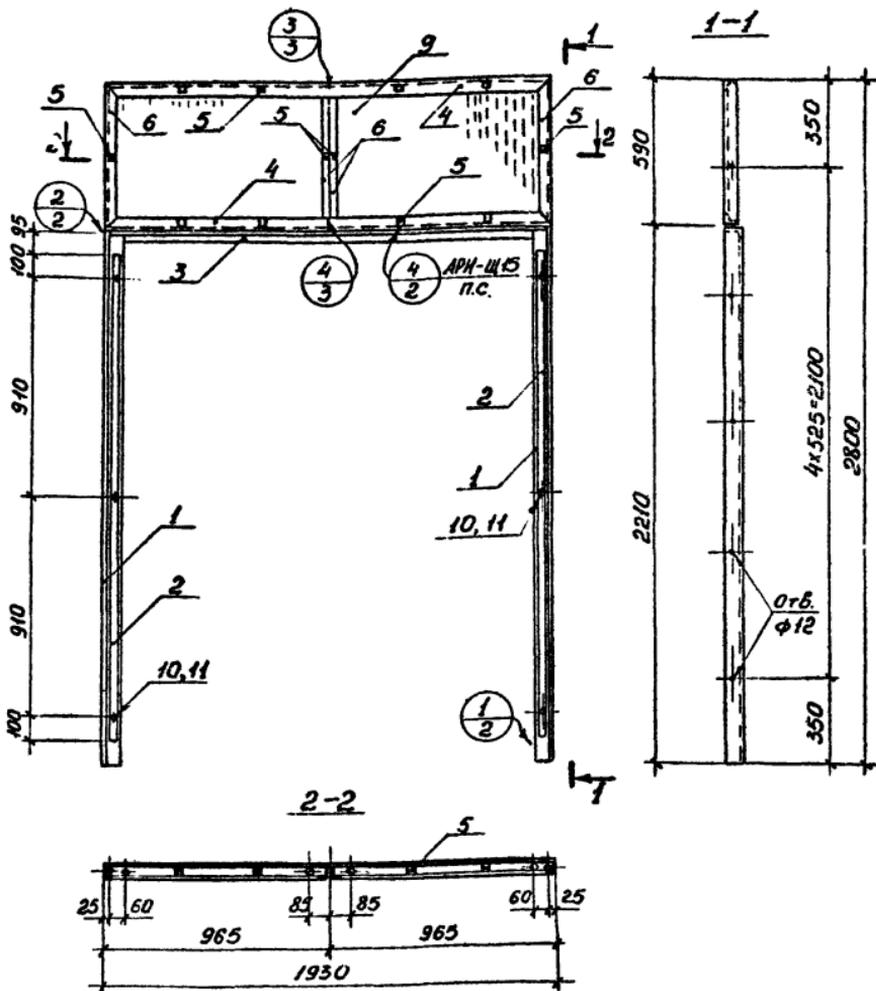
503-313 - АРН-Щ15

Лист

2

Имя Лист № док ум Листы, Дата

859-02



508-3/3 - АРМ-Ц 16

ЩИТ Ц 16

Сталь марки  
ВСтЗ КП 2 ГОСТ380-71\*

Лит. Масса Масштаб

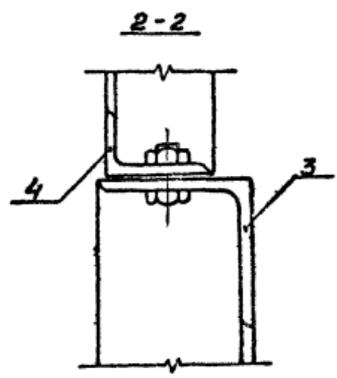
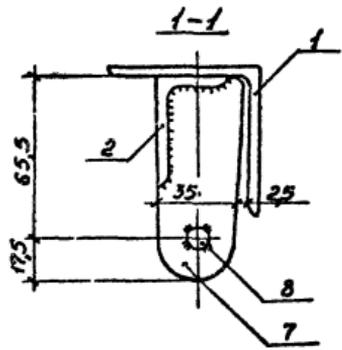
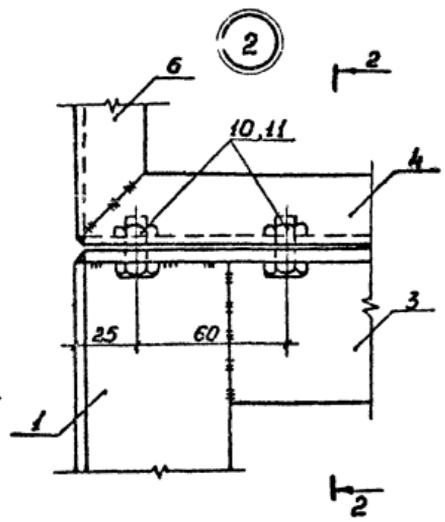
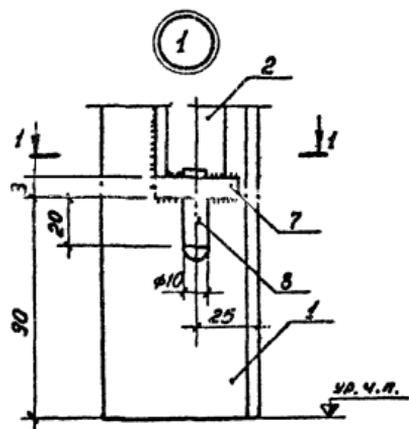
Р 56,4 кг 1:20

Лист 1 Листов 3

ГИПРОАВТОТРАНС  
Воронежский филиал

859-02

Изм	Лист	№ док.ум	Подпись	Дата
	ГНП	Недбаев	Алекс	
	нач.отд	Соболев	Юрий	
	гл. констр.	Озвинцев	Сергей	
	рук. зр.	Березная	Дарья	
	ст. инж.	Талабыкин	Александр	
	инж.	Струлова	Татьяна	



1. Сварку производить электродными Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4мм.
2. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

И.Р. Ч. П. Подпись и дата

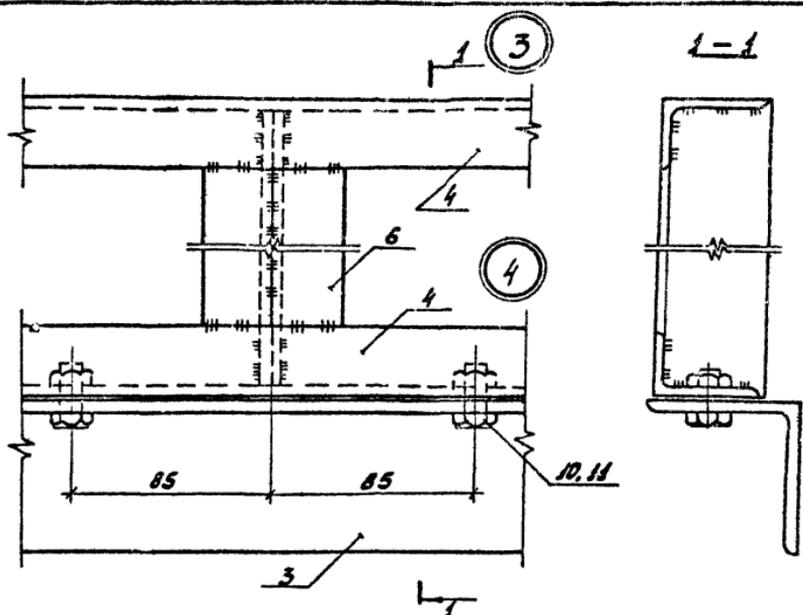
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

503-3/3 - АРИ-Щ16

Лист
2

Альбом №

инструмент проект 503-313



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		- АРЧ-Ц16, сб	Сборочный чертёж Сборочные единицы и детали		
б4	1		Л63×5 ГОСТ 8509-72, е=2205	2	106 кг
б4	2		Л45×28×4 ГОСТ 8510-72, е=2030	2	4,4 кг
б4	3		Л63×5 ГОСТ 8509-72, е=1920	1	9,3 кг
б4	4		Л45×28×4 ГОСТ 8510-72, е=1920	2	4,2 кг
б4	5		-20×1 ГОСТ 103-76, е=40	12	0,006 кг
б4	6		Л45×28×4 ГОСТ 8510-72, е=580	4	13 кг
б4	7		-35×8 ГОСТ 103-76, е=83	4	0,2 кг
б4	8		д10 кг ГОСТ 5781-75, е=50	4	0,03 кг
б4	9		стекло 575×4 ГОСТ 111-65*, е=950	2	60 кг
	10		болт М10 ГОСТ 1798-70*, е=55	12	0,035 кг
	11		гайка М10 ГОСТ 5915-70*	12	0,01 кг
			винт М4 ГОСТ 17475-72, в7	12	
			гайка М4 ГОСТ 5915-70*	12	

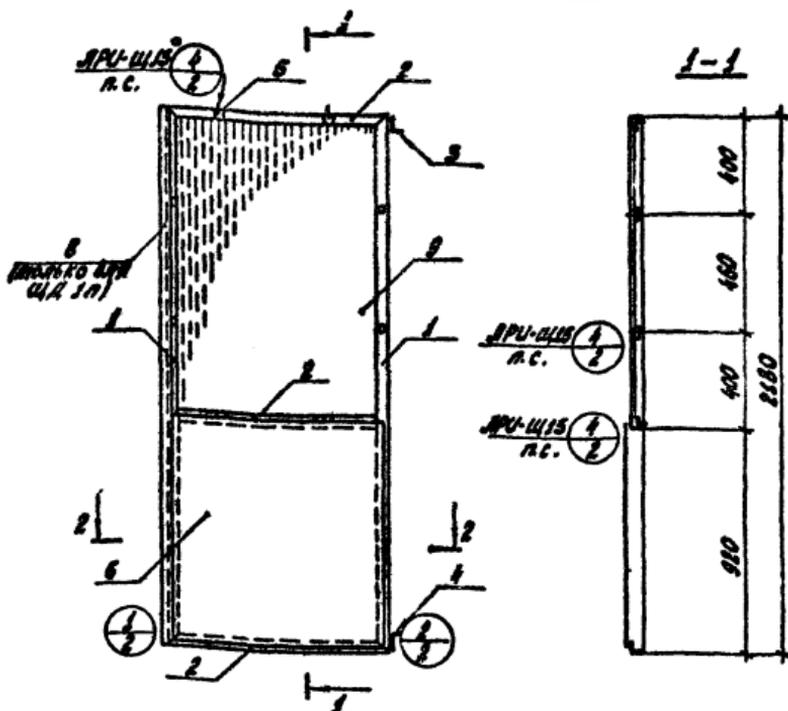
503-313 - АРЧ-Ц16

Лист  
3

Изд. Лист № докум. Изм. №

Альбом II

Типовой проект 503-313



1. На чертеже изображен щит ЩД 1п; щит ЩД 1л быто-л-нить в зеркальном отражении.
2. Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4мм.
3. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

503-313 -АРУ-ЩД1п; ЩД1л

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Г.И.П.		Исход		
И.И.И.		Соволов		
И.И.И.		Обвинцев		
И.И.И.		Бережная		
И.И.И.		Малайкин		
И.И.И.		Стрикова		

Щиты ЩД1п, ЩД1л

Сталь марки  
Вст3кп2 ГОСТ 380-71

Лист	Масса	Масштаб
Р	45,8кг 43,2кг	1:20

Лист 1 Листов 3  
ГМПРОВОТРАНС  
Воронежский филиал

850-02

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.		Примечание
				<u>Документация</u>			
				Сборочный чертеж	×	×	
				Сборочные единицы и детали			
64		1		150x5 ГОСТ 8509-72, $e=2170$	2	2	8,25 кг
64		2		150x5 ГОСТ 8509-72, $e=920$	3	3	3,5 кг
64		3		110x70x8 ГОСТ 8510-72, $e=80$	1	1	0,9 кг
64		4		зеркальное отражение поз.3	1	1	0,9 кг
64		5		-20x1 ГОСТ 103-76, $e=40$	8	8	0,006 кг
64		6		-870x1,5 ГОСТ 19903-74, $e=915$	1	1	0,9 кг
64		7		-50x2 ГОСТ 103-76, $e=75$	4	4	0,06 кг
64		8		-40x4 ГОСТ 103-76, $e=2180$	1	-	2,8 кг
64		9		Стекло 915x4 ГОСТ ИТ-65*, $e=1245$	1	1	13,0 кг
		10		Болт М10 ГОСТ 7798-70*, $e=35$	4	4	0,035 кг
		11		Сайка М10 ГОСТ 5915-70*	4	4	0,01 кг
		12		Шайба М10 ГОСТ 11371-68*	4	4	0,005 кг

Материал	Всего	
	р	р
шп		
шп		

503-313 - фан-шдпн; шдпн

шпш

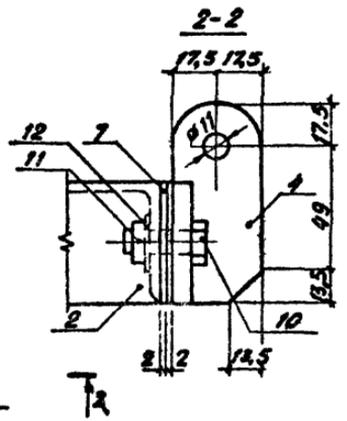
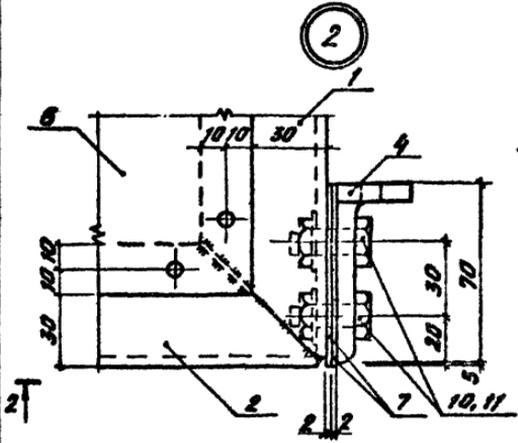
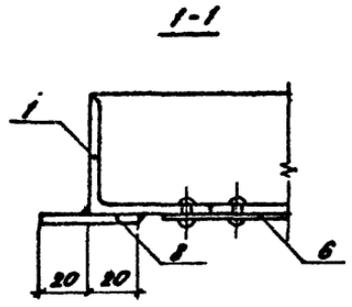
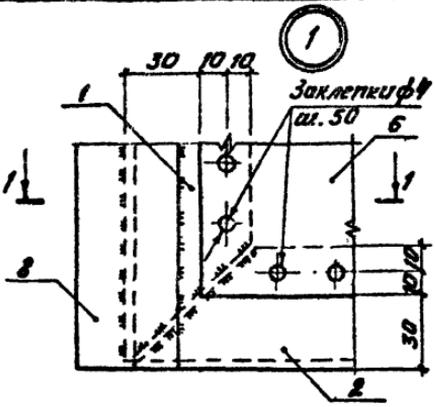
шдпн; шдпн

Имя лист № докум. Подп. Дата  
Г.И.И. Неделеев Л.В.И.  
Исполн. Соболов Л.В.  
А.Клистер Обвинчев С.В.  
Э.К.Ер. Сорокин С.В.  
С.И.Иж. Ставлякин Ш.О.И.

Изм. Исет. Исетов  
1 2 3  
ГМПР ДАВТ ОТПРАНС  
Воронежский завод

Льбовой

Типовой проект 503-313

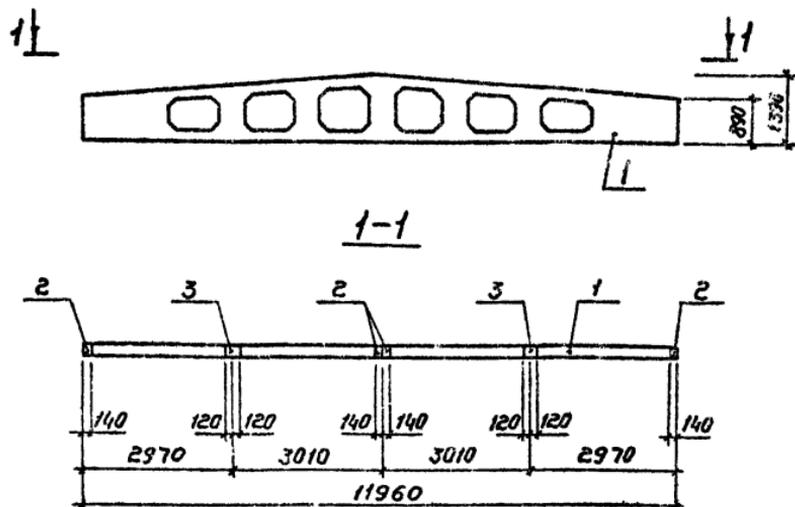


Лист № подл. Подпись и дата

Исполн.	Провер.	Инж.	Маст.	Дир.	Лист	503-313 - АРН-ЩД1П; ЩД1П	Лист
							3







На данном чертеже дана разбивка только дополнительных закладных изделий.

503-313 - КЖИ-16ДР12-2АУ; 16ДР12-3АУ

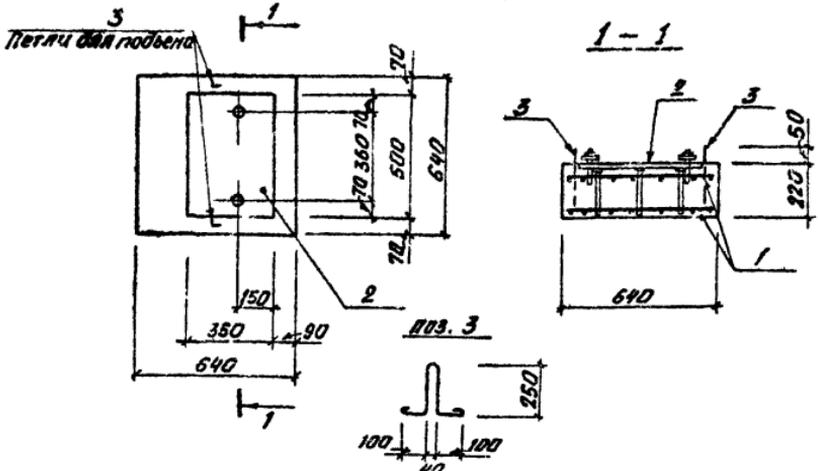
Балки  
16ДР12-2АУ;  
16ДР12-3АУ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		ГНП	Недбаев	1982
		Нач. отд.	Соболев	1982
		Тех. констр.	Обвинцев	1982
		Рук. эк.	Бережная	1982
		Ст. инж.	Галдыкин	1982
		Инж.	Токорева	1982

Лист	Масса	Масштаб
1	4,7т	
Лист	Листов 1	
ГИПРОАВТОТРАНС Варонежский филиал		



Льдом II



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

Типовой проект 503-313

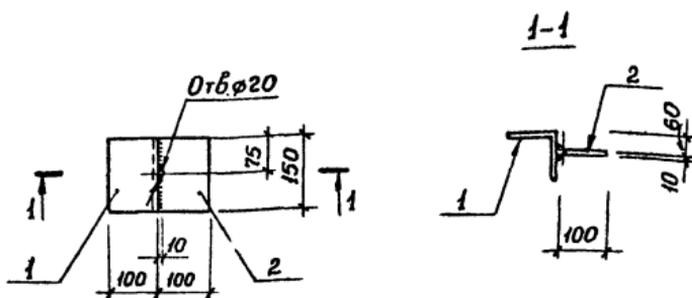
Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			-кжн-оп1, сб	Сборочный чертеж		
				Сварочные единицы и детали		
11	1		-кжн-с3	Арматурная сетка с3	2	3,5 кг
11	2		1.400-6, вып. 1	Закладное изделие М2-2	1	12,9 кг
11	3		-кжн-оп1	Фляга гост 5781-75, l=900	2	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон марки 150	0,09	м <sup>3</sup>

503-313 -кжн-оп1

Изм.	Лист	И. Док. ин.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Часов
		Г.И.П.	Нейбаев	1982	р	0,237	
		И.к.ч.г.д.	Соболев	1982	Лист		Листов 1
		П.к.к.к.р.	Обвинцев	1982	ТИПРАВТОТРАНС		
		Р.к.з.р.	Бережная	1982	Воронежский филиал		
		Ст. инж.	Талышкин	1982			
		Инж.	Токарева	1982			

Опорная подушка оп1

Изм. и подп. Подпись и дата



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

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			L100x10 ГОСТ 8503-72, E=150	1	2,3 кг
Б4	2			-100x10 ГОСТ 103-76, E=150	1	1,1 кг

503-313 - КЖИ-МС 11

Изм	Лист	№ док. чм	Подпись	Дата
			Невбе	
			Соболев	
			Обвинцев	
			Бережная	
			Талдыкин	
			Токарева	

Соединительное изделие  
МС 11

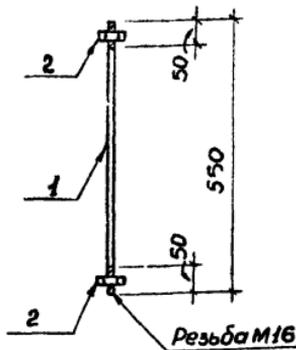
Лит. Масса Масштаб

р

3,4 кг

Лист Листов 1

Сталь марки  
Вст 3кп2 ГОСТ 380-71\*ГИПРОАВТОТРАНС  
Воронежский филиал



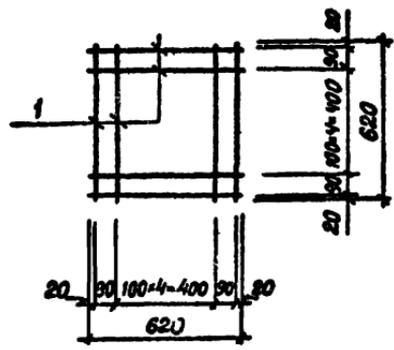
Формат	Вона	Лов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Детали</i>		
64		1		Тяж $\phi 16$ ГОСТ 5781-75, $l=550$	1	0,93 кг
		2		Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	0,035 кг

503-313 - КЖИ-МС13

ИЗ:	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Соединительное изделие МС13	Лист	Масса	Масштаб
Гип		Недбаев	<i>[Signature]</i>			Р	1,0 кг	
Нач.пр.		Соболев	<i>[Signature]</i>			Лист		Листов 1
Инженер		Обвинцев	<i>[Signature]</i>			ГИПРОАВТОТРАНС		
Рук.гр.		Бережная	<i>[Signature]</i>		Сталь марки	Воронежский филиал		
Ст.инж.		Талдыкин	<i>[Signature]</i>		ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71*			
Инж.		Ткарева	<i>[Signature]</i>					

859-02

Альбом I



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

Типовой проект 503-313

Формат	Зона	№03	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А4		1		φ ВАр ГОСТ 5781-75, с-620	14	0,25 кг

503-313 - КЖН-СЗ

Изм	Лист	№ докум	подп.	Дата

Сетка арматурная  
СЗ

Лист	Масса	Масштаб
Р	3,5 кг	
Лист		Листов 1
ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		

Изм. Испол. Подпись и дата