

ЗОНАЛЬНЫЙ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-4-70.13.91

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС
АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ
НА 100 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ
С ЧАСТИЧНО-ЗАКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ

/ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В ЗАПАДНО-СИБИРСКОЙ ЗОНЕ РСФСР/
АЛЬБОМ Б

КНИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ЗОНАЛЬНЫЙ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503 - 4-70.13.91

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС
АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ
НА 100 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ
С ЧАСТИЧНО-ЗАКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ

/ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В ЗАПАДНО-СИБИРСКОЙ ЗОНЕ РСФСР/
АЛЬБОМ Б

КНИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАЗРАБОТАН
НОВОСИБИРСКИМ АРЕНДНЫМ ПРЕДПРИЯТИЕМ
ГИПРОАВТОТРАНС

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  Я.И. ВИЛЬБЕРГЕР
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  Г.А. МАСЛЕНИКОВ

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
НОВОСИБИРСКИМ ОБЛИСПОЛКОММ
ПРОТОКОЛ ОТ 22.11.91 N 21

Обозначение документа	Наименование	Стр.
503-4-70.13.91- КЖ.Н.	Содержание альбома (начало)	2
- КЖ.Н.	Содержание альбома (окончание)	3
- КЖ.Н.	Технические требования	4
- КЖ.Н.К1...К4	Колонна К1... К4	5
- КЖ.Н.К5...К7	К5... К7	6
- КЖ.Н.К8...К9	К8... К9	7
- КЖ.Н.К10...К14	К10... К14	8
- КЖ.Н.К15, К16	К15, К16	9
- КЖ.Н.К17...К22	К17... К22	10
- КЖ.Н.К25...К27	К25... К27	11
- КЖ.Н.К1...К27	Спецификация закладных изделий колонн	12
- КЖ.Н.К1...К27	Ведомость расхода стали на закладные изделия колонн	13
- КЖ.Н.К30	Колонна К30	14
- КЖ.Н.ФС1,ФС2	Ферма ФС1, ФС2	15
- КЖ.Н.ФС3,ФС4	ФС3, ФС4	16
- КЖ.Н.ФС5,ФС6	ФС5, ФС6	17
- КЖ.Н.ФС7,ФС8	ФС7, ФС8	18
- КЖ.Н.ФС1...ФС8	Спецификация дополнительных закладных изделий ферм	
	Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия ферм	19
	Плита П2, П3, П14... П17	20
	П4... П9, П18, П20, П21	21
	П19	22
	П33... П36	23
	П37, П38	24
	Панель ПС5... ПС8	25
	ПС9... ПС12	26
	ПС18... ПС21	27

Обозначение документа	Наименование	Стр.
503-4-70.13.91- КЖ.Н.ПС31...ПС36	Панель ПС31... ПС36	28
- КЖ.Н.ПС37...ПС44	ПС37... ПС44	29
- КЖ.Н.ПС17	ПС17	30
- КЖ.Н.ПС5...ПС44	Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия панелей	31
- КЖ.Н.ПС46	Панель ПС46	32
- КЖ.Н.ПС47...ПС49	ПС47, ПС49	33
- КЖ.Н.ПС48	ПС48	34
- КЖ.Н.Б01	Балка обвязочная Б01	35
- КЖ.Н.НФ1	Насадка НФ1	36
- КЖ.Н.МС1	Изделие соединительное МС1	36
- КЖ.Н.М1	Крышка колодца М1	37
- КЖ.Н.М2,М3	Приемник утечек М2 Крышка смотровой трубы М3	38
- КЖ.Н.М4	Крышка приямка М4	39
- КЖ.Н.С1	Сетка С1	40
- КЖ.Н.С2	С2	40
- КЖ.Н.КР1	Каркас КР1	41
- КЖ.Н.КР4	КР4	41
- КЖ.Н.КР2	КР2	42
- КЖ.Н.КР3	КР3	42
- КЖ.Н.КР5,КР6	КР5, КР6	43
- КЖ.Н.КР7	КР7	43

ГНП	Масленников								
Рук.вр.	Ножин								
П.спец.	Стрехнин								
Зав.сек.	Шайгатов								
Вед.инж.	Корвянова								
Инж.	Михайлова								

503-4-70.13.91 КЖ.Н.

Содержание альбома (начало)

Стр.	Лист	Листов
РП	1	

Новосибирское региональное предприятие ГНПРОАВТОТРАНС

Обозначение	Наименование	Стр.
503-4-70.13.91-КН.И.КР8, КР9	Каркас КР8, КР9	44
КН.И.КР10, КР11	КР10, КР11	44
КН.И.КР13, КР14	КР13, КР14	45
КН.И.КР12	КР12	45
КН.И.МН1	Изделие Завладное МН1	46
КН.И.МН2	МН2	46
КН.И.МН3	МН3	47
КН.И.МН4	МН4	47
КН.И.МН5	МН5	48
КН.И.МН6	МН6	48
КН.И.МН7	МН7	49
КН.И.МН8	МН8	49
КН.И.МН9	МН9	50
КН.И.МН10	МН10	50
КН.И.МН11	МН11	51
КН.И.МН12	МН12	51
КН.И.МН13	МН13	52
КН.И.МН14	МН14	52
КН.И.МН15	МН15	53
КН.И.МН16	МН16	53
КН.И.МН17	МН17	54
КН.И.МН18	МН18	54
КН.И.МН19	МН19	55
КН.И.МН20	МН20	55
КН.И.МН21	МН21	56
КН.И.МН22	МН22	56
КН.И.МН23	МН23	57
КН.И.МН24	МН24	57
КН.И.МН25	МН25	58
КН.И.МН26	МН26	58
КН.И.Ц41	Ц41	59
КН.И.Ц42	Ц42	59

Обозначение документа	Наименование	Стр.
503-4-70.13.91-КН.И.Ц3	Ц43	60
КН.И.Ц4	Ц4	60
КН.И.Ц45	Ц45	61
КН.И.Ц46	Ц46	61
КН.И.Ц47, Ц48	Ц47, Ц48	62
КН.И.РШ1	Решетка РШ1	63
КН.И.РШ2	РШ2	63
КН.И.РШ3, РШ4	РШ3, РШ4	64
КН.И.ОГ1	Ограждение ОГ1	65
КН.И.Л1	Лестница Л1	65

Настоящий альбом содержит рабочие чертежи конструкции: плит, перекрытий, колонн, стеновых панелей, ферм с дополнительными закладными изделиями, изделия соединительные, сетки, каркасы.

Сборные конструкции, соединительные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями следующих документов:

СНиП 3.03.01-87 " Несущие и ограждающие конструкции "

СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве" ГОСТ 10922-90 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний." ГОСТ 14098-85, "Соединения сварные арматуры и закладных изделий бетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры" ГОСТ 5264-80, "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры."

ГОСТ 19222-84 "Соединения сварных элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы."

Соединение элементов закладных изделий производить в соответствии с чертежами электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Качество их должно соответствовать требованиям ГОСТ 10922-90

Приварку стержней к прокатной стали производить в тавер под слоем флюса
5 Толщину сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. Перепог металла не допускается. Все наплывы и надрывы на лицевой стороне изделий должны быть удалены.

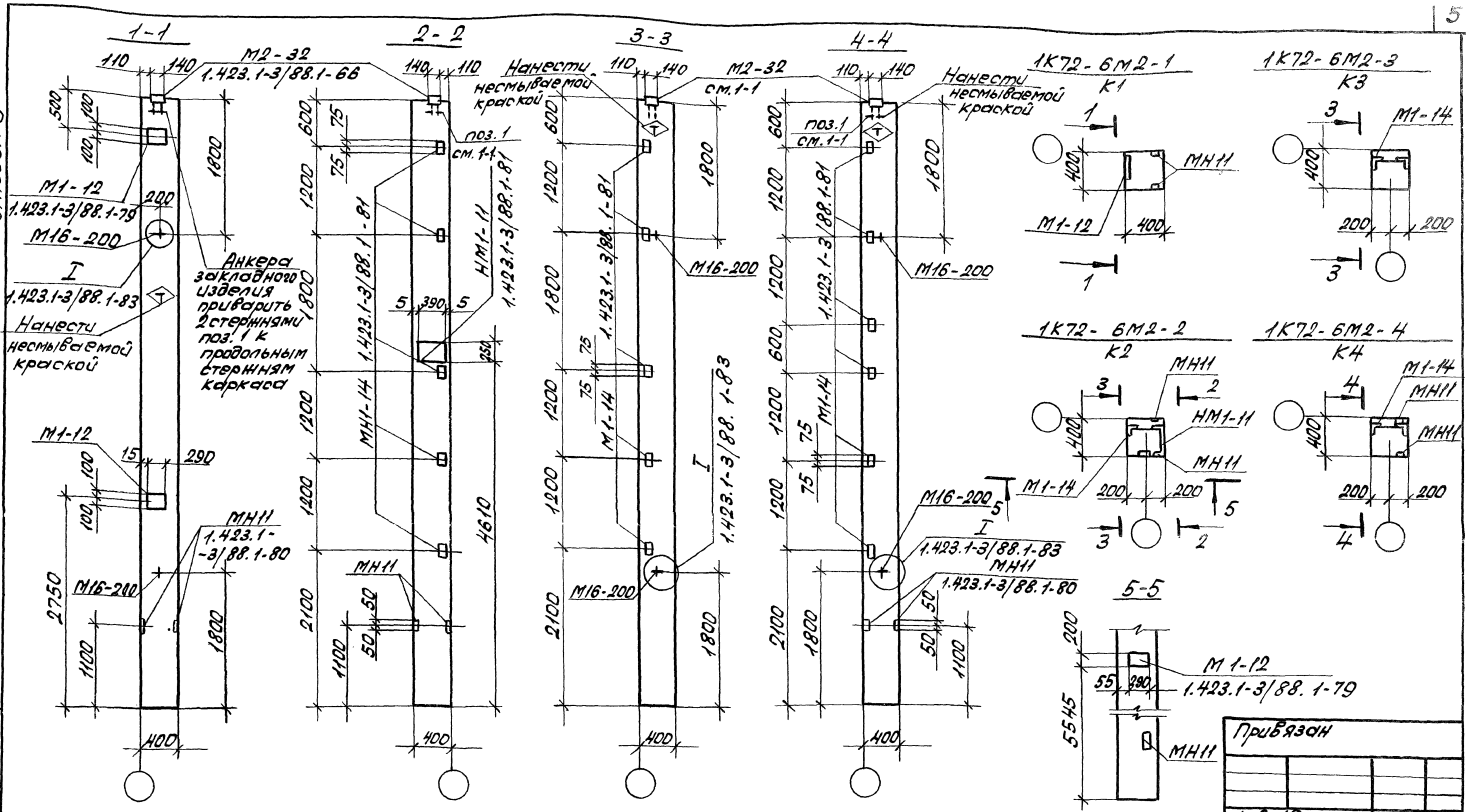
6. Транспортировка и хранение изделий должны быть организованы таким образом, чтобы оградить их от механических повреждений и загрязнений
7. Все металлические изделия должны поставляться заводом изготовителем с обязательным указанием марок изделий.

8 Для арматуры класса АI принята марка стали СтЗсп по ГОСТ 380-88, класса АIII марка стали 35ГС по ГОСТ 5781-82*

Для изготовления закладных изделий принят прокат из стали марки СтЗпс 5-1 по ГОСТ 535-88

Привязан		ГЛП Масляное	503-4-701391	-КЖ.И.
		Рук.бр. Номин	Технические требования	Стадия
		Ил. спец. Стрелнин		Лист
		Зав. сек. Шайхуратов		Листов
		Вед. или Кириченко		РП
Изм. №				Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

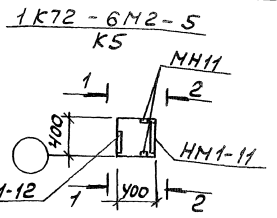
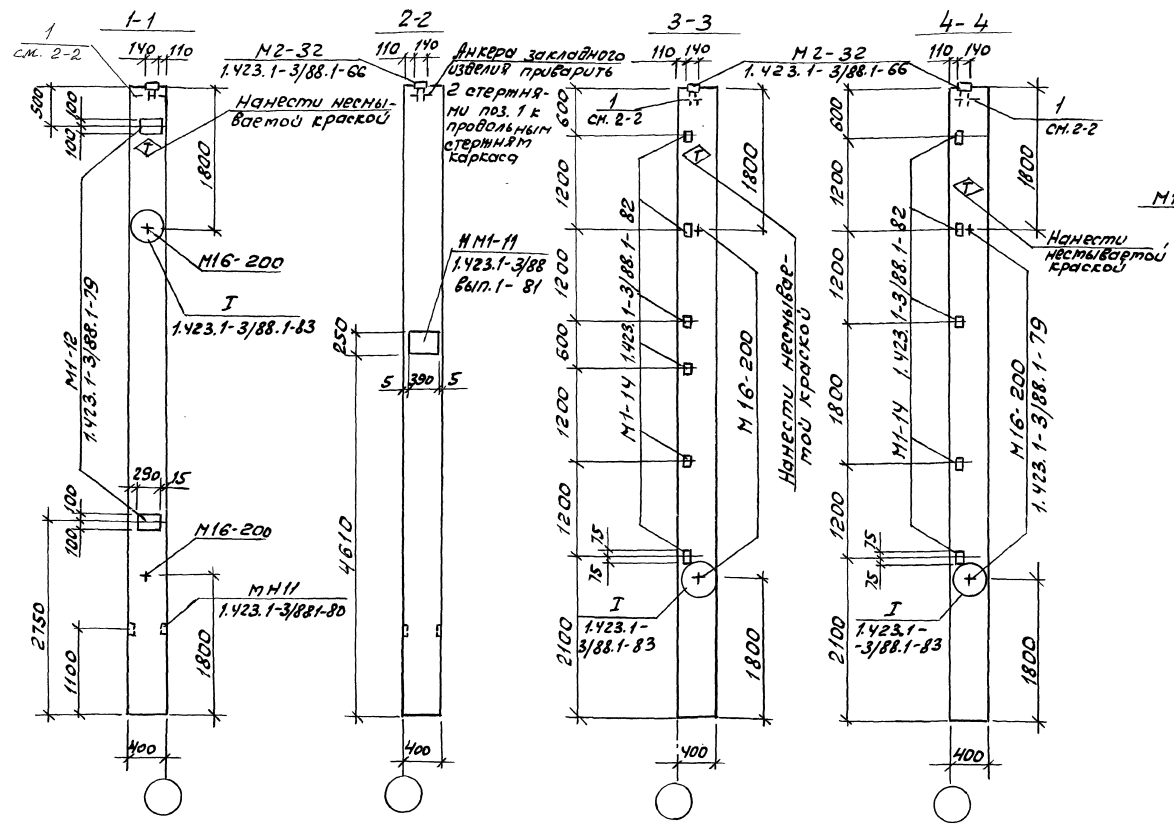
Альбом Б



Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 Вып. Д-1.
 Опалубочный чертеж см. серию 1.423.1-3/88 Вып. 1.
 В маркировке колонн Б знаменатель два условная марка, принятая по схеме расположения колонн.
 Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3-кн.ч. К1...16.
 В колонне К1...К4 в плане изделие закладное М2-32 условно не показано.

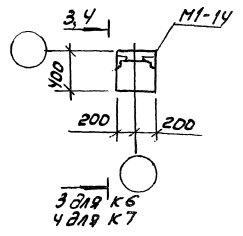
ГНП	Масленников				
Рис.бр.	Ножин				
Л. спец.	Стрелкин				
Зав. сек.	Шайратов				
Вед. инж.	Курянова				
Инжен.	Михайлова				
503-4-70.13.91		- кн.ч. К1...К4			
Колонны К1...К4		Станис. Маслов	Писахов		
Железобетон		РП	Лист 1	Листов	
		Новосибирское отделение проектирования ГИПРОАВТОТРАНС			

А.М.БОН Б



1K72-6M2-6
K6

1K72-6M2-7
K7

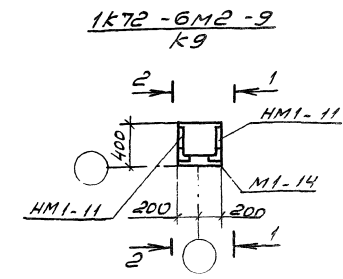
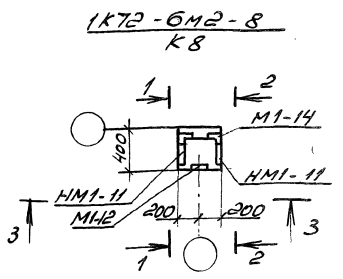
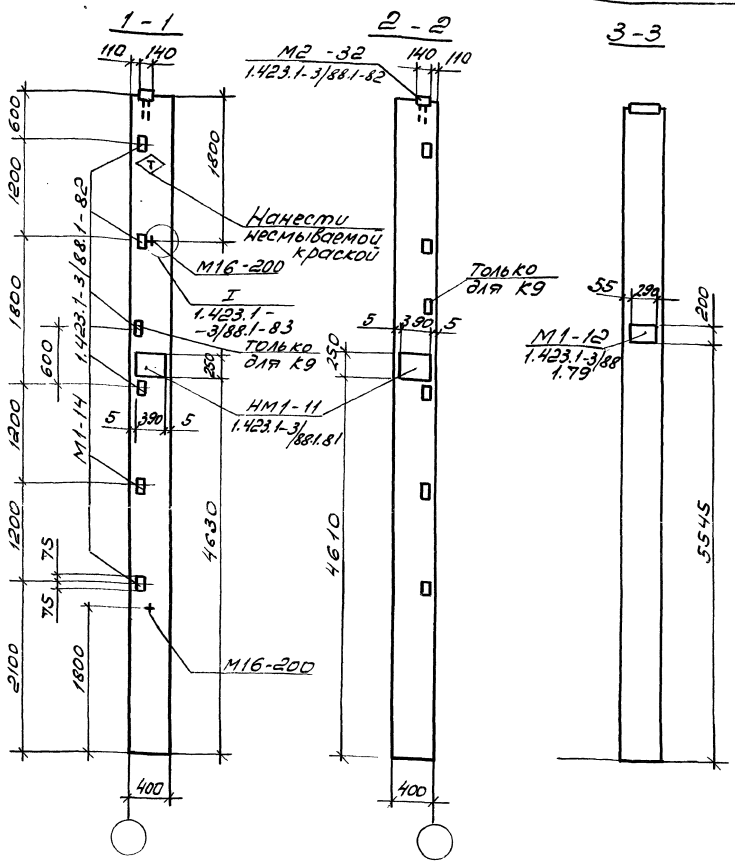


Привязан			
ШМР.№			

Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 вып. 0-1
 Опалубочный чертёж см. серию 1.423.1-3/88 вып. 1
 В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка принята по схеме расположения колонн
 Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 КЖИ.1.:16
 В колонне К5... К7 в плане изделие закладное М2-32 условно не показано

ГП	Наследие	Л	503-4-70.13.91	КЖ. И. КС... К7
Руч. в.	Номин	Л		
Л. степ.	Стрелки	О		
Заб. сект.	Шошрат	С		
Вед. шмр.	Курьчнев	Л		
Л. шмр.	Мухайлов	М		
Колонна КС... К7			состав	масса
			рп	
			Лист / Листов	
Железобетон			Нормативное предприятие	
			ГИПРОАВТОТРАНС	

Л.1600М.0

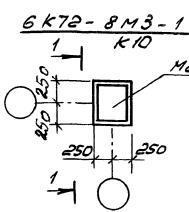
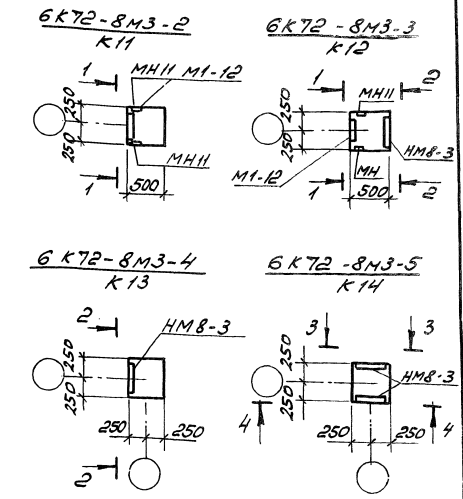
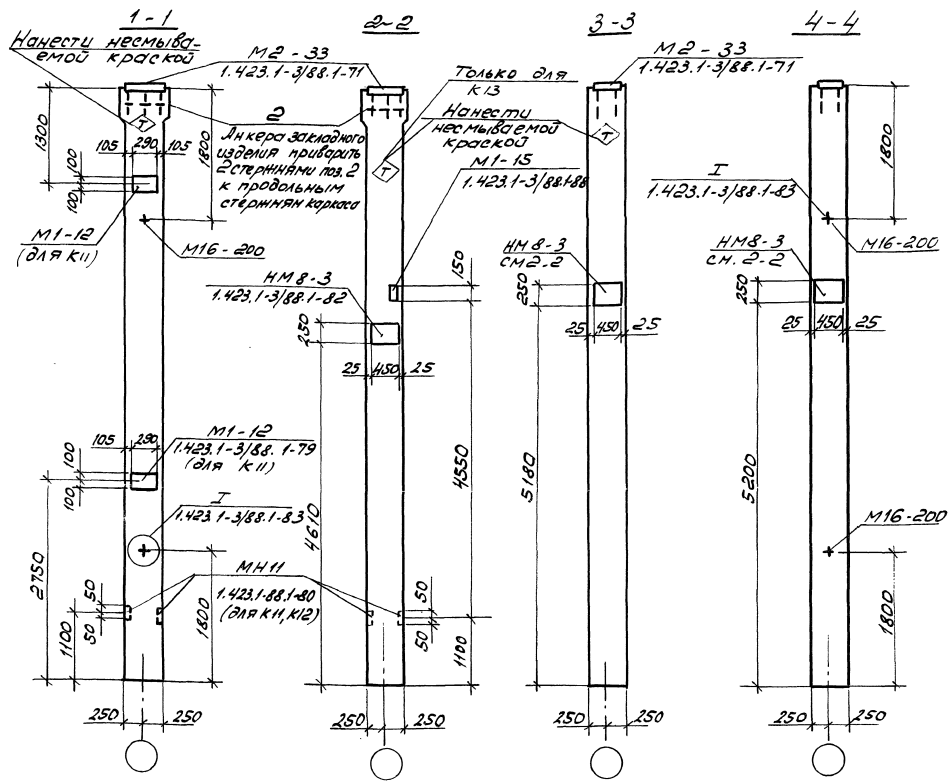


Прибыль			
Итого №			

Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 вып.0-1
 Палубный чертёж см. серию 1.423.1-3/88 вып.1
 В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн. Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - кн.И.К1...К16.
 В колонне К8, К9 в панели изделия закладное условно не показано

Г.И.П.	Масленников	503-4-70.13.91	- кн. И.К.8, К9
Руч.бр.	Борщин		
Гл.степ.	Стрелнин		
Вед.гект.	Шахратов	Колонна К8, К9	Статус
Вед.инж.	Кульнев		Масса
Инж.	Михайлова		Числит
			Лист 1
			Листов
		Железобетон	Новосибирское арендное предприятие ГУПРО АВТОТРАНС

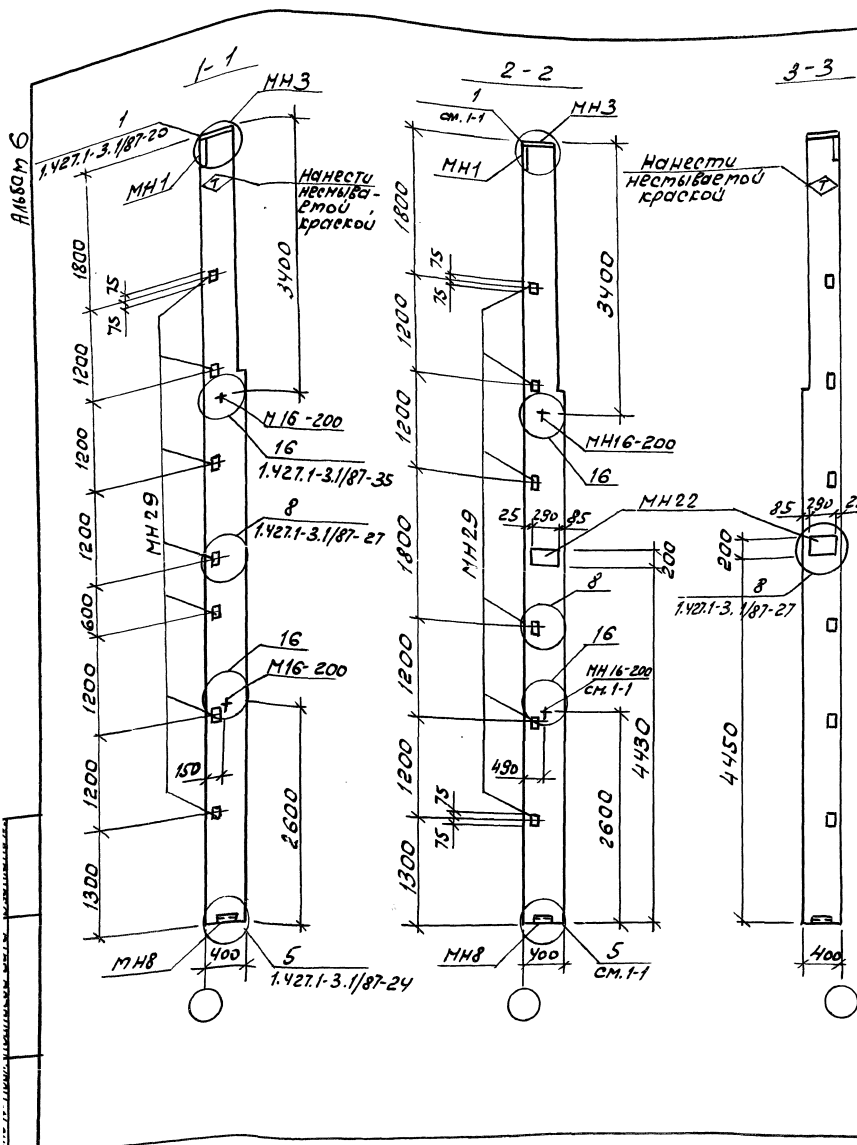
М.С.Б.М.Б.



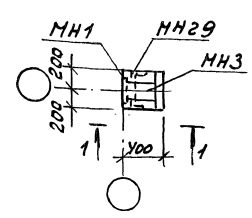
Привязан	

Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 вып.0-1
 Сталубочный чертёж см. серию 1.423.1-3/88 вып.1
 В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн. Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - КН.И. К10... К14.
 В колонне К1...К14 в плане, изделие закладное М2-33 условно не показано

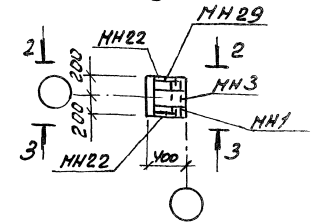
ГПП	Насленников							503-4-70.13.91	- КН.И. К10... К14		
Рук.бр.	Бояришинов							Колонна К10... К14	Старший	Мастер	Начальник
П.спец.	Стрелкина								Р.П.		
Вед.инж.	Кудрявцов							Шеллазобетон	Лист 1	Листов	
Инж.	Михайлова								Нобосибирское		
								Копировал			Формат А2



7КФ 97-2 -1
К15



7КФ 97-2 -2
К16

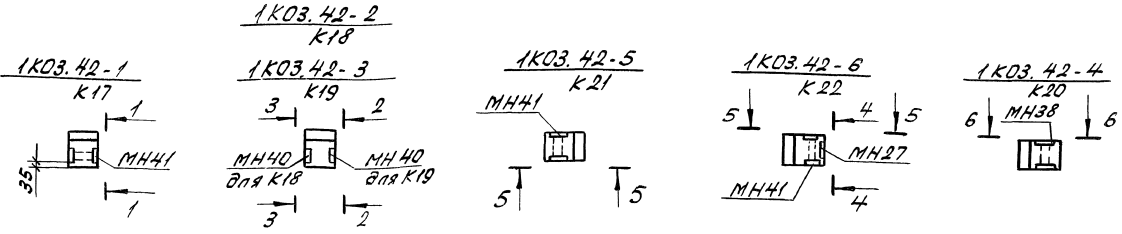
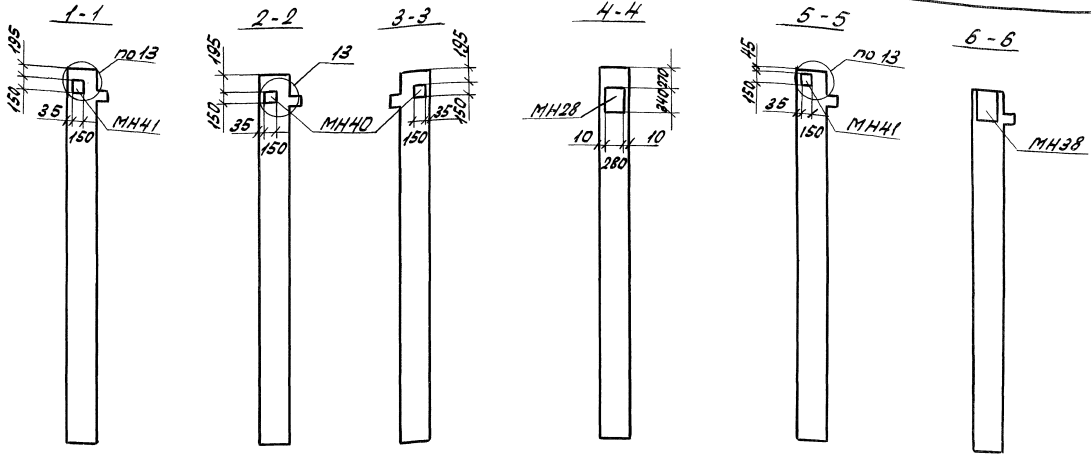


Технические требования см. серию 1.427.1-3 вып. 0
 Опалубочный чертёж см. 1.427.1-3 вып. 1/87
 В маркировке колонн в знаменателе дана условная
 марка, принятая по схеме расположения колонн
 Колонны отличаются от серийных наличием
 дополнительных закладных изделий.
 Ведомость расхода стали на дополнительные
 закладные изделия см. лист 3 - КЖ. И. К1... К16

Привязки		

ИП	Максимова	2003	503-4-70.13.91	КЖ. И. К15, К16	
Рук. бр.	Нонин	2003			
Ин. спец.	Страхин	2003	Колонна К15, К16	Стадия	Масштаб
Заб. карт.	Шодратов	2003		РП	
Вед. инж.	Курьянова	2003	Железобетон	Лист 1	Листов
Инж.	Литвилова	2003		Новосибирск	
				ФРЕНДОВЕ ПРЕДПРИЯТИЕ	
				ГИПРОАВТОТРАНС	

Листов 6



Прибылан			
УИВ №			

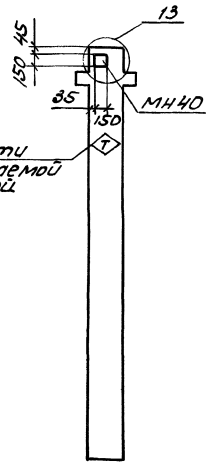
Технические требования см серию 1.020-1/83 вып. 0-1.
 Опалубочный чертёж см. серию 1.020-1/83 вып. 2-1
 В маркировке колонн в знаменателе дана условная
 марка, принятая по схеме расположения колонн.
 Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных
 закладных изделий.
 Узлы, замаркированные на колоннах, см. серию 1.020-1/83 вып. 2-1
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные
 изделия см. лист 3 - книжка К1... К22.

ГНП	Маспенко					503-4-70.13.91	-	КН.Н. К17... К22	
Р.К.В.	Борщичко					Колонна К17... К22	Стальной	Масса	Масштаб
Г.С.	Стерхан					Железобетон	р/п		
Зав. сек.	Шейкрат						Лист 1	Листов	
Вед. инж.	Курманов						Новосибирское		
УИВ	Мухоморова						агентство проектирования		
ГНП РАВТОТРАНС									

УИВ № 1020-1/83

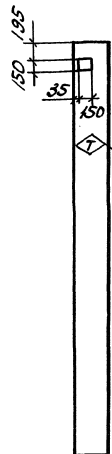
Альбом 6

1-1



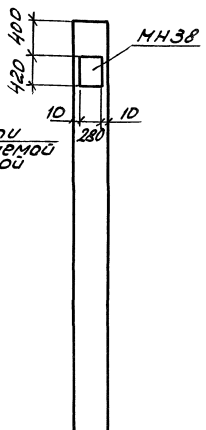
Нанести несмываемой краской

2-2

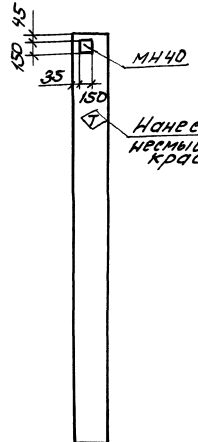


Нанести несмываемой краской

3-3

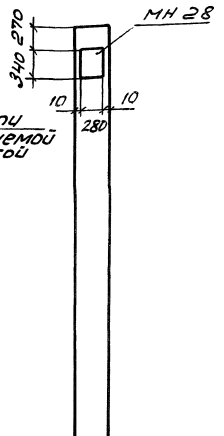


4-4

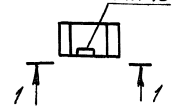


Нанести несмываемой краской

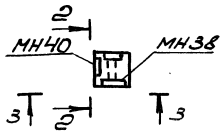
5-5



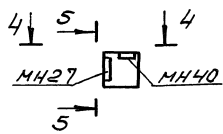
1 КЗ.42-1
К25
МН40



1 КЗ.42-1
К26
МН40



1 КЗ.42-2
К27
МН27



Привязан			

Технические требования см. серию 1.020-1/83 вып. 0-1
 Ополубочный чертёж см. серия 1.020-1/83 вып. 2-1
 В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн
 Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
 Узлы, замаркированные на колоннах, см. серию 1.020-1/83 вып. 2-1
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - кн. и. К1... К27.

ГЧП	Масленников						
РЧК.ОР	Пояршин						
Л. спец.	Стрехнин						
Зав. сек.	Шайхатов						
Вед. инж.	Карьянбо						
С. инж.	Михайлова						
503-4-70.13.91 - кн. и. К25... К27							
Колонна К25... К27				Р7	Масса	Масштаб	
Железобетон				Лист 1	Листов		
Копировал							
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС							
Формат А3							

Шифр по табл. Подп. и дата Изм. Шифр

Лист № 6

Поз.	Наименование	Количество на колонну К-																											Обозначение документа	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	25	26	27				
	Изделие закладное																													
	М1-12	2	1			2			1			2	2																1.423.1-3/88 Вып.2	
	М1-14		5	5	6		6	5	5	6																			1.423.1-3/88 Вып.2	
	М2-32	1	1	1	1	1	1	1	1	1																			1.423.1-3/88 Вып.2	
	М2-33											1	1	1	1	1													1.423.1-3/88 Вып.2	
	М16-200	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2													3.400-7 Вып.1/87	
	МН11	2	2		2	2						2	2																1.423.1-3/88 Вып.2	
	МН1-11		1			1			2	2																			1.423.1-3/88 Вып.2	
1	ФБАТ ГОСТ 5781-82, * L=380; 0,23кв	2	2		2	2																							Без черт.	
2	ФБАТ ГОСТ 5781-82, * L=580; 0,36кв											2	2																Без черт.	
	МН1																1	1											1.427.1-3 Вып.2/87	
	МН3																1	1											1.427.1-3 Вып.2/87	
	МН8																1	1											1.427.1-3 Вып.2/87	
	МН22																					2							1.427.1-3 Вып.2/87	
	МН29																					7	6						1.427.1-3 Вып.2/87	
	МН8-3											1	1	2															1.423.1-3/88 Вып.2	
	ФБАТ ГОСТ 5781-82, * L=600; 0,13кв																2	2											Без черт.	
	МН27																						1				1		1.020-1/83 Вып.2-15	
	МН40																							1			1		1.020-1/83 Вып.2-15	
	МН41																						1				1		1.020-1/83 Вып.2-15	
	МН38																									1				
	М1-15																													1.423.1-3/88 Вып.2

Г/П	Масленников	В.В.
Р/К	Бояринов	В.В.
Л/С	Стрехин	С.С.
З/В	Шихратов	В.В.
В/Л	Курьянов	В.В.
Л/Н	Михайлов	В.В.

503-4-70.13.91 - КИ.И.К1... К27

Спецификация
закладных изделий
колонн

Страница	Лист	Листов
97	2	

Новосибирское
предприятие
ГНПР АВТОТРАНС

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ И ОБЯЗАТЕЛЬНО СЛЕДИТЬ

А.И.Б.07.6

Марка элемента	Узлы																	закладные																	Общий расход						
	Арматура класса																	Прокат марки																							
	АІСм3Сп								А П-35Сг									Ст3 пс 5-1 гост 535-88																							
	ГОСТ 5781-82*																	ГОСТ 103-76*																		ГОСТ 82-70*			ГОСТ 8509-86		
	φ6	φ16	Утол	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ22	φ25	Утол	8*50	8*150	10*220	14*140	12*380	8*300	10*300	16*280	Утол	8*500	10*680	10*120	Утол	163*5	190*6	Утол														
K1		2,78	2,78	0,47	4,18				0,6	3,43	0,6		9,2	6,0						15,8							24,01	24,0													
K2	0,2	2,78	2,98	0,47	4,33	2,76		1,44	0,8	9,8	0,6		4,6	6,0						11,2	6,83	7,7	14,53	7,5	7,5	46,0	46,0														
K3, K7		2,78	2,78		2,93					2,93				6,0						6,0					7,5	7,5	19,21	19,2													
K4		2,78	2,78	0,47	3,26				0,8	4,53	0,6			6,0						6,6					9,0	9,0	22,91	22,9													
K5	0,2	2,78	2,98	0,47	4,18	2,76		1,44	0,8	9,63	0,6		9,2	6,0						15,8		7,7	7,7				36,11	36,1													
K6		2,78	2,78		3,26					3,26				6,0						6,0					9,0	9,0	21,04	21,0													
K8	0,4	2,78	3,18		4,33	5,52		2,88		12,73			4,6	6,0						11,6		15,4	15,4	7,5	7,5	49,4	49,4														
K10		2,78	2,78		2,58					2,58												15,3	15,3				20,64	20,6													
K11		2,78	2,78	0,71	5,44				0,8	6,95	0,6		9,2							9,8	15,3	15,3					34,83	34,83													
K12		4,08	4,08	0,71	5,44		1,56	1,44	0,8	12,95	0,6		9,2							9,8	15,3	8,8	24,1				50,93	50,9													
K13		4,08	4,08		2,98		4,58	1,44		8,98				6,0						6,0	15,3	8,8	24,1	1,5	1,5	44,06	44,7														
K14		5,38	5,38		2,56		9,12	2,88		14,56				6,0						6,0	15,3	17,6	32,9				58,84	58,8													
K15	0,28	2,78	3,04	3,42	2,31	3,06				8,79			5,7	4,7						10,4				10,08	5,0	15,08	37,31	37,3													
K16	0,28	2,78	3,04	3,42	8,86	8,06				15,34			9,2			5,7	4,7			19,6				8,64	5,0	13,64	51,82	51,6													
K17, K21					1,04					1,04		2,82								2,82							3,86	3,9													
K18, K19, K25					1,12					1,12		1,41								1,41							2,53	2,5													
K20, K26					0,72				5,2	5,92								29,6	29,6								35,52	35,5													
K22					1,3			3,84		5,14		2,92			8,97					11,8							16,90	16,9													
K27					1,3			3,84		5,14		1,41			8,97					10,38							15,52	15,5													
K9	0,4	2,78	3,18		3,26	5,52		2,88		11,66				6,0						6,0		15,4	15,4	9,0	9,0	45,2	45,2														

ГИД	Наславников			
Р.к. бр.	Ножим			
Д.спец.	Струхнин			
Зав. сект.	Шаохратова			
Вед. инж.	Курьянова			
Инж.	Николаева			

503-4-70.13.91

КН.И. К1... К27

ведомость расхода
стали на закладные
узлы колонн

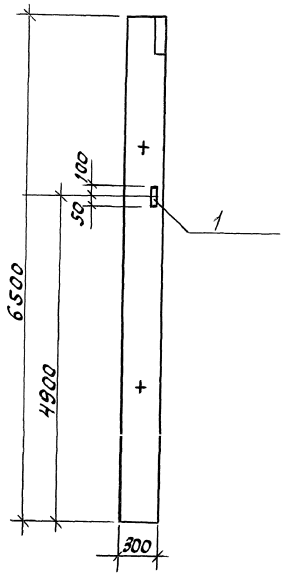
Лист	3
Итого	3
Формат	А3

Копировал д.к.

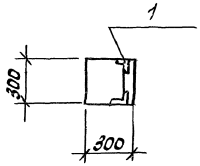
Формат А3

А 1660016

№пз	Наименование	Количество		
		на к-30		
	изделие закладное			
1	М1-13	1		1.400-6/67



кб9-у-1
к30

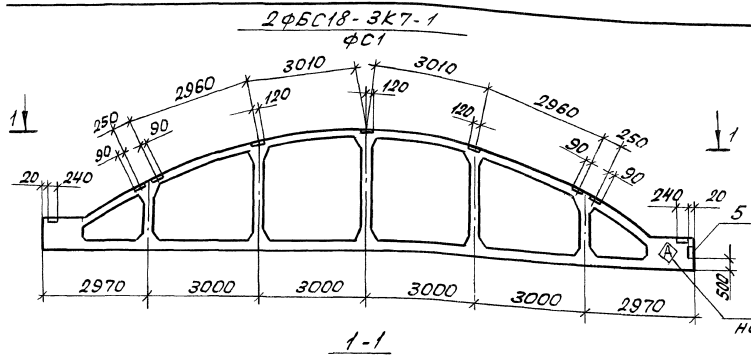


Марка элемента	изделие закладное				Всего	общий расход
	арматура	прокат				
	клавес	марки				
	А III-35ГС	Ст 3ПС5-7				
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 8509-86				
	Ø22	Уголь	ЛБ3А5	Уголь	1,7	1,7
к30	0,2	0,2	1,5	1,5	1,7	1,7

ГИП		Матеников <i>Матеников</i>		503-4-70.13.91 - КН.И. к30	
Руч. бр.		Ножин <i>Ножин</i>			
Гл. спец.		Стрехнин <i>Стрехнин</i>			
Зав. сект.		Щалякрат <i>Щалякрат</i>			
Зед. или		Курьянова <i>Курьянова</i>			
Прив. 93АМ				Колонна к 30	
				РП	
ЧНВ. №				Железобетон	

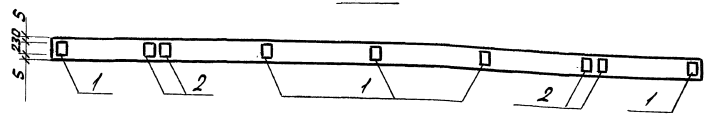
Копировал др.

Формат АБ

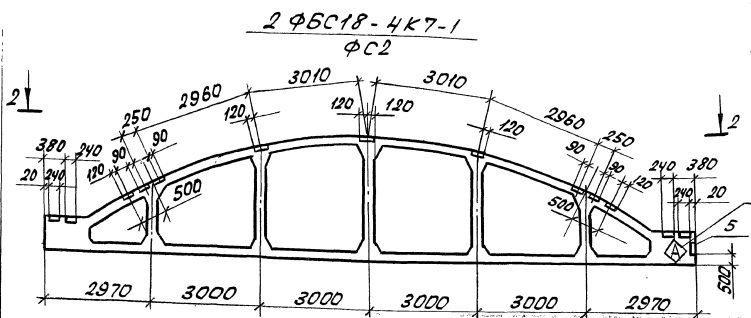


1-1

Нанести несмываемой краской

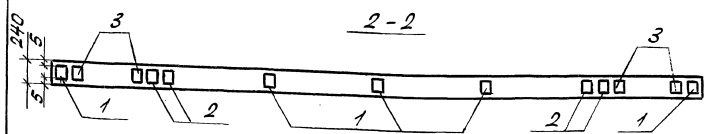


Технические требования см. 1.463-3/87 Вып.1-1.
 Опалубочный чертеж см. 1.463-3/87 Вып. 2.
 В маркировке ферм Б значенателе дана условная марка, принятая по схеме расположения ферм. фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 - КН. И. ФС1... ФС8.



2-2

Нанести несмываемой краской

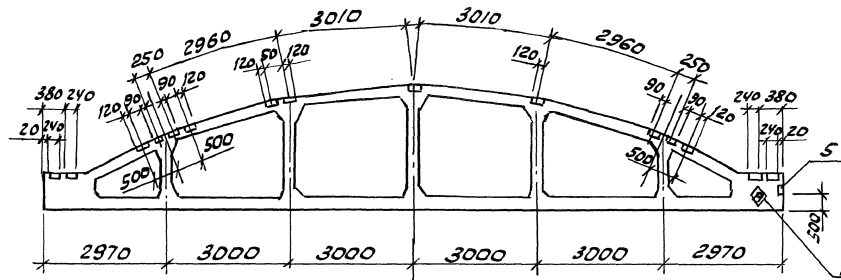


Привязан			
Инв. №			

ГНП	Магеланик					503-4-70.13.91	-КН. И. ФС1, ФС2
Рук.вр.	Нашин						
Ил. спец.	Стрелнич						
Зад. сек.	Шайхатов					Ферма ФС1, ФС2	р/п
Вед. инж.	Курьянов						
Инж.	Михайлова					Железобетон	Лист 1 Листов 6 Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

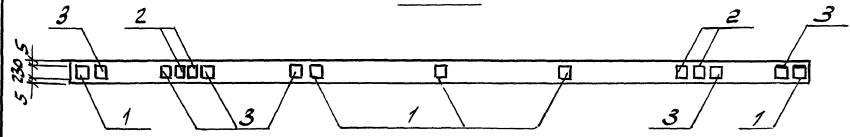
А/6504 Б

2ФБС 18-4К7-2
ФРС 3



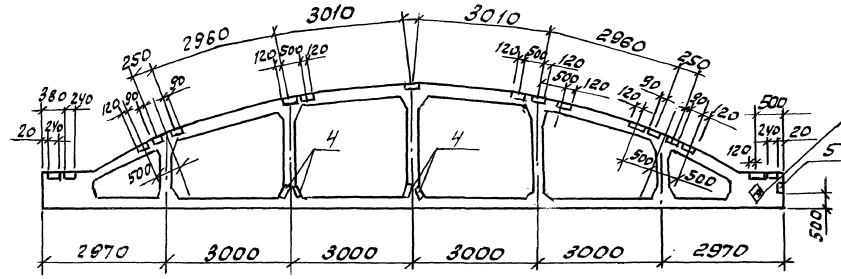
нанести несъемной краской

1-1



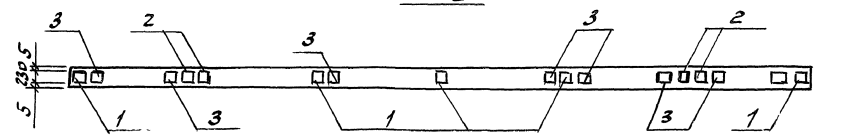
Технические требования см. 1.463-3/87 вып. 1-1
 Опалубочный чертёж см. 1.463-3/87 вып. 2
 В маркировке ферм в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения ферм
 Фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий
 ведомость расчёта стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 - кн.н. ФРС 1... ФРС 6

2ФБС 18-4К7-3
ФРС 4



нанести несъемной краской

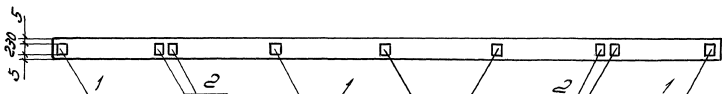
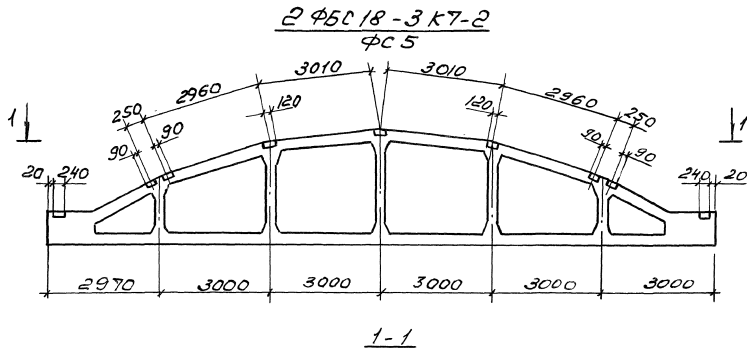
2-2



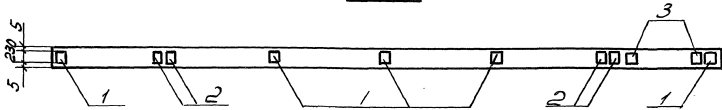
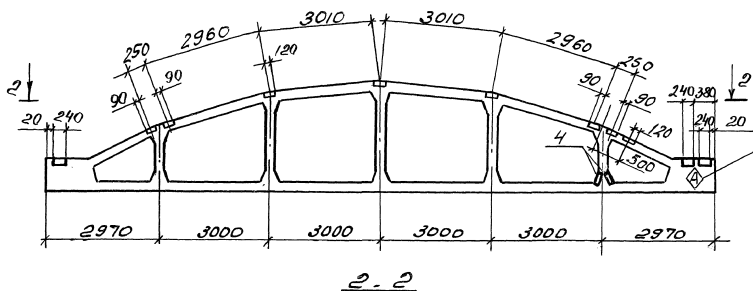
привязан		
ИНВ. №		

ТИП	Маслеников	503-4-70.13.91	Кн.н. ФРС 3, ФРС 4	
Рук. впр.	Нажим		Стандия	Масса
Гл. инж.	Стрехнин			
Зав. сек.	Шохратова		Ферма ФРС 3, ФРС 4	Лист 1
Вед. инж.	Кирьянова			Листов
Инж.	Николаева		Железобетон	Новосибирское предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Железобетон



2 Ф5С18-4К7-4
ФС6



Технические требования см. 1.463-3/87 вып. 1-1
 Опалубочный чертеж см. 1.463-3/87 вып. 2
 В маркировке ферм в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения ферм. Фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 - кн. и. ФС1...ФС8

Нанести несмываемой краской

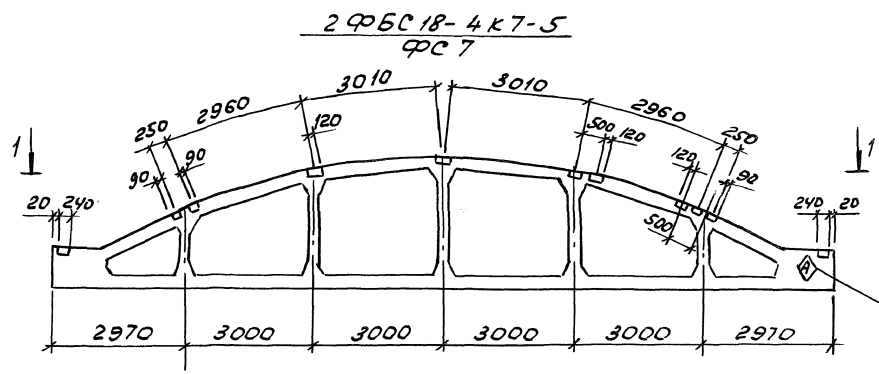
Привязан		
Шиф. №		

ГЛП Дик. бр. Могиленикова Л. спец. Стрехнин Зав. сек. Шайхатов Вед. цеха Кузьмачев Шиф. № Михайлова	Запись Шайхатов Шайхатов Шайхатов Шайхатов	503-4-70.13.91 - кн. и. ФС5, ФС6	Стадия Масса Масштаб
Ферма Фс5, Фс6			рп
Железобетон			Лист 1 Листов Новосибирское заводское предприятие ГИПРОМСТОЛАНС

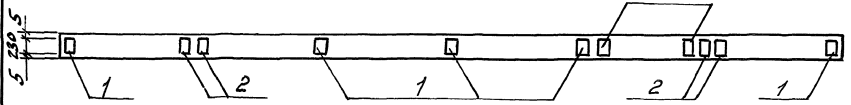
Копировал *А.Е.* Формат А3

Шиф. № проекта / Подп. и дата / Шиф. Умб. №

А 16 00 М 6



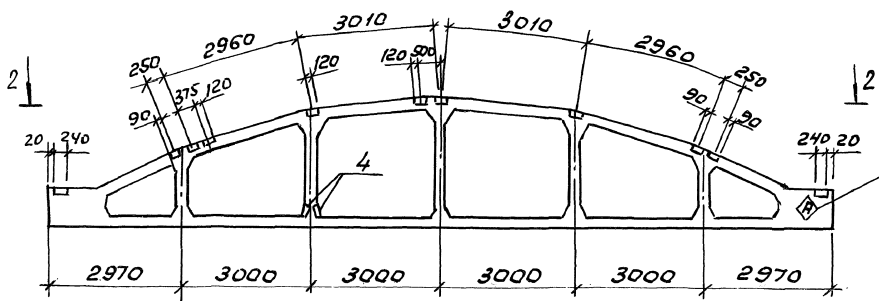
1-1



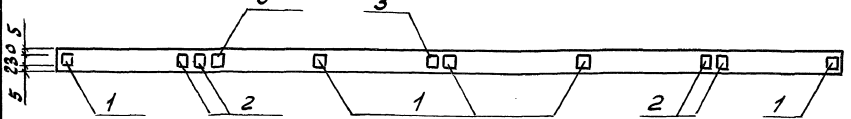
Нанести несмываемой краской

Технические требования см. 1.463-3/87 вып. 1-1
 Оплаубочный чертёж см. 1.463-3/87 вып. 2
 В маркировке ферм в знаменателе дана условная марка, принята по схеме расположения ферм
 Фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 - кн. и. ФС1... ФС8

2 ФБС 18-4К7-6 ФС 8



2-2



Нанести несмываемой краской

Привязан		
Лист №		

ГНП	Масленникова	503-4-70.13.91	кн. и. ФС 7, ФС 8
Руч. в.р.	Ножин	Ферма ФС 7, ФС 8	рп
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сект.	Шахратова	Железобетон	Лист 1 из 1 Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Вед. инт.	Курьянова		
Инж.	Михайлова	Копировал Бр -	Формат А3

Лист № 18 из 18. Проверено и согласовано: [подпись]

Листом 6

Поз.	Наименование	Количество на ферму фс.								Обозначение документа
		1	2	3	4	5	6	7	8	
	Изделия закладные									
1	М4-4-1	5	5	5	5	5	5	5	5	1.400-6/76 Вып.1
2	М4-14	4	4	4	4	4	4	4	4	1.400-6/76 Вып.1
3	М3		4	6	5		2	2	2	1.463.1-3/87 Вып.3
4	М10				4		2		2	1.463.1-3/87 Вып.3
5	М4-10-1	1	1	1	1					1.400-6/76 Вып.1

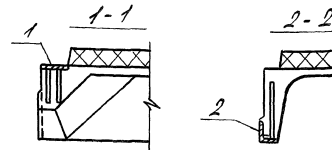
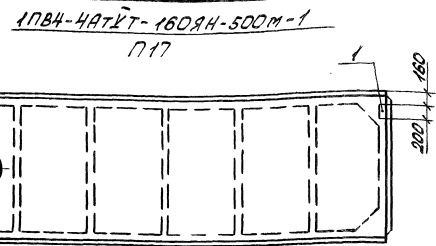
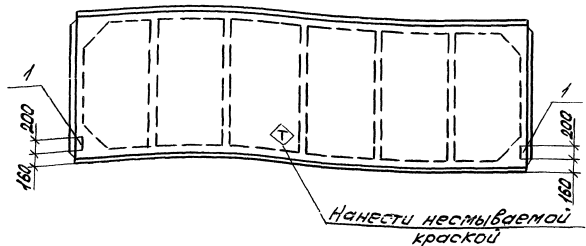
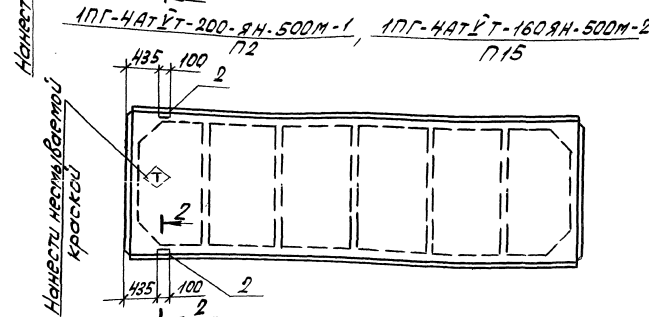
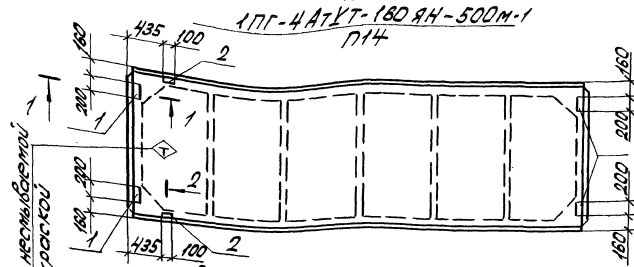
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, к2

Марка элемента	Изделия закладные										Общий расход	
	Арматура класса АШ, 35ГС					Прокат марки Ст 3ПС-1 гост 535-88						всего
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 8509-86		ГОСТ 82-70*				
	φ8	φ10	φ12	φ14	Углого	Углого	6х100	6х220	10х240	Углого		
ФС1	2,2	0,2			2,4	3,4	3,4	8,0	13,0		21,0	26,8
ФС2	2,2	0,2		2,88	5,28	3,4	3,4	8,0	13,0	17,2	38,2	46,9
ФС3	2,2	0,2		4,32	6,72	3,4	3,4	8,0	13,0	25,8	46,8	56,9
ФС4	2,2	0,2	5,04	3,6	11,04	3,4	3,4	8,0	13,0	42,7	63,7	78,1
ФС5	1,8				1,8			8,0	13,0		21,0	22,8
ФС6	1,8		2,52	1,40	5,72			8,0	13,0	19,2	40,2	45,9
ФС7	1,8			1,44	3,24			8,0	13,0	8,6	29,6	32,8
ФС8	1,8		2,52	1,44	5,76			8,0	13,0	19,2	40,2	46,0

Мин. № табл. Подпись и дата / Квалификация

ГНП	Масленников	С				503-4-70.13.91	-К.И.И.ФС1...ФС8	
Рук.др.	Бояришин	С						
Ин.спец.	Стрелнин	С						
Зав.сех.	Шайратова	С						
Ведущий	Курьянов	С						
Инжн.	Михайлова	С						
Спецификация дополнительных закладных изделий ферм Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия ферм.							Страницы Лист 2	Листов 2
							Новосибирское	ГП ПРОВОДТРАНС

Львов Б



Технические требования см. ГОСТ 22701.0-77*, 22701.5-75*
серию 1.465.1-10/82 вкл.1.
Опалубочный чертеж см. ГОСТ 22701.1-77*, 22701.2-77*
в маркировке плит в знаменателе дана условная
марка, принятая на схеме расположения плит.
Плиты отличаются от серийных наличием дополни-
тельных закладных изделий.
ведомость расхода стали на дополнительные
закладные изделия см. лист 2 - КН.Ч. П19.

Привязан:

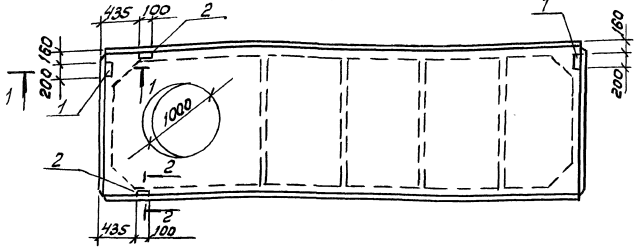
Инв. №

ГНП	Масленко <i>Масленко</i>	503-4-70.13.91	-КН.Ч.П2,П3,П14...П17	Станция	Масло	Маслята
Руч.вр.	Бояринов <i>Бояринов</i>			рп		
П.спец.	Стрелкин <i>Стрелкин</i>			Лист 1	Лист 2	
Вед.сек.	Шайматов <i>Шайматов</i>			Иркутское арендное предприятие		
Вед.пр.	Курынова <i>Курынова</i>			ТИПРОАВТОТРАНС		
Инж.	Михайлова <i>Михайлова</i>					
				Железобетон		

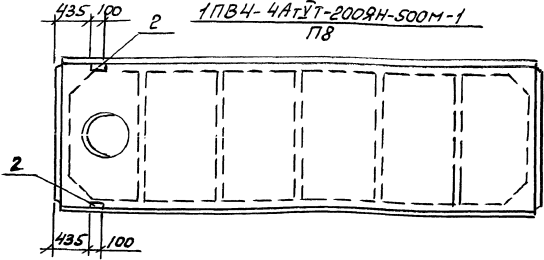
ЦНБ ЛП-7090/ИП/100/02/163/11/2017/163040303/ИП/ИП/ИП/ИП/ИП

1650м.б

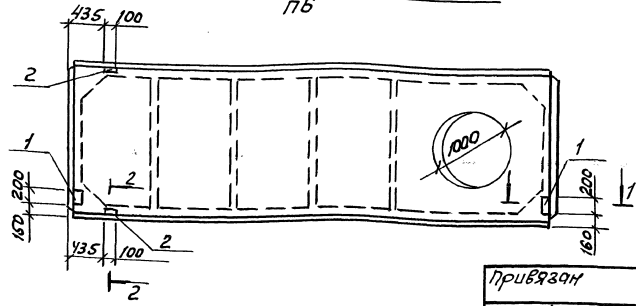
1ПВ10-4АтУТ-200ЯН-500М-1
П4



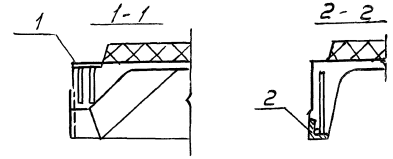
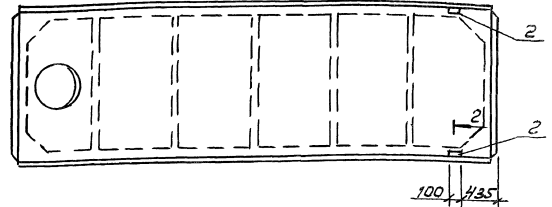
1ПВ10-4АтУТ-200ЯН-500М-2, 1ПВ7-4АтУТ-160ЯН-500М-2
П5 П20



1ПВ10-4АтУТ-200ЯН-500М-3
П6



1ПВ10-4АтУТ-160ЯН-500М-1, 1ПВ7-4АтУТ-200ЯН-500М-1,
П18 П7
1ПВ4-4АтУТ-200ЯН-500М-2, 1ПВ4-4АтУТ-160ЯН-500М-2
П9 П21



Технические требования см. ГОСТ 22701.0-77*. 22701.5-77*
серия 1.465.1-10/82 вкл. 1
Опалубочный чертёж см. ГОСТ 22701.2-77*
В маркировке плит в знаменателе дана условная
марка, принятая на схеме расположения плит
Плиты отличаются от серийных наличием дополни-
тельных закладных изделий
ведомость расхода стали на дополнительные
закладные изделия см. лист - 2 - К.М.И. П19

1650м.б

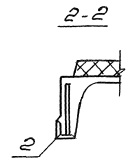
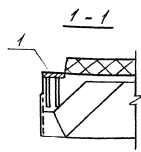
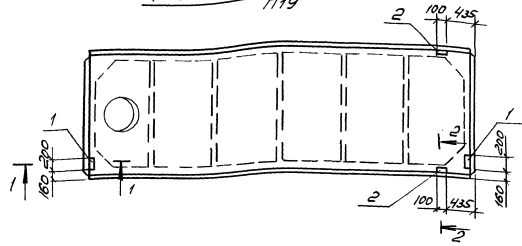
Привязан

Изм. №

ГИП	Мисленко	503-4-70.13.91	КМ.И.ПЧ...П9,П18,П20,П21
Рув.бр.	Ножин	Плита	П7
Плещ.	Стрехнин		
Заб.сект.	Шайхратов	Железобетон	Листы листов Новосибирское аренное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Вед.инж.	Курьянова		
Инж.	Михайлова	Копировка №1 - Формат А3	

Лист 5

1ПБ7 - 4Ат VT - 160.94 - 500м.1
П19



Поз.	Наименование	Количество на плиту																		Обозначение документа
		2	3	4	5	6	7	8	9	14	15	16	17	18	19	20	21			
1	М8		2	2		2				4		2	2		2					ГОСТ 22701.5-77*
2	М9	2		2	2	2	2	2	2	2	2			2	2	2	2			ГОСТ 22701.5-77*

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход		
	Арматура класса А III, 35ГС		Прокат марки Ст 3ПС-100г 535-88						
	ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 103-76*		ГОСТ 8509-86				
φ10	φ14	Углов. 100х8	Углов. 70х8	Углов.	Углов.	Углов.	Углов.		
п.2, п.5, п.11, п.19 п.15, п.18, п.20, п.21	0,62	0,2	0,82			1,66	1,68	2,5	2,5
п.3, п.16, п.17	0,8		0,8	2,6	2,6	-		3,4	3,4
п.14	2,22	0,2	2,42	5,2	5,2	1,68	1,68	9,3	9,3
п.4, п.6, п.19	1,42	0,2	1,62	2,6	2,6	1,68	1,68	5,9	5,9

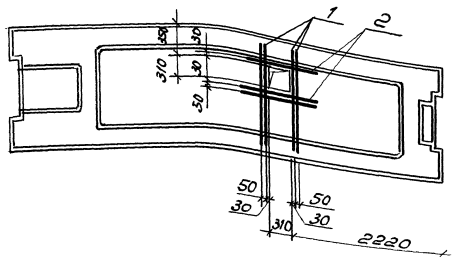
Технические требования см. ГОСТ 22701.0-77*, 22701.5-77* серию 1.465.1-10/82 Вып.1
 Спалубочный чертёж см. ГОСТ 22701.2-77*
 В маркировке плит в знаменателе дана условная марка, принятая на схеме расположения плит.
 Плиты отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.

Лист № 5 из 5 Листов

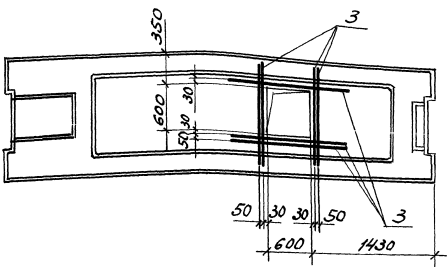
Привязан				
Инв. №				

ГИП Масленко	М.А.			503-4-70.13.91	кн. и. П19
Рук. бр. Боврикин	Б.В.				
Д. спец. Стрелкин	С.А.				
Заб. сек. Шадрин	Ш.И.				
Вед. инж. Курьянов	К.В.				
Инжен. Михайлова	М.В.				
				Плита П19	Сталь Массо, Масситал
				Железобетон	Лист 2 Листов
					Новосибирское
					Форманное предприятие
					ГИПРОАВТОТРАНС
				Копировал Ляг	Формат А:

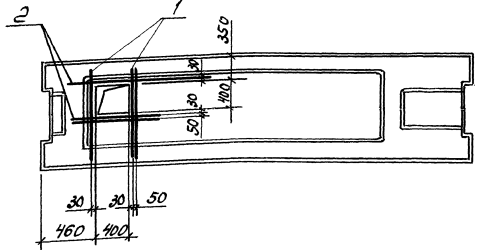
ПРС 56.15 - 11АтУ-1
733



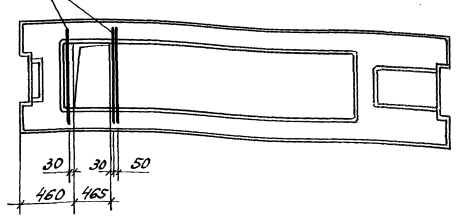
ПРС 56.15 - 11АтУ-2
734



ПРС 56.15 - 11АтУ-3
735



ПРС 56.15 - 11АтУ-4
736



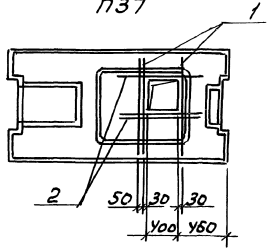
Технические требования см. серию 1.041.1-3 вып. 6
 Спалубочный чертёж см. серию 1.041.1-3 вып. 6
 В маркировке плит в знаменателе дана условная
 марка, принятая по схеме расположения плит
 перекрытия венткамер.
 Плиты отличаются от серийных наличием отверстий
 и дополнительным армированием.
 Ведомость расхода стали на дополнительные
 арматурные изделия см. лист 2 - кн. и. П.37... 738

Имя, отчество, подпись и дата
 Взам. Инд. №

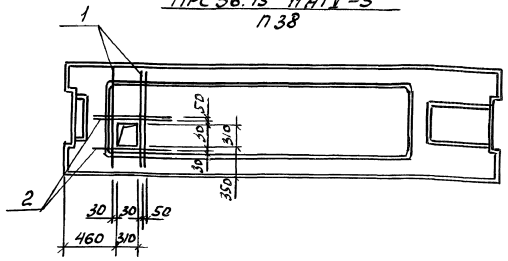
Привязан		
Инд. №		

ГЛП Масляникова	503-4-70.13.91	- кн. и. П.33... 736	
Рук. БР. Борщичев	Плита 733... 736	Лист 1	
П. спец. Стрелки			Листов
Зав. сек. Шарыгин	Железобетон	Новосибирское арендное предприятие	
Вед. инж. Курьянов			ГЛП РАВТОТРАНС
Инжен. Михайлов			

ПРС 26.15-11А II-1
ПЗ7



ПРС 56.15-11А II-5
ПЗ8



Поз.	Наименование	Кол. на плиту П -						Обозначение документа
		33	34	35	36	37	38	
Детали								
1	Ф8А II ГОСТ 5781-82*, L=1100	4		3		3	3	без черт.
2	Ф8А II ГОСТ 5781-82*, L=900	3		3		3	3	без черт.
3	Ф10А II ГОСТ 5781-82*, L=1100	7		3				без черт.

Технические требования см. серию 1.041.1-3 вып. 6
 Опалубочный чертёж см. серию 1.041.1-3 вып. 6
 В маркировке плит в знаменателе дана условная
 марка, принятая по схеме расположения плит
 перекрытия венткамер
 Плиты отличаются от серийных наличием отверстий
 и дополнительным армированием

Ведомость расхода стали на дополнительные
арматурные изделия элемента, кг

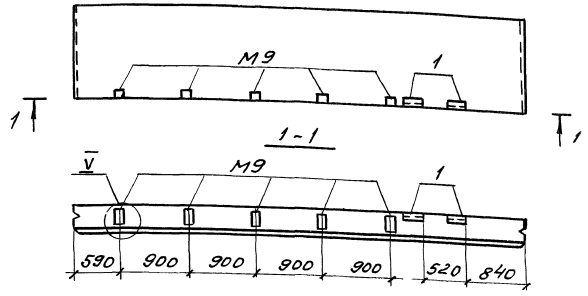
Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса		Уголь	всего		
	А II, 35 ГС					
	ГОСТ 5781-82*					
φ8	φ10					
ПЗ3	3,28		3,28	3,28	3,28	
ПЗ4	6,04		6,04	6,04	6,04	
ПЗ5, ПЗ7, ПЗ8	2,72		2,72	2,72	2,72	
ПЗ6	2,59		2,59	2,59	2,59	

Привязан			
Инв. №			

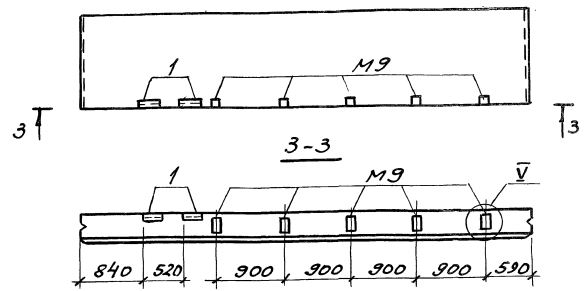
ГП	Масленникова	Зина					
Руч. бр.	Ножин	Валер					
И.с. спец.	Стрелкин	Ольга					
Заб. спец.	Шаркратов	Евгений					
Вед. инж.	Курьянов	Ирина					
Инж.	Николаев	Михаил					
				503-4-70.13.91	КЖ.ч. ПЗ7, ПЗ9		
				Плиты ПЗ7, ПЗ8	Стадия: масса наката		
					РП		
				ЖЕЛЕЗОБЕТОН	Лист 2 Листов		
					Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Л.16600.6

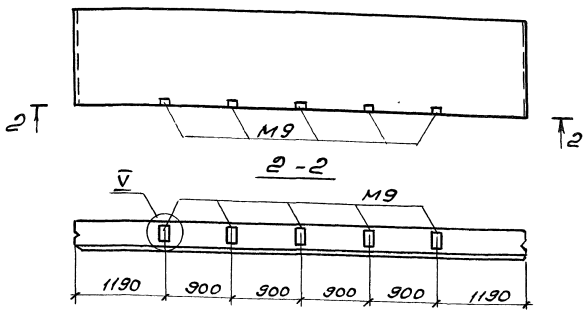
ПС 60.12.30-6.1-38-1
ПС 5



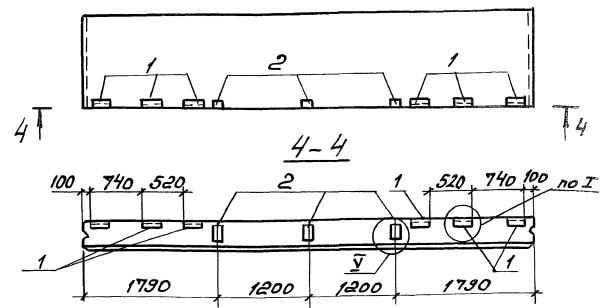
ПС 60.12.30-6.1-38-3
ПС 7



ПС 60.12.30-6.1-38-2
ПС 6



ПС 60.12.30-6.1-31-1
ПС 8



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3.
 Опалубочный чертёж см. 1.030.1-1 вып. 1-1, часть I
 В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения панелей.
 Узлы, замаркированные на данном листе, см. 1.030.1-1 вып. 0-3
 Панели отличаются от серийных привязкой закладных изделий М19 наличием дополнительных изделий поз. 1, 2
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. - кн. и. ПС5... ПС44 лист 2

Привязан

Л.И.В.№2

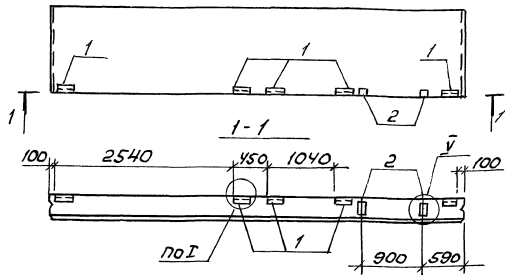
ГУП	Насенинов	503-4-70.13.91	-кн. и. ПС5... ПС8
Рук. бр.	Борисин		
Проект.	Стрелкин		
Зав. сек.	Шайдратов		
Ведущий	Курятная		
П.И.М.	Михайлова		
Железобетон			Сталь Массы Масситов
Панель ПС5... ПС8			рп
Железобетон			Лист 1/1 листов
Железобетон			Новосибирское арендное предприятие
Железобетон			ГУПРОАВТОТРАНС

Копировал СЛР

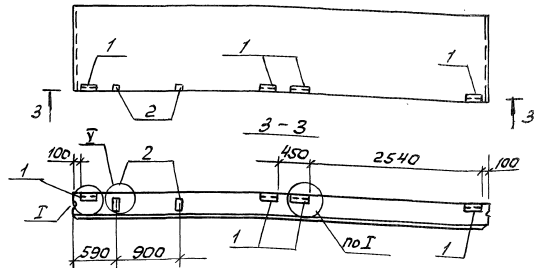
Формат А3

Л.И.В.№2, Лист 1 из 2, Подл. в дату, Весн. 1968

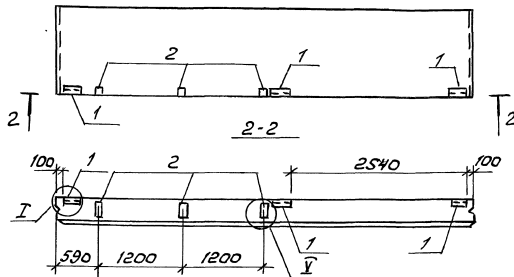
ПС 60.12.3.0-6.1-31-2
ПС 9



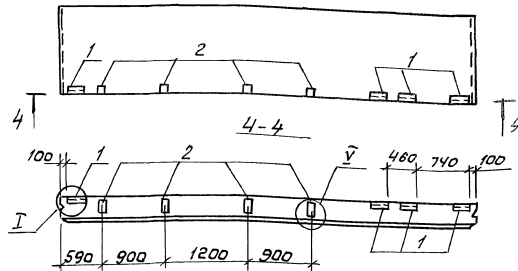
ПС 60.12.3.0-6.1-31-4
ПС 11



ПС 60.12.3.0-6.1-31-3
ПС 10



ПС 60.12.3.0-6.1-31-5
ПС 12



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3
 Ослучайный чертеж см. 1.030.1-1 вып. 1-1, часть I
 В маркировке панелей в знаменателе дана условная
 марка, принятая по схеме расположения панелей
 Узлы, замаркированные на данном листе см. 1.030.1-1 вып. 0-3
 Панели отличаются от серийных наличием
 дополнительных закладных изделий
 ведомость расхода стали на дополнительные
 закладные изделия см. - КЖ.И.ПС5...ПС4
 лист 2.

привязан

ГНП	Масленников	Иванов	503-4-70.13.91	КЖ.И.ПС9...ПС12
Руч.пр.	Полан	Иванов		эстабл.Иресса Ивасштаб
Л.спр.	Стрелкин	Иванов		РП
Зав.зак.	Шахматов	Иванов		Лист 1 / Листов
Вед.цех	Сурьянов	Иванов		навершилось
ИМН	Николаев	Иванов		арендное предприятие
				ГИПРОАВТОТРАНС
				Формат А3

Панель
ПС 9...ПС 12

Железобетон

Копировал Ш.

ИМН. №

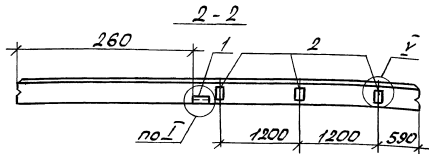
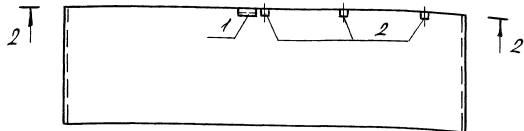
9 ноября

ИМН. №

Диаграмм 6

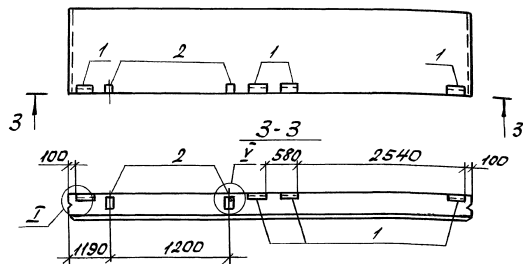
ПС 60.18.3.0-6.П-31-1

ПС 18



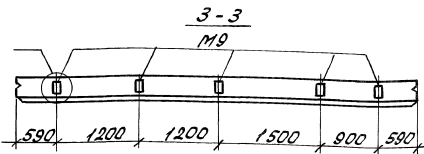
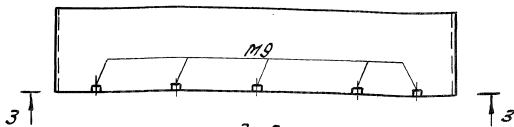
ПС 60.12.3.0-6.П-31-6

ПС 19



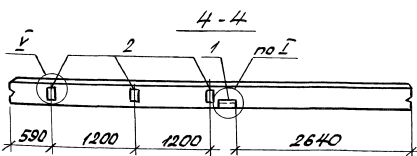
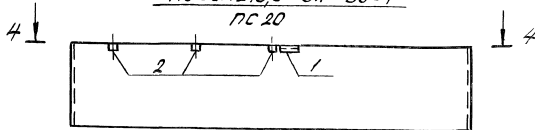
ПС 60.12.3.0-6.П-37-1

ПС 21



ПС 60.12.3.0-6.П-36-1

ПС 20



Технические требования см. 1.030.1-1 вып.0-3.

Опалубочный чертёж см. 1.030.1-1 вып.1-1, часть I

в маркировке панелей в знаменателе дана условная

марка; принята по схеме расположения панелей.

Узлы, эбтмаркированные на данном листе см. 1.030.1-1 вып.0-3

Панели отличаются от серийных прибязкой

закладных изделий М9, наличием дополнительных

закладных изделий поз. 1, 2.

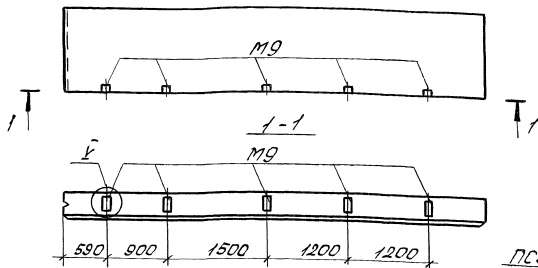
Ведомость расхода стали на дополнительные

закладные изделия см. - кн.и. ПС...ПС44 лист 2.

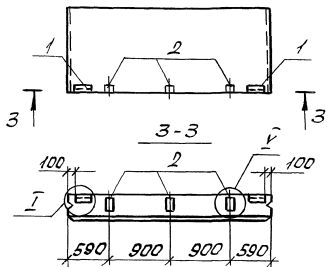
Прибязан					
Циф. №					

ГНП	Масленникова				
Рук. в.р.	Богданов				
Пр. сек.	Стрелкина				
Вед. инж.	Кувянов				
Инж.	Михайлова				
503-4-70.13.91 - кн.и. ПС18... ПС21					
Железобетон					
Студия Масса Масштаб					
Лист 1 Листов					
Надосударское арендное предприятие					
ГИПРОВТРОТРАНС					

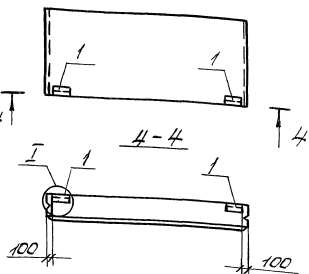
ПС 63,5.12.3.0-6.1.1-37-1
ПС 31



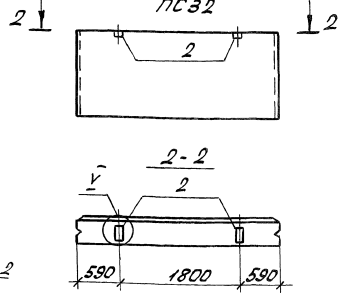
ПС 30.12.3.0-6.1-53-1
ПС 33



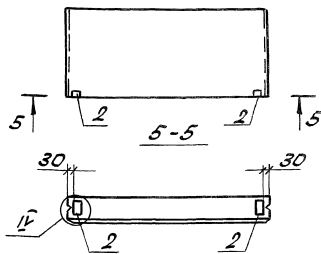
ПС 30.12.3.0-6.1-53-2
ПС 34
ПС 30.18.3.0-6.1-53-1
ПС 36



ПС 30.12.3.0-6.1-54-1
ПС 32



ПС 30.12.3.0-6.1-53-3
ПС 35



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3.
Опалубочный чертёж см. 1.030.1-1 вып. 1-1, часть I
в маркировке панелей в знаменателе дана условная
марка, принятая по схеме расположения панелей.
Узлы, замаркированные на данном листе, см. 1.030.1-1 вып. 0-3
Панели отличаются от серийных привязкой
закладных изделий М9 наличием допол-
нительных закладных изделий поз. 1, 2.
Ведомость расхода стали на дополнительные
закладные изделия см. - КИ.Н. ПС 31... ПС 36 лист 2.

Привязан

Изм. №

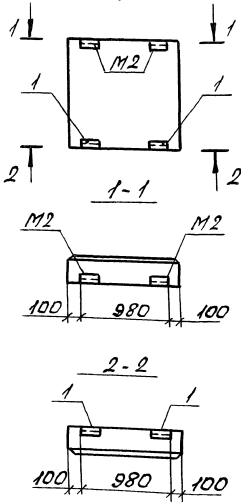
Г/ИП	Масленников				503-4-10.13.91	- КИ.Н. ПС 31... ПС 36			
Рук. Вр.	Благодирская				Панель ПС 31... ПС 36		Сталь	Масса	Пластика
Исполн.	Михайлова					РП			
Лист 1	Листов 1	Новосибирское предприятие ГИПРОАВТОТРАНС							
Железобетон									

Л.А.Вотом 6

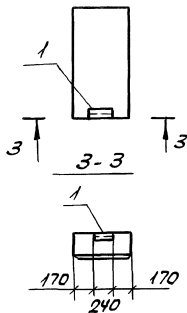
МАШИНЫ - СТРОИТЕЛЬНИКИ И МАШИНЫ - СТРОИТЕЛИ

Железобетон

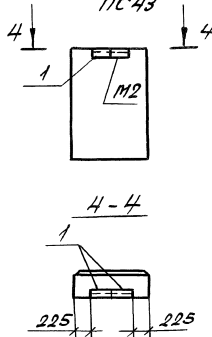
2ПС12.12.30-Л-59-1 ПС37
 2ПС15.12.30-Л-59-1 ПС40
 2ПС12.18.30-Л-59-1 ПС41



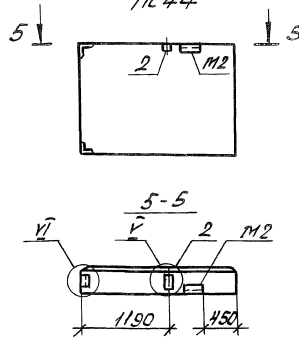
2ПС6.12.30-Л-60-1 ПС38
 2ПС6.18.30-Л-60-1 ПС39



2ПС9,3.12.30-Л-72-1 ПС42
 2ПС9,3.18.30-Л-72-1 ПС43



2ПС21.12.30-Л-73-1 ПС44



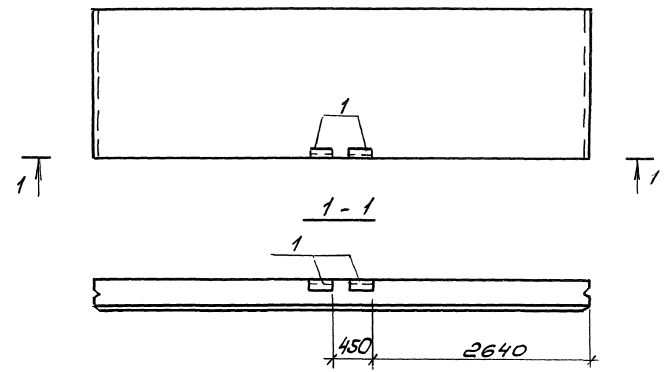
Технические требования см. 1.030.1-1 Вып.0-3.
 Опалубочный чертеж см. 1.030.1-1 Вып.1-1 часть II
 В маркировке панелей в знаменателе дана условная
 марка, принятая по схеме расположения панелей.
 Узлы, замаркированные на данном листе см.
 1.030.1-1 Вып.0-3.
 Панели отличаются от серийных привязкой закладных
 изделий М2и наличием дополнительных закладных
 изделий поз.1;2.
 Ведомость расхода стали на дополнительные закладные
 изделия см. - КЖ.И. ПС5...ПС44, лист 2.

Ил. № 2020/1-Л-201/01-02/1-01

Привязан	ГНП	Масленников, С.А.	503-4-70.13.91 - КЖ.И. ПС37...ПС44	Славян	Масса	Мощность
	Рук.бр.	Боярышня, С.А.		рп		
	Пл.сек.	Степанкин, С.А.				
	Заб.сек.	Шейхратов, Р.М.				
	Вед.инж.	Курьянов, В.В.				
	Инж.	Михайлов, Ю.А.				
ЦНБ №			Железобетон	Лист 1	Листов 1	Новосибирское городное предприятие ГИПРОАВТОТРАН

М/б/м/б

ПС 60.18.3.0-6.1-38.1
ПС 17



Поз.	Наименование	Количество на панель ПС-																				Обозначение документа				
		5	7	8	9	10	11	12	17	18	19	20	32	33	34	35	36	37	38	39	40		41	42	43	44
	Узлы закладные																									
1	М2	2	2	6	5	3	4	4	2	1	4	1	2	2	2	2	1	1	2	2	2	2	1			
2	М9			3	2	3	2	4		3	2	3	2	3	2								1			
6	М11																						2			

Ш/б. № табл. Подписи и дата. Ш/б. №

Г.И.П.	Масленникова	503-4-70.13.91	-КМ.И. ПС17
Рук. бр.	Бояришина		
Гл. спец.	Стрехнина		
Зав. сек.	Шайхатов		
Ред. или	Курьянова		
Ш/б. №	Михайлова		
Привязан		Панель ПС17	Стация Масса Масштаб
		Железобетон	РП
			Лист 1 Листов
			Новосибирское арендное предприятие
			ГИПРОАВТОТРАНС

Л. 166041 Б

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класс		Прокат марки						
	А III, 35ГС		Ст 3 с п 5-1 ГОСТ 535-88						
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 8509-86		ГОСТ 103-76*		Всего		
φ10	Итого	163к6	Итого	-60к	-100к8	Итого			
пс5, пс7, пс17	0,4	0,4	2,74	2,74	1,12		1,12	4,26	4,3
пс8	2,34	2,34	8,22	8,22	3,36	3,0	6,36	16,92	16,9
пс9	1,76	1,76	6,85	6,85	2,8	2,0	4,8	13,41	13,4
пс10	1,74	1,74	4,11	4,11	1,68	3,0	4,68	10,53	10,5
пс11, пс19	1,56	1,56	5,48	5,48	2,24	2,0	4,24	11,28	11,3
пс12	2,32	2,32	5,48	5,42	2,24	4,0	6,24	14,04	14,0
пс18, пс20	1,34	1,34	1,37	1,37	0,56	3,0	3,56	6,27	6,3
пс32, пс35	1,14	1,14				3,0	3,0	4,14	4,1
пс33	1,54	1,54	2,74	2,74	1,12	3,0	4,12	8,4	8,4
пс34, пс36, пс37	0,4	0,4	2,74	2,74	1,12		1,12	4,26	4,3
пс38, пс39	0,2	0,2	1,37	1,37	0,56		0,56	2,13	2,1
пс40... пс43	0,4	0,4	2,74	2,74	1,12		1,12	4,26	4,3
пс44	1,46	1,46	3,21	3,21	0,56	1,0	1,56	6,23	6,2

Л. 166041 Б

ГЛП	Масленников	503-4-70.13.91	- кнн пс5... пс44
Рук. бр.	Богданов		
Л. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхатов		
Буд. инж.	Кузьминов		
Инжен.	Михайлова		

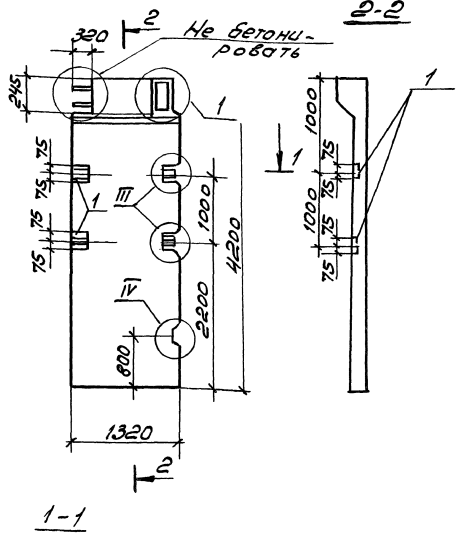
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия панелей

Страница 2

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Арматура

ПС1-42-БГЗ-Л
ПС 46



Спецификация изделий на панель ПС46

Поз	Наименование	Кол. на ПС46	Обозначение документа
	Изделие закладное		
1	М4-36	2	1.400-6/76 вып. 1 лист 90

Технические требования смотри 3.900.1-70 вып. 0-1 в маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принята на схеме расположения, в числителе марка по серии 3.900.1-10 вып. 1-1 с дополнительным индексом "Л".
 Панель ПС 46 выполнять в опалубочной форме панели ПС 1.42-БГЗ- путем установки деревянного вкладыша с сохранением армирования панели применительно к габаритным размерам данного чертежа с разбивкой дополнительных закладных изделий поз. 1.
 Узлы I... IV см. серию 3.900.1-10 вып. 1-1-24

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг

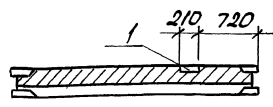
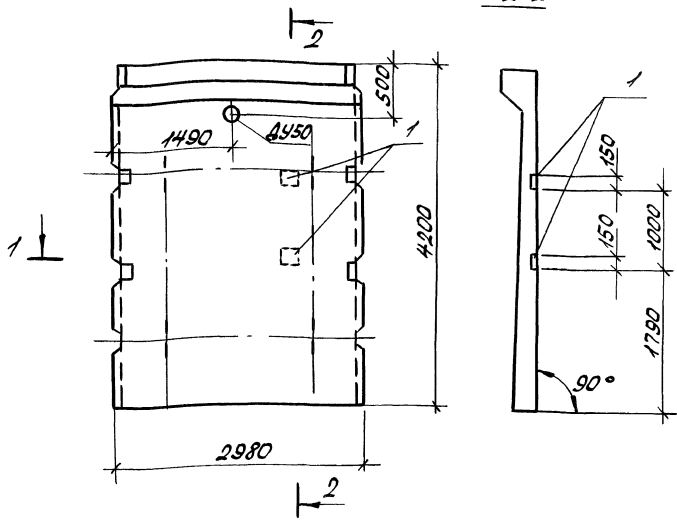
Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса	Прокат марки	всего		
	А III 35ГС	Пз ПС5-1	Итого	Итого	
ПС 46	1,0	1,0	4,0	4,0	5,0

Привязан	

ГПД	Масленников	503-4-70.13.91	Кн.И. ПС 46
Рис.бр.	Номин		
П.опец.	Стрелнич		
Зав.сек.	Шайхатов	Панель ПС46	Старик
Вед.инж.	Курьянов		Маслов
			рп
			лист
			листо в
			Новосибирское арендное предприятие
			ГИПРОАВТОТРАНС

ПС1-42-БГЗ-1
ПС48

2-2



Поз	Наименование	Кол	Обозначение документа
Изделие закладное			
1	МН-36	2	1.400-6/76 вып.1 лист 90

1. Технические требования опалубочной чертёжной панели смотри серию 3.900.1-10 вып.0-1, 1-1.
2. В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка принятая на схеме расположения панелей.
3. Панель отличается от серийной наличием дополнительных закладных изделий и сайлика д 450.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кз

Марка элемента	Изделия закладные					Общий расход
	Арматура класса	Прокат марки	всего			
ПС48	АIII, 35ГС	стзпс-100С25С8				50
	φ12	Утого δ=8	Утого	Утого	Утого	
ПС48	1,0	4,0	4,0	4,0	50	50

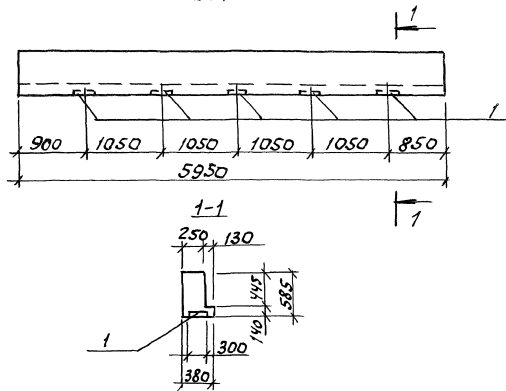
Привязан			
ИНВ. №			

ГНП	Магеник	503-4-70.13.91	КН. И. ПС48
Руч. бр.	Ножин		
Гл. свод.	Струхнин		
Зав. сек.	Шайхратов		
Вед. инж.	Курьянова		
		Панель ПС48	Лист
			Листов
			Кубовскийское арендное предприятие
			ГНПРОАВТОТРАНС

Листом 6

Ш. Ш. П. 2000 / 1000000 / 1000000 / 1000000 / 1000000

Б0В-1Т-24.2
Б01



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	М13	5	ГОСТ 24893.2-81, 2130

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, кг

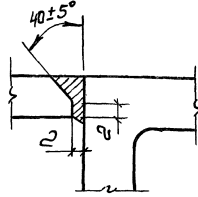
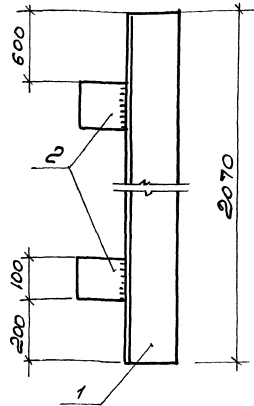
Марка элемента	Изделия закладные						Об-щий рас-ход
	Арматура класса		Прокат марки		Итого	Итого	
	А III		Ст 3.ПС 51				
	ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 103-76*				
Б01	4,5		4,5	29,5	29,5	340	340

1. Технические требования см. ГОСТ 24893.0-81...24893.2-81
2. Опалубочный чертеж см. ГОСТ 24893.1-81
3. В маркировке обвязочной балки в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения
4. Обвязочная балка Б0В-1Т-24.2 отличается от балки Б0В-1Т по ГОСТ 24893.1-81 наличием дополнительных закладных изделий.

Исполнитель: [Signature]

Гип. Масленко	503-4-70.13.91	КН. и. Б01		
Рук. бр. Ножин	Балка обвязочная Б01	старая	Насса	Масштаб
Дополн. Стрелнин		рп		
Вед. сект. Шихартев		Лист 1 из 10		
Вед. инж. Курьянов		Новосибирское аренное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Деталь сварки листа с уголком



Марка изделия	поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
НФ1	1	L200x14 ГОСТ 8509-86, P=2070	1	88,6	90,5
	2	-10x100 ГОСТ 19903-74, P=120	2	0,94	

Толщина сварных швов $t_{ш} = 8\text{мм}$
 Прокат из стали марки С245 по ГОСТ 27772-88

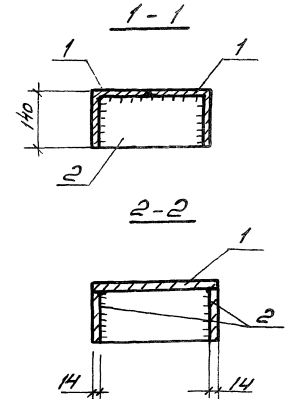
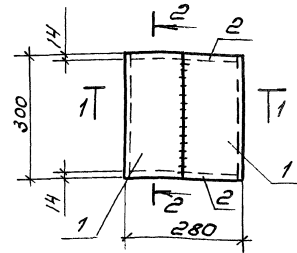
Привязан			
Шв. №			

503-4-70.13.91 - КН.И. НФ1

Насадка НФ1

Сталь

Стадия	Масса	Насадка
РП	90,5	
Лист Листов		
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		



Марка изделия	поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МС1	1	L140x10 ГОСТ 8509-86, P=300	2	6,44	20,3
	2	-14x130 ГОСТ 19903-74, P=280	2	3,72	

Прокат из стали С245 по ГОСТ 27772-88

Привязан			
Шв. №			

503-4-70.13.91 КН.И. МС1

Изделие соединительное МС1

Сталь

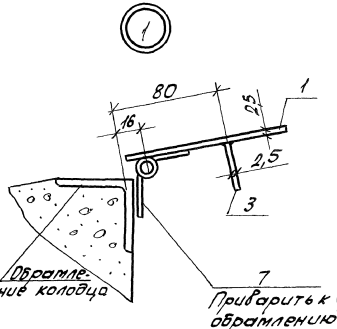
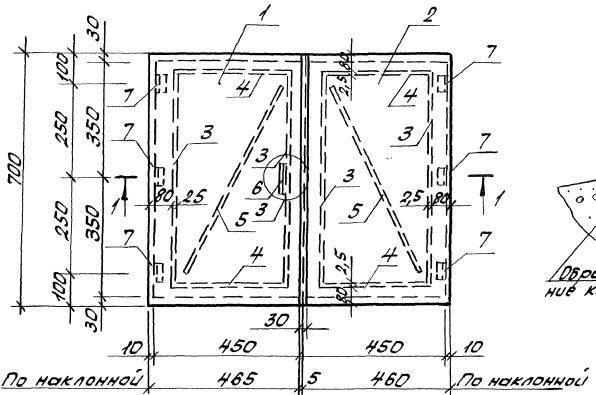
Шв. №

Стадия	Масса	Насадка
РП	20,3	
Лист Листов		
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

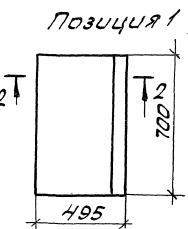
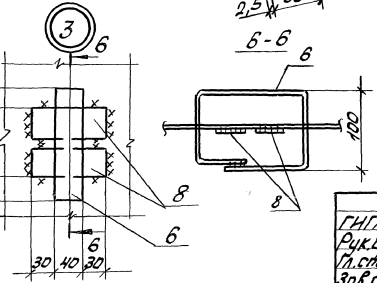
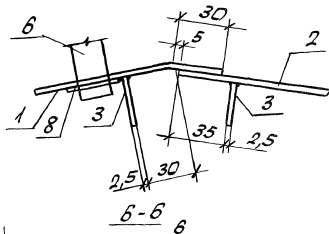
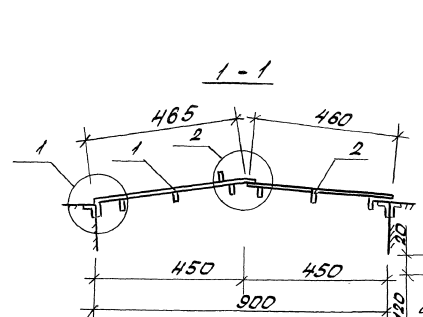
Копировал Сер

Формат А3

Габариты



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
М1	1	-485x100x2,5 ГОСТ 19903-74*	1	6,8	17,7
	2	-460x100x2,5 ГОСТ 19903-74*	1	6,32	
	3	-30x600x2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,35	
	4	-30x355x2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,21	
	5	-30x800x2,5 ГОСТ 19903-74*	2	0,47	
	6	-40x520x6 ГОСТ 103-76 *	1	0,98	
	7	Петля ПМЗ-150 ГОСТ 5088-78	6	—	
	8	-40x100x6 ГОСТ 103-76 *	2	0,19	



1. Для изготовления крышки колодца применять сталь марки С235 по ГОСТ 27772-88.
2. Соединения выполнять электродуговой сваркой, электродом типа Э42 по ГОСТ 3467-75. Диаметр электродов 3 мм. Проверку ребер жесткости (поз. 3,4,5) выполнять прерывистым швом. Длина привариваемого участка 50 мм, шаг 100 мм. Высота шва 2,5 мм.
3. Наружные и внутренние поверхности крышки и обрамляющий уголок колодца окрасить масляной краской за два раза.

Привязан

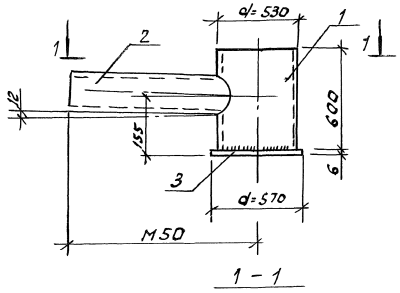
И.И.Х?

ГНП Масленников
Рук. Вр. Ношин
П. спец. Стрелкин
Зав. сек. Цуригаев
Вед. инж. Курьянова
Инж. Пехенько

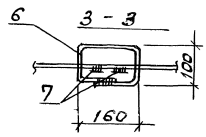
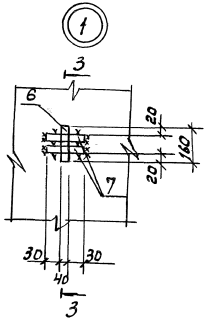
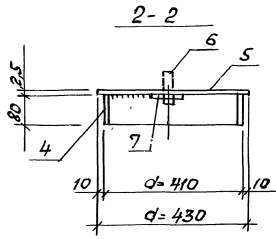
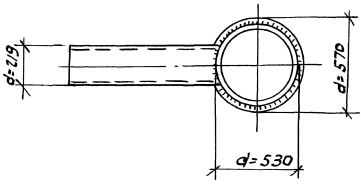
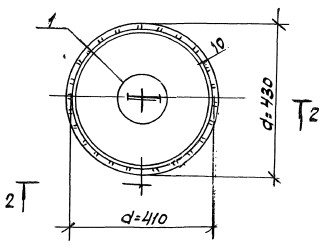
503-4-70.13.91	КН. И. М1
Крышка колодца М1	Сталь Масса Масштаб
	рп 17,7
Сталь	Лист Листов
	Новосибирское арендное предприятие ГНП РАВТОТРАНС

ИЛ/МБ/МН/Б

Приемник утечек М2



Крышка смотровой трубы М3

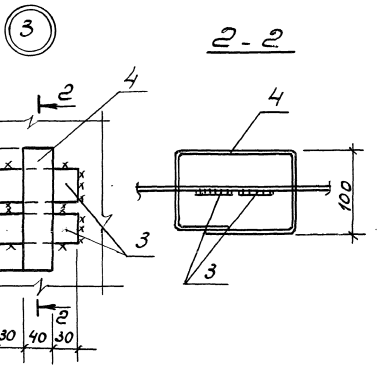
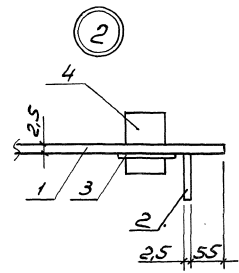
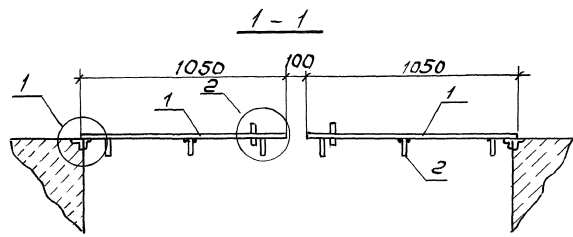
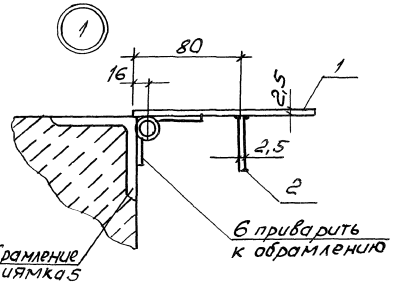
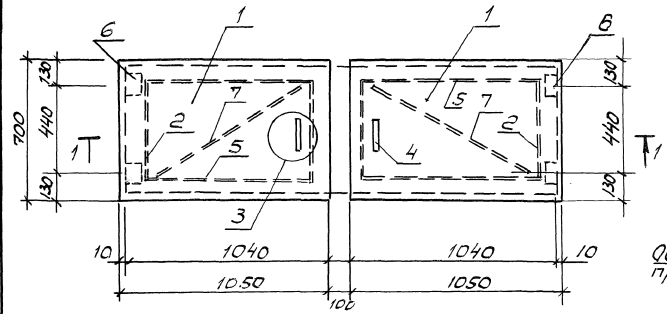


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса вв. кг	Масса изделия кг
М2	1	Труба d=530x7 ГОСТ 8732-78 *e=6	1	54,17	106,1
	2	Труба d=219x7 ГОСТ 8732-78 *e=100	1	36,6	
	3	570x570x6 ГОСТ 19903-74 *	1	15,3	
М3	4	80x1250x2,5 ГОСТ 19903-74 *	1	2,0	7,0
	5	430x430x2,5 ГОСТ 19903-74 *	1	3,63	
	6	40x520x6 ГОСТ 103-76 *	1	0,98	
	7	40x100x6 ГОСТ 103-76 *	2	0,19	

1. Материал конструкций - С235 по ГОСТ 27772-88
2. Марку М2 выполнять из отходов труб
3. Сварку выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщину сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Крышка смотровой трубы (марка М3) окрашивается со всех сторон масляной краской за два раза.
5. Перед установкой в проектное положение приемник утечек (марка М2) защищается антикоррозионным покрытием

ГНП	Маслянистый	Лоб	503-470.13.91	КМ. И. М2, М3
Рук. др.	Ножин	Лоб	Приемник утечек М2	Стадия
Л. стель	Стрехнин	Лоб		
Заб. сект.	Ильин	Лоб	Крышка смотровой трубы М3	Масштаб
Вед. инж.	Курятова	Лоб		
Инж.	Пехенько	Лоб	Лист	Листов
Инв. №				

Льдон Б



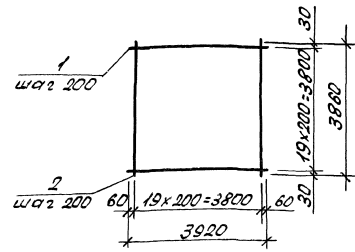
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
М4	1	-1050x700x2,5 ГОСТ 19903-74*	2	14,42	36,0
	2	-30x540x2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,32	
	3	-40x100x6 ГОСТ 103-76*	4	0,19	
	4	-40x520x6 ГОСТ 103-76*	2	0,98	
	5	-30x840x2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,49	
	6	Петля ПНЗ-150 ГОСТ 3088-78*	4	—	
	7	-30x1000x2,5 ГОСТ 19903-74*	2	0,59	

1. Для изготовления крышки прямяка применять сталь марки С 235 по ГОСТ 27772-88.
2. Соединения выполнять электродуговой сваркой, электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Диаметр электродов 3мм. Приварку ребер жесткости (поз. 2,5,7) выполнять прерывистым швом. Длина привариваемого участка 50мм, шаг 100мм, высота шва 2,5мм.
3. Все металлические изделия окрасить масляной краской за 2 раза.

Шифр, дата, Листов, и дата

Гип	Масляная краска	503-4-70.13.91	КН.И. М4
Рис.бр.	Ножин		
И.след.	Стрехнин		
Зав.сет.	Шахматов		
Вед.инж.	Курянов		
Инж.	Пехенько		
Привязки	Крышка прямяка М4	Сталь	Масса 36,0
	Сталь	Лист	Листов
Шифр №		Новосибирское арендное предприятие ПУПРОАВТОТРАНС	

Лист 6

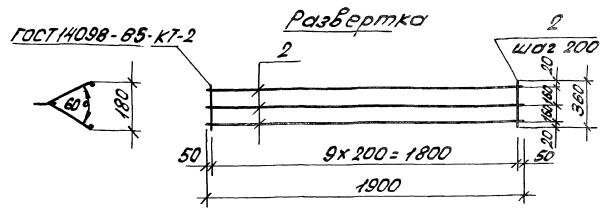


Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кз	Масса сетки
С1	1	φ12 АШ ГОСТ 5781-82* P-3920	20	3,5	139,0 кг
	2	φ12 АШ ГОСТ 5781-82* P-3860	20	3,15	

Сталь класса АIII марки 35ГС

Центральный отдел снабжения

ГНП	Масленников	503-4-70.13.91	КН. Н.С.1
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехин		
Зав. сек.	Шайратов		
Вед. инж.	Курьянов		
Инж.	Пехенько		
Сетка С1		Сталь	Масса
		РП	139,0
		Лист	Листов
		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

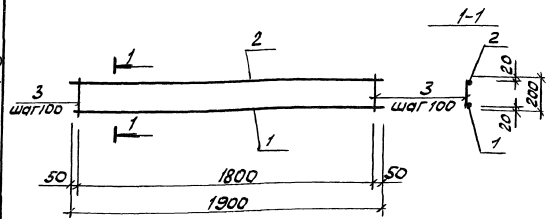


Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кз	Масса сетки
С2	1	φ6 АГ ГОСТ 5781-82* P-360	10	0,1	2,26
	2	φ6 АГ ГОСТ 5781-82* P-1600	3	0,42	

Сталь класса АI марки Ст3 СПЗ

Центральный отдел снабжения

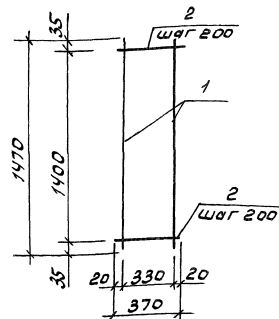
ГНП	Масленников	503-4-70.13.91	КН. Н.С.2
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехин		
Зав. сек.	Шайратов		
Вед. инж.	Курьянов		
Инж.	Пехенько		
Сетка С2		Сталь	Масса
		РП	2,26
		Лист	Листов
		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	



Марка элемента	№	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
КР1	1	φ12AIII ГОСТ 5781-82*, L=1900	1	1,69	3,2
	2	φ8AIII ГОСТ 5781-82*, L=1900	1	0,75	
	3	φ6AIII ГОСТ 5781-82*, L=200	19	0,04	

Арматура класса AIII из стали марки 35 ГС,
 класса AI из стали марки Ст3 ПСЗ ГОСТ 5781-82*

ГИП	Масляников	Иванов	503-4-70.13.91	КН. И. КР1
РК. ВР.	Ножкин	Иванов	Каркас КР1	Стенд
Плечи	Стрелнин	Иванов		
Зав. свкт.	Шайратов	Иванов	Лист	Листов
Вед. инж.	Курьянов	Иванов		
Инж.	Пехенько	Иванов	ГИПРОАВТОТРАНС	
Формат А4				



Марка каркаса	№	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР4	1	φ12AIII ГОСТ 5781-82*, L=1470	2	1,3	4,8
	2	φ8AIII ГОСТ 5781-82*, L=370	15	0,15	

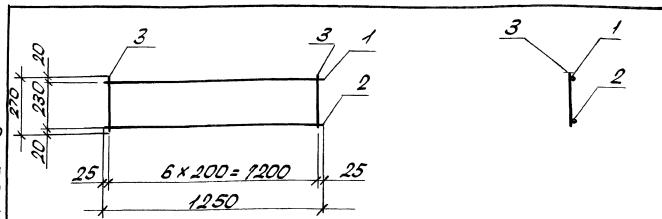
Арматура класса AIII из стали марки 35 ГС

Шифр листа, позиция и дата изготовления

ГИП	Масляников	Иванов	503-4-70.13.91	КН. И. КР4
РК. ВР.	Ножкин	Иванов	Каркас КР4	Стенд
Плечи	Стрелнин	Иванов		
Зав. свкт.	Шайратов	Иванов	Лист	Листов
Вед. инж.	Курьянов	Иванов		
ГИПРОАВТОТРАНС				
Формат А3				

Копирован от формата 3

Лист 6

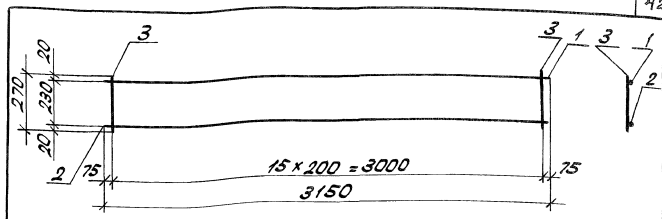


Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР2	1	φ12А III ГОСТ 5781-82*, l=1250	1	4,11	5,5
	2	φ22А III ГОСТ 5781-82*, l=1250	1	3,73	
	3	φ8А III ГОСТ 5781-82*, l=270	6	0,11	

Арматура класса А III из стали марки 35ГС.
Каркас сварить во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-90.

ГНП	Масленников	503-4-70.13.91	КН. Н. КР2
Рук.бр.	Ножин		
Л.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Исайрадзе		
Бед.инж.	Кузьмина		
Инжен.	Пехенько		
		каркас КР2	Станд. Масса Машштаб
			рп 5,5
		Сталь	Лист Листов Нолосибирское арматурное предприятие ГНПРОВАВТОТРАНС

42

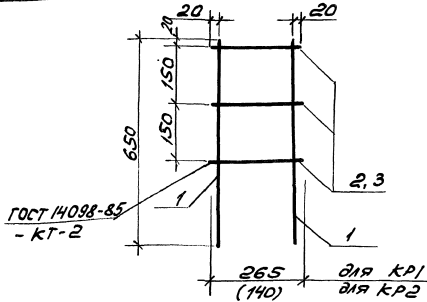


Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР3	1	φ12А III ГОСТ 5781-82*, l=3150	1	2,80	14,0
	2	φ22А III ГОСТ 5781-82*, l=3150	1	9,39	
	3	φ8А III ГОСТ 5781-82*, l=270	16	0,11	

Арматура класса А III из стали марки 35ГС.
Каркас сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-90.

Лист 7 = продолжение Листа 6

ГНП	Масленников	503-4-70.13.91	КН. Н. КР3.
Рук.бр.	Ножин		
Л.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Исайрадзе		
Бед.инж.	Кузьмина		
Инжен.	Пехенько		
		каркас КР3	Станд. Масса Машштаб
			рп 14,0
		Сталь	Лист Листов Нолосибирское арматурное предприятие ГНПРОВАВТОТРАНС



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР5	1	Ф16АIII, ГОСТ 5781-82*, P=650	2	1,03	2,24
	2	Ф6АI, ГОСТ 5781-82*, P=265	3	0,06	
КР6	1	Ф16АIII, ГОСТ 5781-82*, P=650	2	1,03	2,2
	3	Ф6АI, ГОСТ 5781-82*, P=140	3	0,03	

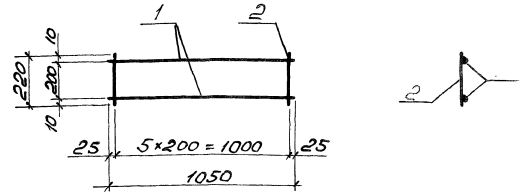
Арматура класса АIII - сталь 35ГС, класса АI - сталь СтЗсп ГОСТ 380-88.

Каркас готовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098 - 85.

Привязан

Циб. №

ГЛП Масленко Владимир	Рук.бр. Ножин Людмила	Л.сл.с. Стрелник Сергей	Зав.сек. Шадрин Александр	Вед.инж. Курьянов Владимир	503-4-70.13.91	КН.И. КР5, КР6	Каркас КР5, КР6	РП	Мет	Лето	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР7	1	Ф12АIII, ГОСТ 5781-82*, P=1050	2	0,93	2,04
	2	5ВрI, ГОСТ 6727-80*, P=220	6	0,03	

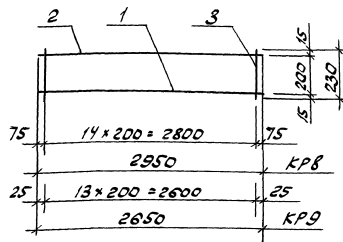
Арматура класса АIII из стали марки 35ГС. Каркас готовить при помощи компактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098 - 85.

Привязан

Циб. №

ГЛП Масленко Владимир	Рук.бр. Борзиных Людмила	Л.сл.с. Стрелник Сергей	Зав.сек. Шадрин Александр	Вед.инж. Курьянов Владимир	503-4-70.13.91	- КН.И. КР7	Каркас КР7	РП	Мет	Лето	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Цинен	Михалова	Михалова									

Копировал *А*



Марка каркаса	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
KP8	1	φ22A III ГОСТ 5781-82*, L=2950	1	8,79	12,8
	2	φ12A III ГОСТ 5781-82*, L=2950	1	2,62	
	3	φ8A III ГОСТ 5781-82*, L=230	15	0,09	
KP9	1	φ22A III ГОСТ 5781-82*, L=2650	1	7,9	11,5
	2	φ12A III ГОСТ 5781-82*, L=2650	1	2,35	
	3	φ8A III ГОСТ 5781-82*, L=230	14	0,09	

Арматура класса AIII из стали марки 3ГТС
 Каркас готовить при помощи контактной
 точечной сварки в соответствии
 с ГОСТ 14098-85

Привязан

УИВ. №

Г.И.П.	Масленников	Зачин	503-4-70.13.91	КМ. И. KP8, KP9
Рук.вр.	Ножин	Зачин		
Пл.спец.	Стрехнин	Зачин		
Зав.смет.	Шайхратов	Зачин		
Вед.инж.	Курьянова	Зачин		
Инж.	Михалова	Зачин		

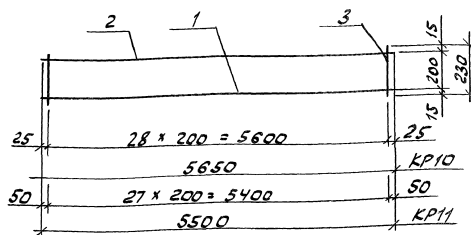
каркас
 KP8, KP9

Статус Масса Наештаб

РН

Лист Листов
 Нововирусное
 арендное предприятие
 ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А 4



Марка элемента	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
KP10	1	φ22A III ГОСТ 5781-82*, L=5650	1	16,84	24,5
	2	φ12A III ГОСТ 5781-82*, L=5650	1	5,02	
	3	φ8A III ГОСТ 5781-82*, L=230	29	0,09	
KP11	1	φ22A III ГОСТ 5781-82*, L=5750	1	17,14	24,8
	2	φ12A III ГОСТ 5781-82*, L=5750	1	5,11	
	3	φ8A III ГОСТ 5781-82*, L=230	28	0,09	

Арматура класса AIII из стали марки 3ГТС
 Каркас готовить при помощи контактной
 точечной сварки в соответствии
 с ГОСТ 14098-85

Привязан

УИВ. №

Г.И.П.	Масленников	Зачин	503-4-70.13.91	КМ. И. KP10, KP11
Рук.вр.	Ножин	Зачин		
Пл.спец.	Стрехнин	Зачин		
Зав.смет.	Шайхратов	Зачин		
Вед.инж.	Курьянова	Зачин		
Инж.	Михалова	Зачин		

каркас
 KP10, KP11

Статус Масса Наештаб

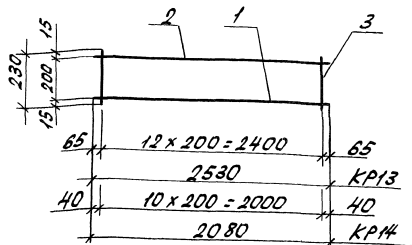
РН

Лист Листов
 Нововирусное
 арендное предприятие
 ГИПРОАВТОТРАНС

Копирован бл.

Формат А 4

Листом 6



Марка каркаса	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР13	1	φ22AIII ГОСТ5781-82*, e=2530	1	7,54	11,0
	2	φ12AIII ГОСТ5781-82*, e=2530	1	2,25	
	3	φ8AIII ГОСТ5781-82*, e=230	13	0,09	
КР14	1	φ22AIII ГОСТ5781-82*, e=2080	1	6,2	9,0
	2	φ12AIII ГОСТ5781-82*, e=2080	1	1,85	
	3	φ8AIII ГОСТ5781-82*, e=230	11	0,09	

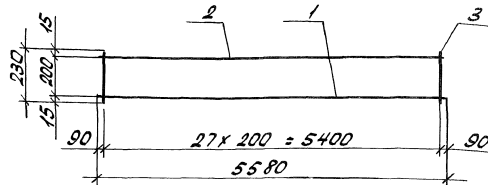
1. Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.
2. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.

Привязан

Инв. №

Инв. № 503-4-70.13.91 - КН.Н. КР13, КР14

ГНП	Масленникова								
Рук. пр.	Богришинов								
П. спец.	Стрехнин								
Зав. сек.	Шайхратов								
Вед. инж.	Курьянов								
Инж.	Михайлов								
503-4-70.13.91 - КН.Н. КР13, КР14					Стадия	Масса	Масшт.		
Каркас КР13, КР14					РП	11,0	9,0		
					Лист	Листов			
					Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС				



Марка каркаса	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР12	1	φ22AIII ГОСТ5781-82*, e=5580	1	16,63	24,1
	2	φ12AIII ГОСТ5781-82*, e=5580	1	4,96	
	3	φ8AIII ГОСТ5781-82*, e=230	28	0,09	

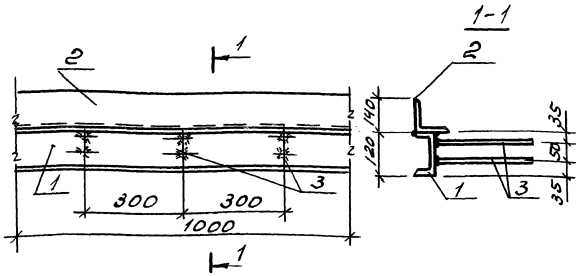
1. Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.
2. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.

Привязан

Инв. №

Инв. № 503-4-70.13.91 - КН.Н. КР12

ГНП	Масленникова								
Рук. пр.	Богришинов								
П. спец.	Стрехнин								
Зав. сек.	Шайхратов								
Вед. инж.	Курьянов								
Инж.	Михайлов								
503-4-70.13.91 - КН.Н. КР12					Стадия	Масса	Масшт.		
Каркас КР12					РП	24,1			
					Лист	Листов			
					Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС				

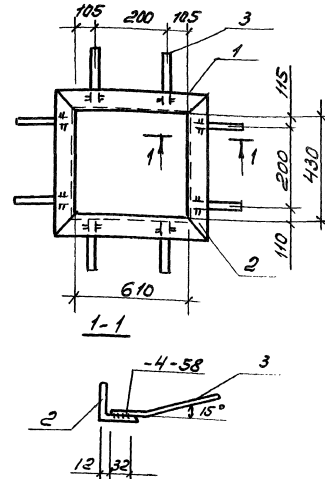


Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН1	1	Л12 ГОСТ 8240-89, L=1000	1	10,4	32,6
	2	Л140x10 ГОСТ 8509-86, L=1000	1	21,45	
	3	Ф10 АIII ГОСТ 5781-82, L=300	6	0,12	

Прокат из стали марки Ст3 кл3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса АIII из стали марки 35ГС

Привязан
ИВ.№

ГИП Масленников	503-4-70.13.91	КН.И. МН1
Рук.пр. Борщинский	Изделие закладное МН1	Сталь Масса Массштаб рп 32,6
П.случ. Стрелнин		
Зав.сек. Шахматов	Лист Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Вед.инж. Курьянов		
Инж. Пехелько		



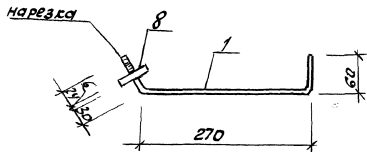
Марка элемента	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН2	1	Л50x5 ГОСТ 8509-86, L=530	2	2,00	10,2
	2	Л50x5 ГОСТ 8509-86, L=710	2	2,68	
	3	Ф8 АIII ГОСТ 5781-82, L=250	8	0,10	

Прокат из стали марки Ст3 кл3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса АIII из стали марки 35ГС

Привязан
ИВ.№

ГИП Масленников	503-4-70.13.91	КН.И. МН2
Рук.пр. Борщинский	Изделие закладное МН2	Сталь Масса Массштаб рп 10,2
П.случ. Стрелнин		
Зав.сек. Шахматов	Лист Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Вед.инж. Курьянов		
Инж. Пехелько		

Л.16.00Д.6

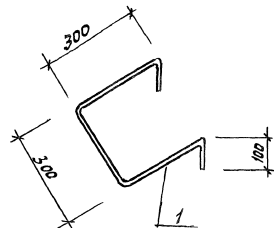


Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН 3	1	Ø10 А1 ГОСТ 5781-82*, L=390	1	0,24	0,4
	2	60x6 ГОСТ 19903-74*, L=60	1	0,17	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса А1 из стали марки Ст3 пс3
по ГОСТ 5781-82*

ПРОВЕРКА			
УИВ. №			

Г.И.П.	Насельничев	Л.В.	503-4-70.13.91	К.И.И. МН3
Р.К.Б.Р.	Ножкин	Л.В.	Изделие закладное МН3	стабий Масса Масштаб рп 0,40
Л.С.С.В.	Стрелнин	Л.В.		
З.А.С.В.	Шабурова	Л.В.	Лист	Листов
В.В.И.И.	Курьянов	Л.В.	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	
У.И.И.	Пехинко	Л.В.	Формат А4	



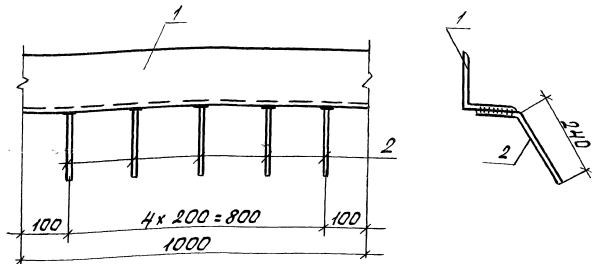
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 4	1	Ø20 А1 ГОСТ 5781-82*, L=1100	1	2,7	2,7

Арматура класса А1 из стали марки Ст3 пс3
ГОСТ 5781-82*

ПРОВЕРКА			
УИВ. №			

Г.И.П.	Насельничев	Л.В.	503-4-70.13.91	К.И.И. МН4
Р.К.Б.Р.	Ножкин	Л.В.	Изделие закладное МН4	стабий Масса Масштаб рп 2,7
Л.С.С.В.	Стрелнин	Л.В.		
З.А.С.В.	Шабурова	Л.В.	Лист	Листов
В.В.И.И.	Курьянов	Л.В.	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	
У.И.И.	Пехинко	Л.В.	Формат А4	

Альбом Б



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса кг
МН5	1	L90x6 ГОСТ 8509-86 e=1000	1	8,33	
	2	φ 8 АIII ГОСТ 5781-82* e=350	5	0,14	9,0

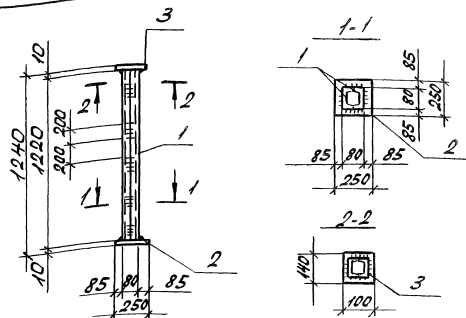
Прокат марки Ст 3.КПЗ-1 по ГОСТ 535-88.
 Арматура класса АIII марки 35ГС.
 Сварку выполнять согласно ГОСТ 14098-88.

Привязан

Ш.в. № 2

ГНП Мостенико
 Рук.пр. Бояринов
 Гл.спец. Стренич
 Зав.сек. Шайратов
 Ведущий тех. инж. Вил
 Инжен. Пехенько

503-4-70.13.91 К.И. И. МН5
 Изделие закладное МН5
 Стадия Масса Масштаб
 РП 9,0
 Лист Листов
 Новосибирское
 проектное предприятие
 ГИПРОАВТОТРАНС



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН6	1	L8 ГОСТ 8240-89 e=1220	2	8,6	
	2	-10x250 ГОСТ 82-70* e=250	1	4,9	23,2
	3	-10x100 ГОСТ 82-70* e=140	1	1,1	

Прокат из стали марки С235 по ГОСТ 27772-88.

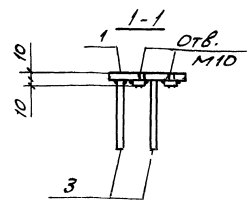
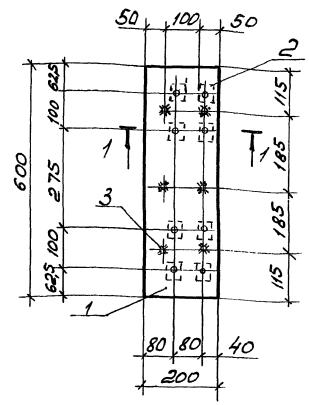
Привязан

Ш.в. № 2

ГНП Мостенико
 Рук.пр. Бояринов
 Гл.спец. Стренич
 Зав.сек. Шайратов
 Ведущий тех. инж. Вил
 Инжен. Пехенько

503-4-70.13.91 К.И. И. МН6
 Изделие закладное МН6
 Стадия Масса Масштаб
 Лист Листов
 Новосибирское
 проектное предприятие
 ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом

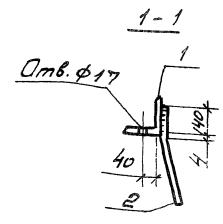
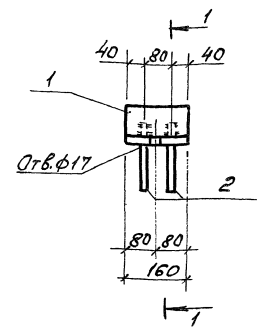


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Масса изделия, кг
МН7	1	-10x200 ГОСТ 103-76*, P=600	1	9,4	12,2
	2	-10x50 ГОСТ 103-76*, P=50	8	0,21	
	3	φ10AIII ГОСТ 3781-82*, P=300	6	0,185	

Прокат из стали марки Ст3кпЗ-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса АIII из стали марки 35ГС.

Привязан		
Инв. №		

ГЛП	Масленников	503-4-70.13.91	КН.И. МН7
Рук.др.	Номин	Изделие закладное МН7	Сталь Масса Масштаб Р7 12,2
Л. спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратов	Лист	Листов
Вед.инж.	Курьянов	Новосибирское арендное предприятие ГЦПРОАВТОТРАНС	
Инж.	Пегелько		

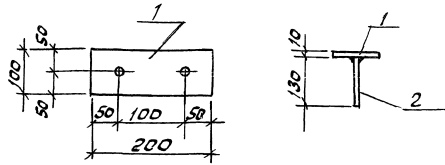


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Масса изделия, кг
МН8	1	L160x10 ГОСТ 8509-86, P=160	1	3,25	4,2
	2	φ8AIII ГОСТ 5781-82*, P=300	2	0,12	

Прокат из стали марки Ст3кпЗ-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса АIII из стали марки 35ГС.

Привязан		
Инв. №		

ГЛП	Масленников	503-4-70.13.91	КН.И. МН8
Рук.др.	Номин	Изделие закладное МН8	Сталь Масса Масштаб Р7 4,2
Л. спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратов	Лист	Листов
Вед.инж.	Курьянов	Новосибирское арендное предприятие ГЦПРОАВТОТРАНС	
Инж.	Пегелько		



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса элемента
МН9	1	-10x100 ГОСТ 103-76*, l=200	1	1,6	1,7
	2	Ф8А III ГОСТ 5781-82*, l=130	2	0,05	

Прокат из стали марки Ст3кпЗ-1 по ГОСТ 535-80
арматура класса А III из стали марки 35ГС

ПРИМЕРЫ

УИВ. №

ГИП	Масленников	А.В.
Руч. бр.	Номин	А.В.
Л. спец.	Стрехнин	С.В.
Зав. сек.	Щадилов	С.В.
Вед. инж.	Курьянов	М.В.
Инж.	Пехенько	В.В.

503-4-70.13.91

КМ. И. МН9

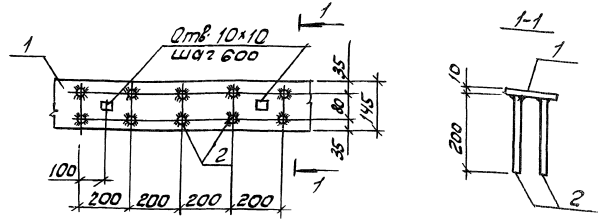
Изделие закладное
МН9

Стадия Масса Настил

РП 1,7

Лист Листов
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А4



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. ед., кг	Масса изделия кг
МН10	1	-10x145 ГОСТ 103-76*, l=1000	1	14,8
	2	Ф8А III ГОСТ 5781-82*, l=200	10	0,08

Прокат из стали марки Ст3кпЗ-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса А III из стали марки 35ГС

ПРИМЕРЫ

УИВ. №

ГИП	Масленников	А.В.
Руч. бр.	Номин	А.В.
Л. спец.	Стрехнин	С.В.
Зав. сек.	Щадилов	С.В.
Вед. инж.	Курьянов	М.В.
Инж.	Пехенько	В.В.

503-4-70.13.91

КМ. И. МН-10

Изделие закладное
МН10

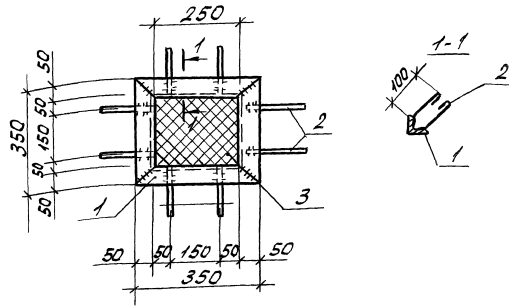
Стадия Масса Настил

РП

Лист Листов
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А2

Копировал ДЛ-



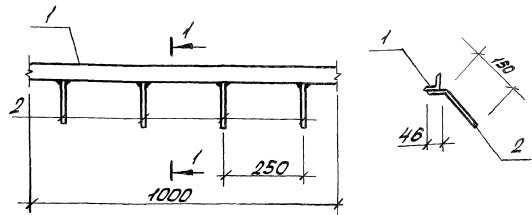
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия
МН11	1	150x5 ГОСТ 8509-86, $\rho=350$	4	1,32	6,0
	2	Ф8АIII ГОСТ 5781-82*, $\rho=180$	8	0,07	
	3	Поткал 2-1,6 ГОСТ 5336-80, $F=1008$	1	0,2	

Прокат из стали марки Ст3КПЗ-1 по ГОСТ 535-80.
Арматура класса АIII из стали марки 35ГС.

Привязан

Шиф. №

Гип Маслеников	Рук. Бродягин	Ин. спец. Стрелюк	Вед. инж. Курьянов	Инж. Пехенько	503-4-70.13.91	КН. И. МН11	Сталь	Масса	Масштаб
					Изделие закладное		рп	6,0	
					МН11		Лист	Листов	
							Колосубовское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия
МН12	1	163x5 ГОСТ 8509-86, $\rho=1000$	1	4,81	5,2
	2	Ф8АIII ГОСТ 5781-82*, $\rho=250$	4	0,1	

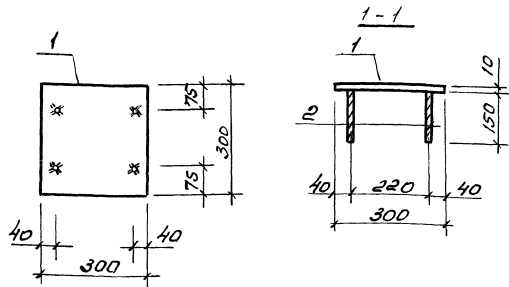
Прокат из стали марки Ст3КПЗ-1 по ГОСТ 535-88,
арматура класса АIII из стали марки 35ГС.

Привязан:

Шиф. №

Гип Маслеников	Рук. Бродягин	Ин. спец. Стрелюк	Вед. инж. Курьянов	Инж. Пехенько	503-4-70.13.91	КН. И. МН12	Сталь	Масса	Масштаб
					Изделие закладное		рп	5,2	
					МН12		Лист	Листов	
							Колосубовское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Альбом



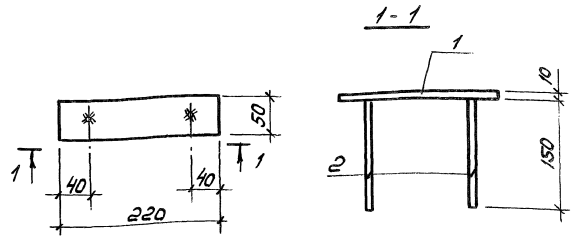
Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Масса элемента, кг
МН 13	1	-10x300 ГОСТ 82-70*, P=300	1	7,07	7,4
	2	φ10A III ГОСТ 5781-82*, P=150	4	0,09	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А III из стали марки 35ГС.

Привязан			
Шв. №:			

Г.И.П.	Масленников	И.П.		503-4-70.13.91	КН.И. МН 13
Р.к.бр.	Ножин	И.П.			
Гл. спец.	Стрелкин	И.П.			
Заб.сек.	Шайхатов	И.П.			
Вед. или	Курьянов	И.П.			
Инж.	Пегенько	И.П.			
Изделие закладное МН 13		Стадия	Масса	Масштаб	
		РП	7,4		
		Лист	Листов		
		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС			

Формат А4



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Масса элемента, кг
МН 14	1	-50x10 ГОСТ 103-76* P=220	1	0,86	1,04
	2	φ10A III ГОСТ 5781-82*, P=150	2	0,09	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А III из стали марки 35ГС

Привязан			
Шв. №:			

Г.И.П.	Масленников	И.П.		503-4-70.13.91	КН.И. МН 14
Р.к.бр.	Ножин	И.П.			
Гл. спец.	Стрелкин	И.П.			
Заб.сек.	Шайхатов	И.П.			
Вед. или	Курьянов	И.П.			
Инж.	Пегенько	И.П.			
Изделие закладное МН 14		Стадия	Масса	Масштаб	
		РП	1,04		
		Лист	Листов		
		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС			

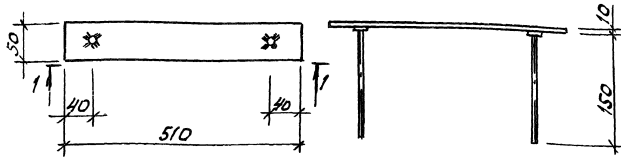
Копировал

Формат А4

Шв. №, подл. и дата

Шв. №, подл. и дата

1-1



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН15	1	-10x50 ГОСТ 103-76*, l=510	1	2,00	2,18
	2	φ10A III, ГОСТ 5781-82*, l=150	2	0,09	

Прокат из стали, марки Ст3 кпЗ-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса АIII из стали марки 35ГС

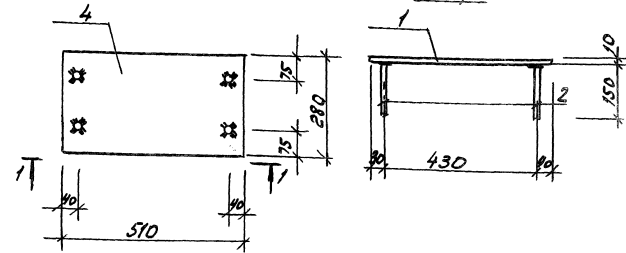
Привязан

УИВ. №

Г/П	Масленников	А.В.		503-4-70.13.91	КН.И. МН15
Рук. бр.	Ножин	А.В.			
Пл. спец.	Стрехнин	С.В.			
Зав. свет.	Шайхратова	С.В.			
Вед. инж.	Курьянова	И.В.			
Инж.	Пехенько	С.В.			
				Узделю закладное МН15	Стация
					Масса
					Мощность
				Рп	18
				Лист	Листов
				Новороссийское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

Формат А4

1-1



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН16	1	-10x280 ГОСТ 82-70*, l=510	1	11,21	11,57
	2	φ10A III ГОСТ 5781-82*, l=150	4	0,09	

Прокат из стали марки Ст3 кпЗ-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса АIII из стали марки 35ГС.

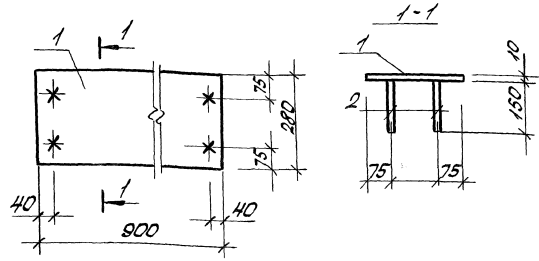
Привязан

УИВ. №

Г/П	Масленников	А.В.		503-4-70.13.91	КН.И. МН16
Рук. бр.	Ножин	А.В.			
Пл. спец.	Стрехнин	С.В.			
Зав. свет.	Шайхратова	С.В.			
Вед. инж.	Курьянова	И.В.			
Инж.	Пехенько	С.В.			
				Узделю закладное МН16	Стация
					Масса
					Мощность
				Рп	11,57
				Лист	Листов
				Новороссийское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

Копировал А.В. Формат А4

Л.Л.Б.О.М.Б



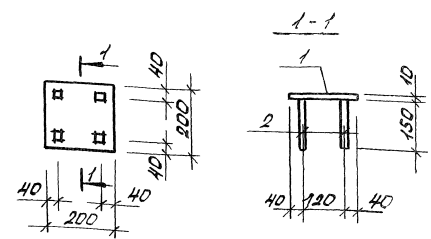
Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН17	1	-10x260 ГОСТ 82-70*, l=900	1	19,78	
	2	φ10AIII ГОСТ 5781-82*, l=150	4	0,093	20,14

Прокат из стали марки Ст3КПЗ-1 по ГОСТ 535-88.
Арматура класса АIII из стали марки 35ГС.

Привязан

ИЧБ. №

Г.И.П.	Маслеников	Л.И.		503-4-70.13.91	К.Н.Ч. МН17		
Рук. бр.	Номин	Л.И.		Изделие закладное МН17	Сталь	Масса	Масштаб
Л. спец.	Стрехин	Л.И.			РП	20,14	
Зав. сек.	Шайратов	Л.И.			Лист	Листов	
Вед. инж.	Курьянов	Л.И.			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАН		
Инж.	Пехенько	Л.И.					



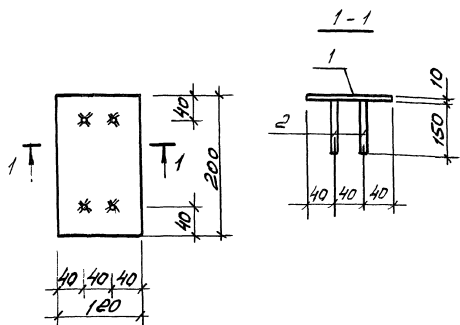
Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН18	1	-10x200 ГОСТ 82-70*, l=200	1	3,14	
	2	φ10AIII ГОСТ 5781-82*, l=150	4	0,09	3,5

Прокат из стали марки Ст3КПЗ-1 по ГОСТ 535-88.
Арматура класса АIII из стали марки 35ГС.

Привязан:

ИЧБ. №

Г.И.П.	Маслеников	Л.И.		503-4-70.13.91	К.Н.Ч. МН18		
Рук. бр.	Номин	Л.И.		Изделие закладное МН18	Сталь	Масса	Масштаб
Л. спец.	Стрехин	Л.И.			РП	3,5	
Зав. сек.	Шайратов	Л.И.			Лист	Листов	
Вед. инж.	Курьянов	Л.И.			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАН		
Инж.	Пехенько	Л.И.					

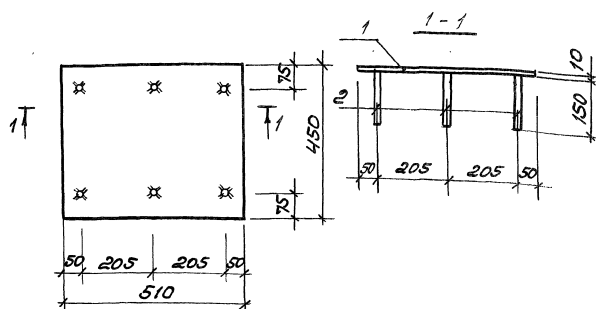


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН 19	1	-10x200 ГОСТ 82-70*, E=120	1	1,88	2,2
	2	Ф10А-III ГОСТ 5781-82*, E=150	4	0,09	

Прокат из стали марки СтЗкпЗ-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А_{III} из стали марки 35ГС.

Привязан			
Ш.№. №?			

ГЛУП	Масленников		503-4-70.13.91	кн.И. МН 19
Рук.бр.	Нонин		Изделие закладное МН 19	Стандарт
Гл. спец.	Стрехиник			
Зав. сек.	Шайдратов		Лист	Листов
Вед. инж.	Курьянов		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	
Инж.	Петенько			



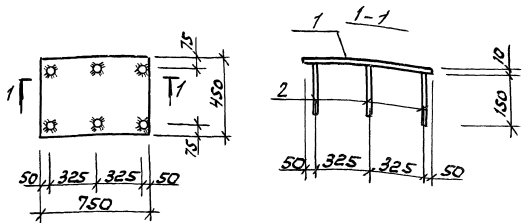
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 20	1	-10x450 ГОСТ 82-70*, E=510	1	18,02	18,6
	2	Ф10А-III ГОСТ 5781-82*, E=150	6	0,09	

Прокат из стали марки СтЗкпЗ-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А_{III} из стали марки 35ГС.

Привязан			
Ш.№. №?			

ГЛУП	Масленников		503-4-70.13.91	кн.И. МН 20
Рук.бр.	Нонин		Изделие закладное МН 20	Стандарт
Гл. спец.	Стрехиник			
Зав. сек.	Шайдратов		Лист	Листов
Вед. инж.	Курьянов		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	
Инж.	Петенько			

Л.16.801.6



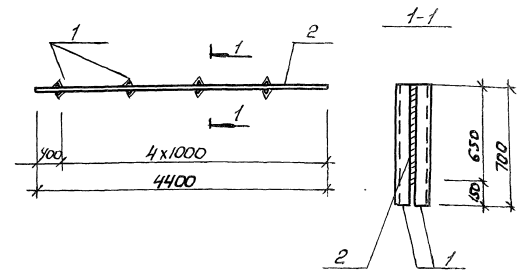
Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН21	1	-10x450 ГОСТ 82-70*, L=750	1	26,5	27,0
	2	φ10A ГОСТ 5781-82*, L=150	6	0,09	

Прокат из стали марки Ст3КПЗ-1 по ГОСТ 535-88;
арматура класса АIII из стали марки 35ГС

Привязан			
УИВ.№			

ГИП	Масленников	Л.16	503-4-70.13.91	КН.И. МН21
Рис.бр.	Ножин	Л.16		
Л.опы.	Стрехнин	Л.16	Студия	Масса
Зав.екст.	Щахратова	Л.16	рп	27,0
Без.инж.	Курьянова	Л.16	Лист	Листов
Инж.	Пехенько	Л.16	Новобурское арматурное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

Формат А4



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН22	1	L63x5 ГОСТ 8509-86, L=700	8	3,37	143,0
	2	-6x560 ГОСТ 82-70*, L=4400	1	116,03	

Прокат из стали марки Ст3КПЗ-1 по ГОСТ 535-88

Привязан			
УИВ.№			

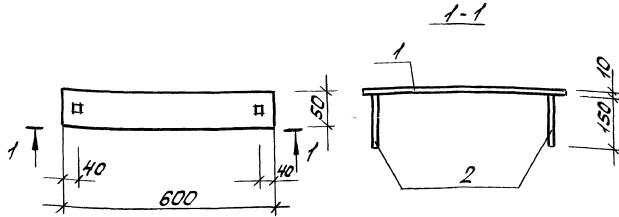
УИВ.№ не подпись и дата Взам. инв.№

ГИП	Масленников	Л.16	503-4-70.13.91	КН.И. МН22
Рис.бр.	Ножин	Л.16		
Л.опы.	Стрехнин	Л.16	Студия	Масса
Зав.екст.	Щахратова	Л.16	рп	143,0
Без.инж.	Курьянова	Л.16	Лист	Листов
Инж.	Пехенько	Л.16	Новобурское арматурное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

Копирован 21-

Формат А4

Д.А.С.В.С.М.С.



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 23	1	-10x50 ГОСТ 103-76* $\rho=600$	1	2,36	
	2	$\phi 10$ А III ГОСТ 5781-82* $\rho=150$	2	0,09	2,5

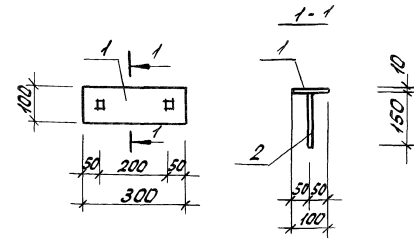
Прокат из стали марки Ст.3 КЛЗ-1 по ГОСТ 535-88
Арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Привязан

И.И.В.И.?

И.И.В.И. ?

ГНП Масленников	Рук. Бр. Бояринов	Л. спец. Стрехнин	Зав. сек. Шахраянов	Инж. Дехенько	503-4-70.13.91	К.И.Н. МН 23	Сталь	Масса	Масштаб
Изделие закладное МН 23						рп	2,5		
						лист	лист	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МС 24	1	-10x300 ГОСТ 82-70* $\rho=300$	1	7,06	
	2	$\phi 10$ А III ГОСТ 5781-82* $\rho=150$	2	0,09	7,2

Прокат из стали марки Ст.3 КЛЗ-1 по ГОСТ 535-88.
арматура класса А III из стали марки 35ГС.

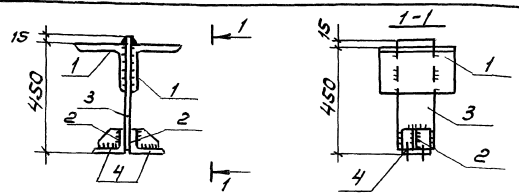
Привязан

И.И.В.И.?

И.И.В.И. ?

ГНП Масленников	Рук. Бр. Бояринов	Л. спец. Стрехнин	Зав. сек. Шахраянов	Инж. Дехенько	503-4-70.13.91	К.И.Н. МН 24	Сталь	Масса	Масштаб
Изделие закладное МН 24						рп	7,2		
						лист	лист	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

1160006



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса кг
МН 25	1	L160x10 ГОСТ 8509-86, e=300	2	7,4	23,2
	2	L90x7 ГОСТ 8509-86, e=130	2	1,25	
	3	-150x10 ГОСТ 19903-74, e=415	1	4,9	
	4	-80x10 ГОСТ 19903-74, e=80	2	0,5	

Прокат из стали марки Ст3пс5-1 по ГОСТ 535-88 сварку вести в соответствии с ГОСТ 5264-80.

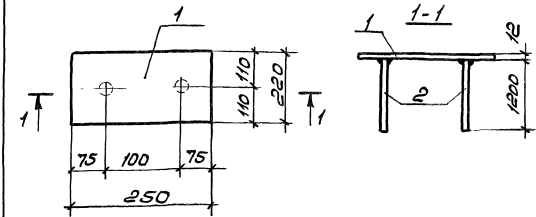
Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75*.

Высота шва hшв = 8 мм.

Привязан

Унв. №

ГЛП Масленко	Ведущий	503-4-70.13.91	КН.И. МН25
Рук.вр. Номин	Должн.		
П. спец. Стрелник	Спец.		
Зав. сек. Шахматов	Сек.		
Вед. инж. Курьянов	Инж.		
		2/ Изделие закладное МН 25	Статус Масса Масштаб
			РП
			Лист Листов
			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса кг
МН 26	1	-220x12 ГОСТ 19903-74, e=250	1	5,18	7,32
	2	φ12А III ГОСТ 5781-82, e=1200	2	1,07	

Прокат из стали марки Ст3пс5-1 по ГОСТ 535-88, арматура из стали кл. АIII - марки 35ГД по ГОСТ 5781-82* сварку вести в соответствии с ГОСТ 14098-85.

Приварку поз. 2 производить дуговой сваркой мод флюсом электродами Э42 по ГОСТ 9467-75*.

Толщина сварных швов - 8 мм.

Привязан

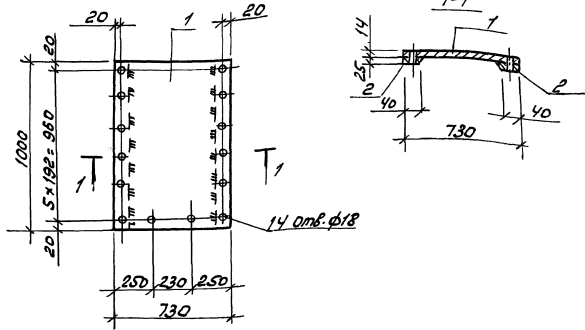
Унв. №

ГЛП Масленко	Ведущий	503-4-70.13.91	КН.И. МН 26
Рук.вр. Номин	Должн.		
П. спец. Стрелник	Спец.		
Зав. сек. Шахматов	Сек.		
Вед. инж. Курьянов	Инж.		
		2/ Изделие закладное МН 26	Статус Масса Масштаб
			РП
			Лист Листов
			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал А.О.

Формат А4

Р.06.05.01.5

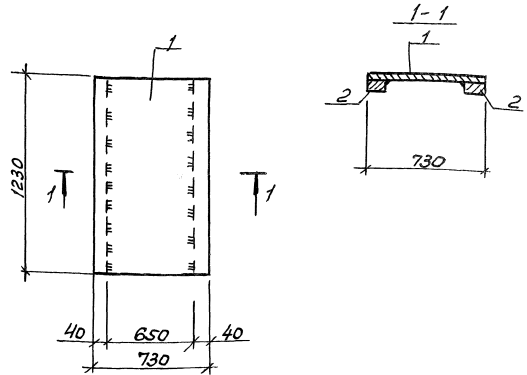


Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
Ц1	1	-14x730 ГОСТ 82-70* l=1000	1	80,2	96,0
	2	-25x40 ГОСТ 103-76* l=1000	2	7,85	

Прокат из стали марки С235 по ГОСТ 27772-88

Уменьшение масштаба и от 1:10 до 1:10000

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91	КН.И. Ц1	сталь	Масса	Масштаб
Руч. Бр.	Ножин				рп	96,0	
Л. спец.	Стрехнин		Цит Ц1		лист	Листов	
Зав. с/т.	Шайхратов				Новосибирское арендное предприятие		
Вед. инж.	Курьянов		ГИПРОАВТОТРАНС		Формат А4		
Инж.	Пехенько						



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
Ц2	1	-14x730 ГОСТ 82-70* l=1230	1	98,65	118,0
	2	-25x40 ГОСТ 103-76* l=1230	2	9,65	

Прокат из стали марки С235 по ГОСТ 27772-88

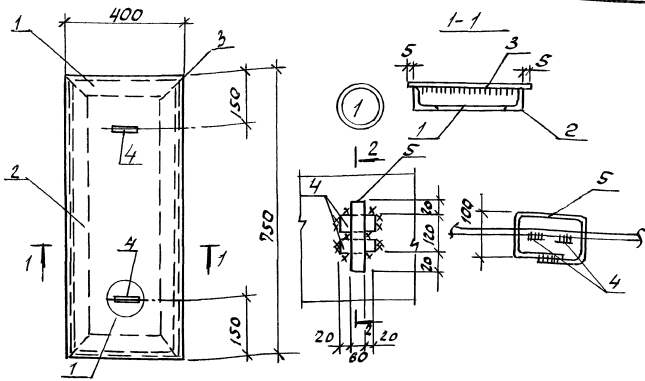
Уменьшение масштаба и от 1:10 до 1:10000

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91	КН.И. Ц2	сталь	Масса	Масштаб
Руч. Бр.	Ножин				рп	118,0	
Л. спец.	Стрехнин		Цит Ц2		лист	Листов	
Зав. с/т.	Шайхратов				Новосибирское арендное предприятие		
Вед. инж.	Курьянов		ГИПРОАВТОТРАНС		Формат А4		
Инж.	Пехенько						

Копировал ДН-

Формат А4

С. Давыдов

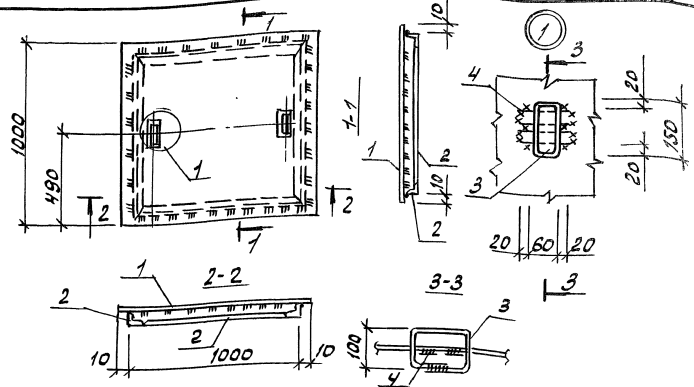


Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
ЩЗ	1	L50x5 ГОСТ 5781-82*, l=390	2	1,47	26,3
	2	L50x5 ГОСТ 5781-82*, l=140	2	2,80	
	3	8x6 ГОСТ 8568-77*, M2	0,3	15,03	
	4	40x6 ГОСТ 103-76*, l=100	4	0,19	
	5	40x6 ГОСТ 103-76*, l=520	2	0,98	

Прокат из стали марки С 235 ГОСТ 27772-88
Сварку вести электродами типа Э42, высотой
сварного шва принять по наименьшей толщине
свариваемого элемента

Привязан	
ИНВ. №	

ГИП	Масленников	Руч. бр.	Ножин	Л. спец.	Стреланин	Зав. сект.	Шайнуров	Вед. инж.	Курьянов	Инж.	Пехенько	503-4-70.13.91	К.И.И. ЩЗ	Сталь	Масса	Машинов	Щит ЦЗ	рп	26,3	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	Формат А4
-----	-------------	----------	-------	----------	-----------	------------	----------	-----------	----------	------	----------	----------------	-----------	-------	-------	---------	--------	----	------	------	--------	---	-----------



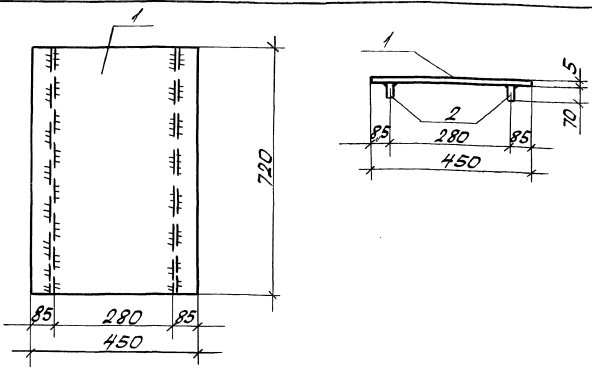
Марка элемента	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., К	Масса элемент, кг
Щ4	1	Рифл. сталь б=6мм ГОСТ 8568-77*, M2	1,0	50,1	67,7
	2	L50x5 ГОСТ 8506-86, l=980	4	3,7	
		40x6 ГОСТ 103-76*, l=520	2	0,98	
	4	l=100	4	0,19	

Прокат из стали марки С 235 по
ГОСТ 27772-88
Сварку вести электродами типа
Э42, высотой сварного шва принять по наи-
меньшей толщине свариваемого элемента

Привязан	
ИНВ. №	

ГИП	Масленников	Руч. бр.	Ножин	Л. спец.	Стреланин	Зав. сект.	Шайнуров	Вед. инж.	Курьянов	Инж.	Пехенько	503-4-70.13.91	К.И.И. Щ4	Сталь	Масса	Машинов	Щит Ц4	рп	67,7	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	Формат А4
-----	-------------	----------	-------	----------	-----------	------------	----------	-----------	----------	------	----------	----------------	-----------	-------	-------	---------	--------	----	------	------	--------	---	-----------

Альбом



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
ЦУ5	1	Сталь рифленая $\delta=5$ ГОСТ 8568-79 * $s=0,324$ м ²		13,7	20,0
	2	Полоса 70x8 ГОСТ 103-76 $\epsilon=720$	2	3,17	

Прокат из стали С235 ГОСТ 27772-88.

Прибызан

ШВ.№

ШВ.№ пров. выполнил и одобрил

ГНП Масленников
Риж.пр. Номин
Л.спец.Стрелкин
Зав.сек.Щайхатов
Вед.инж.Курьянов

503-4-70.13.91

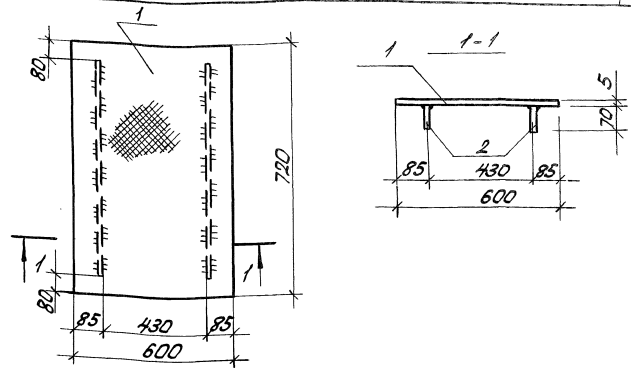
КН.Н. ЦУ5

ЦУИТ 5

Сталь Масса Масса/шт

РН

Лист Листов
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса элемента кг
ЦУ6	1	Сталь рифленая $\delta=5$ ГОСТ 8568-79 * $s=0,43$ м ²		18,3	23,2
	2	Полоса 70x8 ГОСТ 103-76 $\epsilon=580$	2	2,46	

Прокат из стали марки С235 ГОСТ 27772-88.

Прибызан

ШВ.№

ШВ.№ пров. выполнил и одобрил

ГНП Масленников
Риж.пр. Номин
Л.спец.Стрелкин
Зав.сек.Щайхатов
Вед.инж.Курьянов

503-4-70.13.91

КН.Н. ЦУ6

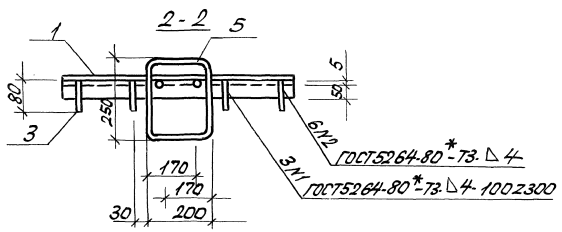
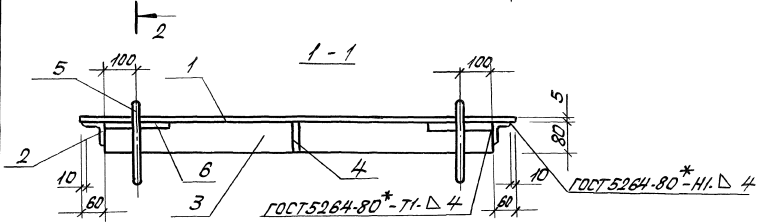
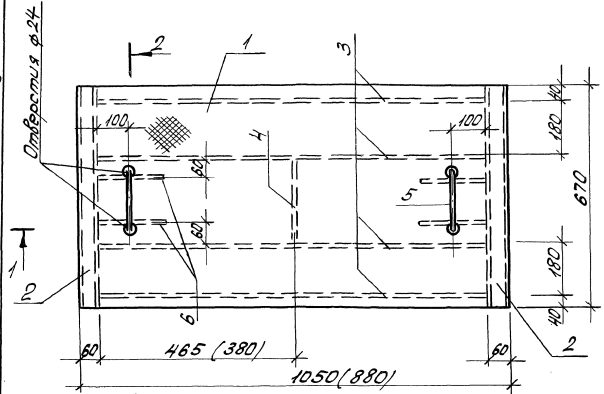
ЦУИТ 6

Сталь Масса Масса/шт

РН

Лист Листов
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом



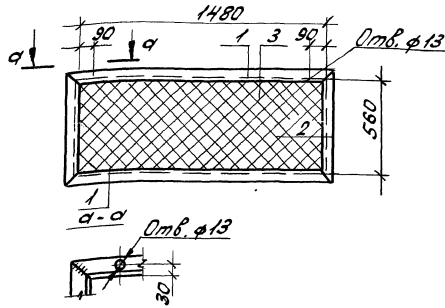
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса вкл.	Масса изделия
Ц7	1	- 1050x670x5 ГОСТ 8568-77*	1	29,76	68,6
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-86 ρ=670	2	2,53	
	3	- 10x80 x930 ГОСТ 19903-74*	4	5,84	
	4	- 10x80x230 ГОСТ 19903-74*	1	1,44	
	5	φ22AI ГОСТ 5781-82* ρ=1100	2	3,30	
	6	φ22AI ГОСТ 5781-82* ρ=200	4	0,60	
Ц8	1	- 880x670x5 ГОСТ 8568-77*	1	24,94	59,5
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-86 ρ=670	2	2,53	
	3	- 10x80x760 ГОСТ 19903-74*	4	4,77	
	4	- 10x80x230 ГОСТ 19903-74*	1	1,44	
	5	φ22AI ГОСТ 5781-82* ρ=1100	2	3,30	
	6	φ22AI ГОСТ 5781-82* ρ=200	4	0,60	

Прокат из стали марки С235
 ГОСТ 27772 - 88.
 Размеры в скобках даны для щита Ц8.

Прибавки			
Циф. №			

ГНП	Масленников	503-4-70.13.91	- Кн. Н. Ц7, Ц8
Рук.вр.	Номин		
Гл.ред.	Стржчик		
Зав.сек.	Шайкратов		
Вед.инж.	Курьянов		
		Щиты Ц7, Ц8	Станд. Масса / Масст.
			Р7 68,6
			59,5
			Лист / Листов
			Калужское
			предприятие
			ГНПРАВОТРАНС

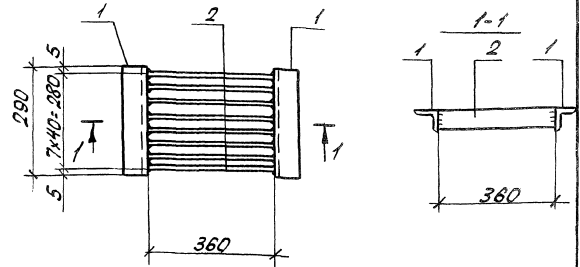
МАК. В. И. - ТРАССА / ГОТОВИТЕЛЬ РАБОЧЕГО ПРОЕКТА



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед, кг	Масса изделия кг
РШ1	1	150x5 ГОСТ 8509-86, $\rho=1580$	2	5,26	18,3
	2	150x5 ГОСТ 8509-86, $\rho=660$	2	2,49	
	3	Сетка 20-1,6 ГОСТ 5336-80* $\rho=0,8$	1	1,37	

Прокат из стали марки С 235 по ГОСТ 27772-88.
Сварку вести электродами Э42, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемого элемента.

ГНП	Маслеников	503-4-70.13.91	КЖ.Н. РШ1	Сталь	Масса	Масштаб
Рук. Вр.	Ножин					
Гл. спец.	Стрехнин					
Зав. сек.	Шайкуратов					
Вед. инж.	Курьянов					
Инжен.	Пехенько					
				РП	17,5 кг	
				Лист	Листов	
				Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

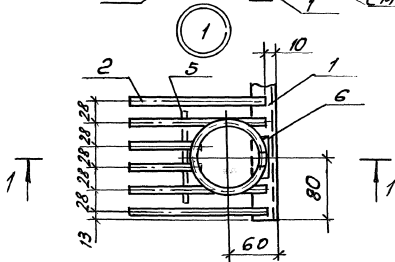
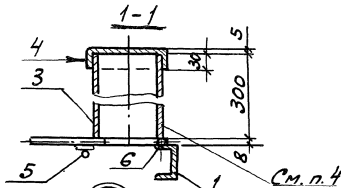
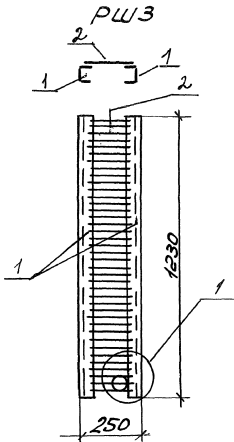
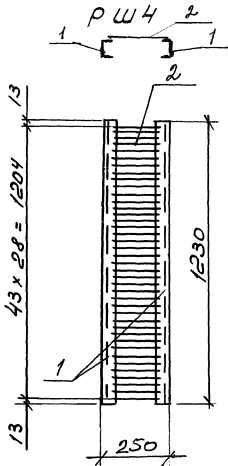


Марка изделия	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед, кг	Масса изделия кг
РШ2	1	163x6 ГОСТ 8509-86, $\rho=290$	2	1,65	7,8
	2	-4x50 ГОСТ 103-76* $\rho=360$	8	0,56	

Прокат из стали марки Ст 3 КЛЗ-1 по ГОСТ 535-88.
Сварку вести электродами Э42, высоту сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемого элемента.

ГНП	Маслеников	503-4-70.13.91	КЖ.Н. РШ2	Сталь	Масса	Масштаб
Рук. Вр.	Ножин					
Гл. спец.	Стрехнин					
Зав. сек.	Шайкуратов					
Вед. инж.	Курьянов					
Инжен.	Пехенько					
				РП	7,8	
				Лист	Листов	
				Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Листов Б

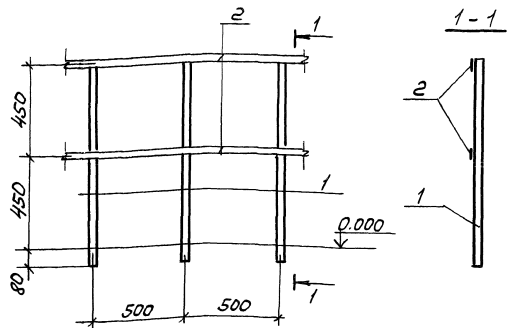


Марка изделия	Поз	Наименование	кол	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
РШ4	1	С 8 ГОСТ 8240-89, P=1230	2	8,67	21,2
	2	Ф 8 ГОСТ 2590-88, P=220	44	0,087	
РШ3	1	С 8 ГОСТ 8240-89, P=1230	2	8,67	33,8
	2	Ф 8 ГОСТ 2590-88, P=220	44	0,087	
	3	Труба Ф 80x3,5 ГОСТ 3262-75, P=30	1	2,80	
	4	Рифленая сталь δ=5-150x150	0,23 м ²	42,3	
	5	Ф 8 ГОСТ 2590-88, P=112	1	0,04	
	6	Ф 8 ГОСТ 2590-88, P=50	1	0,02	

1. Прокат из стали марки С 255 по ГОСТ 27772-88
2. Сталь круглая Ф 8 марки Ст 3сп по ГОСТ 380-88
3. Сварку выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.
4. Поз. 3 под шланг для удаления масла приваривается над углубленной частью маслобornoй ямы после установки решетки.
5. Решетка РШ3 отличается от РШ4 наличием трубы поз. 3.

ГИП	Масленко	503-4-70.13.91	КН.И. РШ3, РШ4
Рис.бр.	Номин		
Гл.сек.	Стрелкин		
Зав.сек.	Шайхитов		
Вед.инж.	Курьянов		
Решетка РШ3, РШ4		Стадия	
		РП	Наштаб
		Лист	Листов
Новообидское арендное предприятие			
ГИПРОВАТОТРАНС			

Листом 6



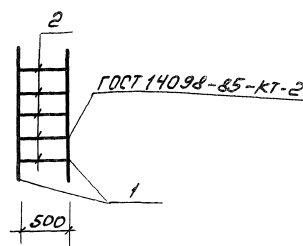
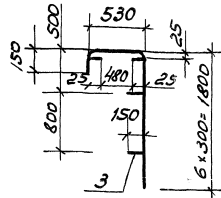
Марка изделия	Поз.	Наименование	кол	Масса ед., кг	Масса изделия кг
ог1	1	25x25 ГОСТ 2591-88, $\rho=380$	3	4,81	18,2
	2	-40x6 ГОСТ 103-76* $\rho=1000$	2	1,90	

Прокат марки С235 по ГОСТ 27772-88
Сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78, СН ПЗ.03.01-87.

Привязан			
Лист №			

Лист №	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	503-4-70.13.91	КН.И. ОГ1	Стация	Масса	Масштаб	Ограждение ОГ1	рп	1:8,2	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	503-4-70.13.91	КН.И. Л1	Стация	Масса	Масштаб	Лестница Л1	рп	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС															
																									ГИП	Масленников	В.А.	Рук.вр.	Бордешин	В.А.	Л.спец.	Стрехнин	С.А.	Зав.сек.	Шайхратов	Э.Т.	Вед.инж.	Курьянов	В.А.
																									Лист	Листов	Лист	Листов											
																									Лист	Листов	Лист	Листов											

165



Марка изделия	Поз.	Наименование	кол	Масса ед. кг	Масса изделия кг
Л1		$\phi 20A III$ ГОСТ 5781-82*			19,9
	1	$\rho=2480$	2	6,13	
	2	$\rho=500$	5	1,24	
	3	$\rho=150$	4	0,37	

Арматура класса АIII марки 35 ГС

Привязан																												
Лист №																												
Лист №	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	503-4-70.13.91	КН.И. Л1	Стация	Масса	Масштаб	Лестница Л1	рп	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС															
														ГИП	Бордешин	В.А.	Рук.вр.	Стрехнин	С.А.	Л.спец.	Стрехнин	С.А.	Зав.сек.	Шайхратов	Э.Т.	Вед.инж.	Курьянов	В.А.
														Лист	Листов	Лист	Листов											
														Лист	Листов	Лист	Листов											

Копирован Лист

Формат А3