

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503 - 4 - 46.87

**ПРОФИЛАКТОРИЙ ДЛЯ ПОСТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ 200
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ**

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ЧАСТЬ 2 / СТР. 116 ÷ 189 /

Лр 1564/04

цена 2-93

					<i>Примечание</i>	
				<i>Ил. №</i>		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-4-46.87

ПРОФИЛАКТОРИЙ ДЛЯ ПОСТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ 200 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Альбом III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
Часть 2 /Стр. 116 + 189/

РАЗРАБОТАН
НОВОСИБИРСКИМ ФИЛИАЛОМ
ИНСТИТУТА „ГИПРОАВТОТРАНС“

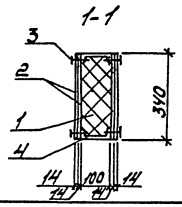
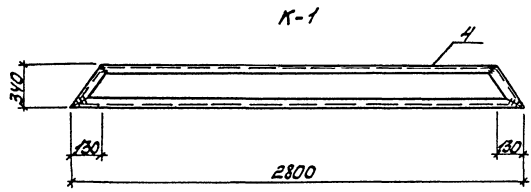
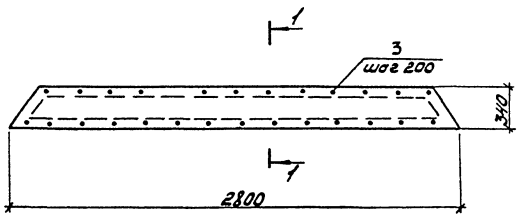
УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН
В ДЕЙСТВИЕ
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР
ПРОТОКОЛ ОТ 15.09.87 N13

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФИЛИАЛА  ЯВИЛЬБЕРГЕР
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  В.СБОЯРШИНОВ

				Привязан

Лист № 2

Альбом №



№дет.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
	1			Лоджесткие плиты ГОСТ 9573-82 8*100х11х3	-	0,1м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6258-81 8*100х11	-	3,63м ²
	3			Витые самонарезающие шпильки 66743-5315-70 6*50	-	0,54кг
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
	4			ГМС 100х50х3 6*6280 ГОСТ 8278-83, 8х3х3х112	-	28,1кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

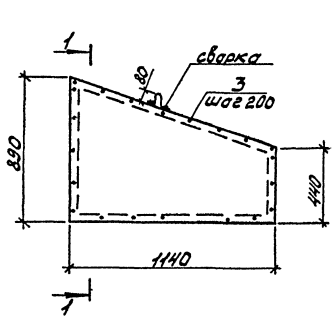
Группа	Борщевский	Сидорова	Землянов	Курьянов	Миронов	Степанов	Вели	503-4-46.87 - КНН - ВК1	Страна	Масса	Масштаб
								Вкладыш ВК1	РП	824кг	
									Лист 1	Листов 1	
									ГИПРОАВТОТРАН Индустриальный филиал		

копировал: Момин

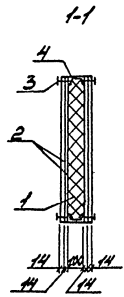
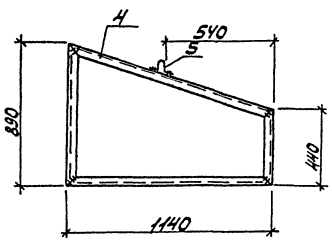
Формат А3

116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200

Аннекс III



K-1



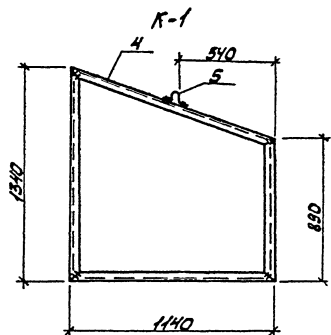
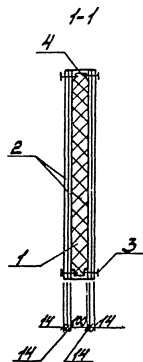
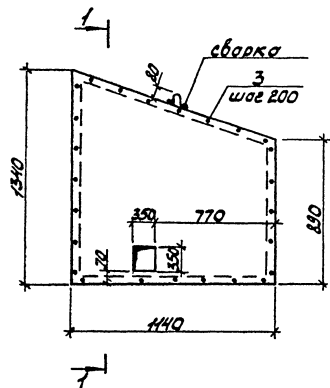
Уровень	Элемент	Толщина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9213-83 12-100 кг/м ³	—	0,08 м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* 8-14	—	3,1 м ²
	3			Винты самонарезающие Ф6 Т43У-5815-70 с-50	—	0,33 кг
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
	4			ГНСП-0005013 8-3720 ГОСТ 8218-83, 8 ст 3 кл 2	—	16,63 кг
	5		503-4-46.8? -КЖИ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

Гип	Борщиков	свар	503-4-46.8?	-КЖИ-ВК2	
Поч.отд.	Сварщик	ф.п.			Ктобыл
Л.степ.	Зел.зав.	ф.п.			Насос
Вед.лит.	Польков	ф.п.			Носит
Инж.	Сметчиков	ф.п.			
			Вкладыш ВК2		р/п 62,05кг
					лист 1 / листов 1
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

148.12.12.12 Удобр. - 0 шт. 1000 1000000000

Альбом №



№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Сборочные единицы</u>		
			Коркас К1	1	
			<u>Материалы</u>		
	1		Полужесткие плиты ГОСТ 9873-82 $\rho=100$ кг/м ³	—	0,13 м ³
	2		Липоакриловые плиты ГОСТ 8268-81 $\delta=4$	—	5,08 м ²
	3		Виты стеновые ФАНЗУ-5875-70 $\rho=50$	—	0,42 кг
			<u>Коркас К1</u>		
			<u>Детали</u>		
	4		ГН СТОК 50х3 $\rho=4620$ ГОСТ 8274-83 6Сх3 КП2	—	20,65 кг
	5	503-4-46.87- КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

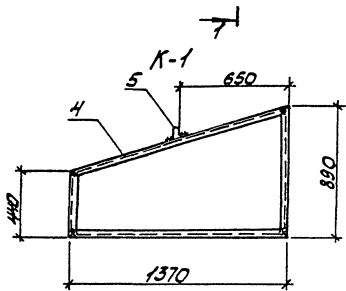
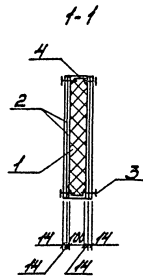
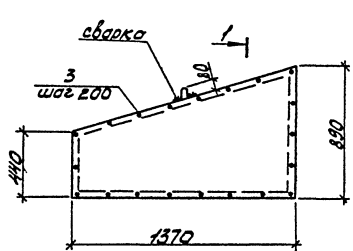
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов

ГУП	Современная						503-4-46.87 - КЖУ-ВКЗ	
Научно-исследовательский	Центр							Студия Месса Мосты
Генеральный директор	В.И.И.							РП 9462кг
Ведущий инженер	В.И.И.							Лист 2 из 2 листов 1
Инж.	Сметчиков							ГИПРОАВТОТРАНС
								Новосибирский филиал

копировал: Максим

Формат А3

Арх.Экз. №2



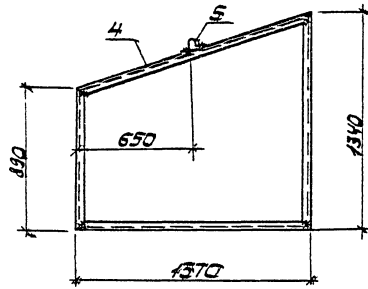
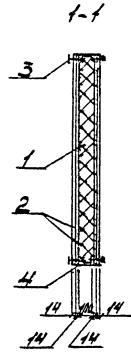
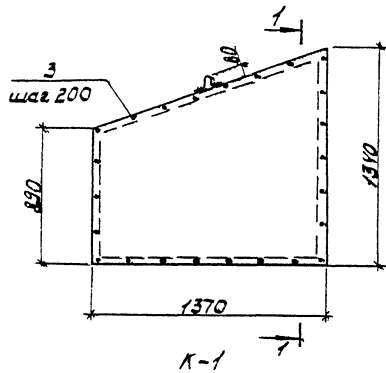
Проект	Этаж	Плещ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полыкартонные листы ГОСТ 9373-82 № 100 кг/м ²	—	0,24 м ²
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6866-81 № А	—	3,64 м ²
		3		Виты самонарезание Ф6Т331-2012-70 с=30	—	0,36 м
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ИМ с-4008013 с=400 ГОСТ 8278-83 в 2х3 пп.2	—	18,55 м
		5	503-4-46.87 - КЖУ-М	Петля П1	1	0,20 кг

Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

Ид. № 12/04. Идент. в Вязи. 12.01.2014

ГЛП	БОРОСШОВ	ИД	503-4-46.87 - КЖУ-ВК4	Станд. Масса	Масса
ИЗГОТ	СВАРОЧ	ИД			
И.СРЕД	ЗЕНДРОВ	ИД			
ИЗГОТ	ИЗГОТ	ИД			
			Вкладыш ВК4	ДП	70,8кг
				Лист 1	Листов 1
				ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

Альбом ЭЭ



Материал	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полужесткие плиты гост 3573-82 1-100мм/9		0,15м3
		2		Гипсокартонные листы гост 8266-81* 8-11		6,142
		3		Виты самонарезающие 8x12x31-5825-10 8.50		0,45кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГНС100150х3 4-5050 гост 8274-83 6 см 3шт2		225кг
		5	503-4-46.87 КЖУ-П1	Пелля П1	1	0,20кг

Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

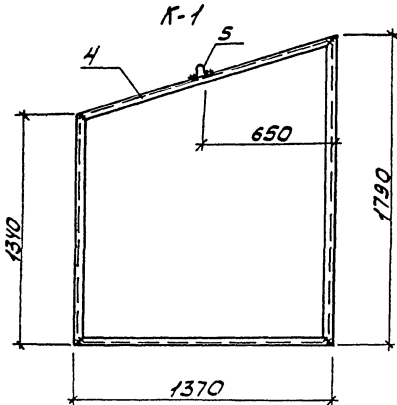
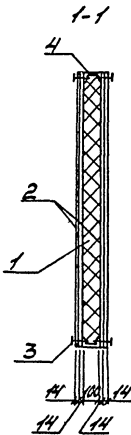
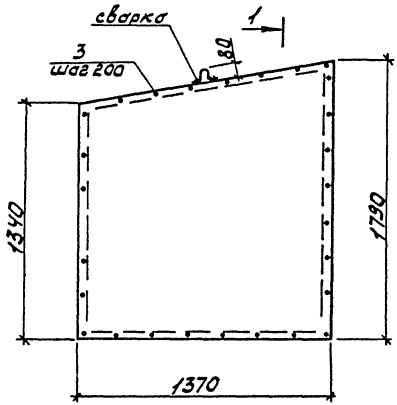
Изд. № 0000, Лист № 0000, Дата: 1990.01.18

ГСПП	Варшавская обл.	503-4-46.87	-КЖУ-ВК5	Стальной	Масса	Масшт.
Механика	Сварочная					
Л. стель	Копытчиков			РП	1421кг	
Вед. инж.	Курьянов			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Степанов			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

капировал: Майф

Формат А3

Альбом II



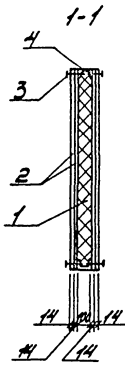
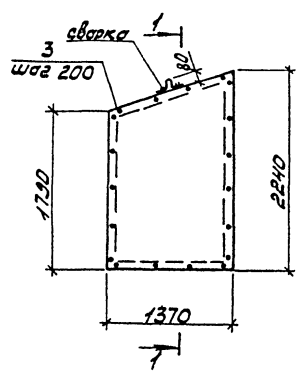
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примен
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\rho=100 \text{ кг/м}^3$	-	0,21 м ³
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81А $\delta=14$	-	8,6 м ²
		3		Винты самонарезающие Ф6Т434-5815-70 $\rho=50$	-	0,52 кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГН С100150х3 $\rho=5950$ ГОСТ 8278-83, $\delta=3 \text{ мм}$	-	26,6 кг
		5	503-4-46.87 - КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 3167-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

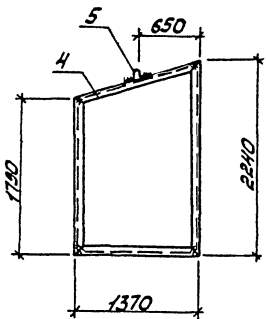
Исполнитель: [Name]

ГЛП	Бояринов	И.И.	503-4-46.87	-КЖУ - ВК6		
Мастер	Сидоров	И.И.			Сталь	Масса
Инженер	Зензев	И.И.			РП	450320
Инженер	Курыанов	В.И.			Лист	1
Инженер	Мельников	В.И.			Листов	1
					ГИПРОАВТОТРАНС	
					Иркутский филиал	

Альбом №



К-1



№	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Линейные плиты ГОСТ 9573-82 $l=100$ мм	—	0,28 м ³
	2			Углеродистые листы ГОСТ 6266-81* $b=14$	—	11,0 м ²
	3			Винты самонарезающие $\phi 6$ Т4 3У-5815-70	—	0,602 кг
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГН $500 \times 50 \times 3$ $l=6850$ ГОСТ 8278-83, 6 ст 3 К П 2	—	30,62 кг
	5		503-4-46.87	Петля П1	1	0,20 кг

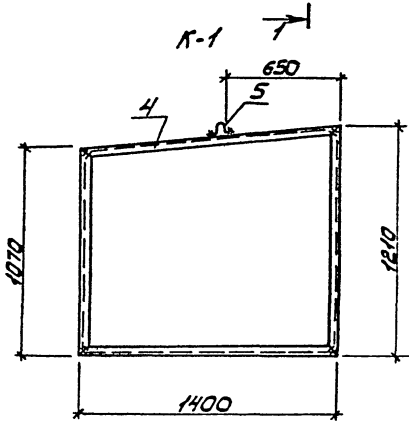
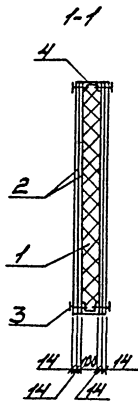
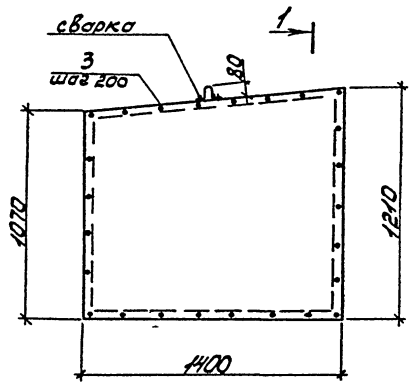
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов

И.В. Копылов, Г.В. Копылов, В.В. Копылов

ГНП	Борисов	В.В.		503-4-46.87-КНН-ВК7		
Кочетов	Сидорова	М.А.			Стадия	Масса
М.А. Зензеров	Л.С.			Вкладыш ВК7	РН	1032 кг
Вед. инж. Курьякова	Ю.В.				Лист 1	Листов 1
Инж. Смирнова	В.И.				ГИПРАВТРАНС Иркутский филиал	

капировал: Могиль

Формат А3

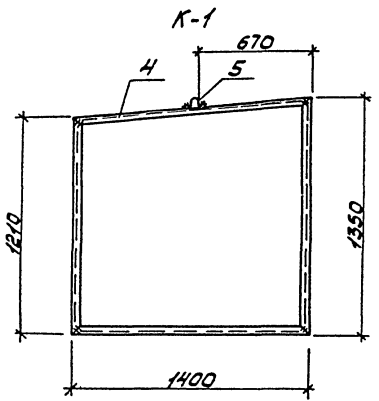
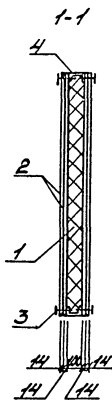
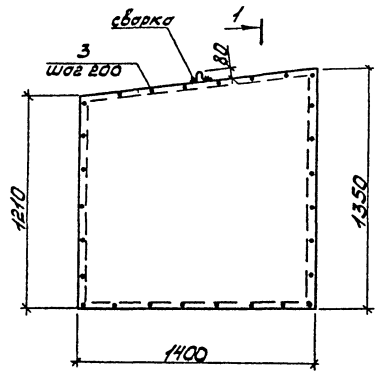


Формат	Дата	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примен
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 Б-100К1М3	—	0,16м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6265-81 К-1	—	6,4м ²
	3			Винты автоматрезольные Ф6 1434-5815-70 L=50	—	0,44кг
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
	4			ГН L100x50x3 L=5030 ГОСТ 8278-83 ВСт3Кп2	—	22,75кг
	5		503-4-46.87	Петля П1	1	0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Г.И.П.	Борщинко			503-4-46,87	-КЖУ-ВК8
И.И.О.	Кудрявова			Вкладыш ВК8	Брава/Масса/Насит.
И.И.П.	Зензеров				рп
И.И.И.	Курьянова				Лист 1 Листов 1
И.И.К.	Сметанов				ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

Альбом №



Формат	Значение	Почин	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta=100$ кг/м ³		0,18м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta=14$		7,20м ²
	3			Винты самонарезающие $\phi 6,19 \times 31-5815-10$ $\epsilon=50$		0,46кг
				Каркас К1		
				Детали		
	4			ГНГ 100x50x3 $\epsilon=3370$ ГОСТ 8278-83, 6 ст 3мп2		24,0кг
	5		503-4-46.87-КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 3467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

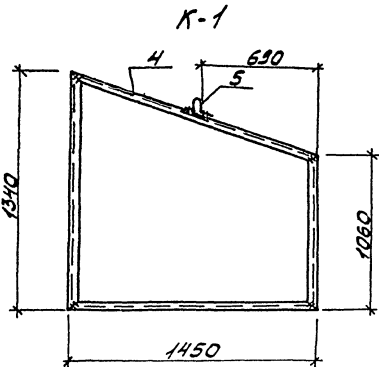
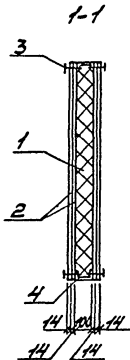
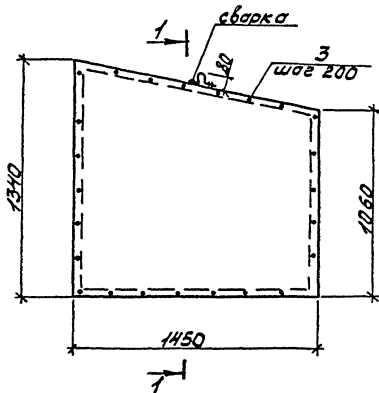
Шифр и дата. Подп. и дата. Указ. листы и

Г.И.П. Воронин	И.И.П. Сидорова	И.И.П. Зензуров	И.И.П. Кувальцова	И.И.П. Шенк.	И.И.П. Смирнова	И.И.П. Зен.	503-4-46.87-КЖУ-ВК9	Стальной	Массо	Массовит
							Вкладыш ВК9	РП	12766кг	
								Лист 1	Листов 7	
								ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

копировал: Могиль

Формат А3

Альбом 77

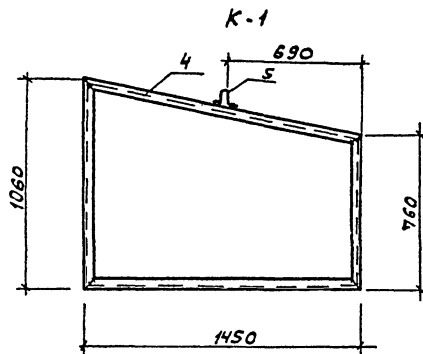
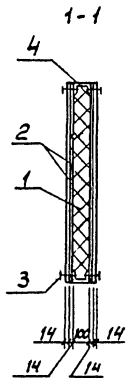
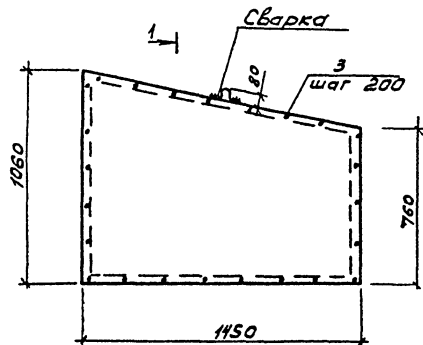


№дет.	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
	1			Полужесткие листы		0,11м ³
	2			Гибкокартонные листы		7,00м ²
	3			Виты стальной проволоки		0,46кг
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
	4			ГЛ140х30х3	2=5330	23,8кг
	5	503-	446.87-КЖУ-П1	гост 8278-83, в ст30п2		0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по гост 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ИП	Большинство	ГЛ	Масло	503 - 4 - 46.87 - КЖУ - ВК-10	Ставо	Масса	Масштаб
ГЛП	Большинство	ГЛ	Масло				
Исполн.	Сидоров	ГЛ	Масло				
Исполн.	Земверов	ГЛ	Масло				
Исполн.	Курилла	ГЛ	Масло				
Исполн.	Смельчкова	ГЛ	Масло				
				Вкладыш ВК10	рп	12176кг	Лист 7 Листов 7
				ГИЛПРОАВТотранс			
				Новосибирский филиал			

Исполн. Земверов В.В. ГЛП

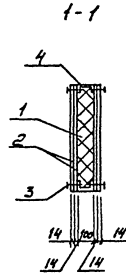
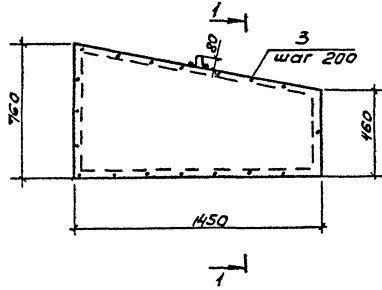


№ п/п	Элемент	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Каркас К1	1	
<u>Материалы</u>						
	1			Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82, $\delta=100$ ч ³	-	0,13 м ³
	2			Полоска квадратные листы ГОСТ 6266-81, $\delta=14$	-	5,3 м ²
	3			Винты самонарезающие ГОСТ 4778-83, $\delta=50$	-	0,4 кг
<u>Каркас К1</u>						
<u>Детали</u>						
	4			ГОСТ 100750-73, $\delta=4750$ ГОСТ 8278-83, Вст 3кп2	-	21,23 кг
	5	503-4-46.87	- КЖУ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

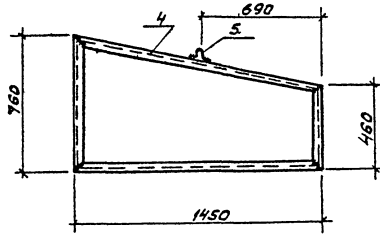
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

ГУП	Бояринов	Л.В.		503-4-46.87	- КЖУ - ВК 11
Нач.отд	Сидоров	О.А.			
Гл. спец.	Зензоров	Л.В.			
Вед. инж.	Курьянов	В.В.			
Инжен.	Суряжко	С.В.			
				Вкладыш ВК 11	Станд. Масса Магнитоб
					РП 97,74 кг
					Лист 1 Листов 1
					ГУП РАЗЪТО ГРАНС
					Новосиби́рский филиал

Листом III



K-1



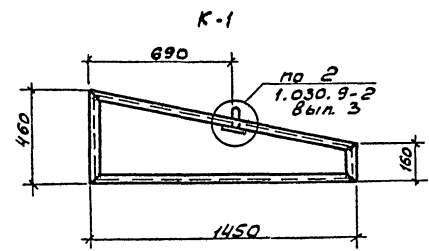
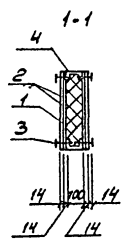
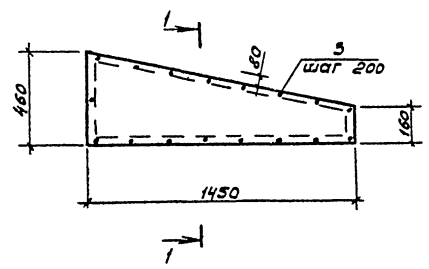
№ табл. фунда.	№ зв.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Сборочные единицы		
			Каркас К1	1	
			Материалы		
	1		Полимерные плиты, ГОСТ 9573-82 $\delta = 100$ кг/м ²	-	0,09 м ²
	2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 $\delta = 12$	-	3,6
	3		Винты самонарезающие Ф8 Т4-31-3016-70, $\delta = 50$	-	0,38 кг
			Каркас К1		
			Детали		
	4		ГНБ 100x80x3 $\delta = 4/50$ ГОСТ 12718-83, ВСт.Зкп.2	-	18,6 кг
	5	503-4-46.87	-КНИ-П1	Пятая П1	1 0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высоты шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГПП	Вояшинов	Свет			503-4-46.87-КНИ-ВК12	Страна	Масса	Монтаж
Никитин	Сидорова	Мель			Вкладыш ВК12	РП	70,68кг	
Леденя	Зензеров	Тол				Лист 1	Листов 1	
Авдеев	Курочкина	Мель			ППРДВТТРАНС Новосибирский филиал			
Ишмен	Сметосова	Сид						

Изв. и подл. Погалицы и др. В змк. С.И.С.

А. Лебом и



	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
<u>Сварочные единицы</u>				
		Каркас К1	1	
<u>Материалы</u>				
1		полужесткие плиты, ГОСТ 9573-82 $\delta=100$ мм	-	0,05 м ³
2		гипсокартонные листы ГОСТ 6256-81* $\delta=14$	-	1,8 м ²
3		Винты самонарезающий Ф 6 ТУ 34-5315-70 $\delta=50$	-	0,33 кг
<u>Каркас К1</u>				
<u>Детали</u>				
4		ГНС 100x50x3 $\rho=3550$ ГОСТ 8278-83, ВСтЗкп2	-	15,9 кг
5	503-4-46.87	-КЖУ-П1	Петля П1	1 0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

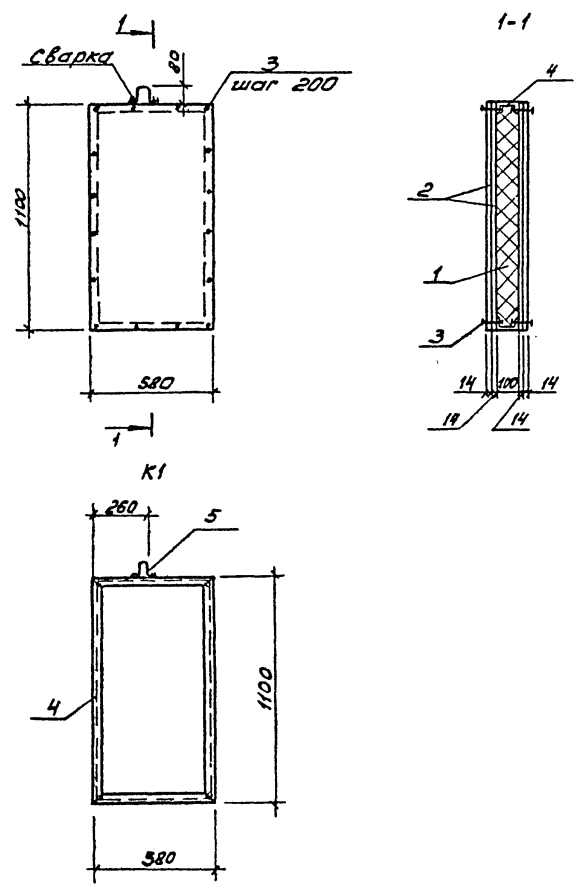
Шв.-А.подл. Подпись и дата: 03.01.83

ГЧП Боваринов		503-4-46.87- КЖУ - ВК13	
Нач.отд Сидорова			
Л.с.д.ч. Зекзаров			
Вед.инж. Кудрянова			
Инжен. Сидячкова			
		Вкладыш ВК13.	
		Сталь	Масса
		РП	42,6 кг
		Лист 1	Листов 1
ГИПРОДВТРАНС Новосибирский филиал			

Копировать с/б-

Формат А3

Альбом III

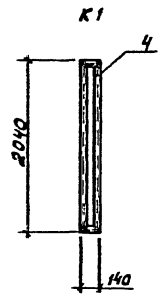
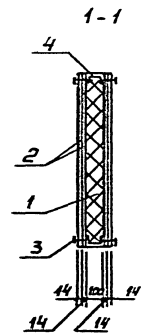
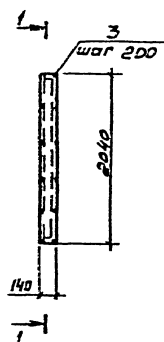


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta=100$ г/м ³	-	0,06 м ³
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 $\delta=14$	-	2,56 м ²
		3		Винты самонарезающие Ф6 ТУ 34-5815-70 $\phi=50$	-	0,29 кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГН. С 100x50x3 $\rho=3360$ ГОСТ 8278-83, ВСтЗп2	-	15,1 кг
		5	503-4-46.87 -кжи-П1	Петля П1	1	0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Лист № подл. Подпись и дата. Взам. Инв. №

Гип	Бояринов	Иван	503-4-46.87	-кжи-ВК14		
Нач. отд.	Сидорова	Л.И.	Вкладыш	ВК14	Студия	Масса
Л. спец.	Земцова	Л.И.			РП	5134кг
Вед. инж.	Курятова	Людмила			Лист 1	Листов 1
Инжен.	Смельцова	Евг.			ГИПРОАВТОТРАН	
					Новосибирский филиал	



Формат	Возв.	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
				Полуместные плиты ГОСТ 9573-82 4x1000x14	-	0,03 м ³
		1		Гипсокартонные листы ГОСТ 9286-81М 12x14	-	1,14 м ²
		2		Винты самонарезающие Р6ТУ 34-5815-70 4x50		0,3 кг
		3		Каркас К1		
				<u>Детали</u>		
		4		ГН. Г 10050-83 4x350 ГОСТ 4274-73 95x14x2	-	19,5 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 3467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины
свариваемых элементов.

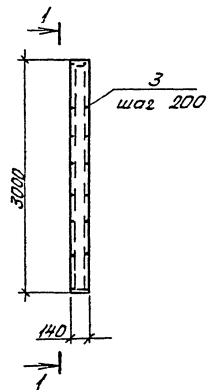
ГИП	Борискин В.С.	СВК		303-4-46.87-КШУ-ВК 15	Этапы	Масса	Маштаб
Нач. отд.	Сидорова	СВК					
Проект.	Зензуров	СВК		Вкладыш ВК 15	РП	3563кг	
Ведущий	Корякнова	СВК					
Инжен.	Смелюкова	СВК					
					Лист 1	Листов	
ГИПРОВТОТРАНС Новосибирский филиал							

Копировал *ds*

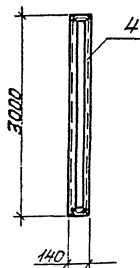
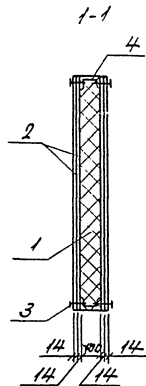
Формат А3

СВ.Н.КОБА. ПОВЛИВ. СВЯТО. СВ.М. ШКА

Разборный



К1



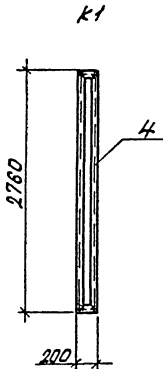
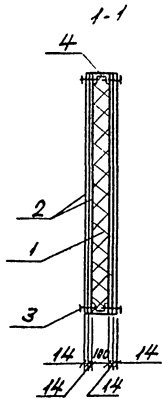
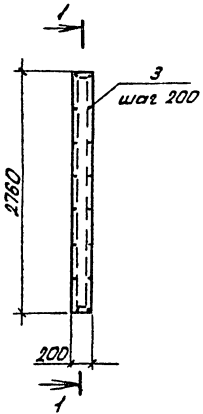
Сборочная заказ	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Сборочные единицы		
			Каркас К1	1	
			Материалы		
	1		Полиэфирные плиты, ГОСТ 9573-84 $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	-	0,04 м ²
	2		Гипсокартонные листы, ГОСТ 6266-81 $\rho = 145$	-	1,68 м ²
	3		Виты самонарезающие Ф6 14x4-5815-70 $\rho = 30$	-	0,55 кг
			Каркас К1		
	4		ГЛ С100x50x3 $\rho = 50 \text{ кг/м}^3$ ГОСТ 2279-82 ВСтЗ К72	-	28,1 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-67. Высота шва не более наименьшей толщины сваряемых элементов.

ГМП	Богоринский			503-4-46.87 - КНИ - ВК16	
Нач. отд.	Сидорова			вкладыш ВК16	Лист 1 Массовый
Н.с. спец.	Зендеева				РП 52,2 кг
Вед. инж.	Курьянов				Лист 1 Листов 1
Инж.	Семиченова				ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

ШЛКлад. Подк. и вале. Витинировка

Альбом №

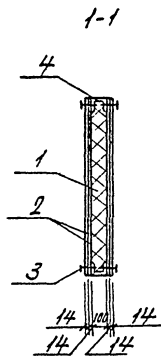
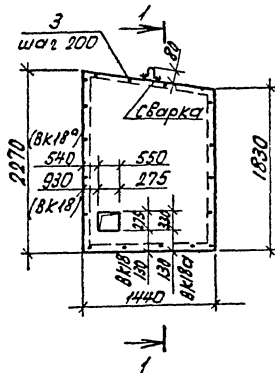


Элемент	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
				Сварочные единицы		
				Каркас K1	1	
				Материалы		
		1		Полиэстеровые плиты ГОСТ 5871-79 ρ=100 кг/м³	-	0,06 м³
		2		Гипсокартонные плиты ГОСТ 6266-81к δ=14	-	2,21 м²
		3		Винты самонарезающие φ 5 Т434-5815-70 ρ=50	-	0,52 кг
				каркас K1		
		4		ГН Г.100х50х3 ρ=390 ГОСТ 8778-83, ГОСТ 412	-	26,46 кг

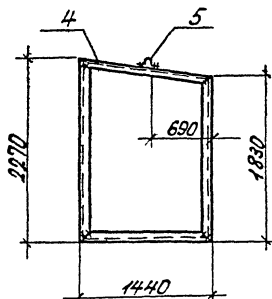
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Инв. № прол. Сводн. и вх. акт. Св. ком. инв. №

ГНП	Вояринов	Свар									503-4-46.87-КНМ-ВК17
Нач. отд.	Сидорова	СМ									Вкладыш ВК17
Л.спр.	Зенаров	Э.М.									
Вед. инж.	Кузьмов	В.М.									Лист 1 / Листов 1
Инж.	Степачков	В.М.									ГИПРОАВТОТРАНС
											Новосибирский филиал



к-1

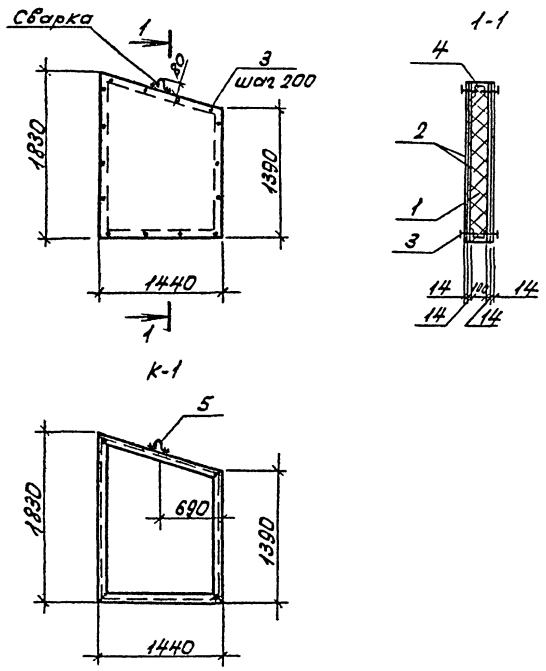


Примечание	Зона	Площ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сварочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
				Полимерные плиты		
				ГОСТ 9573-92 $\lambda=100$ кг/м ³	—	0,29 м ³
				Упак картонные листы		
				ГОСТ 8266-81 $\delta=14$	—	11,81 м ²
				Винты самонарезающие		
				96Т34-5815-10 $P=50$	—	0,62 кг
				Каркас К1		
				Детали		
				ГН П 100x50x3 $P=7050$	—	31,6 кг
				ГОСТ 8278-83 В.Ст.3 Кп2		
				503-4-46.87-КНН-П1	1	0,20 кг
				Петля П1		

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	большинство	сварка				503-4-46.87 - КНН-8x18, 18°
Нач. от	Сидарова	ЭИИ				
Гл. инж.	Зенков	С				
Инж.	Курьянов	В				
Инж.	Гельманов	С				
						вкладыш 8x18, 8x18°
						Листов 1
						ГИПРОАВТОТРАНС
						Новосибирский филиал

Листов III



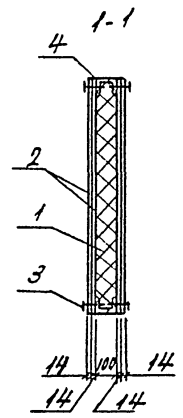
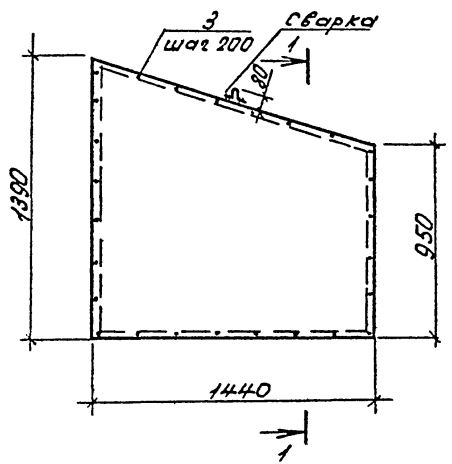
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Сварочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
		1		Полностью листы ГОСТ 9513-82 х.к. 02х1,5	—	0,23м ³
		2		Липсокартонные листы ГОСТ 6265-87* ρ=14	—	9,28м ²
		3		Винты самонарезающие φ67434-5915-70 ρ=50	—	0,59кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГНГ 100х50х3 ρ=6170 ГОСТ 8278-83, ГОСТ КН 2	—	27,57кг
		5	503-4-46.87- КНН-П1	Петля П1	1	0,2кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

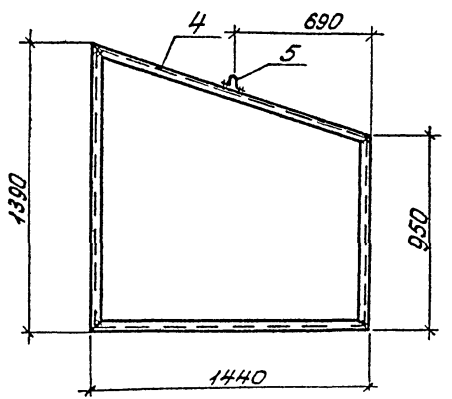
Листов IV

ГНП	Борщинка	ВК19	503-4-46.87 - КНН-ВК19	Удилья	Масса	Масштаб
Нач. отс.	Сидорова	ВК19	Вкладыш ВК19	РП	16795кг	
И. спейс	Семенов	ВК19		Лист	Листов	1
Вед. инж.	Курьянов	ВК19		ГИПРОАВТОТРАНС		
Инж.	Угличаков	ВК19		Новосибирский филиал		

Альбом II



к-1



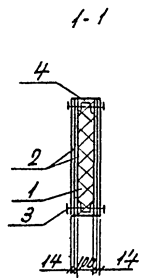
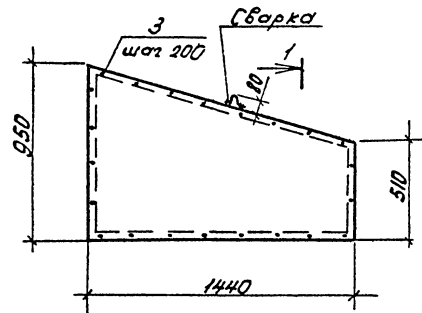
Инвентаризация Листов и Заг. Металлов

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Материалы</u>		
		1		Полиэстерные листы / ГОСТ 9573-82 $\chi = 100 \text{ кг} / \text{м}^3$	—	0,17 м ³
		2		Гипсокартонные листы / ГОСТ 6266-81 $\delta = 14$	—	6,74 м ²
		3		Винты самонарезающие $\phi 6 \times 44-5815 \text{ L70 P=30}$	—	0,46 к.
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
		4		ГНГ 100x50x3 $P=5290$ / ГОСТ 8278-83, ВСтЗ КП2	—	23,64 м.
		5	503-4-46.87- КЖН-П1	Пелля П1	1	0,2 к.

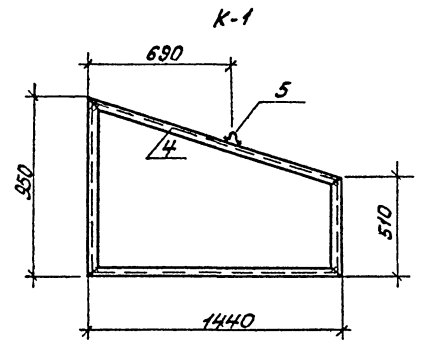
Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Возвращено	Лист			503-4-46.87- КЖН- ВК20		
Нач. отд.	Сварочная	Лист					
Гл. спец.	Зенитров	Лист			вкладыш ВК20	Станция Москва	Металлоб
Вед. инж.	Куратова	Лист				РП	121,2 м
Ш. инж.	Степичева	Лист				Лист 1	Листов 1
						ГИПРОАВТОТРАНС	
						Новосибирский филиал	

Андрей И



1



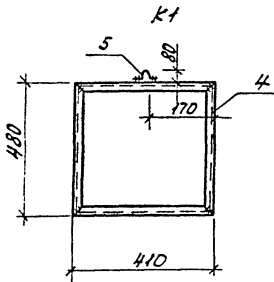
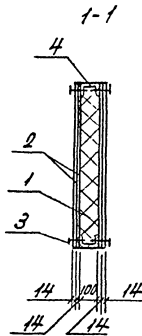
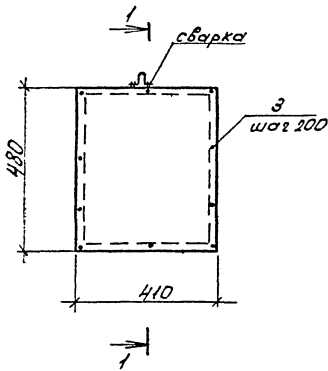
ИИИ Липецк Проектно-изыскательский институт

Элемент	Материал	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
		1		Полиэстеровые плиты ГОСТ 9573-92 А-100к/м ²	-	0,11 м ³
		2		Листы картонные ГОСТ 9266-81 К 8-14	-	4,2 м ²
		3		Винты самонарезающие φ 6 Т434-5915-70 Р-50	-	0,38 кг
				<u>Каркас К1</u>		
				<u>Детали</u>		
		4		ГН Г100х50х3 Р-4410 ГОСТ 8278-83 В Ст 3 К П2	-	19,70 кг
		5	503-4-46.87 -КНИ-П1	Пелля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Бояринов	С.И.				503-4-46.87-КНИ-ВК21				
Нач.отд.	Сидорова	Л.И.					Вкладыш ВК21	Сталь	Масса	Масштаб
Успев.	Земляков	С.И.						РП	8058кг	
Вед.инж.	Курьянова	Т.И.				Лист		Листов	1	
Инж.	Чичакова	С.И.					ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал			

Альбом 1/1



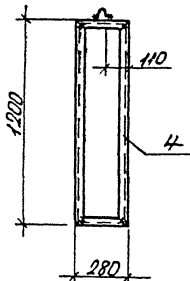
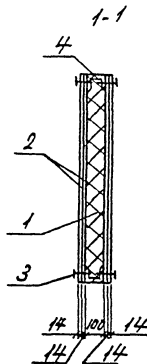
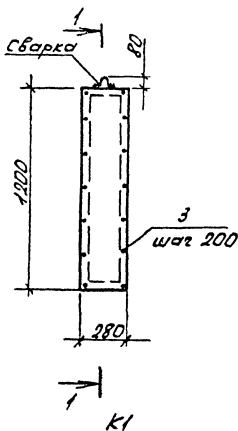
Элемент	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
			Сборочные единицы		
			каркас К1	1	
			Материалы		
1			Полностью плиты / ГОСТ 9573-92 У-100 КМ-3	-	0,02 м ²
2			Гипсокартонные листы / ГОСТ 6266-91* Р-14	-	0,8 м ²
3			Винты самонарезающие Ф6 Т434-5815-70 Е-50	-	0,17 кг
			Каркас К1		
			Детали		
4			ГН С100x50x3 Е-1780 / ГОСТ 8278-93 ВСт.3кп2	-	7,96 кг
5	503-4-46.87	-КЖН-ПН	Петля ПН	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины собираемых элементов.

Число листов, Плиты и Пазы, Вязка и т.д.

ГНП	Волжский	503-4-46.87 - КЖН-БК22		
Начальн. Сварочн.	М. Д.		График	Масса
Инсп. Земчуров	М. Д.	Вкладыш ВК22	РП	19,6 кг
Ведущий Курганов	В. Д.		Лист 1	Листов 1
Инж. Сманько	В. Д.		ГИПРОАВТОТРАНС	
			Новосибирский филиал	

Акс.стр. В



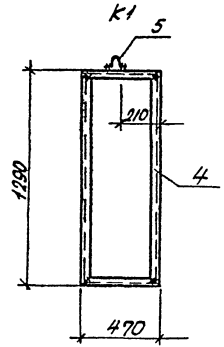
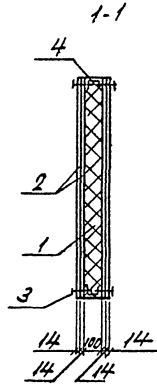
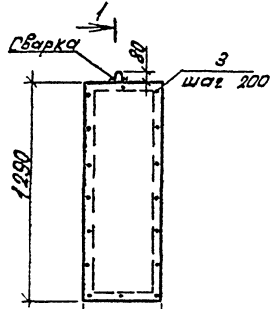
Цель, год. Период, год. и дата окончания

Сборочная зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Сборочные единицы		
			каркас К1	1	
			Материалы		
	1		Многослойные плиты / ГОСТ 9373-Р2 У-100 кл/м ²	-	0,03 м ²
	2		Гипсокартонные листы / ГОСТ 6256-81* δ=14	-	1,34 м ²
	3		Винты самонарезающие φ 6 Т 984-3310-70 Р-30	-	0,26 кл
			Каркас К1		
			Детали		
	4		Гн Г100х30х3 Р=2560 / ГОСТ Р 72-82, ВСтЗ кр 2	-	13,25 кл
	5	503-4-46.87 - КИИ-П1	Петля П1	1	0,20 кл

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины сваряемых элементов.

<p>ГНП безреинфорс. Нач.отп. Свароч. ПИ-7 П. спец. Зенцеров И. Ведущ. Курянов В. ИИИ. Топлякова З.</p>					<p>503-4-46.87 - КИИ-8К23</p>		
					<p>ВКЛСДЫШ 8К 23</p>		
					Стобы	Масса	Масштаб
					РП	31,99 кл	
					Листы / Листов 7		
					ГИПРАВТОТРАНС		
					Новосибирский филиал		

Альбом №



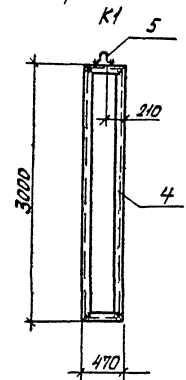
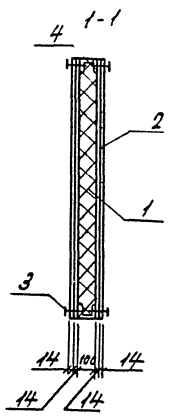
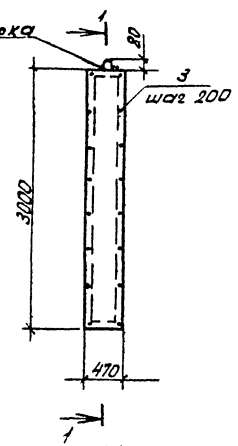
Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сварочные единицы</u>		
				Каркас К1	1	
				<u>Материалы</u>		
		1		Полимерные плиты ГОСТ 9573-82, $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	—	0,06 м ³
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-91, $\rho = 14$	—	2,43 м ²
		3		Бракеты сетевой разводки Ф.В. 1444-58/5-97, $\rho = 50$	—	0,31 кг
				<u>Каркасы</u>		
				<u>Детали</u>		
		4		ГН, $\rho 100 \times 50 \times 3$, $\rho = 3520 \text{ МПа}$ ГОСТ 8771-89, ГОСТ 8772	—	15,7 кг
		5	503-4-46.87	-КНН-П1 Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

Шка. Плита. Плита и плита. Вкладыш

ГН		Войлочная	Сварка	503-4-46.87 - КНН-ВК24	Плита	Масса	Масштаб
Нач. отс.		Сварка	ВК24				
П. спец.		Зенкером	Зенкер				
Вед. инт.		Кирочной	Вед. инт.				
П. инт.		Пылочковая	Вед.	Вкладыш ВК24	РП	5,1 кг	
					Лист 1	Листов 1	
					ГИПРАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Высота 41

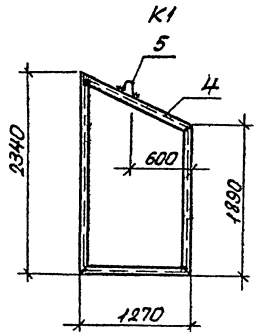
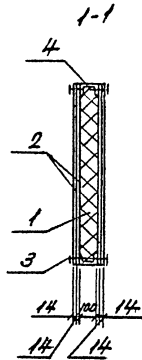
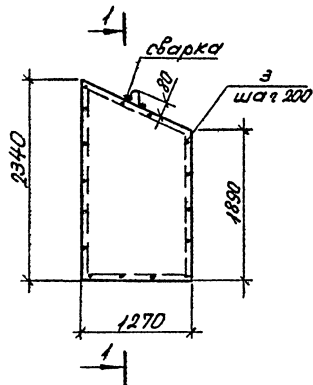


Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
				Старачные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
				Полимерные листы		
		1		ГОСТ 9573-82 ρ=100 кг/м³	-	0,14 м³
		2		Упорокотонные листы		
				ГОСТ 8266-81 δ=14	-	5,64 м²
		3		Винты самонарезающие		
				Ф6 Т434-5813-70 ρ=50	-	0,602 кг
				Каркас К1		
				Детали		
		4		ГН 6100x50x3 ρ=6340		
				ГОСТ 8278-83 В.С.Г.2	-	31,1 кг
		5	503-4-46.87-КНН-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Борщичко	Сели		503-4-46.87 - КНН-8К25	
Чучот	Сидаров	А.С.С.			
Л.спец.тех.зав.	П.С.			Вкладыш 8К25	Кладь Масса Масштаб
Ведущий	Курьянов	В.С.			РП 112,2 кг
Инж.	Гольцова	З.М.			Листа Листов 1
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

УВАЖАЮЩИМ ОБРАЗОМ И ЗАКАЗЧИКАМ

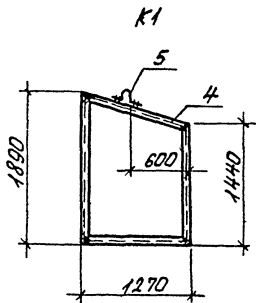
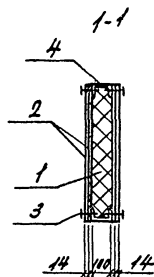
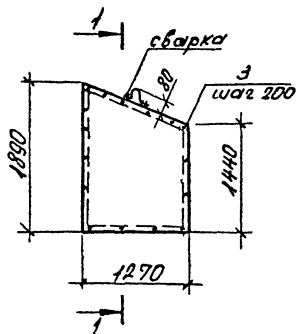


Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Сварочные единицы		
		Каркас К1	1	
		Материал		
1		Полностенные листы ГОСТ 5578-82 Т=100 кв/м ²	-	0,27м ²
2		Липсокартонные листы ГОСТ 6266-81* Т=14	-	10,7м ²
3		Винты самонарезающие Ф6 Т434-58-15-70 Р=50	-	0,59 кг
		Каркас К1		
4		М. С. 100x50x3 Р=8850 ГОСТ 8276-82, ГОСТ К102	-	30,6 кг
5	503-4-46.87- КНИПТ	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Богданова А.А.	503-4-46.87- КНИ-ВК26	Стади	Масса	Масштаб
Нач. отв.	Сидорова С.А.		Р7	1:250 мм	
Т.п. отв.	Землярова З.К.				
Ведущий	Курьянов В.В.		Лист 1	Листов 1	
Инж.	Смельцова Е.В.	ГИПРОАВТОТРАНС			
		Новосибирский филиал			

Альбом III



Формат Зона	Полки	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Сварочные единицы		
			Каркас К1	1	
			Материал		
	1		Полужесткие плиты ГОСТ 9373-85 у. 00 м/м ²	-	0,21 м ²
	2		Угрокартонные плиты ГОСТ 6866-81* в=14	-	8,5 м ²
	3		Винты самонарезающие 4,6 по 1434-5815-70 с=37	-	0,52 кг
			Каркас К1		
	4		Гн. Г 100х50х3 с=5850 ГОСТ 8278-83, ВСтЗ К102	-	26,6 кг
	5	503-4-46.87 - КНИ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

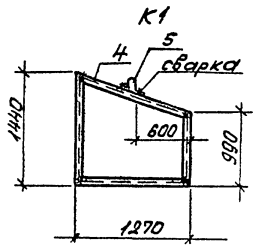
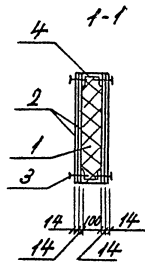
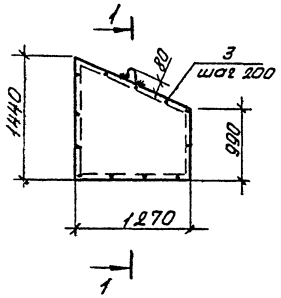
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Болшиной	сдел			503-4-46.87 -КНИ-ВК27	
Начето	Сидорова	Фро			Вкладыш ВК27	Уклад. Масса/Масштаб
Л. спец	Землянов	ЛГ				А7 1/327м
Ведущий	Курьянов	ЛГ				Лист/Листов/1
Ш.И.	Степичаков	В.И.				ГИПРОАВТОРАНС
						Новосибирский филиал

Копировал Севастьянова Формат А3

ИИЛ Плана 1. План и разрезы

Листов III



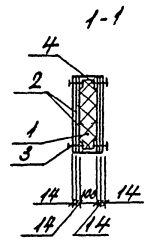
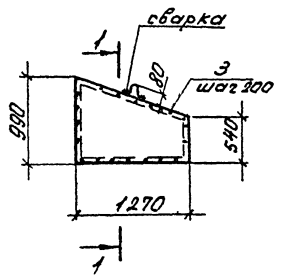
Формы	Зона	Площи	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материал		
		1		Полиэстеровые плиты ГОСТ 9573-92 $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	-	0,15 м ³
		2		Гипсокартонные листы ГОСТ 8286-81 $\rho = 1200 \text{ кг/м}^3$	-	6,17 м ²
		3		Виты самонарезающие $\phi 8 \text{ } 150 \times 58 \text{ } 15 \times 70 \text{ } \rho = 30$	-	0,45 кг
				Каркас К1		
		4		ГЛ Е100х 50х3 $\rho = 3030$ ГОСТ 8278-83 3 (м ³ к П2)	-	22,6 кг
		5	503-4-46.87- КНИ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

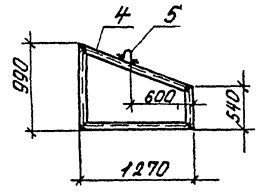
УИИ ПАО «Гидро и газодинамика»

ГНП	Богданов	сбл				503-4-46.87- КНИ-ВК 28		
Нач. отд. Гидро	В. П. К.							
Гл. инж. Гидро	В. П. К.							
Инж. Гидро	В. П. К.							
Инж. Гидро	В. П. К.							
						Вкладыш ВК 28	Стадия	Масштаб
							РП	1:1,5
							Лист 1	Листов 1
							ГИПРОАВТОТРАНС	
							Новосибирский филиал	

Алюминий



K1

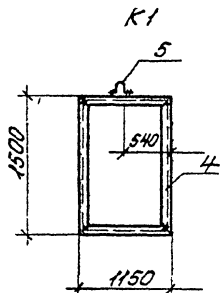
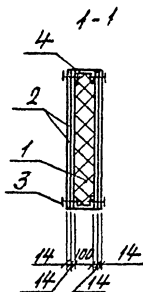
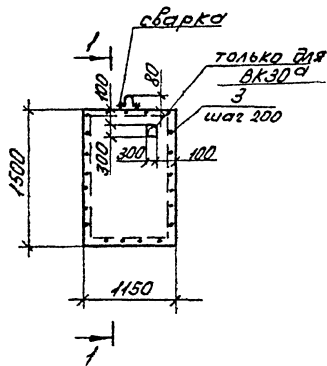


Формат Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Сварочные единицы		
			Каркас К1		
			Материал		
	1		Полужесткие плиты ГОСТ 9593-89 $\lambda = 100 \text{ мм}$	—	0,1 м ³
	2		Плоскостной лист ГОСТ 6266-81 $\delta = 14$	—	3,9 м ²
	3		Винты самонарезающие Ф.67У34-5815-70 P-50	—	0,36 кг
			Каркас К1		
	4		Г.С.ГОСТ 5043 P = 4150 ГОСТ 8278-83 8ГТЭКП2	—	18,6 кг
	5	503-4-46.87- КНН-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Бюджетная	Сварка	503-4-46.87 - КНН-ВК29		
Нак.отт	Сварочка	ПТС	Вкладыш ВК29		
Гл.спец	Резерв	ПТС	Сталь	Масса	Масштаб
Ведущ	Курьнова	В.И.С.	РП	7506 кг	
Изм.	Таммакова	З.И.	Лист 1	Листов 1	
			ТИПРОАВТОТРАНС		
			Новосибирский филиал		

Альбом 2



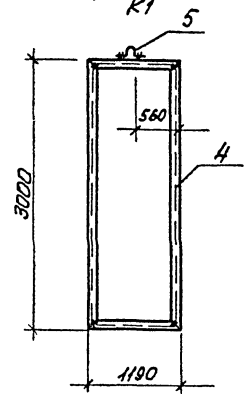
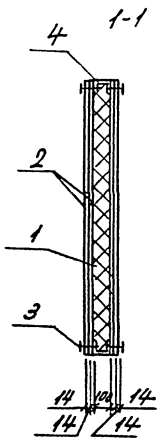
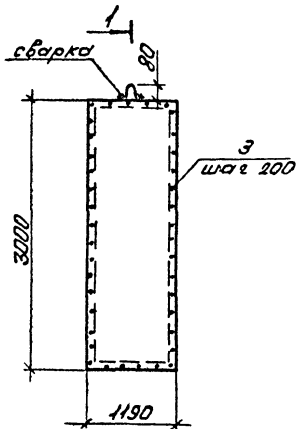
Примеч.	Знач.	Полн.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материалы		
	1			Полиэстеровые плиты ГОСТ 8573-89 $\gamma=100$ кг/м ³	-	0,17 м ³
	2			Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 $\delta=14$	-	6,9 м ²
	3			Винты самонарезающие $\phi 6$ Т434-58 15-70 $\rho=50$	55	0,47 кг
				Каркас К1		
	4			Гн 100x50x3 $\gamma=3300$ ГОСТ 2278-93 Ст 3 Кп2	-	23,7 кг
	5		503-4-46.87-	КНИ-П1 Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

КНИ-П1, П2, П3, П4, П5, П6, П7, П8, П9, П10, П11, П12, П13, П14, П15, П16, П17, П18, П19, П20, П21, П22, П23, П24, П25, П26, П27, П28, П29, П30, П31, П32, П33, П34, П35, П36, П37, П38, П39, П40, П41, П42, П43, П44, П45, П46, П47, П48, П49, П50, П51, П52, П53, П54, П55, П56, П57, П58, П59, П60, П61, П62, П63, П64, П65, П66, П67, П68, П69, П70, П71, П72, П73, П74, П75, П76, П77, П78, П79, П80, П81, П82, П83, П84, П85, П86, П87, П88, П89, П90, П91, П92, П93, П94, П95, П96, П97, П98, П99, П100

КНИ-П1	Вариант	503-4-46.87	КНИ-ВКЗДО, ВКЗДО А
Наименование	Сварка		
Л.спец.эксперт			
Ведущий	Куряков		
Инж.	Степанова		
		Вкладыш ВКЗДО, ВКЗДО А	Студия Плоско Плоскогод
			рп 12297кг
			Лист 1 Листов 1
			ГИПРОАВТОТРАН
			Новосибирской области

Альбом



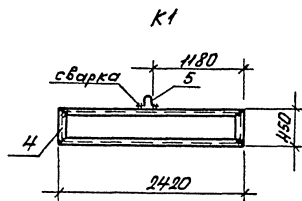
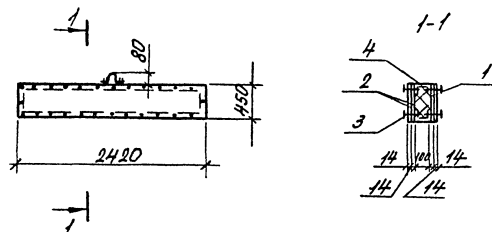
Мин. Проект. Подп. и Дата Выпущен

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Сборные единицы		
		Каркас К1	1	
		Материалы		
1		Полнотелые плиты ГОСТ 9513-82 γ=100 кг/м³	-	0,36 м³
2		Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14	-	14,3 м²
3		Винты самонарезающие Ф 6 Т934-5815-70	-	0,72 кг
		Каркас К1		
4		Гн. Г 100х50х2 P=3280 ГОСТ 8278-83, в ст.з. К1,2	-	37,5 кг
5	503-4-46.87 - КНИ-П1	Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Бодришино ФМ				503-4-46.87 - КНИ - ВКЗ1			
Наконт	Саварова ФМ-1					Сталь	Масса	Масштаб
Ст. спец.	Зензеров ФМ-5				Вкладыш ВКЗ1	РП	244,42 кг	
Вед. инж.	Курьянов ФМ-1							
Инж.	Степанков ФМ							Листов

Альбом 77



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Сборочные единицы		
		Каркас К1	1	
		Материалы		
1		Полимерцементные плиты ГОСТ 8273-82 д=100 кг/м ²	-	0,11 м ³
2		Упорокотанные листы ГОСТ 6266-81к т=14	-	4,36 м ²
3		Винты самонарезающие Ф 6 Т 304-5813-70 Т=30	-	0,50 кг
		Каркас К1		
4		М 100x30x3 Т=5740 ГОСТ 2278-83 ВСтэКП2	-	26,7 кг
5	503-4-46.87 - КНН-П1	Петля П1	1	0,30 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

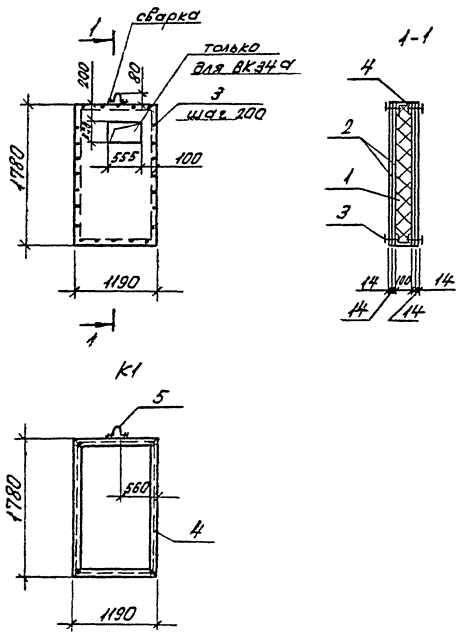
Г/П	Бюро	Сварка			
Ночев	Сидоров	М.А.			
П. спец	Зеленов	Л.С.			
Вед. инж.	Курьянов	В.С.			
Инж.	Синько	В.И.			

503-4-46.87 - КНН-ВК33		Сталь	Масса	Масштаб
Вкладыш ВК33		А7	0,25 кг	
		Лист 1	Листов 1	
		ГИПРОАВТОТРАНС		
		Новосибирский филиал		

Копировал Севостьянова Формат А3

Копировал Севостьянова Формат А3

Альбом



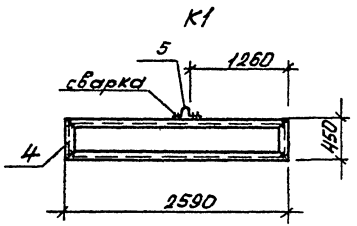
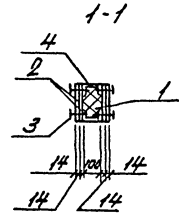
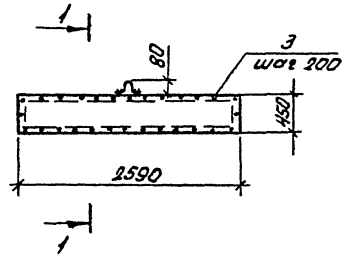
Кол. шт.	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Сборочные единицы		
			Каркас К1	1	
			Материалы		
1			Полноустойчивые плиты ГОСТ 8278-82 $\chi=100$ к/м ²	-	0,2 м ³
2			Испокорсионные листы ГОСТ 8266-87 $\delta=14$	-	8,5 м ²
3			Винты с самоконтрабандой вс 7434-3813-70 $\chi=50$	-	0,53 кг
			Каркас К1		
4			ПН-100х30х3 $\rho=5940$ ГОСТ 8278-82 ВСтЗк172	-	266 кг
5		503-4-46.87 - КНИ-ПН	Петля ПН	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9487-75. Высота шва не более наименьшей толщины сваряемых элементов.

Длина петли 100 мм с зазором

ГНП	Обозначение	503-4-46.87 -КНИ-ВКЗ4, ВКЗ4	
Наименование	ВКЗ4		
Материал	Сталь		
Листов	1		
Вид шва	Сварка		
Цилиндр	Сварка		
		Вкладыш ВКЗ4,34	Сталь Масса Масса
			Лист 1 Листов 1
			ГИПРОАВТОТРАНС
			Новосибирский филиал

Альбом №1



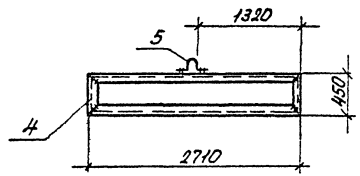
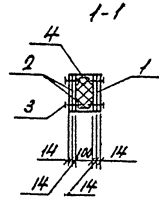
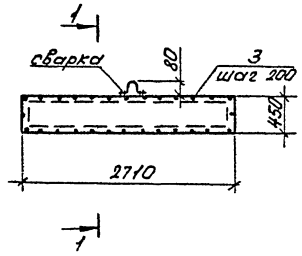
Элемент	Зона	Полки	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материал		
				Полиэстеровые плиты ГОСТ 8573-82 $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	-	0,12 м ³
				Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta = 14$	-	4,67 м ²
				Винты самонарезающие в в. 1934-5813-70 $\rho = 50$	-	0,53 кг
				Каркас К1		
				ИКС 100x30x3 $L = 5080$ ГОСТ 8278-83 ВСт.3 К172	-	27,18 кг
				503-4-46.87 -КНН-П1 Петля П1	1	0,20 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины сваряемых элементов.

Имя Подпись Дата. и Дата вычисления

ГИП				Богачинко		Севастьянова		503-4-46.87 - КНН-ВК35	
Начальн.				Гидропроект		АС		Вкладыш ВК35	
Гл. инж.				Зеленков		С			
Ведущий				Курица		С		Средств. Массов. Массовый	
Инж.				Григорьев		С		П1 95,16 кг	
								Лист 1 Листов 1	
								ГИПРОАВТОТРАНС	
								Новокуйбырский филиал	

Альбом П



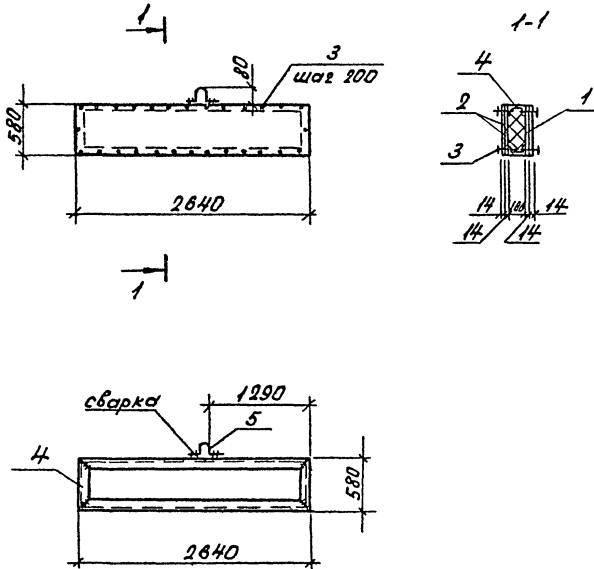
Код	Зона	Пол	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Сборные единицы						
Каркас К1					1	
Материал						
		1		Полиэтиленовые плиты / ГОСТ 824 - 82 1x1000x102	-	0,12м ³
		2		Гликокартонные листы / ГОСТ 6266-81х 1,2x1,4	-	4,88м ²
		3		Винты самонарезающие ф6 ТУЗ4 - 3715-70 P-50	-	0,55кг
Каркас К1						
		4		Тн Г100х30х3 С-6320 / ГОСТ 8878-83, В СтЗ.КП2	-	28,25кг
		5	503-4-46.87 -КНН-П1	Плита П1	1	0,20кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГНП	Большин	Сборка		503-4-46.87 -КНН-ВКЗ6	Статус	Масса	Масштаб
Исполн	Иванов	Иванов	Иванов		Вкладыш ВКЗ6	РП	98,8кг
					Лист 1 / Листов 1		
					ГИПРОАВТОТРАНС		
					Новосибирский филиал		

Иванов И.И. Платформа и стеллаж для хранения

Альбом П

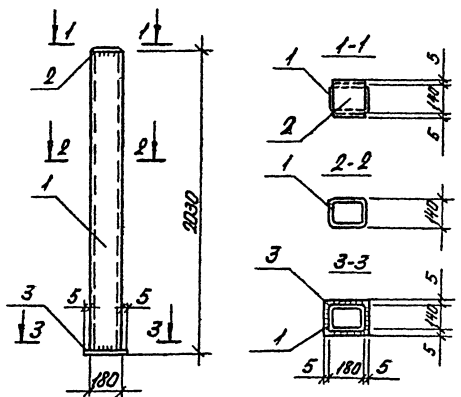


Проект	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Каркас К1	1	
				Материал		
	1			Полимерные плиты, ГОСТ 8439-88, $\rho = 100 \text{ кг/м}^3$	-	0,15 м ³
	2			Гипсокартонные листы, ГОСТ 6266-81, $\delta = 14$	-	6,12 м ²
	3			Виты самонарезающие Ф67931-38-15-70, $\rho = 50$	-	0,55 кг
				Каркас К1		
	4			ГОСТ 100х30х3 $\rho = 6400$ ГОСТ 8178-83, ВСтЗ Кр2	-	28,8 кг
	5		503-4-46.87-КЖН-П1	Петля П1	1	0,20 кг

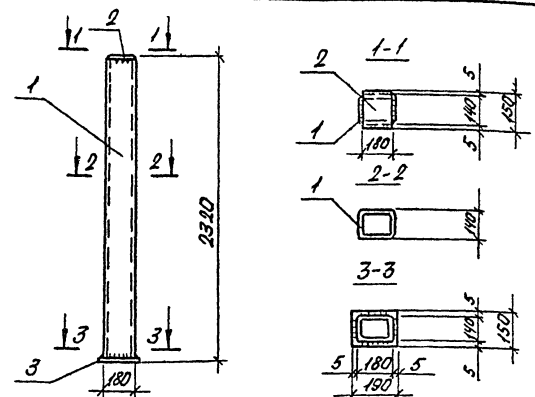
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

ГИП			503-4-46.87-КЖН-ВК37			
Бохринов	БФЛ		Вкладыш ВК37	Сталь	Масса	Масштаб
Начальник	Сидоров	ПЧ-1		РП	116,8 кг	
Инженер	Зенеров	ПЧ-1		Лист 1	Листов 1	
Инженер	Кузьмина	В-13		ГИПРОАВТОТРАНС		
Инженер	Сельякова	В-13		Новосибирский филиал		

Инженер П.В. Вата, Формат А3



Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1		ГП0180x140x5Т396-2287-80 с-2030	1	49,4
		2		-150x8 ГОСТ 103-76 * с-180	1	1,7
		3		-150x10 ГОСТ 103-76 * с-190	1	2,24



Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1		ГП0180x140x5Т396-2287-80 с-2320	1	58,52
		2		-150x8 ГОСТ 103-76 * с-180	1	1,7
		3		-150x10 ГОСТ 103-76 * с-190	1	2,24

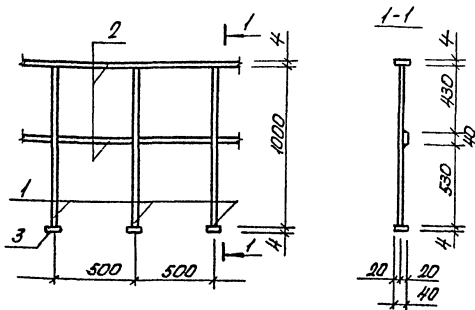
ГНП	Богришинов	СЗП			503-4-46 87-КНН-75-1			
Нахатов	Сидоров	СЗП			Стальной элемент фахверка 75-1	Стальной	Масса	Масса
Гаспар	Зенеров	СЗП				РП	53,34	
Веденин	Курьянов	СЗП				Лист 1 / Листов 1		
ИИИ	Терляков	СЗП				ВСтЗ СПС ГОСТ 380-71 *		
						ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

ГНП	Богришинов	СЗП			503-4-46 87-КНН-75-2			
Нахатов	Сидоров	СЗП			Стальной элемент фахверка 75-2	Стальной	Масса	Масса
Гаспар	Зенеров	СЗП				РП	60,46	
Веденин	Курьянов	СЗП				Лист 1 / Листов 1		
ИИИ	Терляков	СЗП				ВСтЗ СПС ГОСТ 380-71 *		
						ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Читается

Читается

Альбом №

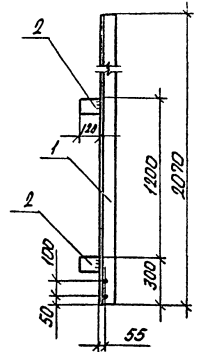


Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		А-Т-22 ГОСТ 5781-82 * L=1000	3	8,95 кг
		2		-40x4 ГОСТ 103-76 * L=1000	2	2,52 кг
		3		-40x4 ГОСТ 103-76 * L=40	3	0,15 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 hшв = 4 мм.

Шифр листа | Лист | и всего | листов

ГНП	Корытчатый	ГНП	503-4-46.87-КНН-ОГ1	Сталь	Масса	Масштаб
Начало	Сварочный	Начало	Ограничение	РП	11,62	
Г.п.с.п.	Землероб	Г.п.с.п.	ОГ1	Лист 1	Листов 1	
Ведущий	Лопухин	Ведущий	В СтЗ КНЭ	ГНПРОВАТТРАНС		
			ГОСТ 380-71 *	Новосибирский филиал		



Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		ЦНН10 ГОСТ 8509-86 L=2070	1	51,07
		2		-100x10 ГОСТ 18903-74 * L=120	2	1,88

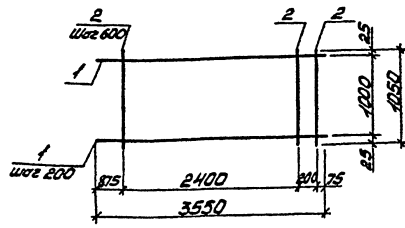
1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ ЧН-1-3023-80.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-76, высота шва hшв = 6 мм.

Шифр листа | Лист | и всего | листов

ГНП	Корытчатый	ГНП	503-4-46.87-КНН-НФ1	Сталь	Масса	Масштаб
Начало	Сварочный	Начало	Насадка торцового	РП	52,95	
Г.п.с.п.	Землероб	Г.п.с.п.	грахверка НФ1	Лист 1	Листов 1	
Ведущий	Корытчатый	Ведущий	Сталь	ГНПРОВАТТРАНС		
	ЦНН		Новосибирский филиал			

копировал Себастьянова ФОРМАТАЗ

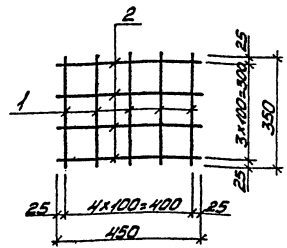
А-III



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Поз.	Вид	Материал
6	18,9 кг	А-III-Г0СТ 5781-82 ^Ф 2-3550	1			
6	2,49 кг	А-I-Г0СТ 5781-82 ^Ф 2-1050	2			

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А-I из стали марки Ст3ПС3.

503-4-46.87-КЖУ-С1	Сталь	Масса	Мешит
Сетка С1	РП	2,14	
Сталь	Лист 1	Листов 7	
ГИЛРДВАТТРАНС Новосибирский филиал			



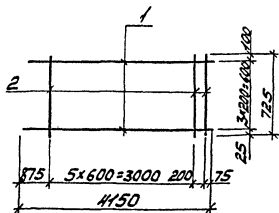
Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Поз.	Вид	Материал
5	0,69 кг	А-I-Г0СТ 5781-82 ^Ф 2-350	1			
4	0,71 кг	А-I-Г0СТ 5781-82 ^Ф 2-450	2			

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А-I применять из стали марки Ст3ПС3.

503-4-46.87-КЖУ-С14	Сталь	Масса	Мешит
Сетка С14	РП	1,4	
	Лист 1	Листов 7	
ГИЛРДВАТТРАНС Новосибирский филиал			

155

Анкет №1

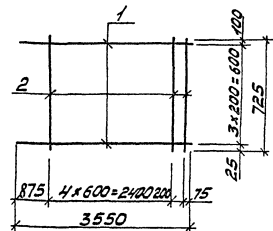


№ п/п	Значение / №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			A-III-12 ГОСТ 5781-82 L=4150	4	11,74 кг
2			A-I-8 ГОСТ 5781-82 L=725	7	2,0 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I - из стали марки Вст 3 ПС 3.

ГИП	Боршима	СВР	503-4-46.81-КЖУ-С2	Квадрат	Масшт
Мухомто	Сибарово	ИП-А	Сетка С2	97	16,74
П. Спек	Бензеров	ИП-А			
Вед. инж.	Лопшино	В. Спек	Сталь	ГИПР АБТ О Т Р А Н С	Новосибирский филиал

Формат А



№ п/п	Значение / №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			A-III-12 ГОСТ 5781-82 L=3550	4	12,61
2			A-I-8 ГОСТ 5781-82 L=725	6	1,72

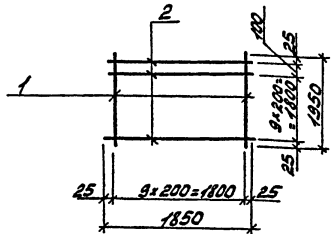
1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I из стали марки Вст 3 ПС 3.

ГИП	Боршима	СВР	503-4-46.81-КЖУ-С3	Квадрат	Масшт
Мухомто	Сибарово	ИП-А	Сетка С3	97	14,32
П. Спек	Бензеров	ИП-А			
Вед. инж.	Лопшино	В. Спек	Сталь	ГИПР АБТ О Т Р А Н С	Новосибирский филиал

копировал: Мейер

Формат А4

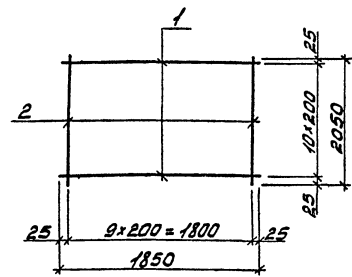
Алюминий



Класс	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		А-III-8 ГОСТ 5781-82 № 2-1850	10	7,7 кг
		2		А-I-6 ГОСТ 5781-82 № 2-1850	11	4,5 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А-I - из стали марки ВстЗ пс 3.

ГЛП	Борисинский	СЗ	503-4-46.87-КЖУ-С4
Нач. отд.	Кудрявцов	ИП	
Л. спец.	Зензеров	ИП	
Вед. инж.	Липкина	ИП	
			Сталь Масса Масса
			сетка С4 рп 122кг
			Лист 7 Листов 7
			Сталь ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал



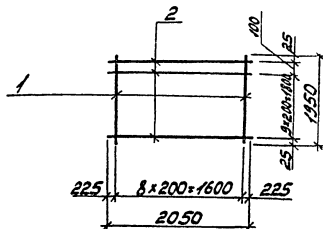
Класс	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		А-III-8 ГОСТ 5781-82 № 2-1850	11	8,04 кг
		2		А-I-6 ГОСТ 5781-82 № 2-2050	10	4,53 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А-I из стали марки ВстЗ пс 3.

ГЛП	Борисинский	СЗ	503-4-46.87-КЖУ-С5
Нач. отд.	Кудрявцов	ИП	
Л. спец.	Зензеров	ИП	
Вед. инж.	Липкина	ИП	
			Сталь Масса Масса
			сетка С5 рп 126кг
			Лист 7 Листов 7
			Сталь ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

КЖУ - Новосибирский филиал

Маслов И

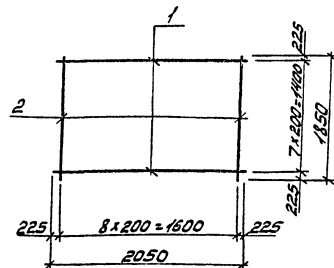


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			A-III-8 ГОСТ 5781-82 ² L=2050	9	6,3 кг
	2			A-I-6 ГОСТ 5781-82 ² L=2050	11	5,0 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса A-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A-I из стали марки В ст 3 ПСЗ

ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензеров	Листиня	Калин	503-4-46.87-КЖУ-С6	Сталь	Масса	Количество
						Сетка С6	РП	1,2 кг	Листов 1
						Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал	

Формат А



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			A-III-8 ГОСТ 5781-82 ² L=2050	8	6,48 кг
	2			A-I-6 ГОСТ 5781-82 ² L=1950	9	3,7 кг

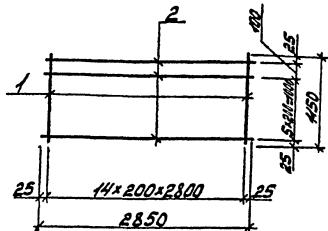
1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса A-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A-I из стали марки В ст 3 ПСЗ.

Маслов И

ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензеров	Листиня	Калин	503-4-46.87-КЖУ-С7	Сталь	Масса	Количество
						Сетка С7	РП	1,02 кг	Листов 1
						Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал	

капировал: Маслов И

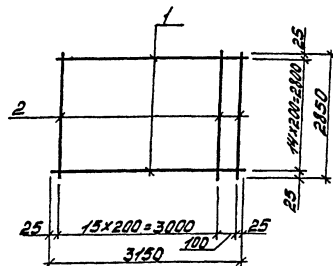
Формат А



Ранжир Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1		A-III-8 ГОСТ 5781-82 Ø 2-1150	15	6,8 кг
	2		A-I-6 ГОСТ 5781-82 Ø 2-2850	7	4,43 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I - из стали марки Вст 3 П С 3.

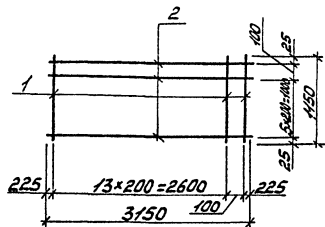
ГЛП	Борисов	Селиванов	Селиванов	503-4-46.87-КЖУ-С8	Сталь	Масса	
Чел.отв.	Сидоров	Селиванов	Селиванов	Сетка С8	РП	112 кг	
Ч.спец.	Землероб	Селиванов	Селиванов	сталь	Лист 1	Листов 1	
Вед.инж.	Лопытин	Лопытин	Лопытин	сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал	



Ранжир Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1		A-III-8 ГОСТ 5781-82 Ø 2-3150	15	18,7 кг
	2		A-I-6 ГОСТ 5781-82 Ø 2-2650	7	10,76 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I из стали марки Вст 3 П С 3.

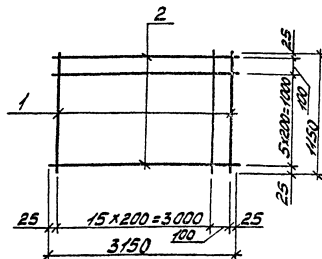
ГЛП	Борисов	Селиванов	Селиванов	503-4-46.87-КЖУ-С9	Сталь	Масса	
Чел.отв.	Сидоров	Селиванов	Селиванов	Сетка С9	РП	29,5 кг	
Ч.спец.	Землероб	Селиванов	Селиванов	сталь	Лист 1	Листов 1	
Вед.инж.	Лопытин	Лопытин	Лопытин	сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал	



№ п/п	Возра	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1			A-III-8 ГОСТ 5781-82 ^л L=1650	15	6,8 кг
2			A-I-6 ГОСТ 5781-82 ^л L=3150	7	4,9 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I - из стали марки ВСтЗПСЗ.

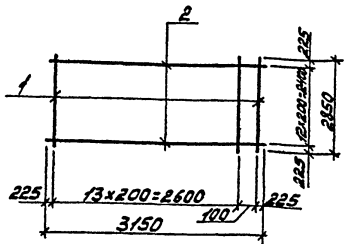
Г/П	Арматура	сталь	503-4-4681-КЖУ-С10	Сталь	Масса	Мощит
К/О	Сварка	с/с	Сетка С10	РП	1/4 кг	
Л/С	Зензоров	Л/С		Лист 1	Листов 1	
В/И	Лопыно	В/И	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Иркутский филиал	



№ п/п	Возра	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1			A-III-8 ГОСТ 5781-82 ^л L=1650	17	7,7 кг
2			A-I-6 ГОСТ 5781-82 ^л L=3150	7	4,9 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I из стали марки ВСтЗПСЗ.

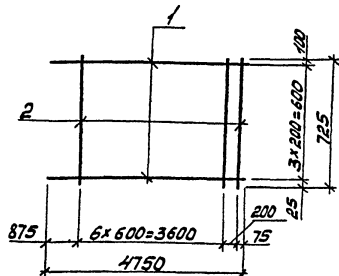
Г/П	Арматура	сталь	503-4-4681-КЖУ-С11	Сталь	Масса	Мощит
К/О	Сварка	с/с	Сетка С11	РП	1/26 кг	
Л/С	Зензоров	Л/С		Лист 1	Листов 1	
В/И	Лопыно	В/И	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС	Иркутский филиал	



Марка	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-8 ГОСТ 5781-82* L=2850	15	16,9 кг
		2		A-I-6 ГОСТ 5781-82* L=3150	13	9,1 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру класса A-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A-I - из стали марки ВСтЗ Пс 3.

ГЛП	Борисов	Сидорова	Лиса	Вензеров	Лопыгина	Ваш	503-4-46.87-КЖУ-С12	Сталь	Масса	Мощн.	
Сетка С12								АП	26,0кг		
Сталь								Лист 1	Листов 1		
							ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал			

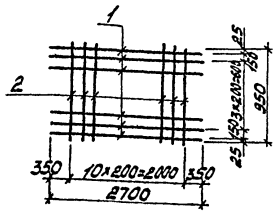


Марка	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-12 ГОСТ 5781-82* L=4750	4	16,87
		2		A-I-8 ГОСТ 5781-82* L=725	8	2,3

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
 2. Арматуру - класса A-III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса A-I из стали марки ВСтЗ Пс 3.

ГЛП	Борисов	Сидорова	Лиса	Вензеров	Лопыгина	Ваш	503-4-46.87-КЖУ-С13	Сталь	Масса	Мощн.	
Сетка С13								АП	19,17		
Сталь								Лист 1	Листов 1		
							ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал			

Альбом №1



Рядовая зона	Пор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			A-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=2700	6	14,4кг
2			A-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=950	11	9,3кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматуру класса A-III применять из стали марки 35ГС.

ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова
Нач.отд.	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова	
Инж.	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова	

503-4-46.87 - КЖУ - С15

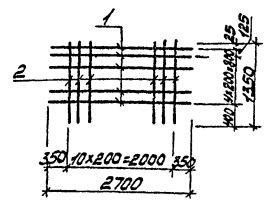
Стадия Масса Масшт.

РП 23кг

Лист 1 Из листов 1

Сталь

ГИПРОВАТТРАНС
Новосибирский филиал



Рядовая зона	Пор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			A-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=2700	6	14,4кг
2			A-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=1350	11	13,2кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса A-III из стали марки 35ГС.

ГИП	Бояринов	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова
Нач.отд.	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова	
Инж.	Сидорова	Зензоров	Курьянова	Голубцова	

503-4-46.87 - КЖУ - С16

Стадия Масса Масшт.

РП 27,6кг

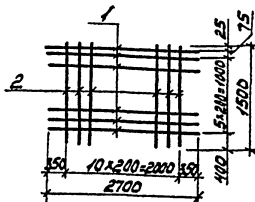
Лист 1 Из листов 1

Сталь

ГИПРОВАТТРАНС
Новосибирский филиал

копировал: Мейс

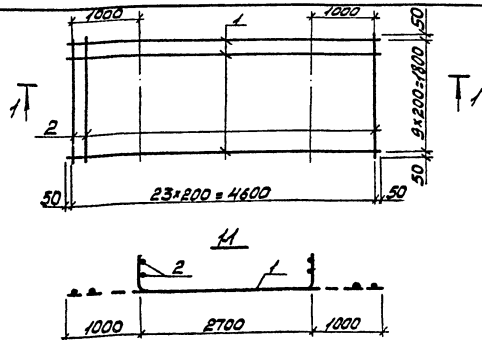
Формат А3



Ранжирование	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=2700	7	16,8 кг
	2		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=1900	11	14,7 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса А-III применять из стали марки 35ГС.

Г.И.П.	Борисов	С.И.И.			
Нач.отд.	Сидорова	И.И.			
И.спец.	Бензевос	И.И.			
Вед.инж.	Курманов	И.И.			
Инж.	Галицкая	И.И.			
503-4-46.87 - КЖУ-С17					
Сетка С17			Сталь	Масса	Мг/см ²
			РП	31,5	
			Лист 1	Листов 1	
Сталь			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

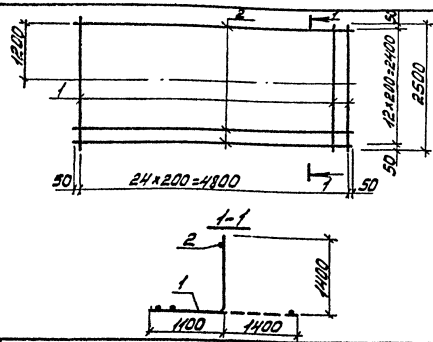


Ранжирование	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=4400	10	41,7 кг
	2		А-III-12ГОСТ5781-82 ^л l=1900	24	40,5 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Г.И.П.	Борисов	С.И.И.			
Нач.отд.	Сидорова	И.И.			
И.спец.	Бензевос	И.И.			
Вед.инж.	Курманов	И.И.			
Инж.	Галицкая	И.И.			
503-4-46.87 - КЖУ-С18					
Сетка С18			Сталь	Масса	Мг/см ²
			РП	82,24	
			Лист 1	Листов 1	
Сталь			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Арматура А III

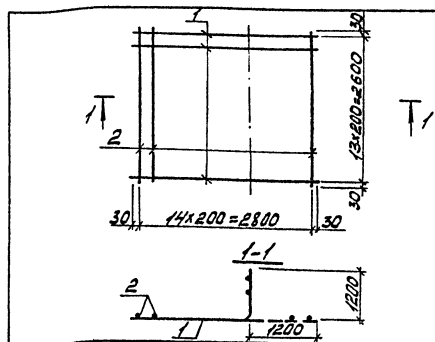


Формат	Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		А III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=2500	25	53,5 кг
		2		А III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=1900	13	56,6 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса А III из стали марки 35ГС.

Шт. в зоне 1 Зона 1 В зона 2 Зона 2

ГП	Борщев	Сидорова	В. С.	503-4-46.87-КЖУ-С19	Сталь	Масса	Масшт.
М. С.	Сидорова	В. С.	В. С.	Сетка С19	РП	1/2	
В. С.	Венгеров	В. С.	В. С.		Лист 1	Листов 1	
В. С.	Курьянова	В. С.	В. С.	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Ш. С.	Тамбиева	Юлия	Юлия		Новосибирский филиал		

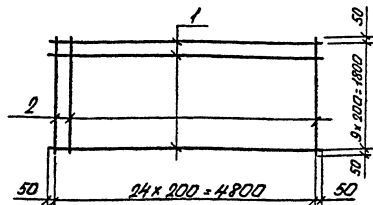


Формат	Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		А III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=2160	14	35,5 кг
		2		А III-12 ГОСТ 5781-82 ^л s=2660	15	35,44 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
 2. Арматура класса А III из стали марки 35ГС

Шт. в зоне 1 Зона 1 В зона 2 Зона 2

ГП	Борщев	Сидорова	В. С.	503-4-46.87-КЖУ-С20	Сталь	Масса	Масшт.
М. С.	Сидорова	В. С.	В. С.	Сетка С20	РП	7/10	
В. С.	Венгеров	В. С.	В. С.		Лист 1	Листов 1	
В. С.	Курьянова	В. С.	В. С.	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Ш. С.	Тамбиева	Юлия	Юлия		Новосибирский филиал		

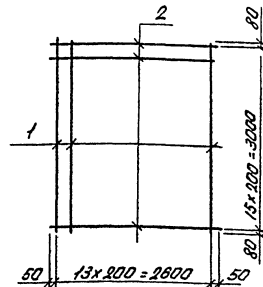


Кол-во	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
1		А-III-12 ГОСТ 5781-82* ρ=4900	10	43,52 кг
2		А-III-12 ГОСТ 5781-82* ρ=1900	25	42,18 кг

1. Сетку сваривать во всех точках переченя стержней контактной сваркой по ГОСТ 14098-85.
2. Арматура класса А III из стали марки 35ГС.

ММДП-2001 / ГИИП и ВНИИ / Проект 40482

ГНП	Борисинский	503-4-46.87-КНН-С21	Стальной	Масса	Масса
Начальн	Сударовский		рп	85,7	
Инж.	Земляков	Сетка С21	Лист 1	Листов 1	
Инж.	Голубовская	Сталь	ГИПРОАВТОТРАН		



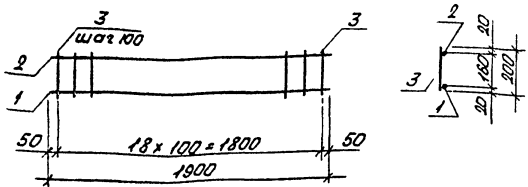
Кол-во	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
1		А-III-12 ГОСТ 5781-82* ρ=3160	14	39,3 кг
2		А-III-12 ГОСТ 5781-82* ρ=2700	16	38,26 кг

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 14098-85.
2. Арматура класса А III из стали марки 35ГС.

ММДП-2001 / ГИИП и ВНИИ / Проект 40482

ГНП	Борисинский	503-4-46.87-КНН-С22	Стальной	Масса	Масса
Начальн	Сударовский		рп	77,66	
Инж.	Земляков	Сетка С22	Лист 1	Листов 1	
Инж.	Голубовская	Сталь	ГИПРОАВТОТРАН		

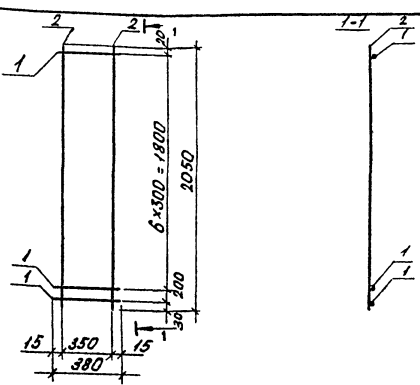
Альбом



Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1		A-III-12 ГOST 5781-82* P-1800	1	1,70 кг
	2		A-III-8 ГOST 5781-82* P-1800	1	0,75 кг
	3		A-I-6 ГOST 5781-82* P-200	19	0,85 кг

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС, класса А-I - сталь марки ВСтЗ ПсЗ.

ГНП	Бояришино	Свободен				
Начальн	Сидорова	И.И.				
Директор	Зенитов	Л.С.				
Ведущий	Кузьмина	Л.М.				
Инж.	Пеханько	В.В.				
503-4-46.87-КНН-КР1						
Каркас плоский КР1			Сталь	Масса	Масса стл	
			РП	3,30		
			Лист	1	Листов	1
Сталь			ГИПРОВАТТРАНС Новосибирский филиал			



Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1		A-I-8 ГOST 5781-82* P-380	8	1,20
	2		A-III-12 ГOST 5781-82* P-2050	2	3,64

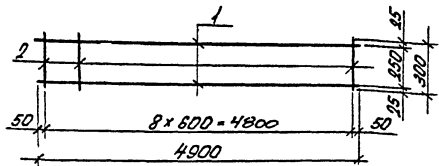
1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС, класса А-I - сталь марки ВСтЗ ПсЗ.

ГНП	Бояришино	Свободен				
Начальн	Сидорова	И.И.				
Директор	Зенитов	Л.С.				
Ведущий	Кузьмина	Л.М.				
Инж.	Пеханько	В.В.				
503-4-46.87-КНН-КР2						
Каркас плоский КР2			Сталь	Масса	Масса стл	
			РП	4,84		
			Лист	1	Листов	1
Сталь			ГИПРОВАТТРАНС Новосибирский филиал			

Лист 1 из 2, Подл. и дата вклейки

Лист 1 из 2, Подл. и дата вклейки

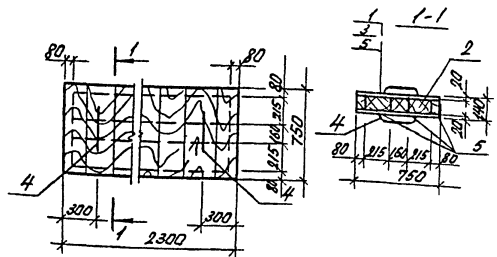
Альбом №



Формы Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
	1		А-Г-10 ГОСТ 5781-82 $\varnothing=4900$	2	6,05 кв
	2		А-Г-10 ГОСТ 5781-82 $\varnothing=300$	9	1,67 кв

1. Каркас сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 14098-85.
2. Арматура класса АГ - из стали ВСтЗ ПсЗ.

ГНП	Богаршина	Собла		503-4-46.8Г-КНИ-КРЗ	
Нач. отд.	Гидрораб.	Собла			
Л. спец.	Зензорова	Собла		Каркас плоский	Студия
Инж.	Курьянова	Собла		КРЗ	Масса
Инж.	Голубцова	Собла			7,72
					Лист 1
				Сталь	Листов 1
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

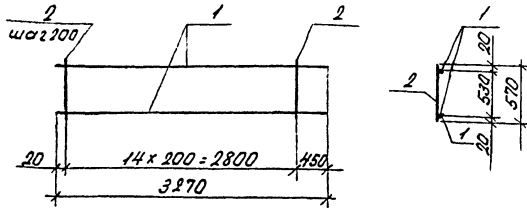


Формы Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
	1	ГОСТ 19903 - 74 *	Кровельная сталь $\delta=0,25$		6,8 кв
	2	ГОСТ 9573 - 82	Минераловатные плиты $\rho=100$ кг/м ³	0,2	м ³
	3	ГОСТ 2850 - 80 *	Асбестовый картон $\delta=5$ мм	3,6	м ²
	4		А-Г-20 ГОСТ 5781-82 $\varnothing=1600$	2	7,9 кв
	5		Древесина	0,5	м ³

Шифр листа, Лист и дата, Имя и Ф.И.О.

ГНП	Богаршина	Собла		503-4-46.8Г-КНИ-Щ1	
Нач. отд.	Гидрораб.	Собла			
Л. спец.	Зензорова	Собла		Щит Щ1	Студия
Инж.	Курьянова	Собла			Масса
Инж.	Голубцова	Собла			
					Лист 1
					Листов 1
					ГИПРОАВТОТРАНС
					Новосибирский филиал

А-1,5 дом №1

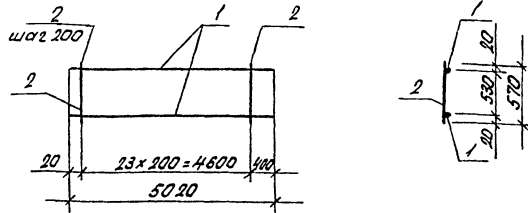


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чение
	1		А-III-22 ГОСТ 5781-82 [*] с-3270	2	19,48 кг
	2		А-III-10 ГОСТ 5781-82 [*] с-570	15	5,28 кг

- Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
- Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

Лист № 1 из 1 Лист в разрезе

ГИП	Бояринов	Формат		503-4-46.87-КНИ-КР4
Начальн.	Сидорова	Лист		
Инженер	Земляков	Лист		
Ведущий	Лопыгина	Лист		
Каркас плоский КР4		Станд.	Масса	Монтаж
		РП	24,76	
Сталь		Лист 1	Листов 1	
		ГИПРОВАТТРАНС Новосибирский филиал		



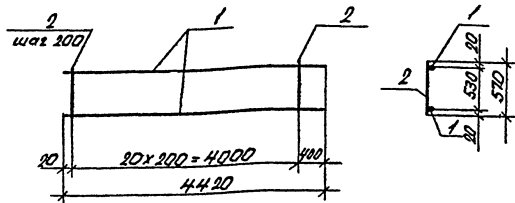
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чение
	1		А-III-28 ГОСТ 5781-82 [*] с-5020	2	48,5 кг
	2		А-III-10 ГОСТ 5781-82 [*] с-570	24	8,44 кг

- Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
- Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

Лист № 1 из 1 Лист в разрезе

ГИП	Бояринов	Формат		503-4-46.87-КНИ-КР5
Начальн.	Сидорова	Лист		
Инженер	Земляков	Лист		
Ведущий	Лопыгина	Лист		
Каркас плоский КР5		Станд.	Масса	Монтаж
		РП	56,94	
Сталь		Лист 1	Листов 1	
		ГИПРОВАТТРАНС Новосибирский филиал		

Альбом III

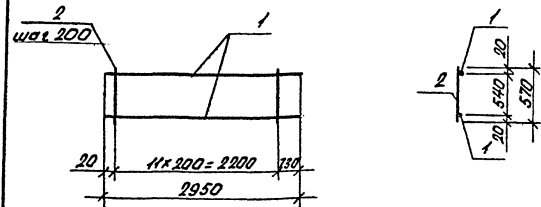


Кол	Примечание	Наименование	Обозначение	Поз	Знач	Символ
2	4,2, 7	А-III-20ГОСТ5781-82* ρ -4420	1			
21	7, 4	А-III-10ГОСТ5781-82* ρ -570	2			

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

2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

Гип	Волнисто	Сбор	503-4-46.87- КНИ-КР6	Стабил	Масса	Масштаб
Начерт	Сварочн	Лист				
Доск	Землерой	Лист	Каркас плоский КР6	РП	50,1	
В.инж.	Лапынина	Лист		Лист 1	Листов 1	
			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирской фирмы		



Кол	Примечание	Наименование	Обозначение	Поз	Знач	Символ
2	17, 58	А-III-20ГОСТ5781-82* ρ -2950	1			
12	4, 22	А-III-10ГОСТ5781-82* ρ -570	2			

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

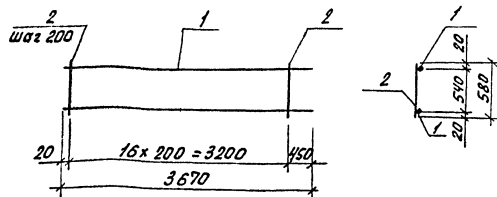
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

Гип	Волнисто	Сбор	503-4-46.87- КНИ-КР7	Стабил	Масса	Масштаб
Начерт	Сварочн	Лист				
Доск	Землерой	Лист	Каркас плоский КР7	РП	21,8	
В.инж.	Лапынина	Лист		Лист 1	Листов 1	
			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирской фирмы		

Имя, фамилия, Подпись, Дата, Фамилия

Имя, фамилия, Подпись, Дата, Фамилия

Лист № 1

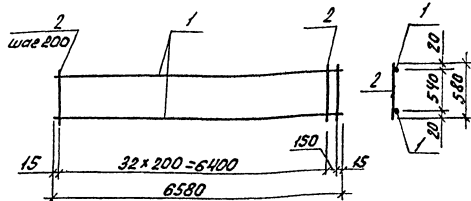


Вариант	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-22 ГОСТ 5781-82 * L=3670	2	21,9 кг
		2		A-III-10 ГОСТ 5781-82 * L=570	17	6,0 кг

- Каркас изготовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
- Для арматуры класса A-III - сталь 35Г2.

Гип	Борштин	Зем	Лист	Листов	Сталь	Масса	Масса
Нач. от	Сидорова	АС/С			Каркас плоский КР8	РП	27,2 кг
Лисен	Земляков	АС/С			Сталь	ГИПРОАВТотРАНС	
Вед. инж.	Лопаткина	Л.Ван				Новосибирский филиал	

Шифр-номер, наименование и дата (вместо шифра)



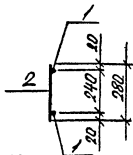
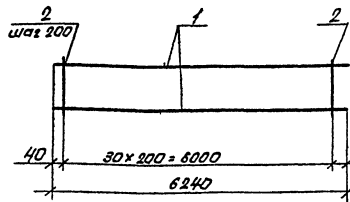
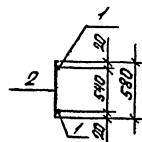
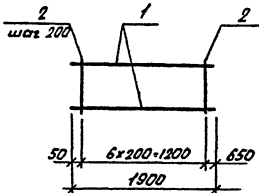
Вариант	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		A-III-16 ГОСТ 5781-82 * L=6580	2	20,8
		2		A-I-8 ГОСТ 5781-82 * L=580	34	7,79

- Каркас изготовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
- Для арматуры класса A-III - сталь 35Г2.

Шифр-номер, наименование и дата (вместо шифра)

Гип	Борштин	Зем	Лист	Листов	Сталь	Масса	Масса
Нач. от	Сидорова	АС/С			Каркас плоский КР9	РП	28,59
Лисен	Земляков	АС/С			Сталь	ГИПРОАВТотРАНС	
Вед. инж.	Лопаткина	Л.Ван				Новосибирский филиал	
Шифр	Варва	Ван				копирован от 9.4.81.	Формат А3

Альбом II



Ранжир	Зона	Г/сз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			А-III-16 ГОСТ 5781-82 * l=1900	2	6,0
	2			А-III-8 ГОСТ 5781-82 * l=580	7	1,6

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

ГНП	Богданов	С	503-4-46.87- КНИИ-КР10	Стадиона Масса Мостов
Начальн	Гидравл	С	Каркас плоский КР10	РП 7,6
Л.с.с.с.с.	Земляной	С		Лист 1 Листов 1
Ведущий	Линейный	С	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС
И.И.М.	Бюджет	С		Новосибирский филиал

И.И.М. Гидравл. Стадиона и Автодорожная

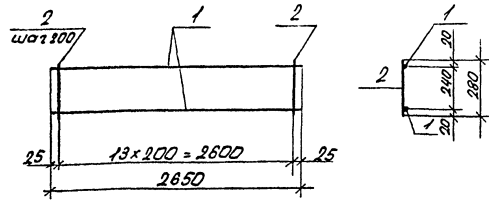
Ранжир	Зона	Г/сз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			А-III-16 ГОСТ 5781-82 * l=6240	2	10,72
	2			А-III-8 ГОСТ 5781-82 * l=280	31	3,41

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85
 2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

ГНП	Богданов	С	503-4-46.87- КНИИ-КР11	Стадиона Масса Мостов
Начальн	Гидравл	С	Каркас плоский КР11	РП 23,13
Л.с.с.с.с.	Земляной	С		Лист 1 Листов 1
Ведущий	Линейный	С	Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС
И.И.М.	Бюджет	С		Новосибирский филиал

И.И.М. Гидравл. Стадиона и Автодорожная

Альбом №1

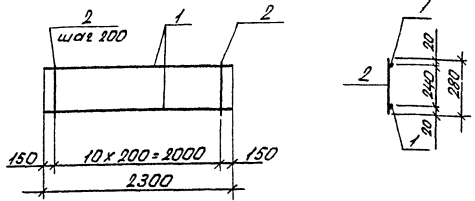


Ранжир	Значк	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		A-III-16 ГОСТ 5781-82 * ε=2650	2	8,37
		2		A-III-8 ГОСТ 5781-82 * ε=280	14	1,55

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

ГНП	Борисин	Сели			503-4-46.87- КНН-КР12		
Нач. отд.	Доброва	СМ			Каркас плоский КР12	Стадия	Класс
Ведущий инженер	Лещерова	СМ				РП	9,92
Инж.	Баева	Инж.			Лист 1 / Листов 1	ГИПРОАВТОТРАНС	
					Сталь	Новосибирский филиал	

Шифр листа / Лист и всего листов

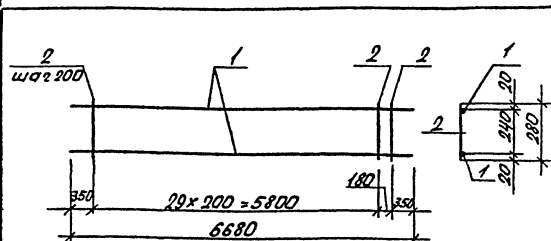


Ранжир	Значк	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		A-III-16 ГОСТ 5781-82 * ε=2300	2	7,27
		2		A-III-8 ГОСТ 5781-82 * ε=280	11	1,22

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

ГНП	Борисин	Сели			503-4-46.87- КНН-КР13		
Нач. отд.	Доброва	СМ			Каркас плоский КР13	Стадия	Класс
Ведущий инженер	Лещерова	СМ				РП	8,49
Инж.	Баева	Инж.			Лист 1 / Листов 1	ГИПРОАВТОТРАНС	
					Сталь	Новосибирский филиал	

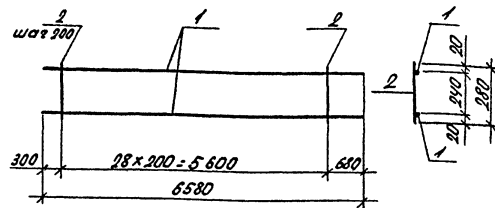
Шифр листа / Лист и всего листов



Длина	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	1			А-III-10 ГОСТ 5781-82 * ρ=6680	2	2, 1, 1
	2			А-III-2 ГОСТ 5781-82 * ρ=280	31	3, 4, 1

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85
 2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

ГНП	Коррозионная стойкость	Срок службы	Масса	Мощность
503-4-46.87	КНН	КР14		
Каркас плоский КР14	рп	24,52		
Сталь	Лист 1	Листов 1	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал

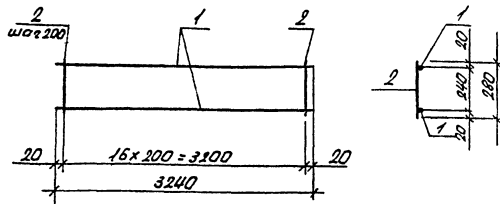


Длина	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	1			А-III-20 ГОСТ 5781-82 * ρ=6580	2	3, 9, 2, 2
	2			А-III-10 ГОСТ 5781-82 * ρ=280	29	5, 0, 2

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
 2. Для арматуры класса А-III-сталь 35ГС.

ГНП	Коррозионная стойкость	Срок службы	Масса	Мощность
503-4-46.87	КНН	КР15		
Каркас плоский КР15	рп	44,24		
Сталь	Лист 1	Листов 1	ГИПРОАВТОТРАНС	Новосибирский филиал

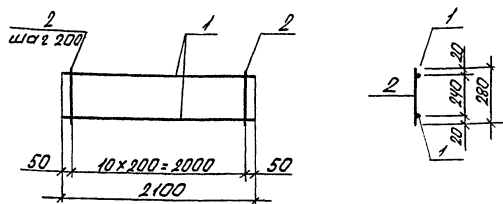
Альбом №



Фронт	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1		A-III-22 ГОСТ 5781-82* с-3240	2	19,31
		2		A-III-10 ГОСТ 5781-82* с-280	17	2,94

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14038-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

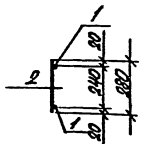
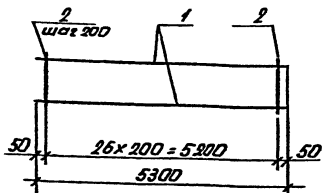
ГНП	Внутриш.	Свар.	Лист		503-4-46.87-КНИ-КР16	Стальной Масса Металл
Изм. от	Сваров	Лист			Каркас плоский КР16	РП 22,25
Л. спец.	Зендров	Лист				Лист / Листов / ГИПРОАВТОТРАН
Вед. инж.	Лопатин	Маст.			Сталь	Новосибирский филиал
Инж.	Балева	Фач.				



Фронт	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1		A-III-22 ГОСТ 5781-82* с-2100	2	12,52
		2		A-III-10 ГОСТ 5781-82* с-280	11	1,9

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14038-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

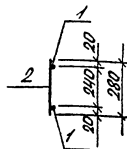
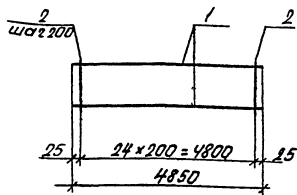
ГНП	Внутриш.	Свар.	Лист		503-4-46.87-КНИ-КР17	Стальной Масса Металл
Изм. от	Сваров	Лист			Каркас плоский КР17	РП 14,42
Л. спец.	Зендров	Лист				Лист / Листов / ГИПРОАВТОТРАН
Вед. инж.	Лопатин	Маст.			Сталь	Новосибирский филиал
Инж.	Балева	Фач.				



Позиция	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1				A-III-16 ГОСТ 5781-82 * L=5300	2	16,75
2				A-III-8 ГОСТ 5781-82 * L=280	27	2,97

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса A-III - сталь 35ГС.

ГИП	Богданов	А.В.			503-4-46.87 - КИИ - КР18	Стадия	Масса	Масштаб
Начальн.	Богданов	А.В.			Каркас плоский КР18	рп	19,72	
Проектант	Богданов	А.В.				Лист 1	Листов 1	
Инженер	Богданов	А.В.			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Механик	Богданов	А.В.			Новосибирский филиал			

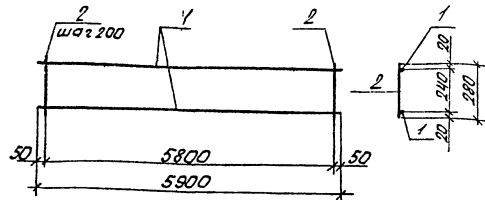


Позиция	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1				A-III-16 ГОСТ 5781-82 * L=4850	2	15,33
2				A-III-8 ГОСТ 5781-82 * L=280	25	2,75

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса A-III - сталь 35ГС.

Лист 10 из 11

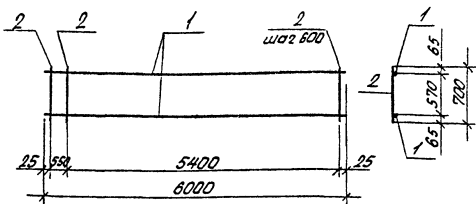
ГИП	Богданов	А.В.			503-4-46.87 - КИИ - КР19	Стадия	Масса	Масштаб
Начальн.	Богданов	А.В.			Каркас плоский КР19	рп	18,08	
Проектант	Богданов	А.В.				Лист 1	Листов 1	
Инженер	Богданов	А.В.			Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС		
Механик	Богданов	А.В.			Новосибирский филиал			



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
1			A III-16 ГОСТ 5781-82* ρ=5900	2	18,64
2			A III 8 ГОСТ 5781-82* ρ=280	30	3,3

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85
2. Для арматуры класса А III - сталь 35ГС.

ГНП	Коричневый	20	503-4-46.87- КНН- КР 20	Сталь	Масса	Масштаб
Начерт	Оборуд	1/1	Каркас плоский КР 20	РП	21,94	
Л. спец	Детерол	1/1		Лист 1	Листов 1	
Вед. инж.	Лопицкая	Иван	Сталь	ГНПРОВАТОТРАНС		
Инж.	Бавва	Альф		Новосибирский филиал		

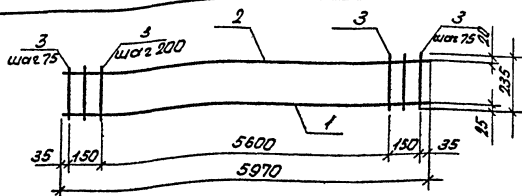


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
1			A-I-10 ГОСТ 5781-82* ρ=6000	2	7,40
2			A-I-10 ГОСТ 5781-82* ρ=700	11	4,75

1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85
2. Для арматуры класса А III - сталь 35ГС.

ГНП	Коричневый	20	503-4-46.87- КНН- КР 21	Сталь	Масса	Масштаб
Начерт	Оборуд	1/1	Каркас плоский КР 21	РП	12,15	
Л. спец	Детерол	1/1		Лист	Листов	
Вед. инж.	Лопицкая	Иван	Сталь	ГНПРОВАТОТРАНС		
Инж.	Бавва	Альф		Новосибирский филиал		

Ансамбль II



Примечание	Формы Защита	Пос.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		AIII-20 ГОСТ 5781-82* L=5970	1	17,79 кг
		2		AIII-19 ГОСТ 5781-82* L=5970	1	5,3 кг
		3		AIII-8 ГОСТ 5781-82* L=235	33	3,06 кг

Арматура класса AIII - сталь 35ГС.

Шифр проекта, лист и всего комплекта

ГНП
Наименование
Лист
Всего листов
Всего листов

503-4-46 87- КНН-КР22

Каркас КР22

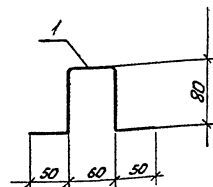
Стандарт Масса Объем

РП 26,15

Лист А Листов 1

ГНП РАВТОТРАНС

Новосибирский филиал



Примечание	Формы Защита	Пос.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		A-I-10 ГОСТ 5781-82* L=320	1	0,20 кг

Арматура класса AI из стали марки ВСтЗПСЗ

Шифр проекта, лист и всего комплекта

ГНП
Наименование
Лист
Всего листов
Всего листов

503-4-46 87- КНН-Г

Петля П1

Стандарт Масса

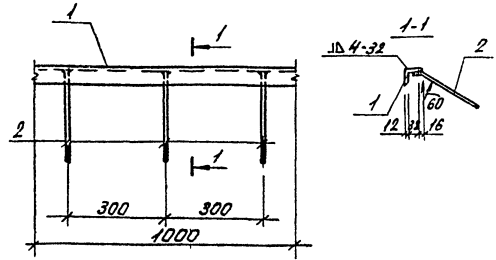
РП 0,20

Лист А Листов 1

ГНП РАВТОТРАНС

Новосибирский филиал

Альбом №1

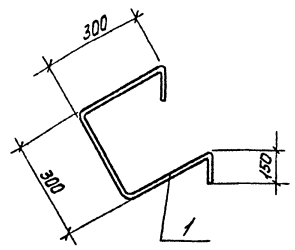


Условная зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
	1		150х5 ГОСТ 8509-86 с-1000	1	3,8 кг
	2		А-III-8 ГОСТ 5781-82* с-250	3	0,3 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗпсв-1 по ТУ 14-1-3023-80
арматура кл. АIII из стали марки 35ГЦ.
2. Сварку производить электродами типа Э42
ГОСТ 9467-75, высота шва hшв. = 4мм.

ГИП Новосибирск И.С.Савельев В.А.Савельев В.А.Савельев И.И.И.	Руководитель Савельев Инженер Савельев Инженер Савельев Инженер Савельев	Стадия О Л С П К	503-4-46.87 - КМН-МН1		
			Цапелье закладное МН-1	Сталь	Масса
			РН	4,1	1:20
			Лист 1 / Листов 1		
			Сталь		
			ГИПРОВАТТРАНС		
			Новосибирский филиал		

Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1



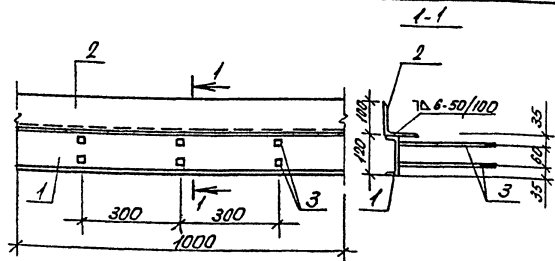
Условная зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
	1		А I 20 ГОСТ 5781-82* с-1200		2,96 кг

Арматура класса А I из стали марки В Ст 3 ПСЗ.

ГИП Новосибирск И.С.Савельев В.А.Савельев В.А.Савельев И.И.И.	Руководитель Савельев Инженер Савельев Инженер Савельев Инженер Савельев	Стадия О Л С П К	503-4-46.87 - КМН-МН2		
			Цапелье закладное МН-2	Сталь	Масса
			РН	2,96	-
			Лист 1 / Листов 1		
			Сталь		
			ГИПРОВАТТРАНС		
			Новосибирский филиал		

Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1

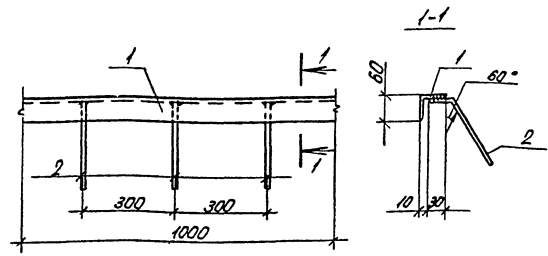
Автомобиль



Формы Зонг	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		С12 ГОСТ 8240-72* $\rho=1000$	1	10,4 кг
	2		L140x10 ГОСТ 8509-86 $\rho=1000$	1	21,5 кг
	3		A-III-10 ГОСТ 5781-82* $\rho=300$	6	1,11 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПС6-1 по ТУ4-1-3023-80, арматура кл. АIII из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 4 мм.

ГНП	Богришино	СЗЛ	503-4-46.87-КНН-МНЗ
Начальник	Сидоров	М.С.	Изделие закладное МНЗ
Инженер	Кузьмина	З.И.	Стадия Масса
Инженер	Курьянов	В.А.	РП 33,01
Инж.	Пехенько	В.В.	Лист 1 Листов 1
			Сталь
			ГИПРОАВТОТРАНС
			Новосибирский филиал

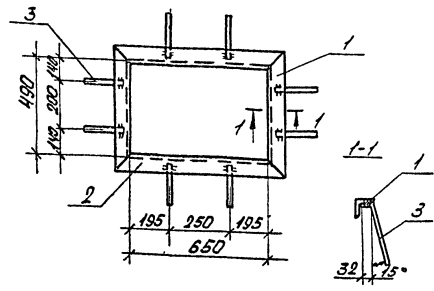


Формы Зонг	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.	1		L100x7 ГОСТ 8509-86 $\rho=1000$	1	10,8 кг
Б.Ч.	2		A-III-8 ГОСТ 5781-82* $\rho=280$	3	0,33 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПС6-1 по ТУ4-1-3023-80 арматура кл. АIII из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 4 мм.

Автомобиль

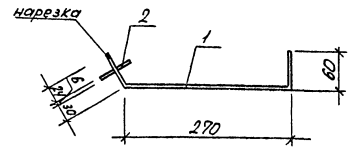
ГНП	Богришино	СЗЛ	503-4-46.87-КНН-МН4
Начальник	Сидоров	М.С.	Изделие закладное МН4
Инженер	Кузьмина	З.И.	Стадия Масса
Инженер	Курьянов	В.А.	РП 11,13
Инж.	Пехенько	В.В.	Лист 1 Листов 1
			Сталь
			ГИПРОАВТОТРАНС
			Новосибирский филиал



Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1		150x5 ГОСТ 8509-86 ρ -590	2	4,45 кг
	2		150x5 ГОСТ 8509-86 ρ -750	2	5,66 кг
	3		A-III-8 ГОСТ 5781-82* ρ -250	8	0,79 кг

1. Приварку стержней к прокатной стали производить электродуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $\text{hшв} = 4 \text{ мм}$.
2. Арматуру класса A-III применять из стали 35ГС.
3. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80.

ГНП	Базисная	Секц.		503-4-46.87-КНН-МН5	Станд.	Масса	Материал
Итого	Сварочная	ПС		Узел закладное МН5	РП	10,90	
Л. спец. износост.	Зенкер	ЗП			Лист 1	Листов 1	
Вед. инж. Курьянов	Л. спец. износост.	Л. спец. износост.			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Инж. Петенько	Л. спец. износост.	Л. спец. износост.		Сталь			

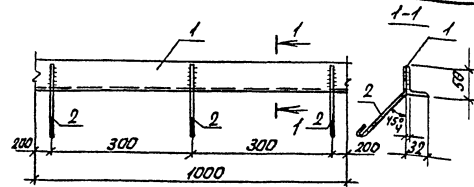


Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		A-III ГОСТ 5781-82* ρ -390	1	0,24 кг
	2		-60x6 ГОСТ 19903-74* ρ -60	1	0,17 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80, арматура кл. АIII из стали марки ВСтЗПСЗ.

ГНП	Базисная	Секц.		503-4-46.87-КНН-МН6	Станд.	Масса	Материал
Итого	Сварочная	ПС		Узел закладное МН6	РП	0,41	-
Л. спец. износост.	Зенкер	ЗП			Лист 1	Листов 1	
Вед. инж. Курьянов	Л. спец. износост.	Л. спец. износост.			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Инж. Петенько	Л. спец. износост.	Л. спец. износост.		Сталь			

Алюминий

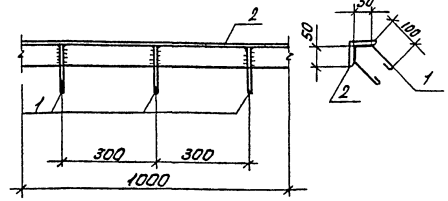


Код	Исполнение	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		150x33x4 ГОСТ 8510-86 С-1000	1	2,49 кг
		2		А-III-2 ГОСТ 5781-82* L=120	3	0,14 кг

1. Прокат из стали марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71, * арматура класса А-III из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 4 мм.

Универсальный завод, г. Тольятти, Самарская область

ГНП	Богришнев					503-4-46.87-КНН-МН7
Инженер	Доброволь					Изделие закладное МН7
Специалист	Кузнецов					
Ведущий инженер	Курбанов					Сталь
УИМ	Петухов					

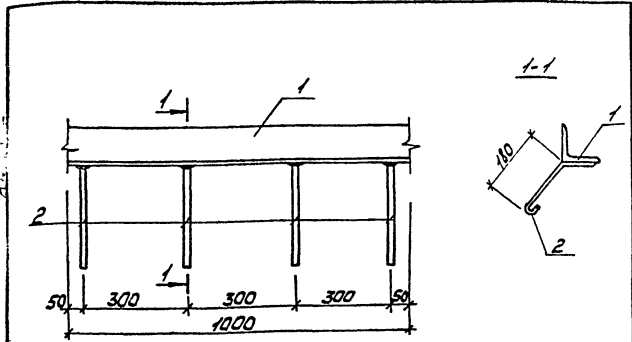


Код	Исполнение	Позиция	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		1		А-Т-6 ГОСТ 5781-82* L=350	3	0,24
		2		1,63x5 ГОСТ 8509-86 P-1000	1	4,81

1. Прокат из стали марки ВСт3кп6 по ТУ 14-1-3023-80, арматура класса А III из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 4 мм

УИМ завода П.О.Д. и др. Самарская

ГНП	Богришнев					503-4-46.87-КНН-МН7
Инженер	Доброволь					Изделие закладное МН7
Специалист	Кузнецов					
Ведущий инженер	Курбанов					Сталь
УИМ	Петухов					

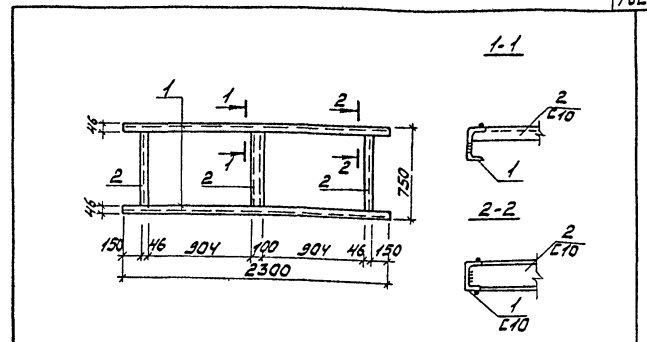


Вариант	Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		150-5 ГОСТ 8509-86 L=1000	1	3,77 кг
		2		A-III 6 ГОСТ 5781-82* L=300	4	0,27 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80, арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва h_{шв.} = 4 мм.

Имя, Ф.И.О. Инж.	Табл. и вета	Взвешивать	ГПП	Борисин	Степ	503-4-46.87 - КЖС-МН9	Узледе закладное МН9	Сталь	Масса	Масшт
			Нач. отд.	Сидорова	И.И.					
			П. спец.	Зензеров	В.В.					
			Вед. инж.	Курьянов	В.В.					
			Инж.	Милашова	В.В.					
						РП 4,04				
						Лист 1	Листов 1			
						ГИПРОАВТОТРАНС				
						Новосибирский филиал				



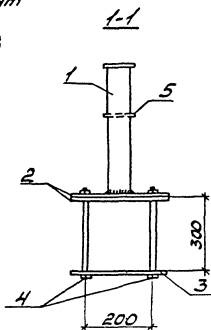
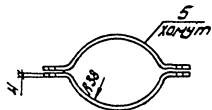
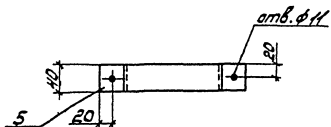
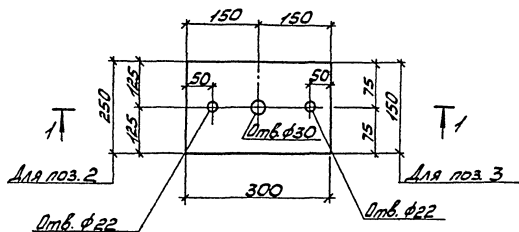
Вариант	Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L10 ГОСТ 8240-72* L=2300	2	39,5 кг
		2		L10 ГОСТ 8240-72* L=740	3	19,07 кг

1. Прокат из стали марки ВСтЗПСБ-1 по ТУ 44-1-3023-80.

2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва h_{шв.} = 4 мм.

Имя, Ф.И.О. Инж.	Табл. и вета	Взвешивать	ГПП	Борисин	Степ	503-4-46.87 - КЖС-МН10	Узледе закладное МН10	Сталь	Масса	Масшт
			Нач. отд.	Сидорова	И.И.					
			П. спец.	Зензеров	В.В.					
			Вед. инж.	Курьянов	В.В.					
			Инж.	Милашова	В.В.					
						РП 58,57				
						Лист 1	Листов 1			
						Ст 16				
						ГИПРОАВТОТРАНС				
						Новосибирский филиал				

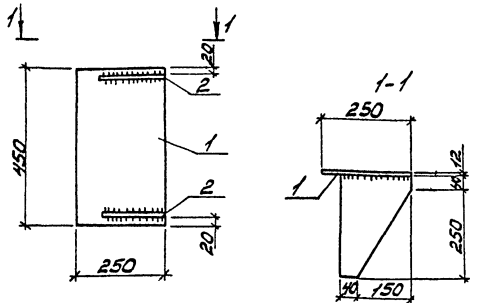
Альбом №1



Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Сборочные единицы		
		Детали		
1		Труба $d_n=76$ $l=550$	1	6,13кг
2		-10x250 ГОСТ 19903-74 $l=300$	2	5,89кг
3		-10x150 ГОСТ 19903-74 $l=300$	1	3,53кг
4		Болт с шайбой М20 $l=310$	2	0,007кг
5		-4x10 ГОСТ 19903-74 $l=420$	1	0,53кг

ГПП	Варшавский	21.8	503-4-46.87 - КИИ-МС1	Стр. 1	Исход.
И.О.П.	Сидорова	21.8	Изделие соединительное МС1	РП	
И.С.П.	Земляков	21.8		Лист 1	Исход.
Вед. ИТР	Курьяков	21.8	В ст 3 ПС 6 ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС	
И.И.И.	Курьяков	21.8		Исполнительский вариант	

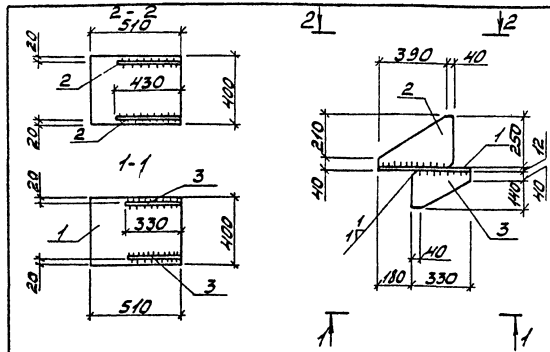
Изд. № 1000. Подп. в печать 1980 г.



Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		Полоса - 250 x 12 t=430 ГОСТ 82-70*	1	10,6 кг
2		Полоса - 130 x 10 t=230 ГОСТ 103-76*	2	8,65 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв} = 6$ мм

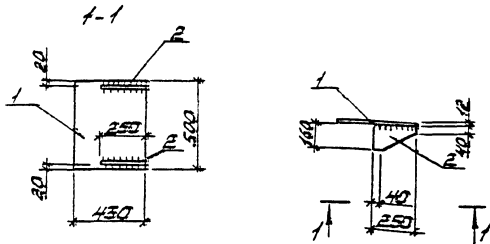
ГСП	Борислав	И.А.										
Исполн.	Сидорова	О.К.										
Исп.	Зензенов	В.М.										
Вед. инж.	Курьянов	В.В.										
Инж.	Семиченов	В.В.										
503-4-46.87 - КЖУ-МС2				Узел		Таблицы	Масса	Масса				
соединительное МС2				РП	19,25							
В ст 3 ПС 6-1				Лист 7	Листов 7							
ТУ 14-1-3023-80				ГИПРОАВТОТРАНС		Новосибирский филиал						



Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		Полоса - 400 x 12 t=370 ГОСТ 82-70*	1	19,22 кг
2		Полоса - 250 x 8 t=430 ГОСТ 82-70*	2	13,5 кг
3		Полоса - 180 x 8 t=330 ГОСТ 103-76*	2	7,46 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв} = 6$ мм

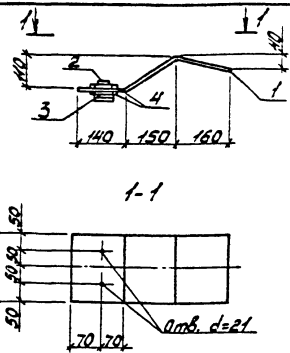
ГСП	Борислав	И.А.										
Исполн.	Сидорова	О.К.										
Исп.	Зензенов	В.М.										
Вед. инж.	Курьянов	В.В.										
Инж.	Семиченов	В.В.										
503-4-46.87 - КЖУ-МС3				Узел		Таблицы	Масса	Масса				
соединительное МС3				РП	40,18							
В ст 3 ПС 6-1				Лист 1	Листов 7							
ТУ 14-1-3023-80				ГИПРОАВТОТРАНС		Новосибирский филиал						



№ детали	Этап	№из	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			-420x72 E=500 ГОСТ 82-70*	1	19,8 кг
	2			-160x8 E=250 ГОСТ 103-76*	2	5,03 кг

1. Сварку производить электродом типа Э42
ГОСТ 9467-75, высота шва h_{шв}=6 мм

ГЧП		Борисово		СЗ		503-4-46.87 - КЖСЛ-МС4	
ГЧП		Борисово		СЗ		Изделие соединительное МС4	
ГЧП		Борисово		СЗ		Сталь Масса Масса	
ГЧП		Борисово		СЗ		РП 2493	
ГЧП		Борисово		СЗ		Лист 1 Листов 1	
ГЧП		Борисово		СЗ		В ст 3 ПСБ-1	
ГЧП		Борисово		СЗ		ТУ 14-1-3023-80	
ГЧП		Борисово		СЗ		ГИПРОАВТОТРАНС	

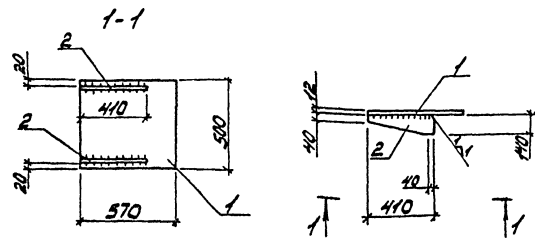


№ детали	Этап	№из	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			-200x10 E=450 ГОСТ 103-76*	1	7,07 кг
	2			болт М 20x80.58 ГОСТ 7198-70*	2	0,54 кг
	3			гайка М 20.5 ГОСТ 5915-76	4	0,25 кг
	4			шайба 20.0 ГОСТ 1137-78	4	0,15 кг

ГЧП Борисово СЗ
М.И.Степ. Зенасов
В.В.Иван. Кирьянов
И.И.Ж. Кельянов

ГЧП		Борисово		СЗ		503-4-46.87 - КЖСЛ-МС5	
ГЧП		Борисово		СЗ		Изделие соединительное МС5	
ГЧП		Борисово		СЗ		Сталь Масса масса -	
ГЧП		Борисово		СЗ		РП 8,01	
ГЧП		Борисово		СЗ		Лист 1 Листов 1	
ГЧП		Борисово		СЗ		В ст 3 ПСБ-1	
ГЧП		Борисово		СЗ		ТУ 14-1-30.23-80	
ГЧП		Борисово		СЗ		ГИПРОАВТОТРАНС	

Аннотация

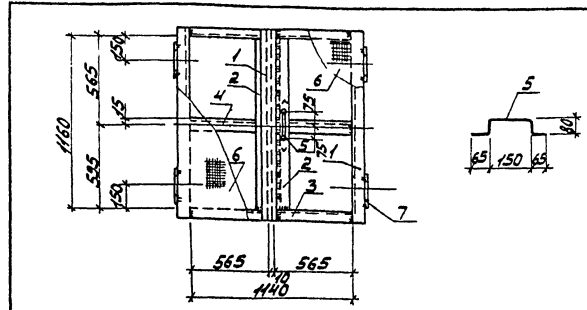


Ранжирование	Значение	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Полоса 500x12 L=570 ГОСТ 12-70	1	26,85кг
		2		Полоса 100x12 L=410 ГОСТ 103-76	2	7,21кг

1. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва hшв = 6мм.

Исх. № табл. и дата

ГИП	Борисин	С.М.	503-4-46.87-КЖУ-МС6	Издие соединительное МС6	РП 3406	Лист 7	Матов 1
Нач. отв.	Сидорав	М.В.					
П. спец.	Зенеров	В.И.	8 ст3 ПС6-1	ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС		
Вед. инж.	Курьянов	В.И.					
Инж.	Семиченов	В.И.					

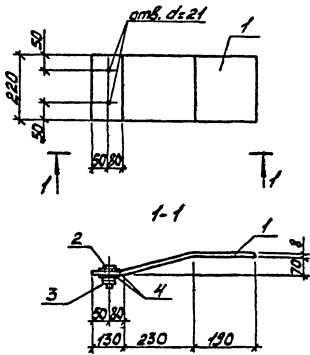


Ранжирование	Значение	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L50x5 ГОСТ 8509-86 L=1260	3	14,25кг
		2		L50x5 ГОСТ 8509-86 L=1160	2	8,75кг
		3		L50x5 ГОСТ 8509-86 L=565	4	8,52кг
		4		L50x5 ГОСТ 8509-86 L=560	2	4,22кг
		5		АТ-10 ГОСТ 5781-82 L=450	1	0,28кг
		6		1060x2,5 ГОСТ 13903-74 L=1210	2	49,34кг
		7		Петля НП-2-00	4	2,40кг

1. Сварку всех металлоконструкций производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщина шва hшв = 4мм.
 2. Прокат из стали марки В ст3 ПС6-1 по ТУ 14-1-3023-80
 3. Арматура класса АТ из стали марки В ст3 ПС3.

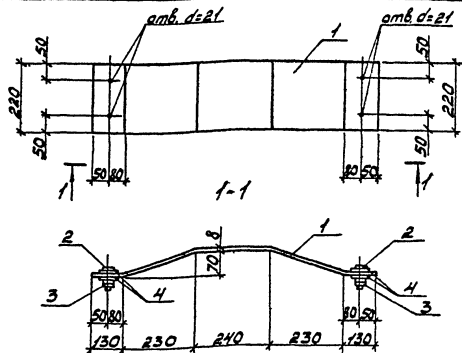
Исх. № табл. и дата

ГИП	Борисин	С.М.	503-4-46.87-КЖУ-КМ1	Крышка металлическая КМ1	РП 8836	Лист 7	Матов 1
Нач. отв.	Сидорав	М.В.					
П. спец.	Зенеров	В.И.	Сталь				
Вед. инж.	Курьянов	В.И.					
Инж.	Семиченов	В.И.					



Кол.	Знач.	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Полоса - 8x220 L=380 ГОСТ 18803-74*	1	8,02 кг
	2			Болт М20x80,58 ГОСТ 1798-76*	2	0,54 кг
	3			Гайка М20,5 ГОСТ 5915-76	4	0,25 кг
	4			Шайба 20,0 ГОСТ 1437-78	4	0,15 кг

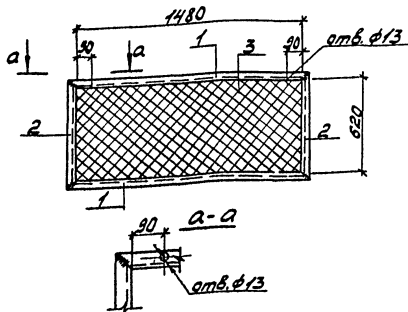
ГПД	Борисов	С	503-4-46.87-КЖУ-МС7	Итого Масса кг	17 8,36
М.В.П.	Сидорова	С			
П.С.П.	Землярова	С	Изделие соединительное МС 7	Лист 1 из 2 листов	Лист 1 из 2 листов
Вед.И.И.	Курьянова	С			
И.И.С.	Сивина	С	Вст 3 ПСБ-1 ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС Ижевский филиал	



Кол.	Знач.	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Полоса - 8x220 L=1000 ГОСТ 18803-74*	1	13,82 кг
	2			Болт М20x80,58 ГОСТ 1798-76*	4	1,08 кг
	3			Гайка М20,5 ГОСТ 5915-76	8	0,5 кг
	4			Шайба 20,0 ГОСТ 1437-78	8	0,3 кг

ГПД	Борисов	С	503-4-46.87-КЖУ-МС8	Итого Масса кг	17 15,7
М.В.П.	Сидорова	С			
П.С.П.	Землярова	С	Изделие соединительное МС 8	Лист 1 из 2 листов	Лист 1 из 2 листов
Вед.И.И.	Курьянова	С			
И.И.С.	Сивина	С	Вст 3 ПСБ-1 ТУ 14-1-3023-80	ГИПРОАВТОТРАНС Ижевский филиал	

А. Ионов

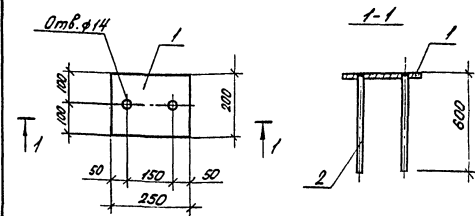


№	Зона	Площ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1				150x5 ГОСТ 8509-86 L=1500	2	И.90
2				150x5 ГОСТ 8509-86 L=720	2	5.4
3				Сетка №20 ГОСТ 5336-80		
					F=0.92 м ²	1.60

1. Сварку производить электродом типа Э42
ГОСТ 9467-75 h_{св.} = 4 мм

И. Ионов, И. Ионов, И. Ионов

ГНП	Борисович	И.И.	503-4-46.87-КЖУ-РШ1	Классификация Масса Вес шт.
И.И.	И.И.	И.И.	Решетка РШ1	
И.И.	И.И.	И.И.	В ст 3 к72 ГОСТ 380-71*	РП 18.9
И.И.	И.И.	И.И.		Лист 1 / Листов 1
И.И.	И.И.	И.И.		ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал



№	Зона	Площ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1				200x10 ГОСТ 18903-74* L=250	1	3.93 кг
2				Круг в12 ГОСТ 1590-71* R=600	2	1.08 кг

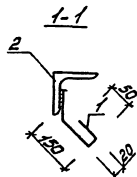
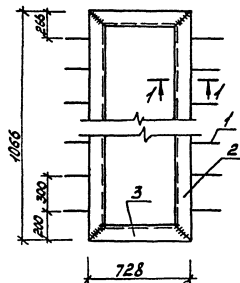
1. Прокат из стали марки СтЗПСВ 1 по
ТУ 14-1-3023-80, круг в12-в стЗСП2 по ГОСТ 380-71.

И. Ионов, И. Ионов, И. Ионов

ГНП	Борисович	И.И.	503-4-46.87-КЖУ-МС9	Классификация Масса Вес шт.
И.И.	И.И.	И.И.	Изделие соединительное МС9	
И.И.	И.И.	И.И.		РП 4.99
И.И.	И.И.	И.И.		Лист 1 / Листов 1
И.И.	И.И.	И.И.		ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

копировал: Мотил

Формат А3

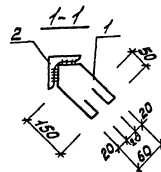
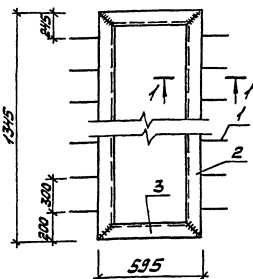


Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Мат.
6	0.39кг	Ф6АІГОСТ5781-82, L=290	1	
2	14.68кг	L75x6 ГОСТ8509-86, L=1066	2	
2	10.0кг	L75x6 ГОСТ8509-86, L=728	3	

1. Арматура класса АІ-из стали В ст 3 еп 2.
2. Сварка электродами Э42А по ГОСТ 9467-75 швб=6мм

Лист № 1 из 1. Листы в сборе

ГЛП	Варшавский	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20
503-4-46.87 - АРІ-МН-1									
Закладная рамка МН-1									
Сталь В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*									
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал									



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Мат.
8	0.93кг	Ф6АІГОСТ5781-82, L=590	1	
2	10.18кг	L50x5ГОСТ8509-86, L=1345	2	
2	4.45кг	L50x5ГОСТ8509-86, L=595	3	

1. Арматура класса АІ из стали В ст 3 еп 2
2. Сварка электродами Э42А по ГОСТ 9467-75 швб=6мм

Лист № 1 из 1. Листы в сборе

ГЛП	Варшавский	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20	Лит. 20
503-4-46.87 - АРІ									
Закладная рамка МН-2									
Сталь В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*									
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал									

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1

Выдано в печать 10 / 11 1988 г.
Заказ 9-3306 тираж 160