

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503 - 3 - 20. 87

Производственный корпус моечных и окрасочных работ
для АТП на 300 грузовых автомобилей

АЛЬБОМ VI

Нестандартизированное оборудование
Автоматического пожаротушения

				БРВВЗЛН	
ИИВ. №					

**ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-3-20.87**

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС МОЕЧНЫХ И ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ ДЛЯ АТП
НА 300 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ**

**АЛЬБОМ VI
СОСТАВ ПРОЕКТА:**

- АЛЬБОМ I — Пояснительная записка. Технология производства. Архитектурные решения. Конструкции железобетонные. Конструкции металлические
- АЛЬБОМ II — Отопление и вентиляция. Внутренние водопровод и канализация. Автоматическое пожаротушение. Пожарная сигнализация
- АЛЬБОМ III — Силовое электрооборудование. Электрическое освещение. Автоматизация. Связь и сигнализация
- АЛЬБОМ IV — Индустриальные строительные конструкции
- АЛЬБОМ V — Задание заводу-изготовителю на автоматику и электрооборудование
- АЛЬБОМ VI — Нестандартизированное оборудование автоматического пожаротушения
- АЛЬБОМ VII — Спецификации оборудования
- АЛЬБОМ VIII — Ведомости потребности в материалах
- АЛЬБОМ IX — Сметы
- АЛЬБОМ X — Проектная документация по переводу помещения в режим СOT

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-158.85 "РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ДЛЯ
ХРАНЕНИЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 3 м³"
(РАСПРОСТРАНЯЕТ КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП)

РАЗРАБОТАН
РОСТОВСКИМ ФИЛИАЛОМ
"ТИПРОАВТОТРАНС"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  ЛЕВИНА Э.Я.
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА МОЛЧАНОВА А.В.

РАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР
ПРОТОКОЛ ОТ 29.10.87г.

					Примечание	
Иль						

АЛБОМУ

Содержание альбома

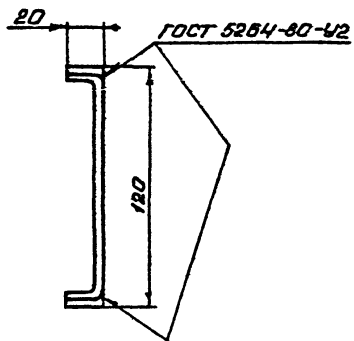
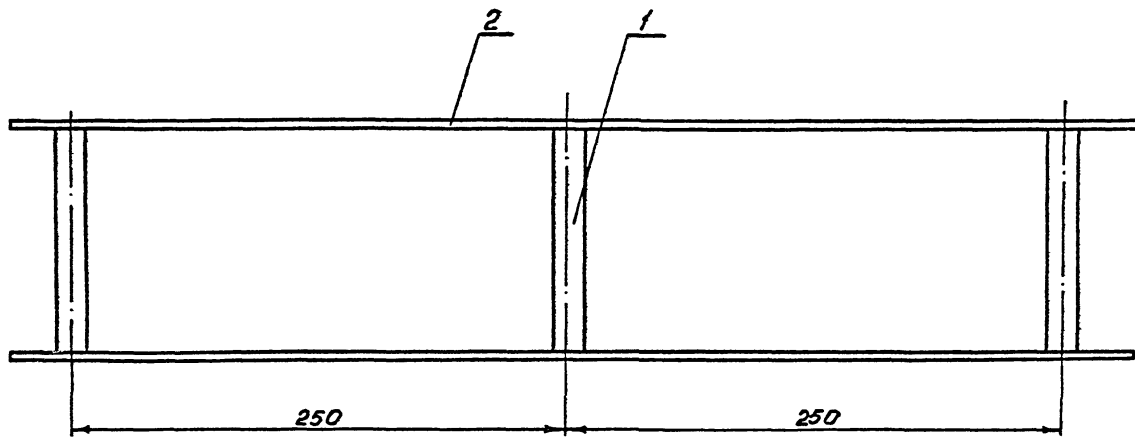
Лист	Наименование	стр.
	Желоб воздушный стационарный шириной 120мм	2,3
	Сборочный чертеж	
	Желоб воздушный стационарный	4
	Желоб спускной к каркасу батареи	5
	шириной 80мм. Сборочный чертеж	
	Желоб спускной к каркасу батареи шириной 80мм	4
	Шкаф навесной для крана ручного включения	6
	Сборочный чертеж	
	Шкаф навесной для крана ручного включения	7
	(металлический)	
	Табличка для надписей на РЧ-25А, 32А	8
	Табличка для надписей на РЧ-50А, 70А, 60А	8
	Заглушка испытательная	9
	Заглушка	9
	Устройства для дозарядки установок сжатым воздухом. Сборочный чертеж	10
	Устройства для дозарядки установок сжатым воздухом	11
	Крючок для крепления труб к кирпичной стене	12
	Переходник к колодке ГВВЗ. Сборочный чертеж	13
	Переходник к колодке ГВВЗ	11
	Переходник к колодке ГЗСМ. Сборочный чертеж.	14
	Переходник к колодке ГЗСМ.	14
	Крепление баллона-ресивера. Сборочный чертеж.	15
	Крепление баллона ресивера	15

Указ. на лист, на котором и в какой форме листок

			Привязан	
			503-3-20.87	
Инд. №				
Исполн	Место	Дир.	Содержание альбома VI	
ГМП	Колодка	РК		
Исполн	Колодка	ВВЗ		
Исполн	Должина	ВВЗ		
Исполн	Литвин	ВВЗ		
Исполн	Резиленко	ВВЗ		
			Лист №	Листов
			РП	
			ГПМ "Спецавтоматика" в Ростове-на-Дону	

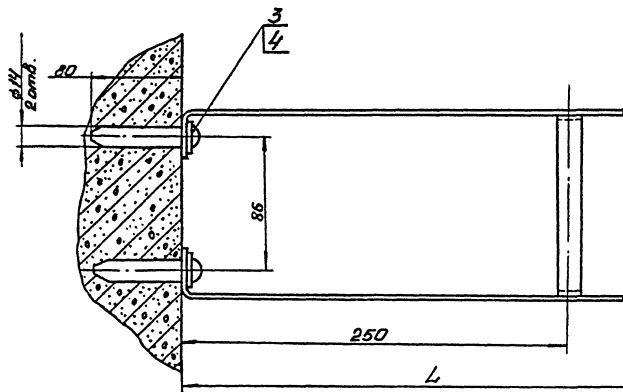
АЛББОМ VI

Лист 503-3-20.87 АПТ И 1. ОСБ



			ТП 503-3-20.87 АПТ И 1. ОСБ		
			Желоб воздушный станционный шириной 120 мм		
			Сборочный чертеж		
			Лист	Масса	Масштаб
				1,5	1:2
			Лист 1 Листов 2		
			ГПИ		
			Спецавтопатиска		
			г. Ростов-на-Дону		

Лист № 00000 (подпись и дата) (подпись и дата) (подпись и дата) (подпись и дата) (подпись и дата) (подпись и дата)

Способ крепления к стене

$$1. \pm \frac{\pm 2}{2}$$

2. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.

3. Длина желоба L определяется проектом.

4. Определение расстояния желоба разветвления от стены и крепление его к основному - производится по месту.

5. Покрытие Эм. ПФ-115, III, А ГОСТ 5465-76.

Окраска по цвет оборудования.

6. Масса желоба из расчёта на 1 п.м.

7.* Размеры для справок.

				ТТ 503-3-20.87	АНТ Н. ДСБ
И.контр	Мароз	Лит.			
Г.И.П	Карлова	Кух			
Инженер	Оболенский	Мон			
И.спец	Фомина	К.Т			
Инженер	Литвиц	К.Т			
Ст.инж	Приченко	Т.И.К			
			Желоб воздушный станционный шириной 120мм Сварочный чертеж		Лит Лист Листов 2 2
					Г.П.И. Спец.б.трамат.м.а. в.Ростов-на-Дону

АЛББОМЪ

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А2		ТП 503-3-20.87 АПТ И2.ОСБ	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	1	ТП 503-3-20.87 АПТ И2.ОСБ-10	Кронштейн	1	
	2	ТП 503-3-20.87 АПТ И2.ОСБ-20	Удлинитель	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Болт М8*20.53		
			ГОСТ 7798-70	4	
	4		Гайка М 8.5 ГОСТ 5915-70	4	
	5		Шайба 8.04 ГОСТ 11371-78	4	

Изм. в соответствии с требованиями ГОСТ 19.001-79

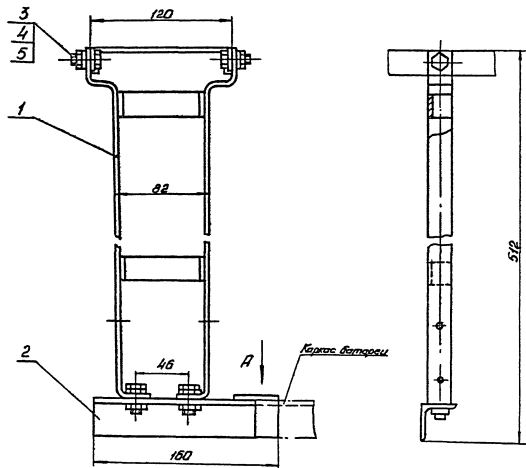
И.компр	Мороз	Док.	ТП 503-3-20.87 АПТ И2.О	
Г.И.П.	Карпова	Док.	Желоб спускной к корпусу батареи шириной 80 мм	Лит Лист Листов 1
Нач. отд.	Удовескил	Док.		
И.спец.	Волчина	Док.	Г.И.П.	Спецавтоматическая г.Ростов-на-Дону
Нач. сект.	Литвин	Док.		
Ст. инж.	Васценко	Док.		

АЛББОМЪ

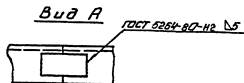
Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А2		ТП 503-3-20.87 АПТ И1.ОСБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
	1	ТП 503-3-20.87 АПТ И1.ОСБ-01	Полка	13	
	2	ТП 503-3-20.87 АПТ И1.ОСБ-02	Щека	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Шайба 8.04 ГОСТ 11371-78	2	
			8.04		
			<u>Покротное изделие</u>		
	4		Дюбель 4661 (460-8/14)	2	
			М8*80 Г436-941-68		

Изм. в соответствии с требованиями ГОСТ 19.001-79

И.компр	Мороз	Док.	ТП 503-3-20.87 АПТ И1.О	
Г.И.П.	Карпова	Док.	Желоб воздушный станционный шириной 120 мм	Лит Лист Листов 1
Нач. отд.	Удовескил	Док.		
И.спец.	Волчина	Док.	Г.И.П.	Спецавтоматическая г.Ростов-на-Дону
Нач. сект.	Литвин	Док.		
Ст. инж.	Васценко	Док.		



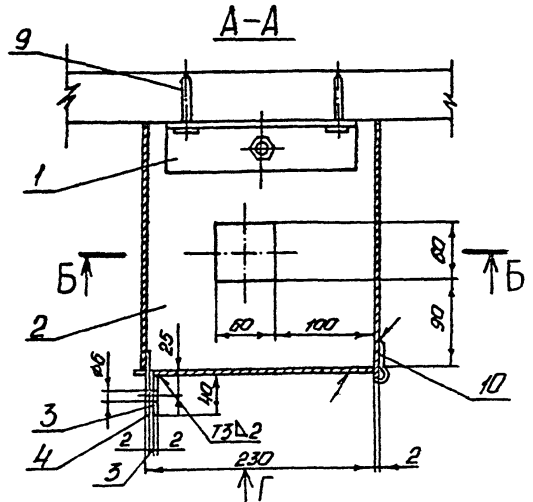
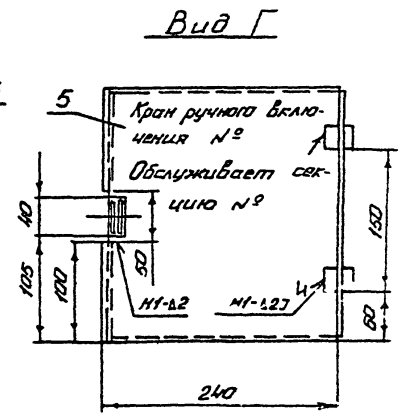
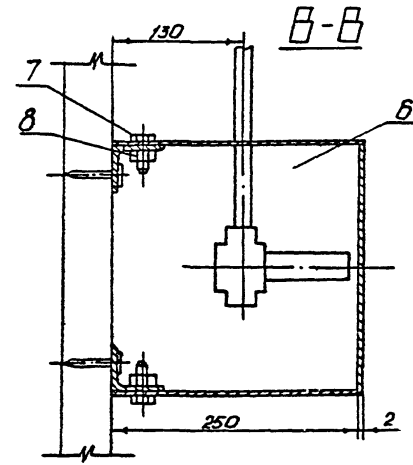
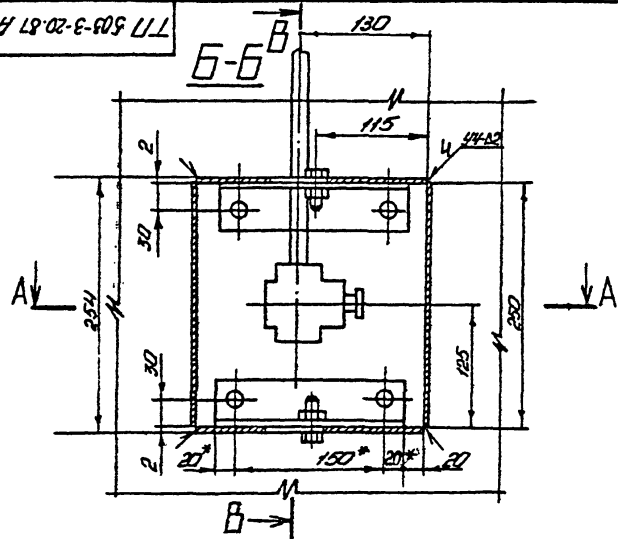
1. Электрод 942 ГОСТ 9467-75
2. Размеры для справок



				ТТ 503-3-20.87	АИТ. И2.0С5			
Исполн	Мороз	Дир.		Желоб спусковой к каркасу батареи шириной 80 мм Сборочный чертёж	Лист	№	кол-во	листов
ГМП	Королева	Дир.			0,8	1:2		
Провер.	Коробков	Инж.			Лист	№	кол-во	листов
А.спец.	Фоминина	Инж.			ГПН			
Нач. отд.	Литвин	Инж.			"Спецавтоматика" в.Ростов-на-Дону			
Ст.инж.	Фриценко	Инж.						

АЛБОВОМ

ТТ 503-3-20.87 АПТ ИЗ.ДСБ



1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{TTC}{2}$
3. Шкаф окрасить в красный цвет, надписи на дверце шкафа выпилить белой краской.
4. Около каждого шкафа должна быть прикреплена табличка с надписью: "При пожаре повернуть рукоятку крана от себя до упора".
5. Дверца шкафа должна быть алуминирована.
6. Сварка газовая.

Шаблон для изготовления шкафа

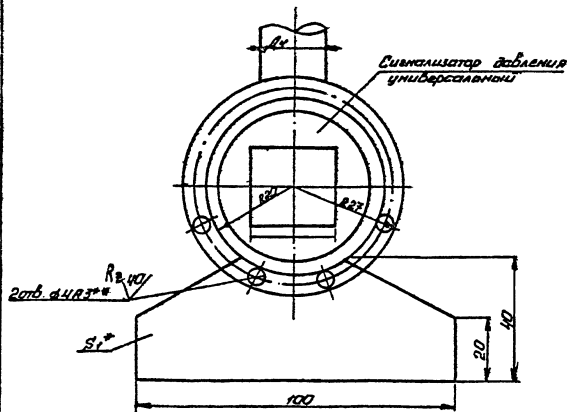
		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИЗ.ДСБ	
Шкаф навесной для крана ручного вращателя		Лист	Масштаб
Сборочный чертёж		11,5	1:4
Исполн.	Мороз	Лист	Листов
Т.И.П.	Карлова	ГП	
Исполн.	Кавский	"Спецавтоматика"	
Исполн.	Волчина	г.Ростов-на-Дону	
Исполн.	Литвин		
Ст.инж.	Грищенко		

АЛББОМ VI

Формат	Листы	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ТТТ 503-3-20-87 АИТ НЗ.ОСБ	Сварочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
	1		ТТТ 503-3-20-87 АИТ НЗ.ОСБ-01	Чедальник	2	0,75 кг
	2		ТТТ 503-3-20-87 АИТ НЗ.ОСБ-02	Лист	2	4,7 кг
	3		ТТТ 503-3-20-87 АИТ НЗ.ОСБ-03	Лист	1	0,04 кг
	4		ТТТ 503-3-20-87 АИТ НЗ.ОСБ-04	Лист	1	0,02 кг
	5		ТТТ 503-3-20-87 АИТ НЗ.ОСБ-05	Лист	1	1,8 кг
	6		ТТТ АИТ НЗ.ОСБ-06	Лист Б-АН-201 ДСТ 19903-74 250-45 x 250-435	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Балт М12-Б9 x 25.36 ГОСТ 7795-70	2	0,034 кг
	8			Гайка М12-БН.4 ГОСТ 5915-70	2	0,016 кг
	9			Шпиль-шпиль Д15; 5x50 ТУ М-4-1231-83	4	0,1 кг
	10			Петля ПН5-40 ГОСТ 5088-78	2	0,3 кг

Н.контр	Гороз	Мер.	ТТТ 503-3-20-87	АИТ НЗ.О		
ГНП	Корова	Кул	Шкаф навесной для крана ручного вклю- чения (металлический)	Лист	Лист	Листов
Мочалов	Орловский	Фед				1
А.опеч	Фогина	А.И.		ГПН		
Нач.сва	Литвин	Лит		Спецавтоматика		
От.инж	Рыжченко	Рыж		в.Ростов-на-Дону		

Имя, отчество, фамилия и должность автора, дата, номер документа, наименование документа и дата



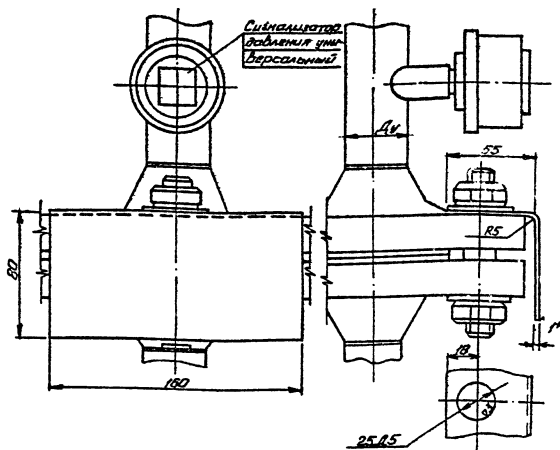
- 1.* Размеры для справок
- 2.** Разметку отверстий производить на крышке сигнализатора давления
3. Острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2}$ допуска вкл.

ТТ 503-3-20.87 АИТ №4.0

Табличка для

написей на Р4-25А, 32А

Лист	Масштаб	Исполнит.
	0,025	1:1
Лист	Листов /	
	1/1	
Лист	В1*600*1120	Лист 19903-74
Зет 3	Лист 15323-70	
		Спецавтоматика "
		э Ростав-на-Дону



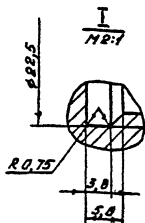
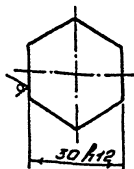
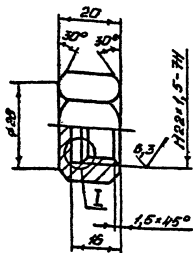
- 1.* Размеры для справок
2. Острые кромки притупить
3. Неуказанные предельные отклонения $\pm \frac{1}{2}$ допуска вкл.

ТТ 503-3-20.87 АИТ №5.0

Табличка для написей

на Р4-50А, 70А, 80А

Лист	Масштаб	Исполнит.
	0,15	1:2
Лист	Листов /	
	1/1	
Лист	В1*600*1120	Лист 19903-74
Зет 3	Лист 15323-70	
		Спецавтоматика "
		э Ростав-на-Дону



1. Н14, h14.
2. Покрытие ц. 12. Зр.

ТТ 503-3-20.87 АИТ № 0

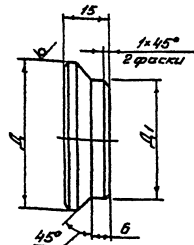
Заглушка
испытательная

Лист Масса Площадь

0,07 1:1

Лист Листов

Штемпельная 20-5 Гост 2580-78
35 Гост 1051-75

ГПЦ
"Спецавтоматгика"
г. Ростов - на - Донуh14, $\pm \frac{L_2}{2}$

Обозначение	Д, мм	Д1, мм	Масса, кг
ТТ АИТ № 0-01	18	14	0,05
ТТ АИТ № 0-03	22	15	0,037
ТТ АИТ № 0-07	32	25	0,073
ТТ АИТ № 0-11	38	32	0,133
ТТ АИТ № 0-15	85	70	0,87

ТТ 503-3-20.87 АИТ № 0

Заглушка

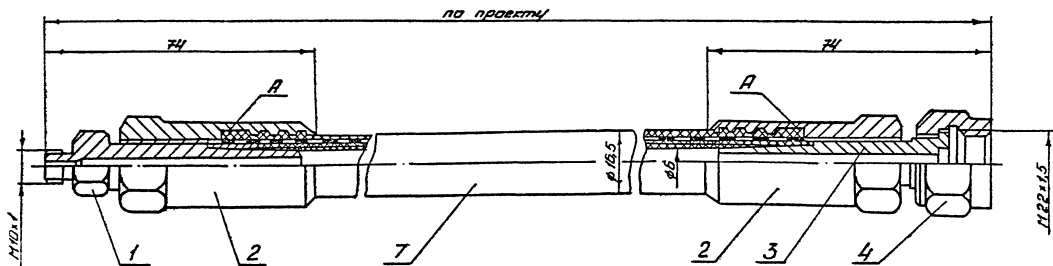
Лист Масса Площадь

ст. табл. 1:1

Лист Листов

Круг 5,4 Гост 2580-71
20 Гост 1050-74

ГПЦ
"Спецавтоматгика"
г. Ростов - на - Дону



1. Испытать на прочность гидравлическим давлением 125 кгс/см^2 и на плотность сжатым воздухом давлением 100 кгс/см^2 в течение 5 и 15 мин соответственно. Течь, запотевания и пропуск воздуха не допускаются.
2. Перед сваркой торцы рукава зачистить на шлифовальном круге вручную и снять фаски $3 \times 45^\circ$.
3. При сварке торцы рукава добавить до торца R завск.
4. Ввинчивание nipples производить до отказа, не допуская при этом выталкивания рукава из завск.

			ТТ 503-3-20.87 АПТ ИВ.ОСБ		
			Устройство для замены установок сжатым воздухом. Сварочный чертеж		
			Лист	Масса	Насштаб
					1:1
			Лист Листов 1		
			СПИ "Спецавтоатомизация" г. Ростов-на-Дону		
И.контр	Мороз	И.дек.			
Г.И.П.	Карпова	С.дек.			
И.контр.	Скобелев	В.дек.			
И.спец.	Шакина	А.дек.			
И.контр.	Литвин	А.дек.			
С.техн.	Приченко	В.дек.			

АЛБСОМУ

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	1	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-Ю	Клапан	1	
			<u>Детали</u>		
	3	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-03	Завушка	1	
	4	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-04	Втулка	1	
	5	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-05	Прокладка	1	
	6	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-06	Прокладка	1	
	7	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-07	Гайка	1	
	8	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-08	Переходник	1	

ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.О

Переходник к головке ГАЗ	Лит	Лист	Листов
			1
	ГПН "Спецавтономатика" г.Ростов-на-Дону		

Лист в альбом, подписан и ват. Взам. штамп. Инф. штамп. Подписан и дата.

И.контр	Мороз	Мор.
Г.ИП	Карпова	Сод.
Нач.отд	Лебедевич	Инж.
И. спец	Фомина	Инж.
Нач.сек	Литвин	Инж.
Ст.инж	Гриценко	Инж.

АЛБСОМУ

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		ТП503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
	1	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-01	Ниппель	1	
	2	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-02	Гайка	2	
	3	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-03	Ниппель	1	
	4	ТП 503-3-20.87 АПТ ИЮ.ОСБ-04	Гайка	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	7		Рукав 1-Б-190/115-У ГОСТ 6286-75		Линия рисована по проекту

ТП 503-3-20.87 АПТ. ИЮ. О

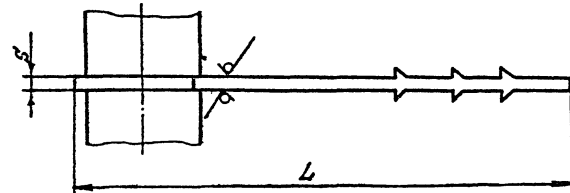
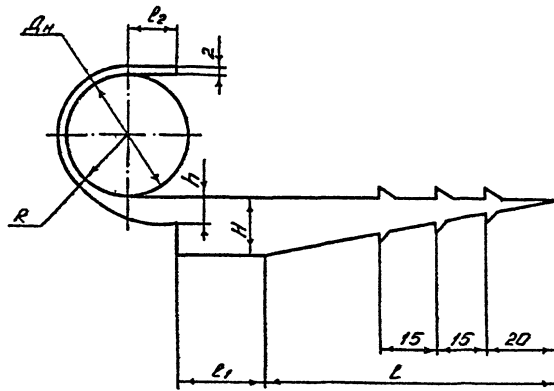
Устройство для азарядки установок сжатым воздухом	Лит	Лист	Листов
			1
	ГПН "Спецавтономатика" г.Ростов-на-Дону		

Лист в альбом, подписан и ват. Взам. штамп. Инф. штамп. Подписан и дата.

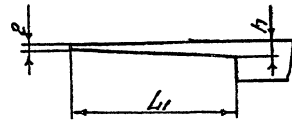
И.контр	Мороз	Мор.
Г.ИП	Карпова	Сод.
Нач.отд	Лебедевич	Инж.
И. спец	Фомина	Инж.
Нач.сек	Литвин	Инж.
Ст.инж	Гриценко	Инж.

ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д

125 (✓)



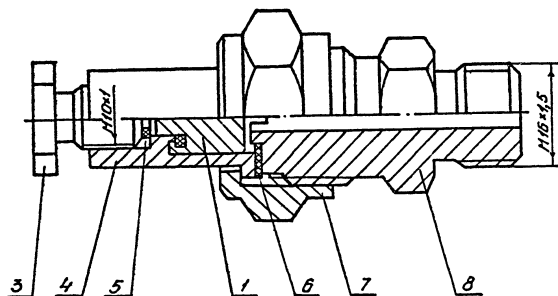
Развернутая часть крючка



Обозначение	Размеры в мм										Масса кг
	D _н	L	L ₁	R	R ₁	R ₂	R	S	H	h	
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д	18	118	58		20	9	11		12	5	0,02
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-01	20	119	67	75			12	3			0,022
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-02	25	126	71		22		14				0,028
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-03	28	155	79				16		14	6	0,035
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-04	30	160	90	100	24		17				0,053
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-05	32	161	93				18	4			3,351
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-06	35	178	104		110	25	19,5				0,068
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-07	38	180	110				21				0,087
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-08	42	217	121		140		21	5	16	7	0,1
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-09	45	220	129			28	24				0,147
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-11	48	225	141				26				0,153
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-12	55	291	154		200	30	30		20	10	0,253
ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д-13	60	290	158				27	32			0,261

В масштабе 1:1. Размеры в мм. Даны в скобках.

		ТТ 503-3-20-87 АПТ №9 Д			
И.контр.	М.роз.	Л.в.	Крючок для крепления труб к кирпичной стене	Лист	Масса
Л.П.	Корова	Сол.		от таб.	Листов
М.в.от	Осавский	С.В.	Лист 6-АН-5 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	Лист	Листов /
А.спец	Ванчина	А.Т.		ГТН	
М.в.сек	Литвин	А.Т.	"Спецблплатника" в Ростоб-на-Дону		
С.и.инж	Вощенко	А.Т.			



1. Размеры для справок.

2. Испытать на прочность с заглушкой поз. 3 гидравлическим давлением 125 кгс/см^2 в течение 5 мин. Течь и оппатевание не допускаются.

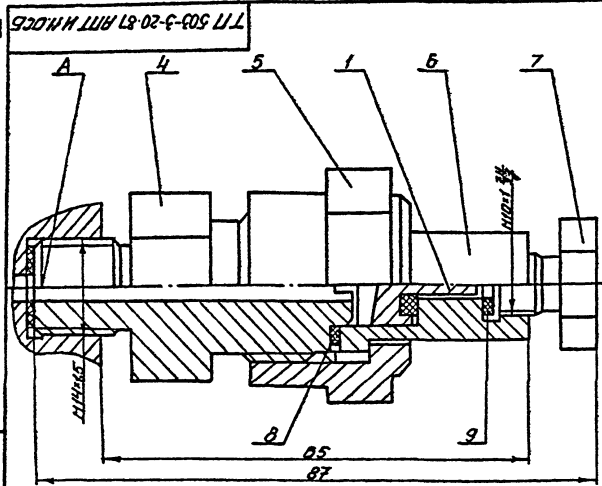
3. Испытать на герметичность с заглушкой поз. 3 сжатый воздухом давлением 300 кгс/см^2 в течение 1 часа. Падение давления не допускается.

4. Испытать на герметичность без заглушки с установкой манометра типа МД-12-40×160×2,5 давлением 100 кгс/см^2 в течение 15 мин. на баллоне 40Л.

Падение давления в момент ввертывания манометра не должно превышать $1,5 \text{ кгс/см}^2$ в дальнейшем падение давления не допускается.

			ТТ 503-3-20.87 АПТ ИНО ССБ		
			Переходник к головке ГВЗ.		
			Лист	Листов	Листов
Манометр	Марка	Мок.		02	2:1
АПТ	Копцова	Кол.			
Исполн.	Савский	В.С.			
В.сп.и	Фомина	А.Т.			
Исполн.	Литвин	А.Т.			
Ст. инж.	Гриченко	В.И.			
			Лист	Листов	1
			ТТ		
			Спецавтоматика*		
			в.Ростов-на-Дону		

АЛБ50МVI



- 1 Размеры для справок
- 2 Испытать на прочность с заглушкой поз.7 гидравлическим давлением 125 кг/см²
- 3 Испытать на герметичность с заглушкой поз.7 сжатым воздухом давлением 100 кг/см² в течение 1 часа. Падение давления не допускается.
- 4 Испытать на герметичность без заглушки поз.7 с установкой манометра типа МД-12-40×150×25 давлением 100 кг/см² в течение 15 минут на баллоне 40Л. Падение давления в момент ввертывания манометра на фланс не превышать 15 кг/см². В дальнейшем падение давления не допускается.

ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ

Переходник к головке ГЗСМ.		Лист	Числа	Листов
Сварочный чертеж.			0,29	2-1
ГПН				
"Спецавтоматика" в Ростав-на-Дону				

Лист 1 из 1. Издается в одном листе. Имя, фамилия, подпись, дата

И.контр	Мороз	М.кв.
Г.ИИ	Карапова	Р.О.
И.с.опт	Горюхи	С.В.
И.спец	Филипп	С.В.
И.д.сек	Литвин	Л.В.
С.и.инж	Раеценко	М.И.

АЛБ50МVI

Исполн	Дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
			<u>Документация</u>		
ИИ		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ	Сварочный чертеж		
			<u>Сварочные единицы</u>		
1		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ-10	Клапан	1	
			<u>Детали</u>		
4		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ-04	Штуцер	1	
5		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ-05	Гайка наглухая	1	
6		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ-06	Ниппель	1	
7		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ-07	Заглушка	1	
8		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ-08	Прокладка	1	
9		ТТ 503-3-20.87 АПТ ИИ.ОСБ-09	Прокладка	1	

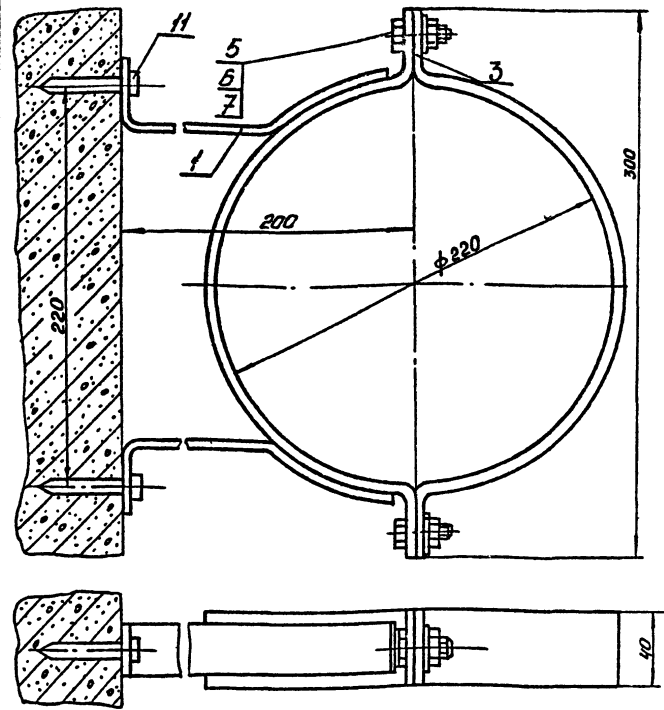
Лист 1 из 1. Издается в одном листе. Имя, фамилия, подпись, дата

ТТ 503-3-20.87		АПТ ИИ.О	
Переходник к головке ГЗСМ		Лист	Лист Листов
			1
ГПН			
"Спецавтоматика" в Ростав-на-Дону			

И.контр	Мороз	М.кв.
Г.ИИ	Карапова	Р.О.
И.с.опт	Горюхи	С.В.
И.спец	Филипп	С.В.
И.д.сек	Литвин	Л.В.
С.и.инж	Раеценко	М.И.

АЛБОМУ

77 503-3-20.87 АИТ И12.0СБ



77 503-3-20.87 АИТ И12.0СБ

Крепление баллона - ресивера		Лист	Насел	Населов
Сборочный чертеж		2,1	1	2
Лист Листов 1				
ГПН				
"Спецавтоматика" г. Ростов-на-Дону				

Шифр листа, Подпись и дата, форма и номер листа, размер, Подпись и дата

Н. контр.	Нораз	Дев.
ГМП	Карпова	Кур.
Нач. отд.	Овдовский	Вен.
И. спец.	Фогина	Лит.
Нач. свод.	Литвин	Лит.
Ст. инж.	Грищенко	Лит.

АЛБОМУ

Формат	Зона	Лист	Обозначения	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
В4			77 503-3-20.87 АИТ И12.0СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	77 503-3-20.87 АИТ И12.0СБ-10	Краништейн		
				Детали		
		3	77 503-3-20.87 АИТ И12.0СБ-03	Получокрут	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М 10×25.66.01	2	
				ГОСТ 7798-70		
		6		Гайка М10.Б.35.01	2	
				ГОСТ 5915-70		
		7		Шайба 10.5.01	2	
				ГОСТ 11371-78		
				Прочие изделия		
		11		Шрабель-шпатель ДГ 48×70	2	
				ТУ 14-4794-77		

Шифр листа, Подпись и дата, Форма и номер листа, размер, Подпись и дата

Н. контр.	Нораз	Дев.
ГМП	Карпова	Кур.
Нач. отд.	Овдовский	Вен.
И. спец.	Фогина	Лит.
Нач. свод.	Литвин	Лит.
Ст. инж.	Грищенко	Лит.

77 503-3-20.87 АИТ И12.0		Лист	Лист	Листов
Крепление баллона - ресивера		2,1	1	2
Лист Листов 1				
ГПН				
"Спецавтоматика" г. Ростов-на-Дону				

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

*Выдано в печать 30^{го} VIII 1988г.
Заказ № 2434 Тираж 170*