ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-5-10.85

ПРОИЗВОДСТВЕННО-СКЛАДСКОЙ КОРПУС ГРУЗОВОЙ АВТОСТАНЦИИ НА 250 т ПЕРЕРАБОТКИ ГРУЗОВ В СУТКИ

АЛЬБОМ II

Чертежи строительных изделий

Нф 1254/02 цена 1-44

				Привязан.
Инв				

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-5-10.85

ПРОИЗВОДСТВЕННО-СКЛАДСКОЙ КОРПУС ГРУЗОВОЙ АВТОСТАНЦИИ НА 250 т ПЕРЕРАБОТКИ ГРУЗОВ В СУТКИ

АЛЬБОМ II

Состав проекта:

Альбом I – Технологические чертежи. Архитектурные решения. Конструкции железобетонные и металлические. Отопление и вентиляция, внутренний водопровод и канализация
Альбом II – Чертежи строительных изделий
Альбом III – Электрооборудование, устройства связи и сигнализации, автоматизация производства
Альбом IV – Чертежи задания заводу-изготовителю на автоматизацию
Альбом V – Спецификация оборудования
Альбом VI – Ведомости потребности в материалах
Альбом VII – Сметная документация

Разработан
Воронежским филиалом „Гипроавтотранс"

Главный инженер В.П. Шагов
Главный инженер проектов В.И. Якименко

Утвержден и введен в действие
Минавтотрансом РСФСР
Протокол № 27 от 15.05. 1984 г.

Привязан

Инв. №

Марка - лист	Наименование	Стр.	Примечание
	Содержание альбома	2	
II-К72-5(7); КФ-7(8) л.1	Спецификация колонн К72-5(7); КФ-7(8)	3	
II-К72-5(7); КФ-7(8) л.2	Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали колонн К72-5(7); КФ-7(8)	4	
II-К72-5(7)-1÷II-К72-5(7)-8СБ	Колонны К72-5-1; К72-5-2; К72-7-1; К72-7-2	5	
II-К72-5(7)-1÷II-К72-5(7)-8СБ	Колонны К72-5-3; К72-5-4; К72-7-3; К72-7-4	6	
II-К72-5(7)-1÷II-К72-5(7)-8СБ	Колонны К72-5-5; К72-5-6; К42-7-5; К72-7-6	7	
II-К72-5(7)-1÷II-К72-5(7)-8СБ	Колонны К72-5-7; К72-5-8; К72-7-7; К72-7-8	8	
II-К72-5(7)-9; КФ-7(8)-1СБ	Колонны К72-5-9; КФ-7-1; К72-7-9; КФ-8-1	9	
II-КФ-7(8)-2÷II-КФ-7(8)-4СБ	Колонны КФ-7-2; КФ-7-3; КФ-7-4; КФ-8-2; КФ-8-3; КФ-8-4	10	
	Спецификация ферм Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали ферм.	11	
II ФБ24VII(III)-4(5)В-1; ФБ24VII-5(6)В-2	Стропильные фермы ФБ24VII-4В-1; ФБ24VII-5В-1	12	
II-ФБ24VII-5(6)В-2СБ	Стропильные фермы ФБ24VII-5В-2; ФБ24VII-6В-2	13	
II-1БН4.5-2а; 1БН4.5-2б	Балки 1БН4.5-2а; 1БН4.5-2б	14	
II-ПВ4-2(3)ВрII Тб	Плита ПВ4-2ВрII Тб; ПВ4-3ВрII Тб	15	
II-ПВ7-2ВрII Тб	Плита ПВ7-2ВрII Тб	16	
II-ПВ7-2(3)ВрII Таб	Плита ПВ7-2ВрII Таб; ПВ7-3ВрII Таб	17	
II-ПВ10-2ВрII Тб	Плита ПВ10-2ВрII Тб	18	
II-ПВрII-4 / 1.5×6 -1б	Плита ПВрII-4 / 1.5×6 -1б	19	
II-ПВрII-7 / 1.5×6 -1г	Плита ПВрII-7 / 1.5×6 -1г	20	
II-ПСЛК-ВрII / 0.9×6.1 -111а	Стеновая панель ПСЛН-ВрII / 0.9×6.1 -111а	21	
II-С1; С2; КР1	Арматурные сетки С1; С2, Каркас КР1	22	
II-КР8а; КП2а	Каркас плоский КР8а, Каркас пространственный КП2а	23	
II-НФ5а	Насадка торцевого фахверка НФ5а	24	

Марка - лист	Наименование	Стр.	Примечание
II-МН1; МН2	Изделия закладные МН1; МН2	25	
II-МН3; МН4	Изделия закладные МН3; МН4	26	
II-МН5; МН6	Изделия закладные МН5; МН6	27	
II-МН7; РШ1	Изделие закладное МН7. Решетка РШ1	28	
II-Щ1; МН8	Щит Щ1. Закладное изделие МН8	29	
II-МН9	Закладное изделие МН9	30	
II-МН10; ПР13-1	Закладное изделие МН10		
	Перемычка ПР13-1	31	
II-ПР13-2; ПР13-3	Перемычка ПР13-2; ПР-13-3	32	
II-МС1; СТ1÷СТ3	Изделие соединительное МС1		
	Опорные столики СТ1÷СТ3	33	
II-МС2; МС3	Обжимной хомут МС2, фартук МС3	34	
II-МС4; МС5	Фартук МС4 Патрубок МС5	35	
II-МС6; МС7	Обжимной хомут МС6 фартук МС7	36	

Альбом II
503-5-10.85
Типовой проект

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Привязан.

Инв.№

ГИП	Якименко	
Н.контр.	Щеголев	
Нач.отд	Шувалев	
Гл.конст.	Кокорев	
Рук.гр.	Чулкова	
Вед.инж.	Хагеева	
Ст.техн.	Струкова	

ТП 503-5-10.85 -II

Содержание альбома

Стадия	Лист	Листов
РП	1	1

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Копировал Мосц-

Формат А3

Альбом II

503-5-10.85

Типовой проект

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение													Масса ед., кг	Приме-чание
				Документация															
			1.423-3 вып. 1,2	Рабочие чертежи колонн и арматурных изделий	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
			КЭ 01-55 вып. 2	Рабочие чертежи колонн продольных и торцевых фахверков										X	X	X	X		
А3			11-К72-5(7); КФ7(8)	Спецификация колонн К72-5(7); КФ-7(8)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
А3			11-К72-5(7); КФ-7(8)	Ведомость расхода стали на детали колонн К72-5(7), КФ-7(8)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
А3			11-К72-5(7)-1÷К72-5(7)-8 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
А3			11-К72-5(7)-9, КФ-7(8)-1 СБ	Сборочный чертеж										X	X				
А3			11-КФ-7(8)-2÷КФ-7(8)-4 СБ	Сборочный чертеж												X	X		
				Сборочные единицы															
		1	1.423-3 вып. 1	Колонна К72-5	1		1	1	1	1	1	1	1						
		1	1.423-3 вып. 1	Колонна К72-7	1		1	1	1	1	1	1	1						
		1	КЭ-01-55 вып. 2	Колонна КФ-7										1	1	1	1		
		1	КЭ-01-55 вып. 2	Колонна КФ-8										1	1	1	1		
		2	1.423-3 вып. 2	Изделие закладное М1-12-1	2						2	2						6,0	
		3	1.423-3 вып. 2	Изделие закладное М1-14		5	5	5	4	4			4					1,8	
		4	1.423-3 вып. 2	Изделие закладное МН-4-1					1						1	2		11,2	
		5	1.423-3 вып. 2	Изделие закладное МН1-6-1									1					8,2	
		6	1.423-3 вып. 2	Изделие закладное КМ1-12						1	1	1					1	9,7	
		7	1.423-3 вып. 2	Изделие закладное М1-12-2									2					6,0	
		8	1.431-20 вып 7 ч. 2	Изделие закладное МН-18			1	1										8,2	
				Лист	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				Марка	К72-5-1 К72-7-1	К72-5-2 К72-7-2	К72-5-3 К72-7-3	К72-5-4 К72-7-4	К72-5-5 К72-7-5	К72-5-6 К72-7-6	К72-5-7 К72-7-7	К72-5-8 К72-7-8	К72-5-9 К72-7-9	КФ-7-1 КФ-8-1	КФ-7-2 КФ-8-2	КФ-7-3 КФ-8-3	КФ-7-4 КФ-8-4		

Закладные детали оцинковать методом металлизации толщиной слоя 0,12 мм.

ГИП	Якименко	
Н. контр.	Щеголев	
Нач. отд.	Шувалев	
Гл. конс.	Конфорев	
Рук. гр.	Чилкова	
Вед. инж.	Хатеева	
Ст. техн.	Струкова	

Копировал

503-5-10.85 -11-К72-5(7); КФ-7(8)

Спецификация колонн К72-5(7); КФ-7(8)

Стадия	Лист	Листов
РП		1

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Формат А3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом II

503-5-10.85

Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Марка элемента	Изделия закладные													Всего
	Арматура класса								Прокат марки					
	А-I			А-III					ВСт3КП2-1 ТУ 14-1-3023-80					
	ГОСТ 5781-82		Итого	ГОСТ 5781-82				Итого	ГОСТ 8509-72**	ГОСТ 103-76		Итого		
	ф6			ф10	ф12	ф14	ф22		L63х63х5	-δ=10				
К72-5-1 К72-7-1					2,8			2,8		9,2		9,2		12,0
К72-5-2 К72-7-2					1,65			1,65	7,2			7,2		8,85
К72-5-3, К72-5-4 К72-7-3, К72-7-4				0,8	1,65			2,45	7,2	10,6		17,8		20,25
К72-5-5 К72-7-5	0,2		0,2		1,32	2,8	1,4	5,72	5,8	6,8		12,6		18,52
К72-5-6 К72-7-6					2,72			2,72	5,8	4,6		10,4		13,12
К72-5-7, К72-5-8 К72-7-7, К72-7-8					2,8			2,8		9,2		9,2		12,0
К72-5-9 К72-7-9					4,12			4,12	5,8	9,2		15,0		19,12
КФ-7-2 КФ-8-2	0,2		0,2			2,8	1,4	4,2		6,8		6,8		11,2
КФ-7-3 КФ-8-3	0,4		0,4			5,6	2,8	8,4		13,6		13,6		22,4
КФ-7-4 КФ-8-4	0,2		0,2		2,0		1,4	3,4		6,1		6,1		9,7

ГИП	Якименко	
Н.контр.	Щеголев	
Нач.отд.	Шуваев	
Гл.констр.	Кокорев	
Рук.гр.	Чулкова	
Вед.инж.	Хатеева	
Ст.техн.	Струкова	

503-5-10.85 II-К72-5(7); КФ-7(8)

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали колонн К72-5(7); КФ-7(8)

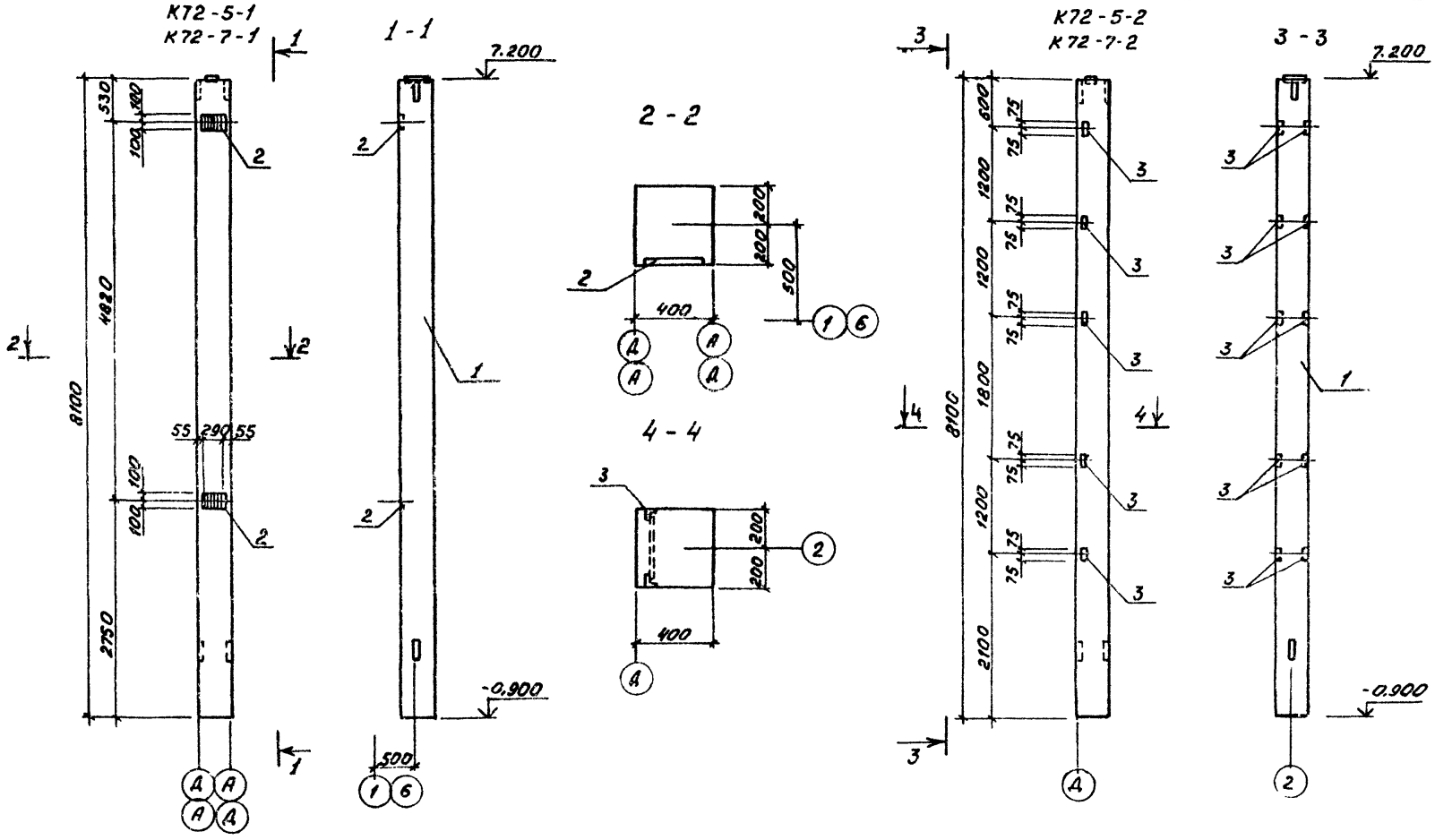
Стадия	Лист	Листов
РП	2	1

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Копировал Вал

Формат А3

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом V

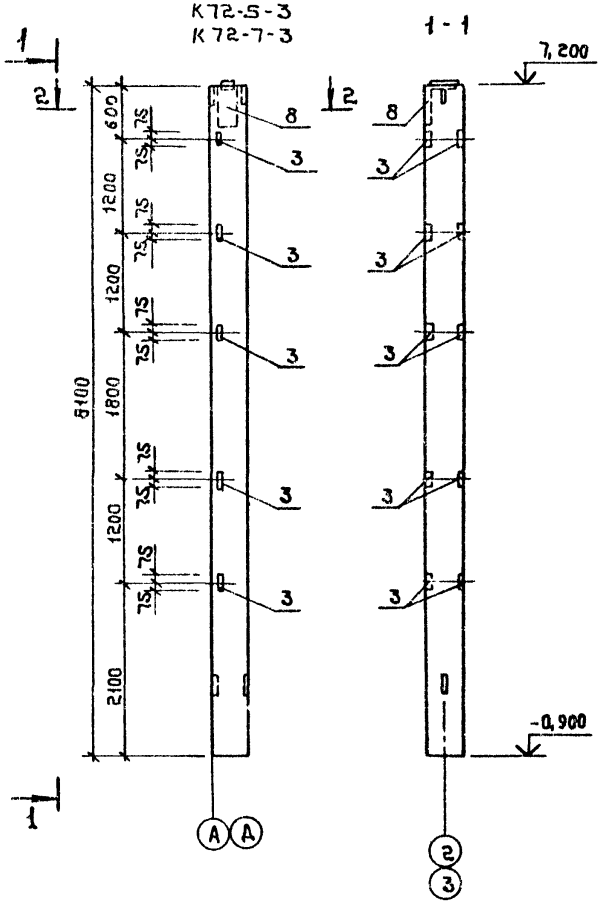


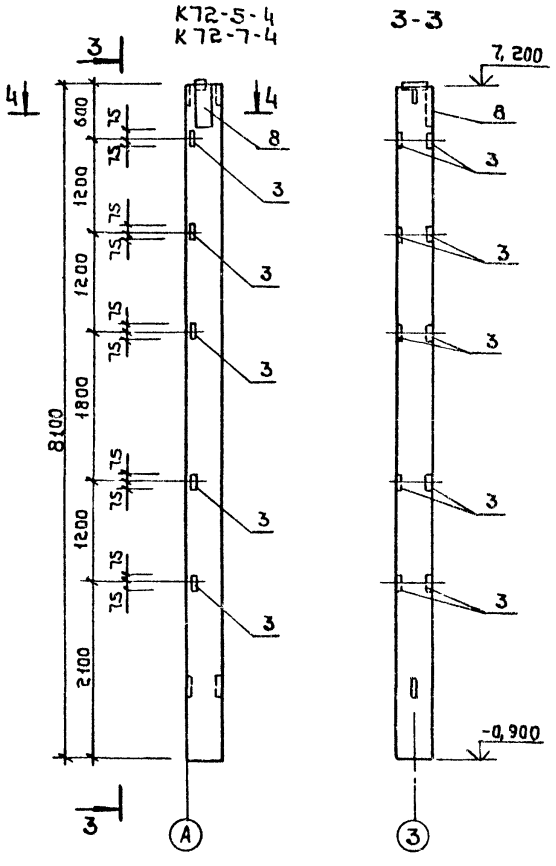
ГИП	Якименко		503-5-10.85	II-К72-5(7)-1÷К72-5(7)-8СБ
Н. контр	Щегалев		Колонны К72-5-1, К72-5-2, К72-7-1, К72-7-2	Стадия: РП; Масса; Масшт.
Нач. отд	Шувалев			Лист 1; Листов 4
Гл. конст	Кокарев			ТИПРОСАВТОТРАНС Воронежский филиал
Рук. гр.	Чупкова			
Вед. инж.	Хатеева			
Ст. техн.	Струкова			

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Копировал Мос-

Формат А3





ГИП	Якименко		
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шувалев		
Гл. констр.	Кукорев		
Рук. гр.	Чулкова		
Вед. инж.	Хатеева		
Ст. техн.	Струкова		

503-5-10.85 ТМ-К72-5(7)-1÷К72-5(7)-8СБ

Колонны
К72-5-3, К72-5-4
К72-7-3, К72-7-4

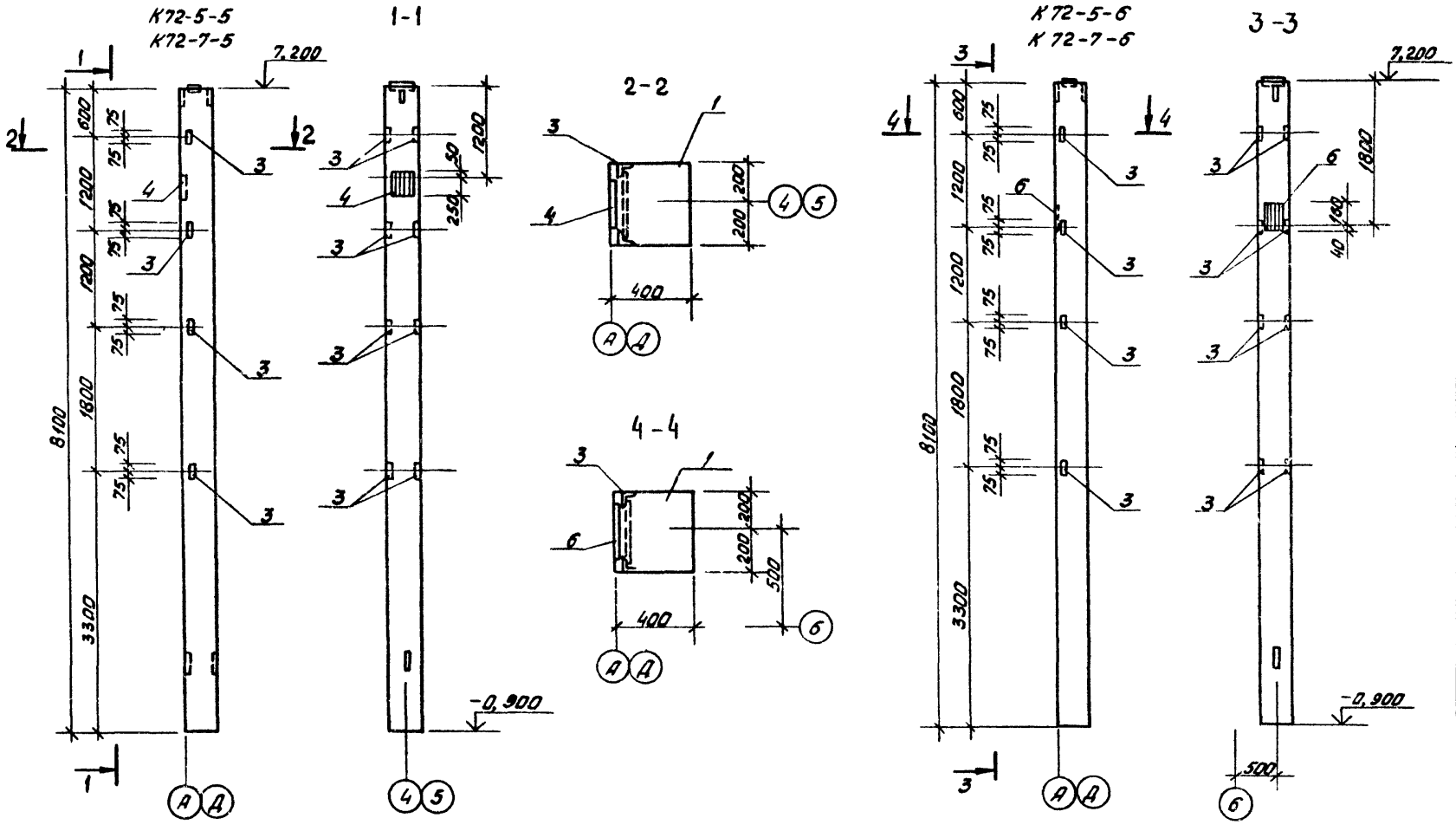
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 2	Листов 4	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Копировал: Ник

Формат А3

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II



ГИП	Акименко		503-5-10.85 II-К72-5(7)-1÷К72-5(7)-8сб
Н. контр.	Щеголев		Колонны К72-5-5 ; К72-5-6 К72-7-5 ; К72-7-6
Нач. отд.	Шувалев		Стадия: РП; Масса: ; Масштаб:
Гл. констр.	Кондрев		Лист 3; Листов 4
Рук. гр.	Чулкова		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал
Вед. инж.	Хатеева		
Ст. техн.	Струкова		

Копировал Вак

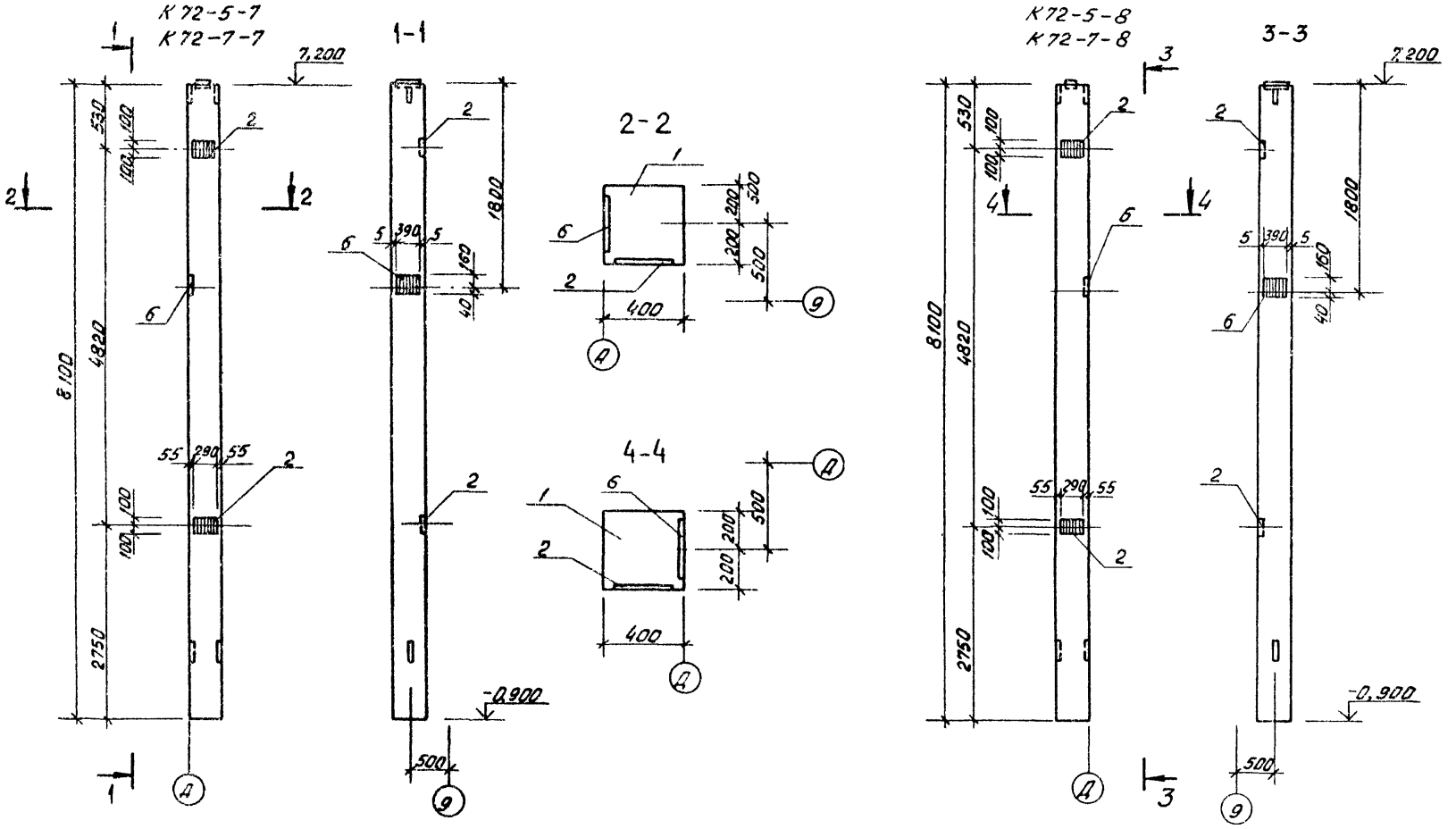
Формат А3

Альбом II

503-5-10.85

Типовой проект

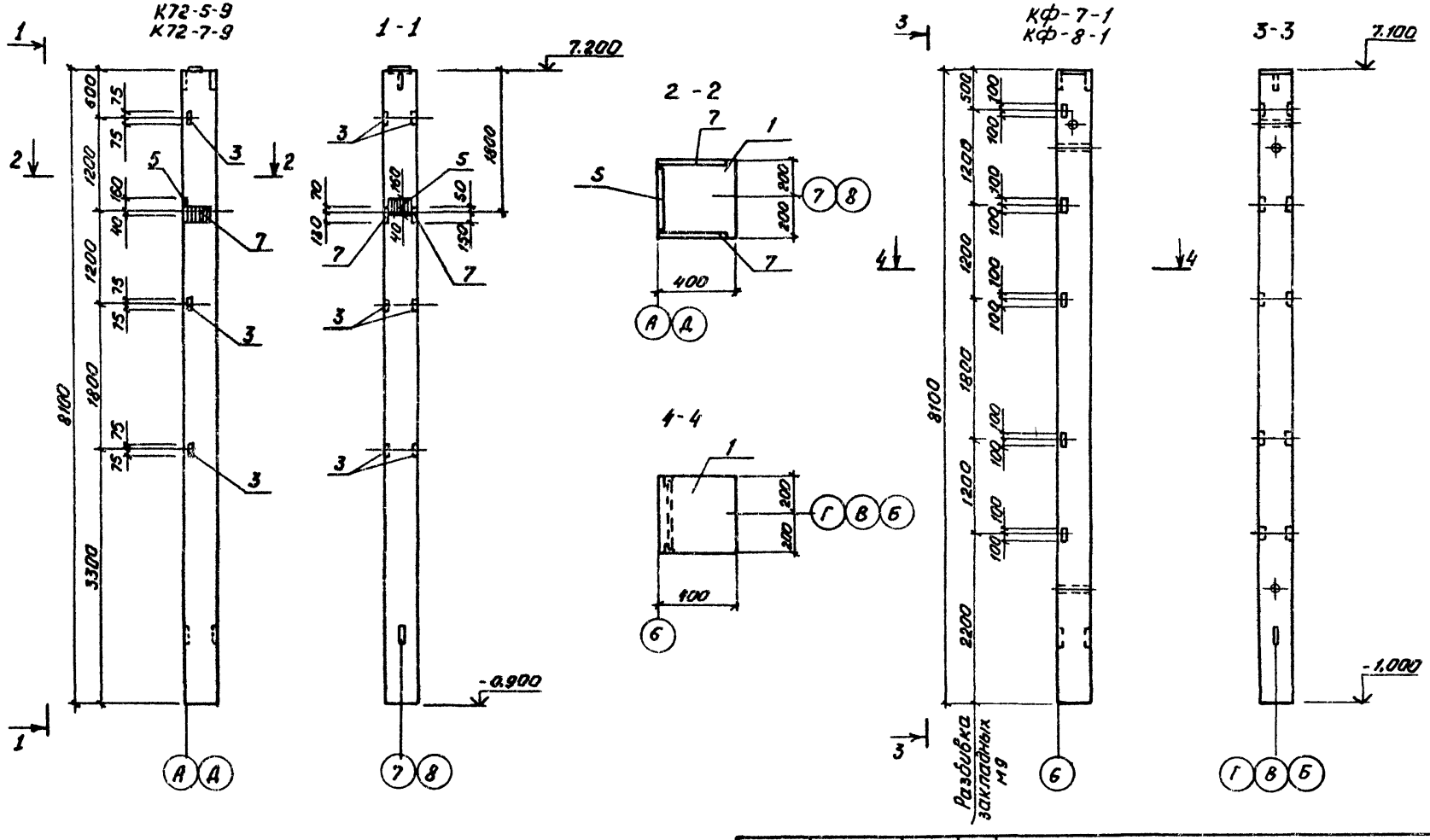
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



ГИП	Якименко		503-5-10.85 ВОВ-К72-5(7)-1; К72-5(7)-8СБ
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шубаев		Колонны К72-5-7, К72-5-8, К72-7-7, К72-7-8
Гл. констр.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: ; Масштаб:
Рук. гр.	Чалкова		Лист 4; Листов 4
Вед. инж.	Хатеева		Гипроавтотранс, Воронежский филиал
Ст. техн.	Струкова		

Копировал Вах

Формат А3



ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щегалев		
Нач.отд.	Шуваев		
Гл.конст.	Кокорев		
Рук.гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		
Ст.техн.	Струкова		

503-5-10.85 н-К72-5(7)-9; КФ-7(8)-1СБ

Колонны
К72-5-9, КФ-7-1
К72-7-9, КФ-8-1

Стадия	Масса	Масшт.
РП		
Лист	Листов 1	

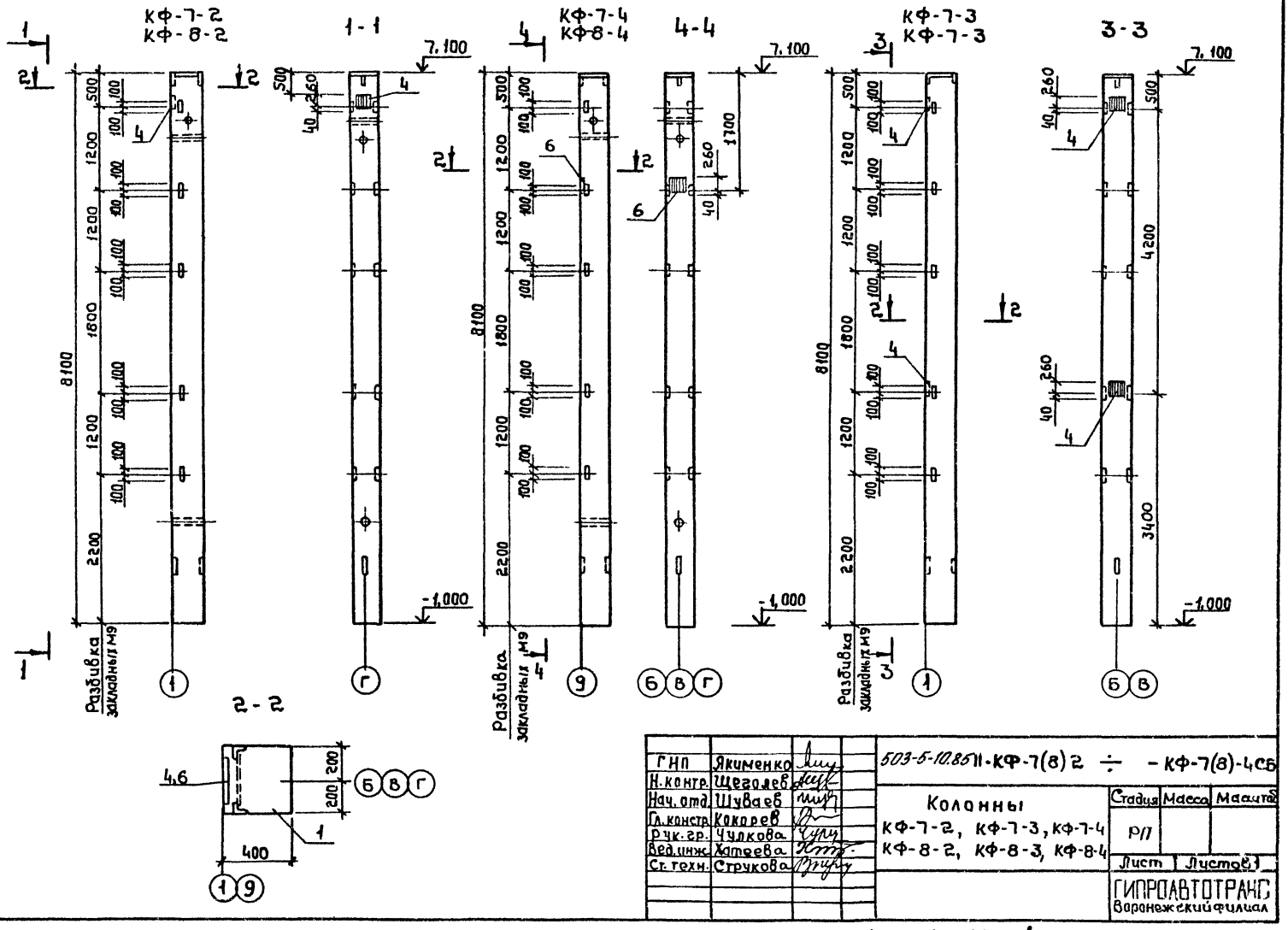
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Мюц- Формат А3

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалев		
Гл.констр.	Кокорев		
Рук.гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		
Ст.техн.	Струкова		

503-5-10.85 II-КФ-7(8)2 ÷ -КФ-7(8)-4СБ

Колонны
КФ-7-2, КФ-7-3, КФ-7-4
КФ-8-2, КФ-8-3, КФ-8-4

Стадия	Масса	Масштаб
Р/Д		
Лист	Листов 3	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Копировал

Формат А3

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

Спецификация ферм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение		Масса ед. кг.	Примечание
				Документация				
			1.463-3 вып. IV, V	Рабочие чертежи ферм пролетом 24 м				
А3			II - ФБ24II(III)-4(5)8-1 ФБ24III-5(6)8-2	Спецификация ферм. Ведомость расхода стали на дополн. закл. детали ферм.				
А3			-II-ФБ24II(III)-4(5)8-1СБ	Сборочный чертеж				
А3			-II-ФБ24III-5(6)8-2СБ	Сборочный чертеж				
				Сборочные единицы				
		1	1.463-3 вып. IV	Ферма ФБ 24II-4В	1			
		1	1.463-3 вып. IV	Ферма ФБ 24III-5В	1	1		
		1	1.463-3 вып. IV	Ферма ФБ 24III-6В		1		
		2	1.463-3 вып. V	Изделие закладное М3	15	16	3,2	
		3	1.463-3 вып. V	Изделие закладное М5	1	-	3,3	
		4	1.400-6/76	Изделие закладное М4-6	2	4	3,4	
		5	II-МС1, СТ1÷СТ3	Элемент соединительный МС	2	6	7,8	

Лит	Р	Р
Марка	ФБ24II-4В-1 ФБ24III-5В-1	ФБ24III-5В-2 ФБ24III-6В-2

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали ферм

Марка элемента	Изделия закладные								
	Арматура класса				Прокат марки				Всего
	A III				ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 103-76				
	ф8	ф12		Итого	δ=6	δ=8		Итого	
ФБ 24II-4В-1 ФБ 24III-5В-1	0,4	8,6		9,0	6,2	42,7		48,9	57,9
ФБ 24III-5В-2 ФБ 24III-6В-2	0,8	8,0		8,8	12,4	33,2		45,6	54,4

ГИП	Якименко		503-5-10.85-II-ФБ 24 II (III)-4(5)8-1; ФБ24 III-5(6)8-2.
Н. контр	Щеголев		
Нач. отд	Шувалов		
Гл. констр	Кокорев		Спецификация ферм, Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали ферм.
Рук. гр.	Чулкова		
Вед. инж.	Матеева		
Ст. техн.	Струкова		

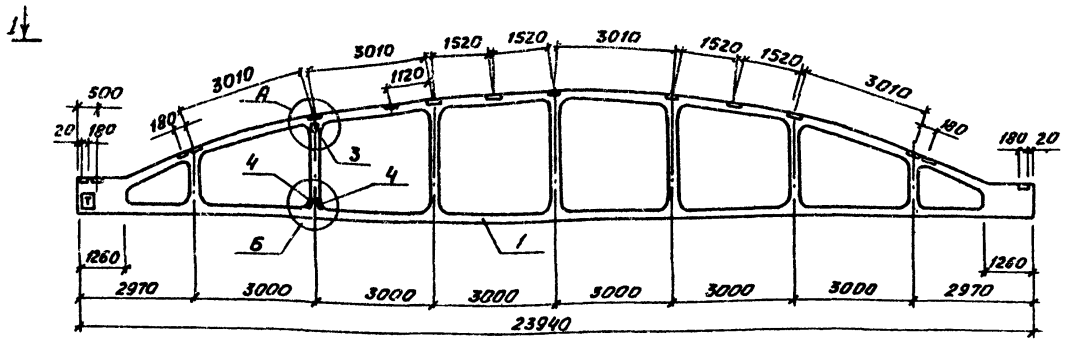
Стадия	Лист	Листов
РД		1

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

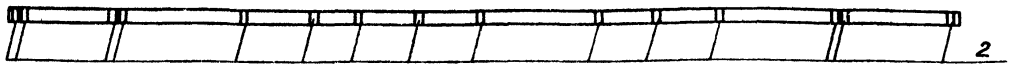
Копировал:

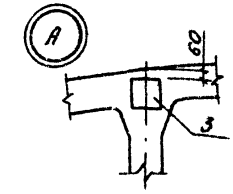
Формат А3

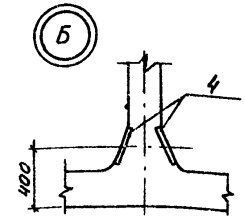
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



1 - 1







1. Стропильные фермы ФБ24п-48-1 ФБ24пп-58-1 отличаются от стропильных ферм ФБ24п-48, ФБ24пп-58 по серии 1.463-3 вып. IV наличием дополнительных закладных элементов
2. Закладные детали ферм оцинковать методом металлизации толщиной слоя 0,12 мм.

ГИП	Якименко	
Н. контр.	Щеголев	
Нач. отд.	Шувалев	
Гл. конст.	Кокарев	
Рук. гр.	Чулкова	
Вед. инж.	Хатеева	
Ст. техн.	Струкова	

503-5-10.85 п-ФБ 24п(пп)-4(5)В-1СБ

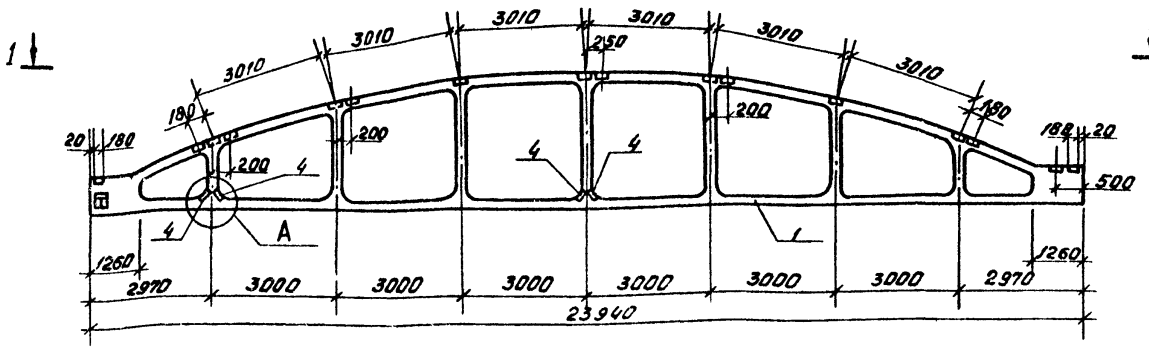
Стропильные фермы ФБ24п-48-1, ФБ24пп-58-1

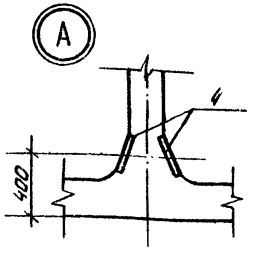
Стадия	Масса	Масшт.
РП		
Лист 1	Листов 2	

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

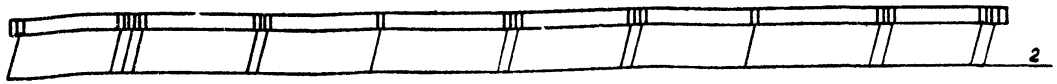
Копировал: Мих-

Формат А3





1 – 1



1 Стропильные фермы ФБ24III-5В-2, ФБ24III-6В-2 отличаются от стропильных ферм ФБ24III-5В, ФБ24III-6В по серии 1.463-3 вып. IV наличием дополнительных закладных элементов.

2. Закладные детали ферм оцинковать методом металлизации толщиной слоя 0,12 мм.

ГИП	Акименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шуваев		
Гл.констр.	Кокорев		
Рук.гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		
Ст.техн.	Струкова		

503-5-10.85 – II – ФБ24III-5(6)В-2 СБ

Стропильные фермы ФБ24III-5В-2; ФБ24III-6В-2

Стадия	Масса	Масштаб
РП		

Лист 2 | Листов 2

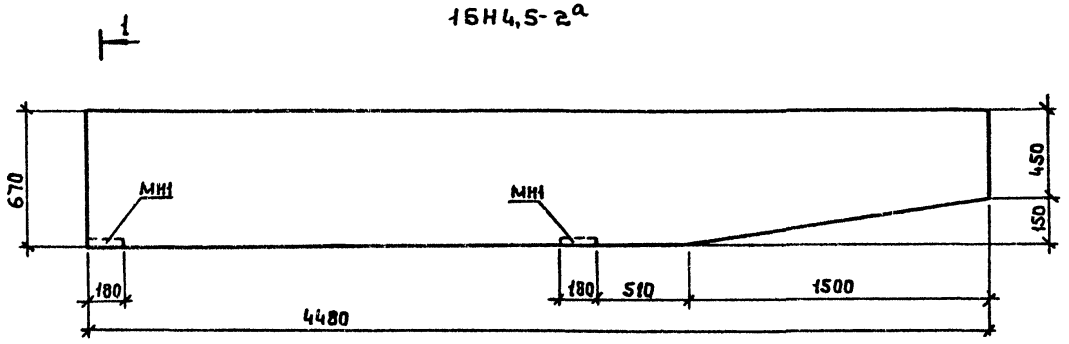
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

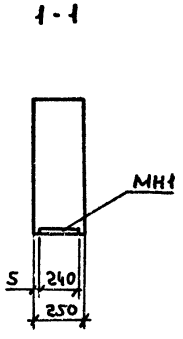
Копировал Вах

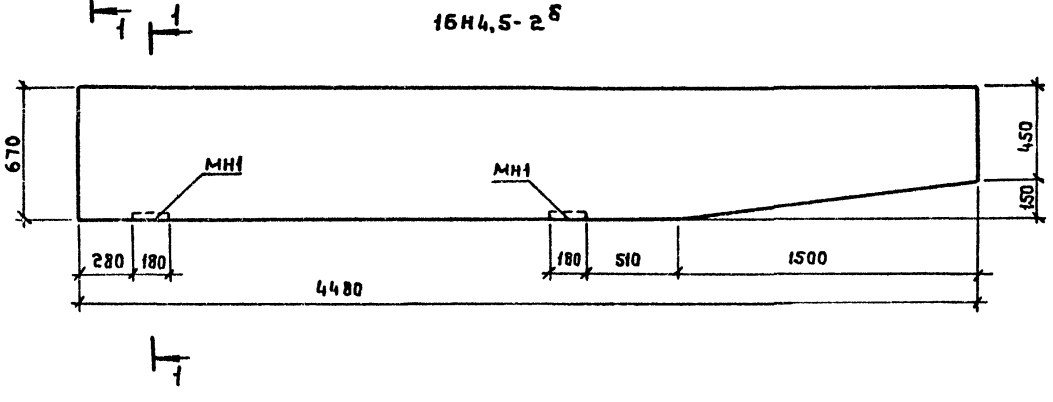
Формат А3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II







Данный чертеж дает расположение закладных изделий МН 1.
Расположение других закладных изделий и армирование балок см. серию 3.019.1-1 вып.1, листы 3.019.1-1,1-1БН4.5.000; 3.019-1,1-1БН4.5.00.0СБ

ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шуваев		
Гл.констр.	Кокорев		
Рук.гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		
Ст.техн.	Струкова		

503-5-10.85 II-1БН4,5-2а; 1БН4,5-2б

Балки 1БН4,5-2а, 1БН4,5-2б

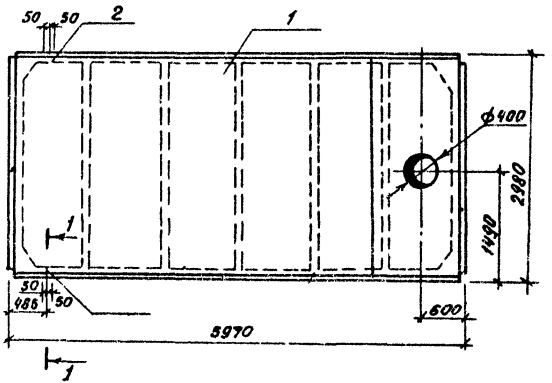
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

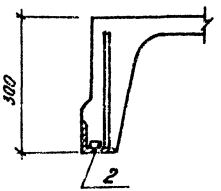
Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копировал: Формат А3



1-1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77, 22701.2-77, 22701.5-77	Рабочие чертежи плит 3×6 м		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ4-2(3)Вр-IIТ		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

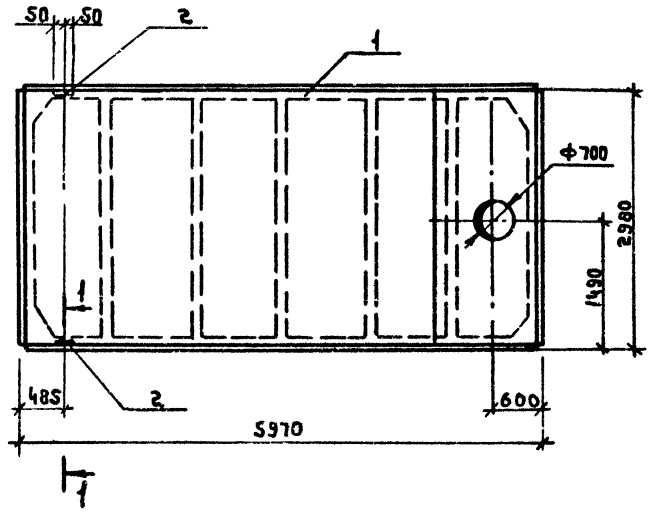
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные элементы, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	A III			ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72**			
	ф10	ф14	Итого	L70×70×8		Итого	
ПВ4-2Вр-IIТ^{б}, ПВ4-3Вр-IIТ^{б}	0.62	0.2	0.82	1.68		1.68	2.5

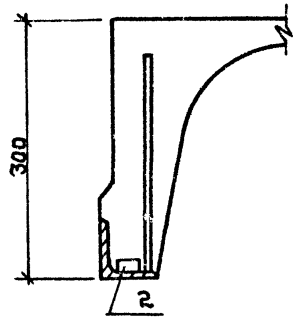
Лицевые поверхности закладных деталей покрыть антикоррозийной цементно-перхлорвиниловой обмазкой состава по весу: портландцемент марки 400 (ГОСТ 10178-76) - 100 в.ч., лак ХВ-784 (ГОСТ 7313-75*) - 100 в.ч.

ГИП	Якименко		503-5-10.85	II-ПВ4-2(3)Вр-IIТ^{б}	
Н.контр	Щеголев				
Нач.отд	Шувалев				
Гл.конст.	Кокорев		Плита ПВ4-2Вр-IIТ^{б} ПВ4-3Вр-IIТ^{б}	Стадия: Р	Масса:
Рук.гр.	Чулкова			Лист:	Листов: 1
Вед.ин.	Хатеева			ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал	
Техн.	Струкова				

Копировал Мах. Формат А3



1-1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77, 22701.2-77,	Рабочие чертежи		
			22701.5-77	плит 3х6м		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ7-2Вр II т		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное м9	2	

Ведомость расхода стали, на дополнительные закладные элементы, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	A III			ВСт3кп2-1ТУ 14-1-3023-80			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72**			
	ф10	ф14	Итого	L70×70×8		Итого	
ПВ7-2 Вр II т^{б}	0,62	0,2	0,82	1,68		1,68	2,5

Лицевые поверхности закладных деталей покрыть антикоррозийной цементно-перхлорвинилавой обмазкой состава по весу: портландцемент марки 400 (ГОСТ 10178-76) - 100 в.ч., лак ХВ-784 (ГОСТ 7313-75*) - 100 в.ч.

ГИП	Якименко		503-5-10.85 - II-ПВ7-2 Вр II т^{б}
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалев		Плита ПВ7÷2 Вр II т^{б}
Гл.констр.	Кокарев		
Рук. гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		

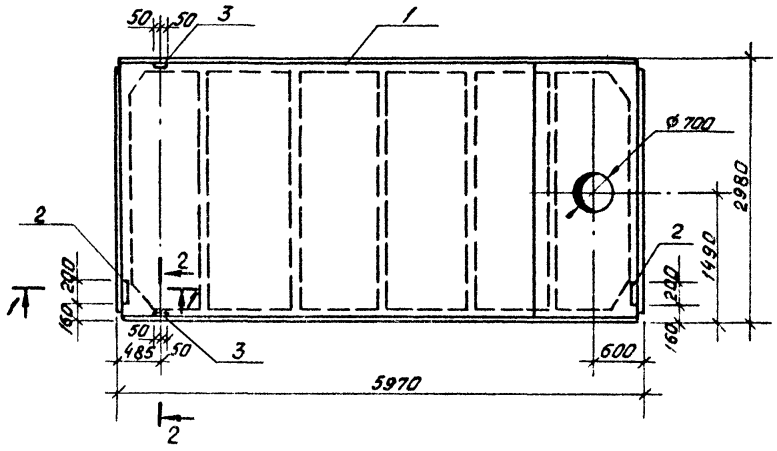
Стадия	Масса	Масшт
РП		
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Копировал: Шеф

Формат А3

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77, 22701.2-77, 22701.5-77	Рабочие чертежи плит 3×6 м		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ7-2(3) Вр II Т	1	
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное м8	2	
		3	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное м9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные элементы, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Всего
	Арматура класса					Прокат марки				
	A III					ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80				
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 103-76			
	⌀10	⌀14			Итого	∠ 70×70×8	– 8		Итого	
ПВ7-2 Вр II Т А6 ПВ7-3 Вр II Т А6	1,42	0,2			1,62	1,68	2,6		4,28	5,9

Лицевые поверхности закладных деталей покрыть антикоррозийной цементно-перхлорвиниловой обмазкой состава по весу: портландцемент марки 400 (ГОСТ 10178-76)-100 в.ч., лак ХВ-784 (ГОСТ 7313-75*)-100 в.ч.

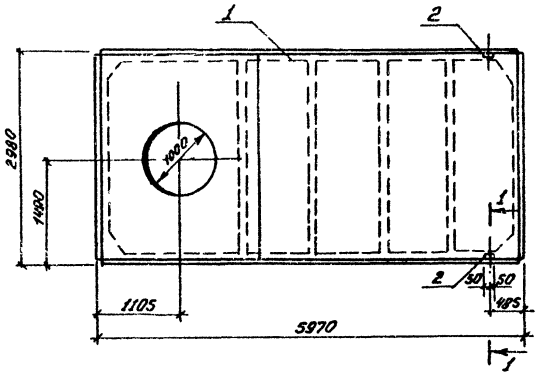
ГИП	Акименко		503-5-10.85 -11-ПВ7-2(3) Вр II Т А6
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шувалев		Плита ПВ7-2 Вр II Т А6 ПВ7-3 Вр II Т А6
Гл. констр.	Кокорев		Стадия: РП; Масса; Масштаб
Рук. гр.	Чулкова		Лист; Листов 1
Вед. инж.	Хатеева		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал
Техн.	Струкова		

Копировал Вах

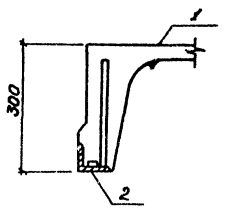
Формат А3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II



1-1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77, 22701.2-77	Рабочие чертежи		
			22701.5-77	плит 3×6 м		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ10-2Вр II Т	1	
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные элементы, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	А III			Вст3 КП2-1ТУ14-3023-80			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72*			
	ф 10	ф 14	Итого	L70×70×8		Итого	
ПВ10-2Вр II Т^{б}	0,62	0,2	0,82	1,68		1,68	2,5

Лицевые поверхности закладных деталей покрыть антикоррозийной цементно-перхлорвиниловой обмазкой состава по весу: портландцемент марки 400 (ГОСТ 10178-76) - 100 в.ч., лак ХВ-784 (ГОСТ 7313-75*) - 100 в.ч.

ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шуваев		
Гл.конст.	Кокорев		
Рук.гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		

503-5-10.85 -II- ПВ10-2Вр II Т^{б}

Плита ПВ10-2Вр II Т^{б}

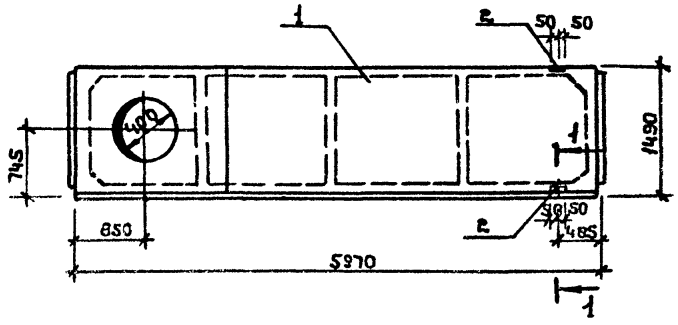
Стадия	Масса	Масшт.
РП		

Лист | Листов 1

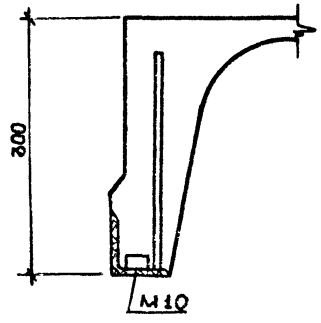
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Копировал [illegible] Формат А3



1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.465-7, вып. 3, ч. 1, 2	Рабочие чертежи плит 1,5×6		
				Сборочные единицы		
		1	1.465-7, вып. 3 ч 1	Плита $\frac{ПВр\,II-4}{1,5\times6}$-1	1	
		2	1.465-7, вып. 3 часть 2	Закладное изделие М10	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные элементы, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	A III			ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72**			
	ф 8	ф 16	Итого	L 63×63×6		Итого	
$\frac{ПВр\,II-4}{1,5\times6}$-1б	0,4	0,1	0,5	1,2		1,2	1,7

Лицевые поверхности закладных деталей покрыть антикоррозийной цементно-перхлорвиниловой обмазкой состава по весу; портланд-цемент марки 400 (ГОСТ 10178-76) – 100 в.ч. лак ХВ-784 (ГОСТ 7313-79*) – 100 в.ч.

ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Щуваев		
Гл.констр.	Кокорев		
Рук. гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		

503-5-10.85 – II $\frac{ПВр\,II-4}{1,5\times6}$-1б

Плита $\frac{ПВр\,II-4}{1,5\times6}$-1б

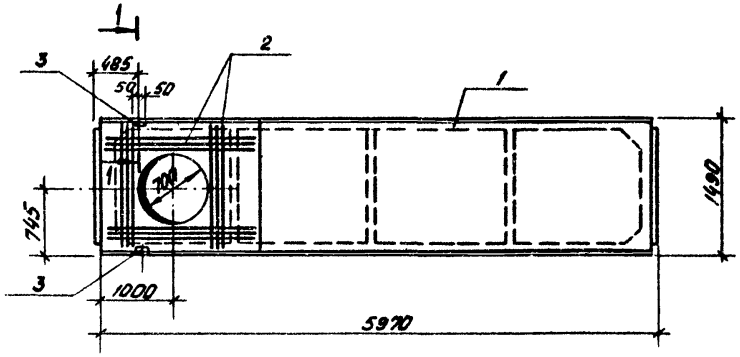
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов 1	

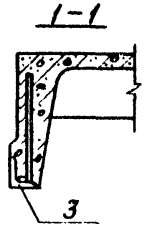
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Копировал:

Формат А3

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.465-7, вып. 3, ч. 1, 2	Рабочие чертежи плит 1,5×6 м		
				Сборочные единицы		
		1	1.465-7 вып. 3 часть 1	Плита ПВр II-7 / 1,5×6 -1	1	
		2	-11-КП8а; КП2а	Каркас пространственный КП2а	1	
		3	1.465-7. вып 3 часть 2	Закладное изделие М10	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные элементы, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего
	Арматура класса			Прокат марки				
	AIII			ВСт3кп2-1 ТУ14-1-3023-80				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72**				
	⌀8	⌀16	Итого	L63×63×6			Итого	
ПВр II-7 / 1,5×6,0 -1г	0,4	0,1	0,5	1,2			1,2	1,7

Лицевые поверхности закладных деталей покрыть антикоррозийной цементно-перхлорвиниловой обмазкой состава по весу: портландцемент марки 400 (ГОСТ 10178-76) - 100 в. ч., лак ХВ-784 (ГОСТ 7313-75*) - 100 в. ч.

Пространственный каркас КП2а отличается от каркаса КП2 серии 1.465-7, вып. 3 ч. 2 только расположением стержней в плоских каркасах.

ГИП	Якименко	
Н. контр.	Щеголев	
Нач. отд.	Шувалев	
Гл. констр.	Кокорев	
Рук. гр.	Чулкова	
Вед. инж.	Хатеева	

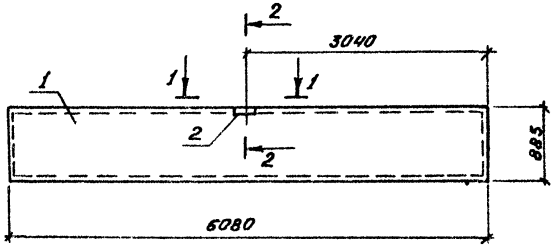
503-5-10.85 – II – ПВр II-7 / 1,5×6 -1г

Плита ПВр II-7 / 1,5×6 -1г

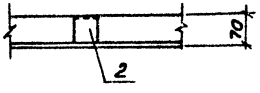
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 7	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

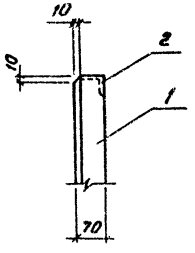
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



1-1



2-2



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
				Документация			
			1.432-10 Вып.2	Стеновые панели неотапливаемых зданий. Рабочие чертежи			
				Сборочные единицы			
		1	1.432-10 Вып.2	Панель стеновая ПСЛН-Врп-111 / 0,9×6,1	1		
		2	1.432-10 Вып.2	Изделие закладное М1	1	1,8	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные элементы, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Арматура класса			Прокат марки			
	A III			Вст3кп2-1 ТУ14-1-3023-80			
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72**			
	ф 8		Итого	∠63×63×6		Итого	
ПСЛН-Врп-111а / 0,9×6,1	0,4		0,4	1,4		1,4	1,8

Данный сборочный чертеж дает расположение и спецификацию только дополнительных закладных изделий.
Армирование и установку основных закладных изделий производить по чертежам соответствующей панели без индекса серии 1.432-10 Вып.2

ГИП	Якименко	
Н.контр	Щеголев	
Нач.отд	Шувалев	
Гл.конст.	Кокорев	
Рук.гр.	Чупкова	
Ведущий	Хатеева	
Ст.техн.	Струкова	

503-5-10.85 -II- ПСЛН-Врп / 0,9×6,1 -111а

Стеновая панель ПСЛН-Врп / 0,9×6,1 -111а

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов 1	

ТИПРОНЕФТЕТРАНС Воронежский филиал

Копировал: Мос- Формат А3

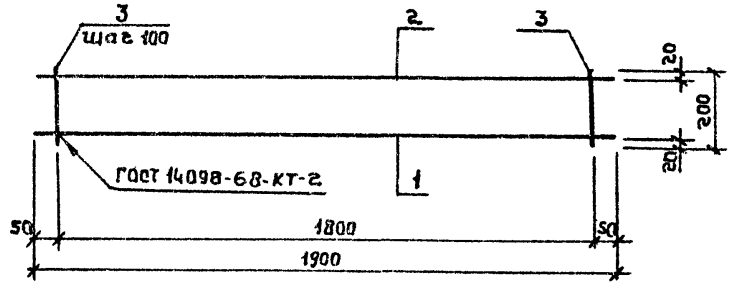
Альбом II

503-5-10.85

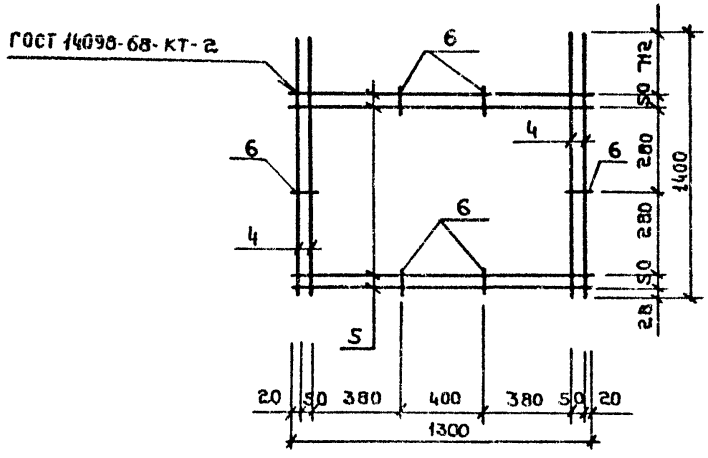
Типовой проект

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

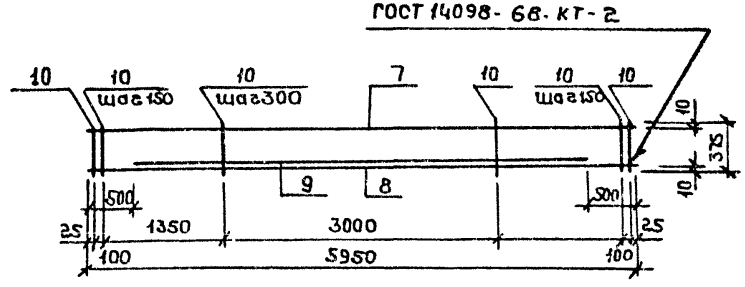
С-1



С2



КР1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Примечание
				С1			
				Детали			
				Стержень, ГОСТ 5781-82			
БЧ		1		ф12А III	ℓ= 1900	1	1,7 кг
БЧ		2		ф8А III	ℓ= 1900	1	0,8 кг
БЧ		3		ф6А I	ℓ= 200	19	0,04 кг
							3,26 кг
				С2			
				Детали			
				Стержень, ГОСТ 5781-82			
БЧ		4		ф6А III	ℓ= 1400	4	0,31 кг
БЧ		5		ф6А III	ℓ= 1300	4	0,29 кг
БЧ		6		ф6А III	ℓ= 90	6	0,02 кг
							2,52 кг
				КР1			
				Детали			
				Стержень, ГОСТ 5781-82			
БЧ		7		ф8А III	ℓ= 5950	1	2,35 кг
БЧ		8		ф16А III	ℓ= 5950	1	9,4 кг
БЧ		9		ф16А III	ℓ= 4950	1	7,8 кг
БЧ		10		ф8А II	ℓ= 375	31	0,15 кг
							24,20 кг

ГИП	Якименко	
Н.контр.	Щеголев	
Нач.отд.	Шувалов	
Гл.констр.	Кокорев	
Рук.гр.	Чулкова	
Вед.инж.	Хатеева	
Ст.техн.	Струкова	

503-5-10.85 II-С1, С2, КР1

Арматурные сетки С1, С2
Каркас КР1

Стадия	Масса	Масшт.
РП	3,26 кг 2,52 кг 24,2 кг	
Лист	Листов	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Копировал:

Формат А3

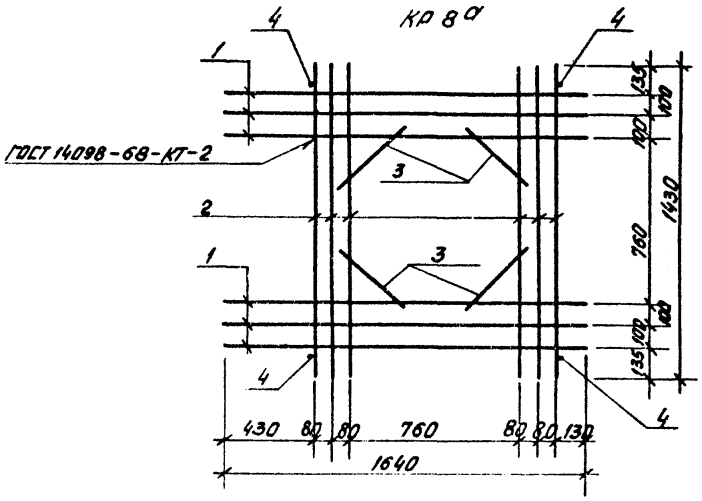
Альбом II

503-5-10.85

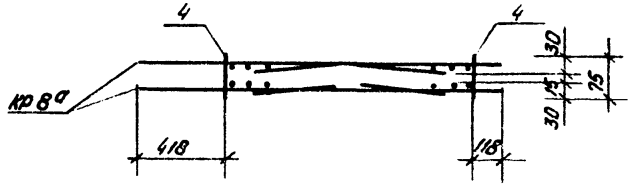
Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

КР 8а



КП 2а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Примечание
				КР 8а			
				Детали			
				Стержень, ГОСТ 5781-82			
БЧ		1		ф 12 А III	ℓ=1430	6	1,27
БЧ		2		ф 12 А III	ℓ=1640	6	1,46
БЧ		3		ф 12 А III	ℓ= 450	4	0,40
							18,0

Марка поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		КП 2а				
		Сборочные единицы				
КР8а		Каркас .	КР8а	2	18,0	
4	ГОСТ 5781-82	ф 12 А III	ℓ=75	4	0,07	
					36,3	

Каркасы КР 8а отличаются от каркаса КР 8 серии 1.465-7, в. 3 ч. 2 только расположением стержней.

Изготовление каркаса производить в соответствии с требованиями СН 393-78.

ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалов		
Гл.констр.	Кокорев		
Рук. гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		
Ст.техник	Струкова		

503-5-10.85 II-КР 8а; КП 2а

Каркас плоский КР 8а

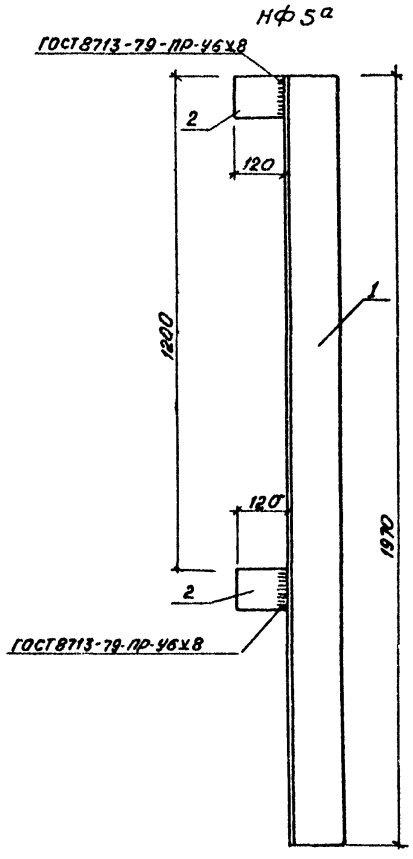
Каркас пространственный КП 2а

Стадия	Масса	Масштаб
РП	18,0 36,3	
Лист	Листов 1	

Гипроавтотранс
Воронежский филиал

Копировал

Формат А3

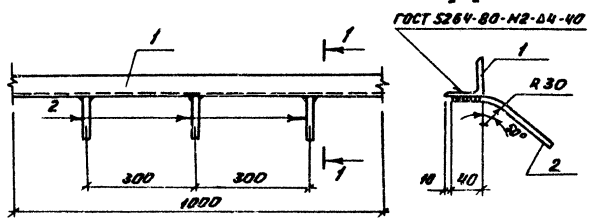


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				НФ 5а		
				Детали		
Б4		1		Уголок $\frac{Б\ 125\times125\times14\ ГОСТ\ 8509-72^{***}}{Вст\ 8кп2\ ГОСТ\ 535-79^{**}}$		
				ℓ = 1970	1	51.8 кг
Б4		2		Полоса $\frac{Б\ 100\times10\ ГОСТ\ 19903-74}{Вст\ 3кп2\ ГОСТ\ 535-79^{**}}$		
				ℓ = 120	2	0.9 кг
						53.6 кг

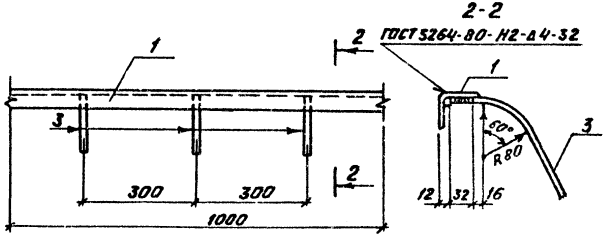
ГИП	Якименко		503-5-10.85 II. НФ 5а
Н.контр.	Щеголев		Насадка торцевого фахверка НФ 5а
Нач.отд	Шувалев		Стадия: РП; Масса: 53,6; Масшт.:
Гл.конст.	Кокорев		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Чулкова		Сталь марки Вст3 кп2
Ст.инж	Хатеева		ТИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал
Ст.техн	Струкова		

Копировал Мос- Формат А3

МН1



МН2



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН1		
				Детали		
БЧ		1		Уголок $\frac{\text{В 50×50×5 ГОСТ 8509-72** С35-79*}}{\text{Вст3кп2 ГОСТ 380-71*}}$		
				ℓ = 1000	1	3,77кг
БЧ		2		Стержень, ГОСТ 5781-82		
				ф8AIII, ℓ = 200	3	0,08кг
				МН2		
				Детали		
БЧ		1		Уголок $\frac{\text{В 50×50×5 ГОСТ 8509-72** С35-79*}}{\text{Вст3кп2 ГОСТ 380-71*}}$		
				ℓ = 1000	1	3,77кг
БЧ		3		Стержень, ГОСТ 5781-82		
				ф8AIII, ℓ = 200	3	0,08кг

1. Изделия закладные изготовлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Нахлесточные сварные соединения анкеров производить ручной дуговой сваркой фланговыми швами.
3. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75.

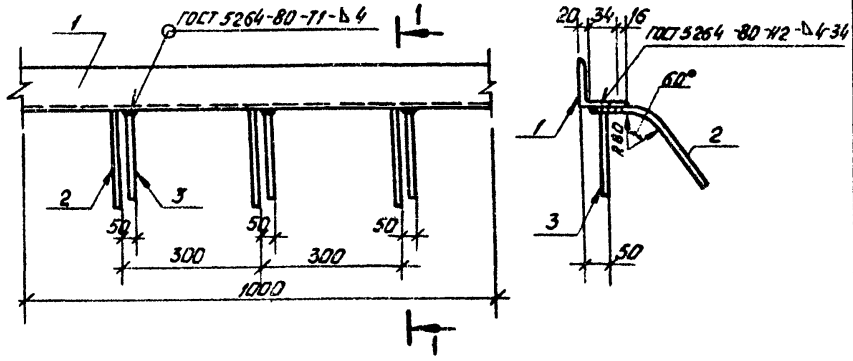
ГИП	Якименко		503-5-10.85 II-МН1; МН2
Н.контр.	Щеголев		Изделия закладные МН1; МН2
Нач.отд.	Шувалов		Стадия: РП; Масса: 4,01кг; Масшт.: 4,01кг
Гл.конст.	Кокорев		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Чулкова		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал
Вед.инж.	Хатеева		
Ст.техн.	Струкова		

Копировал Мбс-

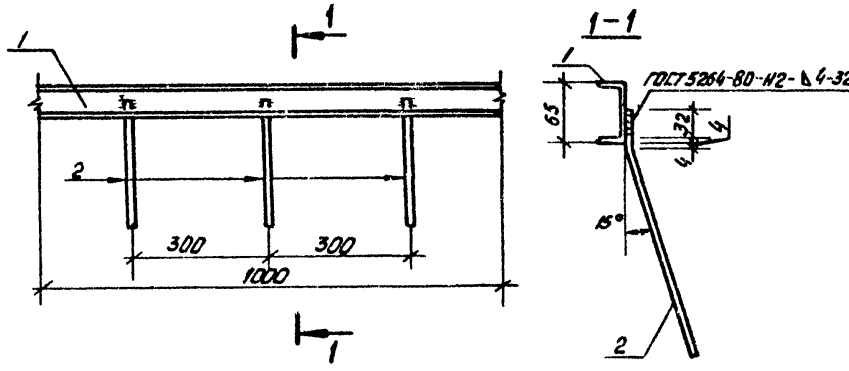
Формат А3

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

МН3



МН4



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				МН3		
				Детали		
Б4		1		Уголок 5-110×110×8/ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2/ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 1000	1	13,5 кг
Б4		2		Стержень, ГОСТ 5781-82		
				ф 8 А III, ℓ = 300	3	0,12 кг
Б4		3		ф 8 А III, ℓ = 200	3	0,08 кг
						14,1
				МН4		
				Детали		
Б4		4		Швеллер 6,5П/ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2/ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 1000	1	5,9 кг
Б4		2		Стержень, ГОСТ 5781-82		
				ф 8 А III, ℓ = 300	3	0,12 кг
						6,3

1. Изделия закладные изготовлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Нахлесточные сварные соединения анкеров производить ручной дуговой сваркой фланговыми швами.
3. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75.

ГИП	Якименко	
Н.контр.	Щеголев	
Нач.отд.	Шувалев	
Гл.констр.	Кокорев	
Рук.гр.	Чулкова	
Вед.инж.	Хатеева	
Ст.техн.	Струкова	

503-5-10 85 – II – МН3, МН4

Изделия закладные МН3, МН4

Стадия	Масса	Масштаб
РП	14,1 / 6,3	
Лист	Листов 1	

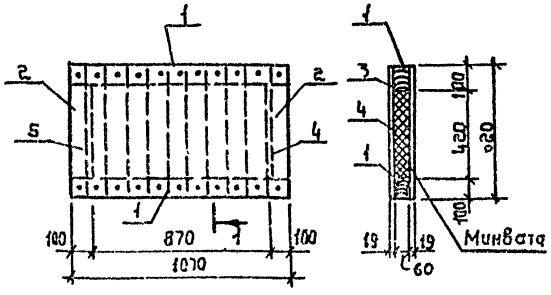
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Копировал Вас

Формат А3

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

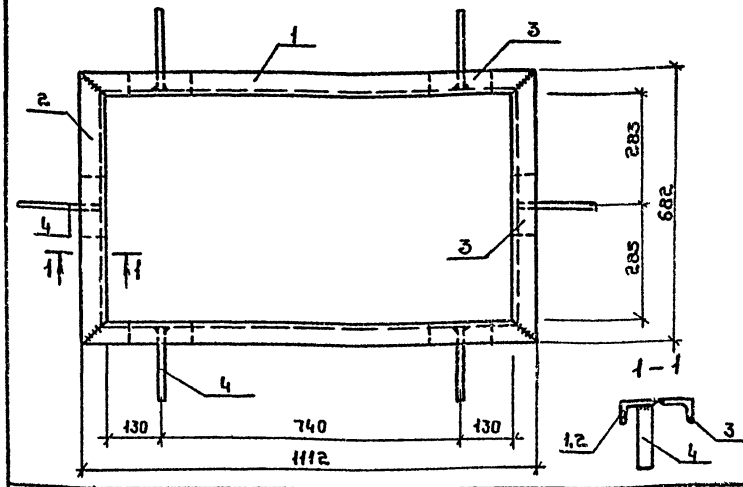


Деревянный щит обить кровельной сталью по асбестовому картону толщиной 5мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Брус 100×60 ГОСТ 8486-66* ℓ=1010	2	
БЧ		2		Тоже 100×60 Тоже, ℓ=420	2	
БЧ						
БЧ		4		Доска 100×19 „ ℓ=620	10	
БЧ		5		То же 70×19 „ ℓ=620	1	
БЧ		3		Кровельная сталь δ=0,5мм 17715-72*	1,4	м²
				Минвата ГОСТ 4640-76 γ=100 кг/м³	0,03	м³

ГИП	Якименко		503-5-10.85 -II-Щ1
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалев		Щит Щ1
Гл.констр.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: ; Масштаб:
Рук.гр.	Чулкова		Лист; Листов 1
Ст.инж.	Чумакова		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



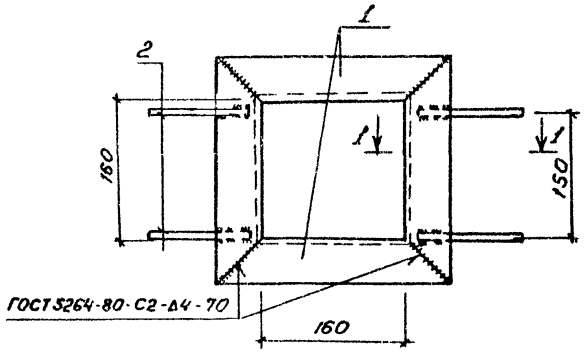
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
БЧ		1		Уголок Б-90×56×6 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 535-79*		
БЧ				ℓ=1112	2	7,5 кг
БЧ		2		ℓ=682	2	4,6 кг
БЧ		3		ℓ=150	6	1,0 кг
БЧ		4		Полоса 4×40 ГОСТ 103-76 / Ст3кп2 ГОСТ 535-79* ℓ=250	6	0,3 кг

ГИП	Якименко		503-5-10.85 -II-МН8
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалев		Закладное изделие МН8
Гл.констр.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: 32; Масштаб:
Рук.гр.	Шмитько		Лист; Листов 1
Инж.	Барисова		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

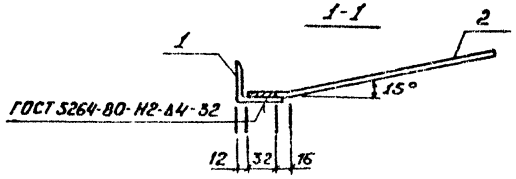
Копировал:

Формат А4

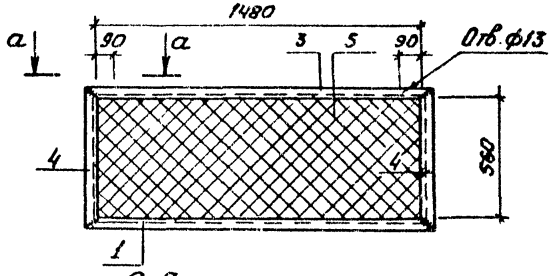
МН7



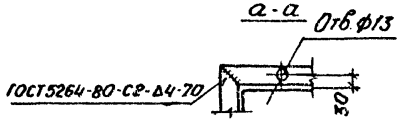
1-1



РШ1



а-а



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН7		
				Детали		
Б4		1		Уголок $\frac{Б50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72^{**}}{Ст3кп2\ ГОСТ\ 535-79^{*}}$		
				$\ell = 260$	4	1.0кг
Б4		2		Стержень, гост 5781-82		
				ф8А III, $\ell = 250$	4	0.1кг
						4,4кг
				РШ1		
				Детали		
Б4		3		Уголок $\frac{Б\ 50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72^{**}}{Ст3кп2\ ГОСТ\ 535-79^{*}}$		
				$\ell = 1580$	2	6,0кг
Б4		4		Уголок $\frac{50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72^{**}}{Ст3кп2\ ГОСТ\ 535-79^{*}}$		
				$\ell = 660$	2	2,5кг
Б4		5		Сетка N°20-1,6 ГОСТ 5336-80, F=0,8м²		1,4кг
						18,4кг

1. Изделие закладное изготовлять в соответствии с требованиями гост 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить электродами Э42А гост 9467-75

ГИП	Якименко		503-5-10.85 -II- МН7, РШ1
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шувалев		Изделие закладное МН7 Решетка РШ1
Гл. констр.	Кокорев		
Рук. гр.	Чулкова		
Вед. инж.	Хатеева		
Ст. техн	Струкова		

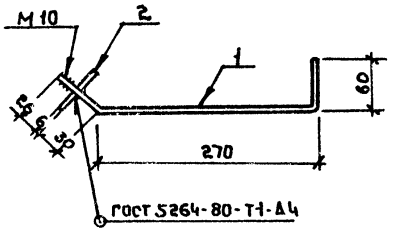
Стадия	Масса	Масшт.
РП	4,4кг 18,4кг	
Лист	Листов 1	

ГКПРОАВТОТРАНС

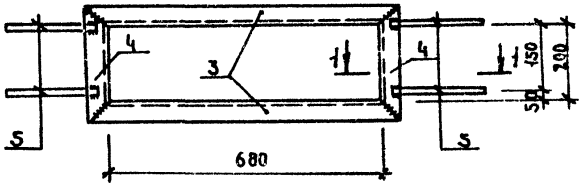
Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

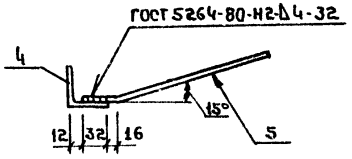
МН5



МН6



1-1



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МН5		
				Детали		
Б4		1		Стержень, ГОСТ 5781-82		
				ф 10 AI, ℓ = 390	1	0,24кг
Б4		2		Полоса 6×60 ГОСТ 103-76 / Ст3кп2 ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 60	1	0,17кг
						0,41кг
				МН6		
				Детали		
Б4		3		Уголок 6-50×50×5 ГОСТ 8509-72** / Ст3кп2 ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 780	2	2,94кг
Б4		4		Уголок 6-50×50×5 ГОСТ 8509-72** / Ст3кп2 ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 300	2	1,13кг
Б4		5		Стержень, ГОСТ 5781-82		
				ф 8 AIII, ℓ = 250	4	0,1кг
						8,54кг

1. Изделия закладные изготовлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-65*
2. Нахлесточные сварные соединения анкеров производить ручной дуговой сваркой фланговыми швами.
3. Сварное соединение анкера втавр производить ручной дуговой сваркой в разделанном отверстии.
4. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75.

ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалов		
Гл.констр.	Кокорев		
Рук.гр.	Чулкова		
Вед.инж.	Хатеева		
Ст.техн.	Струкова		

503-5-10.85 II-МН5; МН6

Изделия закладные МН5; МН6

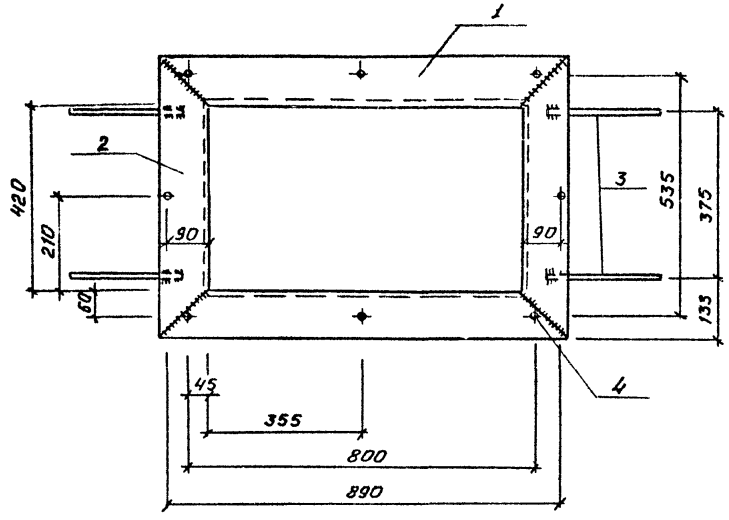
Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,41кг / 8,54кг	
Лист	Листов 1	

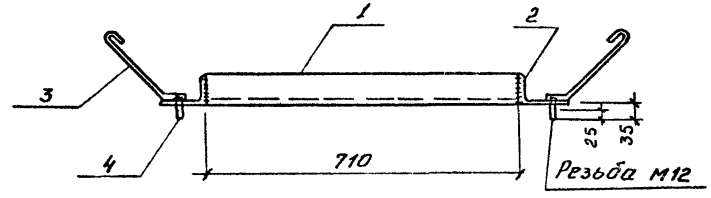
ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Копировал:

Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				Уголок $\frac{Б\text{-}110\times70\times6,5\ ГОСТ\ 8510\text{-}72^{**}}{Вст3кп2\ ГОСТ\ 535\text{-}79^{*}}$		
Б4		1		$\ell = 930$	2	8,4кг
Б4		2		$\ell = 640$	2	5,8кг
Б4		3		ф6АI ГОСТ 5781-82, $\ell = 250$	4	0,06кг
Б4		4		ф12АI ГОСТ 5781-82, $\ell = 50$	8	0,04кг





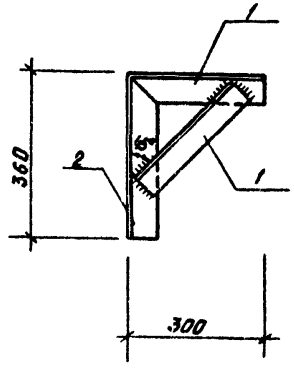
ГИП	Якименко		503-5-10.85 -II- МН9
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалев		Закладное изделие МН9
Гл.констр.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: 29; Масштаб: 1:10
Рук.гр.	Шнитько		Лист 1; Листов 2
Инж.	Борисова		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Копировал Мос- Формат А4

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

503-5-10.85 -II- МН9 Лист 2

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

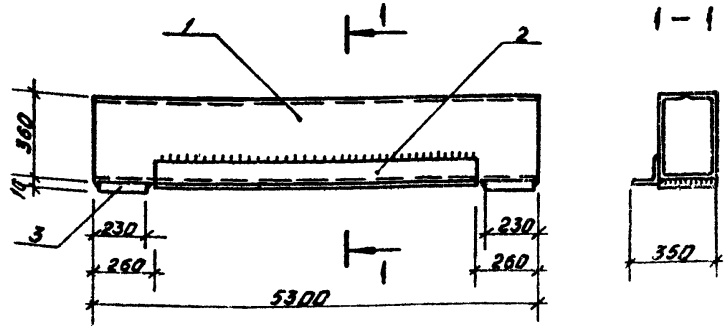


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				Уголок $\frac{\text{б63×5 ГОСТ 8509-72}^{**}}{\text{ВСт3кп2 ГОСТ 535-79}^{*}}$		
БЧ		1		$\ell = 300$	2	1,44 кг
БЧ		2		$\ell = 360$	1	1,73 кг

ГИП	Якитенко		503-5-10.85 – II – МН10
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шувраев		Закладное изделие МН10
Гл. констр.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: 4,61; Масштаб:
Рук. гр.	Шмитько		Лист; Листов 1
Арх.	Иванова		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат А4



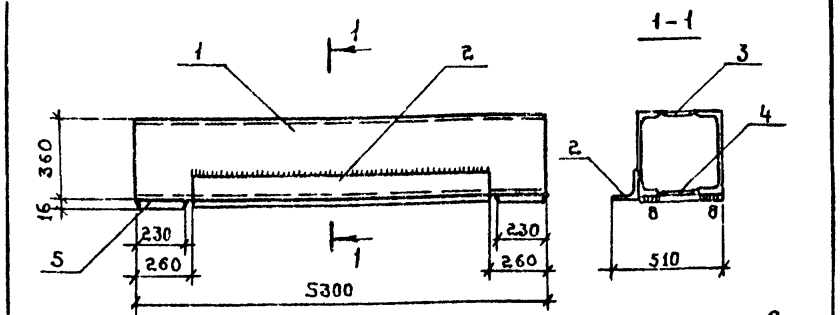
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				Швеллер $\frac{\text{36 ГОСТ 8240-72}^{**}}{\text{ВСт3кп2 ГОСТ 535-79}^{*}}$		
БЧ		1		$\ell = 5300$	2	222,0 кг
				Уголок $\frac{\text{125×8 ГОСТ 8509-72}^{**}}{\text{ВСт3кп2 ГОСТ 535-79}^{*}}$		
БЧ		2		$\ell = 4780$	1	74,0 кг
				Полоса $\frac{\text{16×220 ГОСТ 103-76}}{\text{ВСт3Кп2 ГОСТ 535-79}^{*}}$		
БЧ		3		$\ell = 225$	2	6,4 кг

ГИП	Якитенко		503-5-10.85 – II – ПР13-1
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шувраев		Перемычка ПР13-1
Гл. констр.	Кокорев		Стадия: ОП; Масса: 530,8; Масштаб: 1:20
Рук. гр.	Шмитько		Лист; Листов 1
			ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Копировал Важ-

Формат А4

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

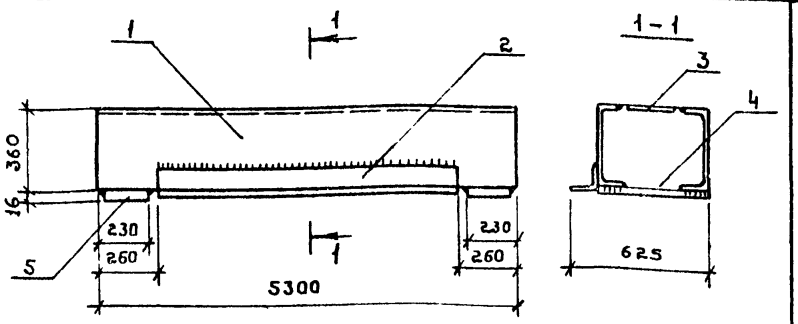


Неоговоренные швы h=6мм по длине соприкасания элементов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
				Швеллер 36 ГОСТ 8240-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 5300	2	222,0 кг
БЧ		1				
				Уголок 125×8 ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 4780	1	74,0 кг
БЧ		2				
				Полоса 8×160 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79* ℓ=5300	1	53,0 кг
БЧ		3				
БЧ		4		ℓ = 4700	1	47,6 кг
				Полоса 16×220 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79* ℓ=380		
БЧ		5			2	10,5 кг

ГИП	Якименко	503-5-10.85 -11- ПР13-2	
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд	Шувалов	Перемычка ПР13-2	Стадия: РП; Масса: 639,6; Масштаб: 1:20
Гл. констр.	Кокорев		Лист; Листов 1
Рук. гр.	Шмитько		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
				Швеллер 36 ГОСТ 8240-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 5300	2	222,0кг
БЧ		1				
				Уголок 125×8 ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79*		
				ℓ = 4780		74,0 кг
БЧ		2				
				Полоса 8×280 ГОСТ 103-76 ℓ=5300 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79*	1	93,3 кг
БЧ		3				
БЧ		4		ℓ = 4700	1	82,7кг
				Полоса 16×220 ГОСТ 103-76 ℓ=500 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79*		
БЧ		5			2	13,8 кг

ГИП	Якименко	503-5-10.85 -11- ПР13-3	
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд	Шувалов	Перемычка ПР13-3	Стадия: РП; Масса: 721,6; Масштаб: 1:200
Гл. констр.	Кокорев		Лист; Листов 1
Рук. гр	Шмитько		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал

Формат А4

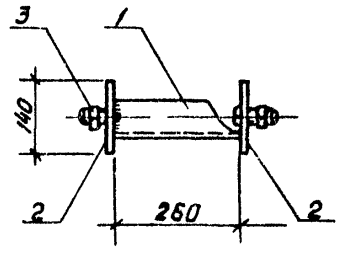
Альбом II

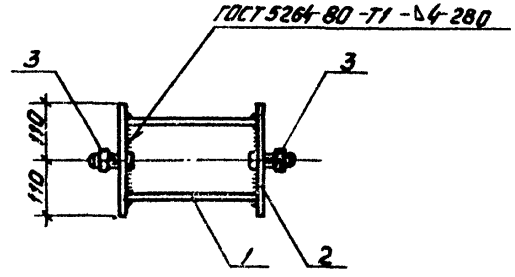
503-5-10.85

Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

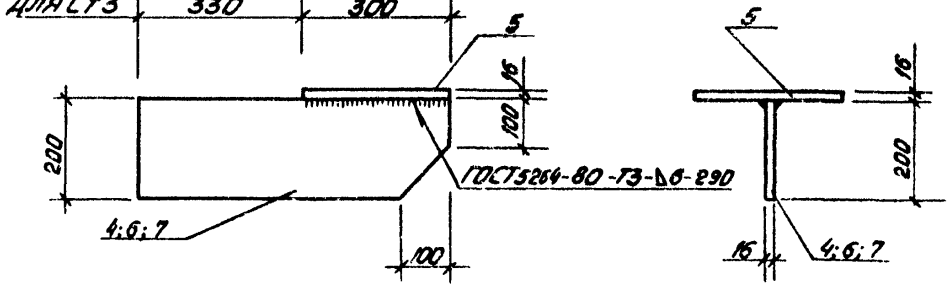
МС1

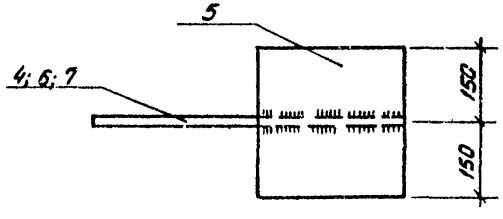




СТ1; СТ2; СТ3

ДЛЯ СТ1	230	300
ДЛЯ СТ2	280	300
ДЛЯ СТ3	330	300





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МС 1		
				Детали		
БЧ		1		Швеллер $\frac{16\ ГОСТ\ 8240-72}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$		
				$\ell = 260$	1	3,69 кг
БЧ		2		Полоса $\frac{6-140\times8\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$		
				$\ell = 220$	2	1,93 кг
БЧ		3		Болт $\frac{М16\ ГОСТ\ 7798-70*}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 380-71*}$ $\ell = 50$	2	0,10 кг
						7,75 кг
				СТ 1		
				Детали		
БЧ		4		Полоса $\frac{6-200\times16\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$ $\ell = 530$	1	13,3 кг
БЧ		5		Полоса $\frac{6-300\times16\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$ $\ell = 300$	1	11,30 кг
						24,6 кг
				СТ 2		
				Детали		
БЧ		6		Полоса $\frac{6-200\times16\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$ $\ell = 580$	1	14,6 кг
БЧ		5		Полоса $\frac{6-300\times16\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$ $\ell = 300$	1	11,30 кг
						25,9 кг
				СТ 3		
				Детали		
БЧ		7		Полоса $\frac{6-200\times16\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$ $\ell = 630$	1	15,8 кг
БЧ		5		Полоса $\frac{6-300\times16\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79*}$ $\ell = 300$	1	11,30 кг
						27,1 кг

ГИП	Якименко	
Н. контр.	Щеголев	
Нач. отд.	Шувалев	
Гл. констр.	Кокорев	
Рук. гр.	Чулкова	
Вед. инж.	Хатеева	
Ст. техн.	Струкова	

503-5-10.85 -II- МС1, СТ1-СТ3

Изделие соединительное МС1
Опорные столики
СТ1 ÷ СТ3

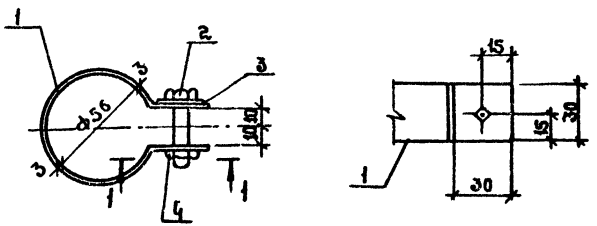
Стадия	Масса	Масштаб
РП	7,75 кг 24,6 кг 25,9 кг 27,1 кг	
Лист	Листов 1	

Гипроавтотранс
Воронежский филиал

Копировал Васи

Формат А3

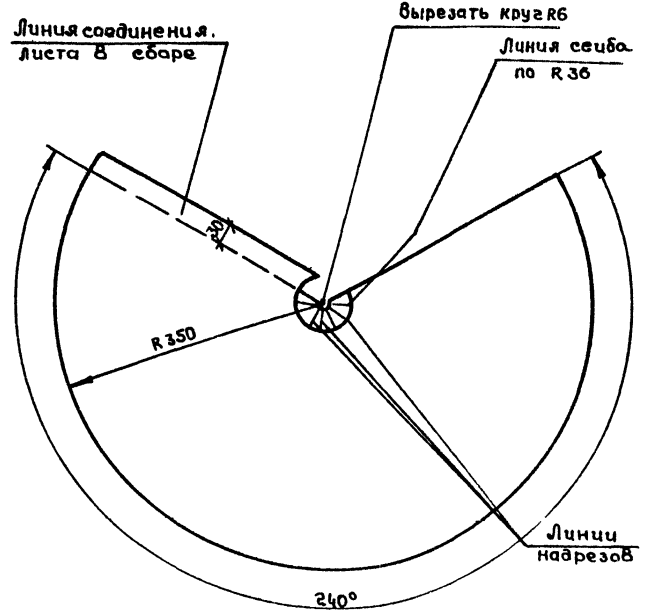
1 - 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				МС2		
				Детали		
				Лента 30×3 ГОСТ 2284-79* ℓ= 260	1	0,2кг
БЧ		1				
БЧ		2		Болт М10×40 ГОСТ 7796-70*	1	0,037 кг
БЧ		3		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	0,004 кг
БЧ		4		Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	1	0,011 кг

ГИП	Якименко		503-5-10.85 - II - МС2
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шувалов		Обжимной хомут МС2
Гл. конст.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: 0,3; Масштаб:
Рук. гр.	Шмитько		Лист; Листов 1
Инж.	Степучева		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№



ГИП	Якименко		503-5-10.85 - II - МС3
Н. контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шувалов		Фартук МС3
Гл. конст.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: 2,0; Масштаб:
Рук. гр.	Шмитько		Лист; Листов 1
Инж.	Степучева		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

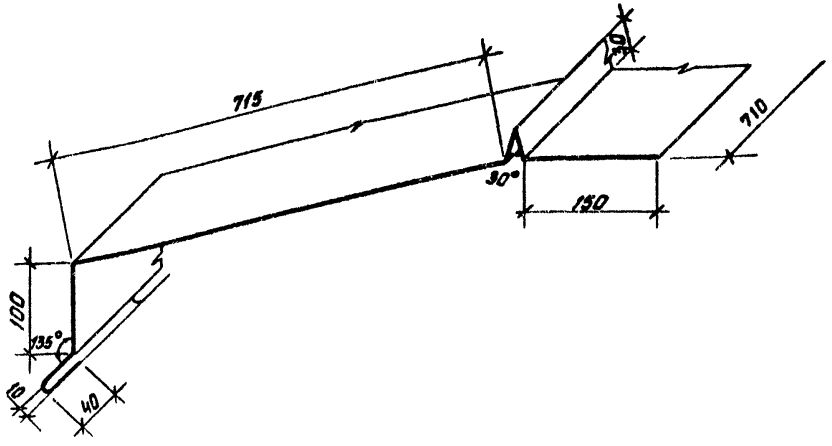
Лист 0,7×710 ГОСТ 1118-78 ℓ=500

Копировал:

Формат А4

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II



ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шуваев		
Гл.констр.	Комарев		
Рук. гр.	Шпитько		
Ст. инж.	Стирнова		

503-5-10.85 — 11 — МС4

Фартук МС4

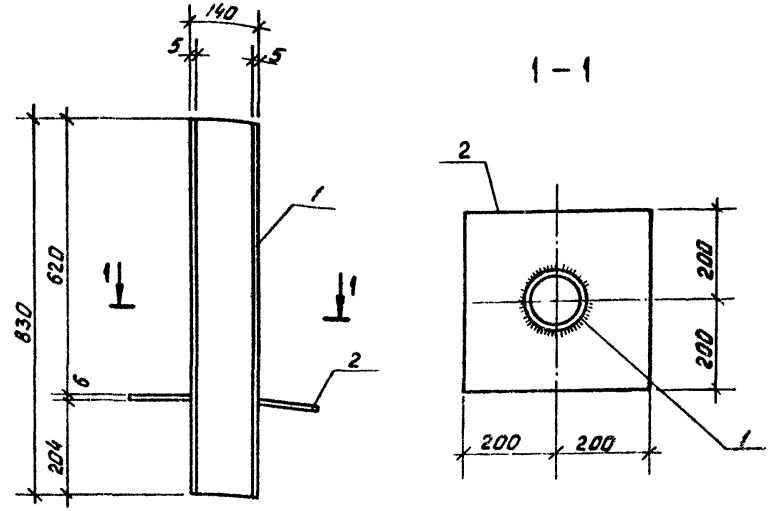
Стадия	Масса	Масштаб
РП	4,5 кг	

Лист | Листов 1

Лист 0,7×1115 ГОСТ 7118-78 с=710

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		Труба 140×5 ГОСТ 8732-78* / 10 ГОСТ 8731-74* с=830	1	13,8 кг
Б4		2		Полоса 6×400 ГОСТ 82-70* / Ст3 ГОСТ 14637-79 с=400	1	7,5 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГИП	Якименко		
Н.контр.	Щеголев		
Нач. отд.	Шуваев		
Гл.констр.	Комарев		
Рук. гр.	Шпитько		
Инж.	Стелучева		

503-5-10.85 — 11 — МС5

Патрубок МС5

Стадия	Масса	Масштаб
РП	21,3	

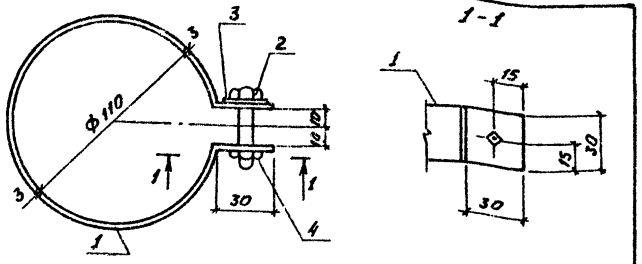
Лист | Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Копировал Вакс

Формат А4

Типовой проект 503-5-10.85 Альбом II

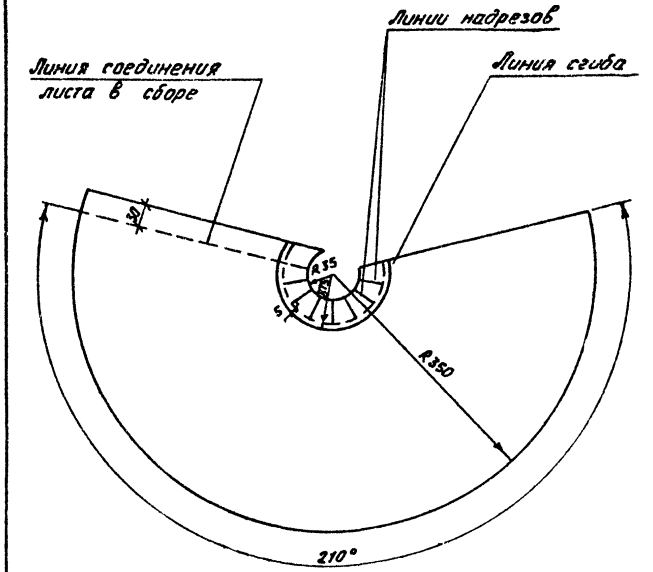


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				МС 4		
				Детали		
Б4	1			Лента 3×30 ГОСТ 2 284-79* ℓ=450	1	0,31кг
Б4	2			Болт М10×40 ГОСТ 7796-70*	1	0.837кг
Б4	3			Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	0.004кг
Б4	4			Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	1	0.011кг

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

ГИП	Якименко		503-5-10.85-11-МС6
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалев		Обжимной хомут МС 6
Гл.конст.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: 0,4; Масштаб:
Рук.гр	Шнитько		Лист 1; Листов 1
Инж.	Степучева		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Формат А4



Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

ГИП	Якименко		503-5-10.85 -11-МС7
Н.контр.	Щеголев		
Нач.отд.	Шувалев		Фартук МС 7
Гл.конст.	Кокорев		Стадия: РП; Масса: 2.0; Масшт.:
Рук.гр	Шнитько		Лист 1; Листов 1
Инж.	Степучева		ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал
			Лист 0,7×710 ГОСТ 7118-78, ℓ=500

Копировал Мос-

Формат А4

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать "9" I 1986 г.
Заказ 111 Тираж 90

gost.e-ecolog.ru