ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-4-46.87

# ПРОФИЛАКТОРИЙ ДЛЯ ПОСТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ 200 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ЧАСТЬ 2 /СТР. 116 ÷ 189/

Нф 1564/04

цена 2-93

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Привязан | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| Инв.№ | | | | | |

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 503-4-46.87

# ПРОФИЛАКТОРИЙ ДЛЯ ПОСТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ 200 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

АЛЬБОМ III

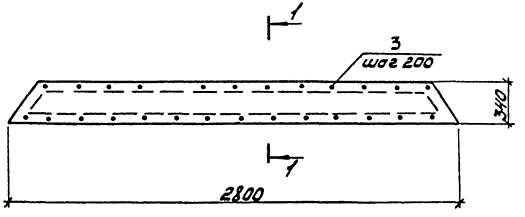
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ЧАСТЬ 2 /СТР. 116÷189/

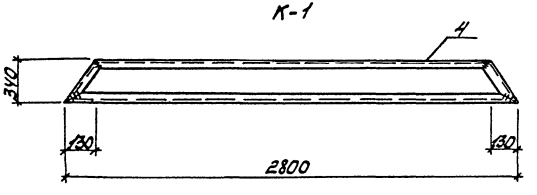
РАЗРАБОТАН
НОВОСИБИРСКИМ ФИЛИАЛОМ
ИНСТИТУТА „ГИПРОАВТОТРАНС"

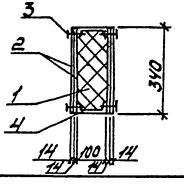
УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН
В ДЕЙСТВИЕ
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР
ПРОТОКОЛ ОТ 15.09.87 N13

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФИЛИАЛА Я.И.ВИЛЬБЕРГЕР
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА В.С.БОЯРШИНОВ

| | | | | Привязан | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| Инв. N° | | | | | |




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 γ=100 кг/м3 | — | 0,1 м3 |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 3,63 м2 |
| | | 3 | | Винты самонарезающие 26ТУ36-5815-70 ℓ=50 | — | 0,54 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНС 100х50х3 ℓ=6280 ГОСТ 8278-83, Ст3кп2 | — | 28,1 кг |

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

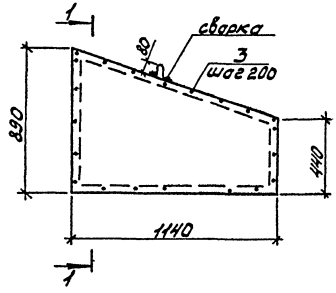
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояринцев | | 503-4-46.87 - КЖН - ВК1 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Энгелев | | Вкладыш ВК1 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 82,14 кг; Масшт.: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

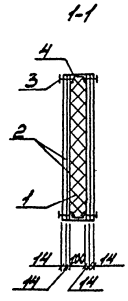
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

копировал: Монтиф

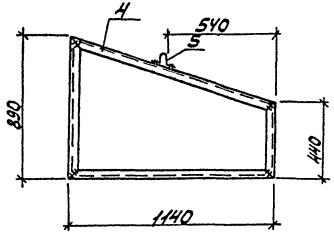
Формат А3

Альбом III




К-1



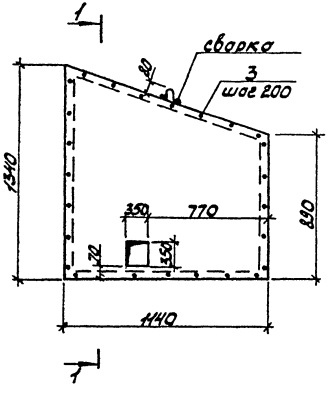

| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,08 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 3,1 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ34-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,33 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНС100×50×3, $\ell$=3720 ГОСТ 8278-83, Ст3 кп2 | — | 16,63 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИП1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

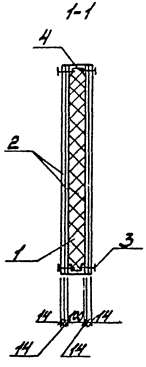
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

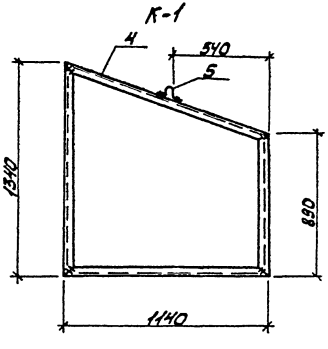
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК2 | |
| Нач.отд. | Сидорова | | Вкладыш ВК2 | Стадия: РП; Масса: 62,05кг; Масштаб: |
| Гл.спец. | Зенгеров | | | Лист 1; Листов 1 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |
| Инж. | Смельчакова | | | |

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

Альбом III




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100кг/м3 | — | 0,13м$^3$ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 5,08м$^2$ |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ34-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,42кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГН С100х50х3 $\ell$=4620 ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | — | 20,65кг |
| | | 5 | 503-4-46.87- КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

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

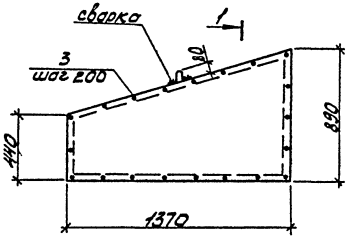
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | | 503-4-46.87 -КЖИ- ВК3 | | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | | | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | | Вкладыши ВК3 | Стадия | Масса | Масшт. |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | | РП | 94,62кг | |
| Инж. | Смельчакова | | | | Лист 1 | Листов 1 | |
| | | | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | | |

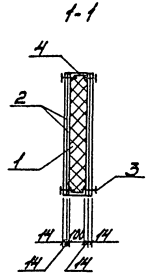
Инв.№подл. | Подп.и дата | Взам.инв.№

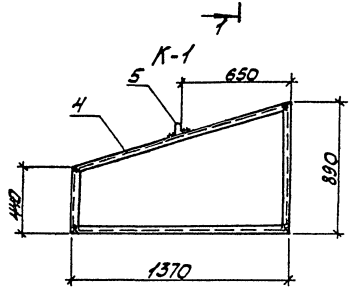
копировал: Мотин

Формат А3

Альбом III



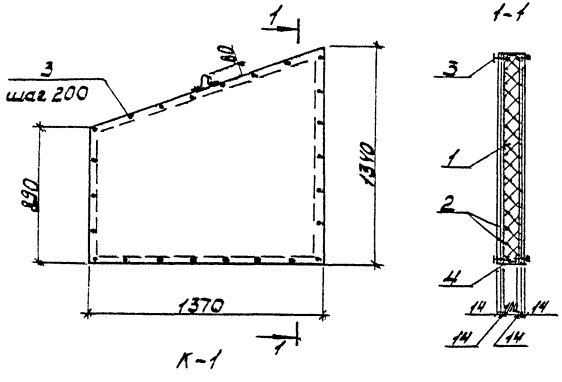




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,09 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 δ=14 | — | 3,64 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ7934-5815-70 d=30 | — | 0,36 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГН С.100×50×3 ℓ=1450 ГОСТ 8278-83, Ст3кп2 | — | 18,55 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87-КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

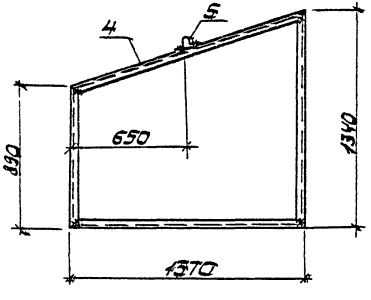
Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК4 | | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | Стадия | Масса | Масшт. |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК4 | РП | 70,6 кг | |
| Вед.инж. | Кириянова | | | Лист 1 | Листов 1 | |
| Инж. | Семенчатова | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | | |

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




К-1




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta$=100 кг/м³ | — | 0,15 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 6,1 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФС7934-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,45 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНС100х50х3 $\ell$=5050 ГОСТ 8278-83 Ст3кп2 | — | 225 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

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

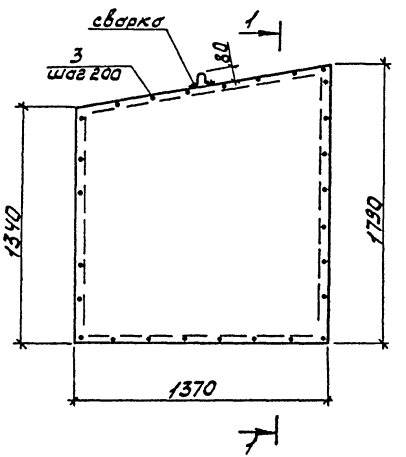
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршунов | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК5 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК5 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 40,4 кг; Масшт.: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

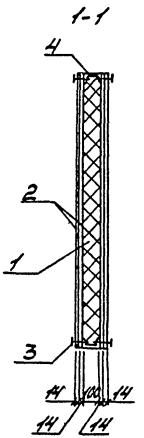
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

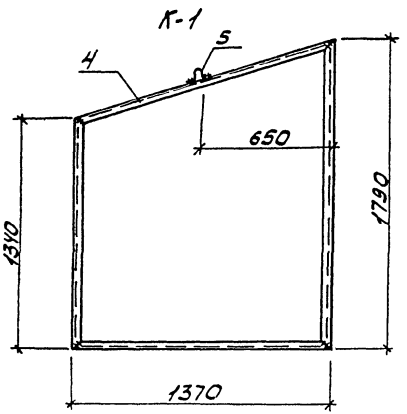
Копировал: Мотиф

Формат А3

Альбом III



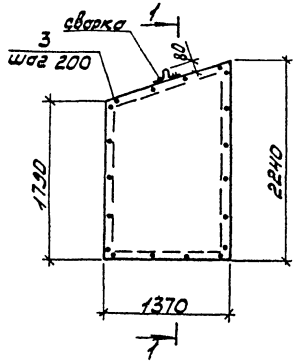



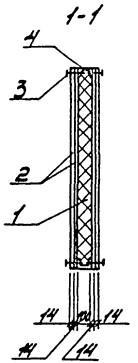

| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma=100$ кг/м³ | — | 0,21м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta=14$ | — | 8,6м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ34-5815-70 $\ell=50$ | — | 0,52кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНС 100×50×3 $\ell=3950$ ГОСТ 8278-83, Ст3 кп2 | — | 26,6кг |
| | | 5 | 503-4-46.87-КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

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

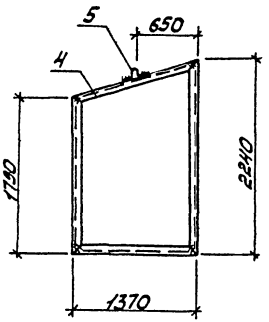
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | 503-4-46.87 -КЖИ - ВК6 |
| Нач.отд. | Сударова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК6 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 1503,2кг; Масшт.: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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




К-1




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме- |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Плиты жесткие, плиты ГОСТ 9573-82 γ=100 кг/м³ | — | 0,28 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 11,0 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ 34-5815-70 | — | 0,602 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГН С100×50×3 ℓ=6850 ГОСТ 8278-83 Ст3кп2 | — | 30,62 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИ-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

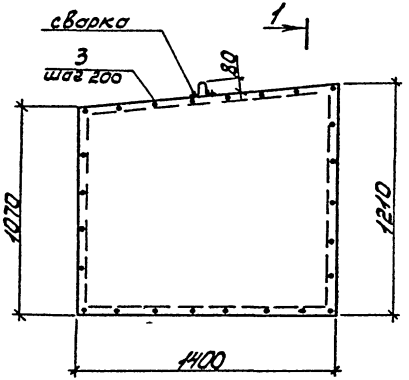
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-ВК7 | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК7 | Стадия: РП; Масса: 3032 кг; Масштаб: |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Смельгокова | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

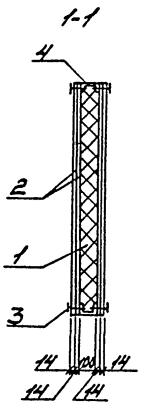
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

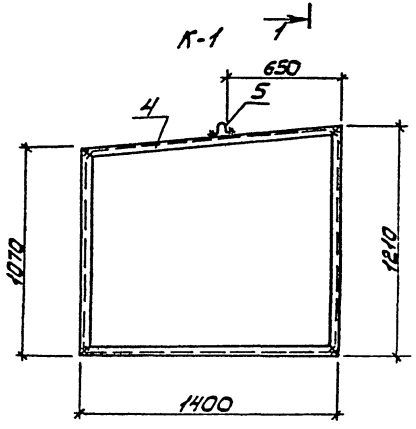
Копировал: Матюш

Формат А3

Альбом III



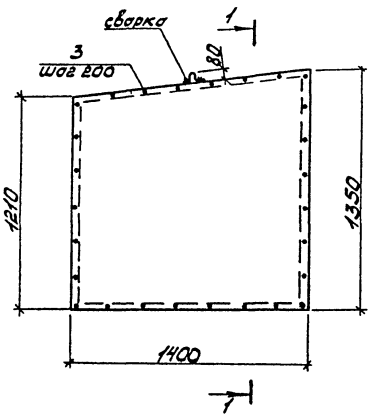

| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta$=100 кг/м3 | — | 0,16м3 |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 6,4м2 |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ34-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,44кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГН С100х50х3 $\ell$=5030 ГОСТ 8278-83, Вст3кп2 | — | 22,75кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

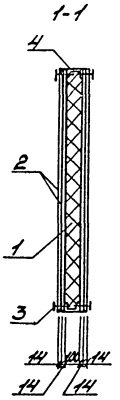
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

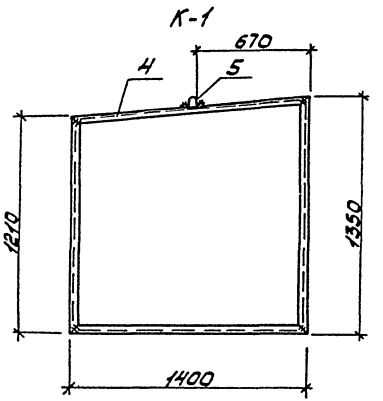
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 -КЖИ- ВК8 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК8 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 4150кг; Масштаб: |
| Инж. | Смольчкова | | Лист 1 Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме-чание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta$=100 кг/м³ | — | 0,18м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 7,20м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ 37-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,46кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНЦ 100х50х3 $\ell$=3370 ГОСТ 8278-83, Вст3кп2 | — | 24,0кг |
| | | 5 | 503-4-46.87-КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

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

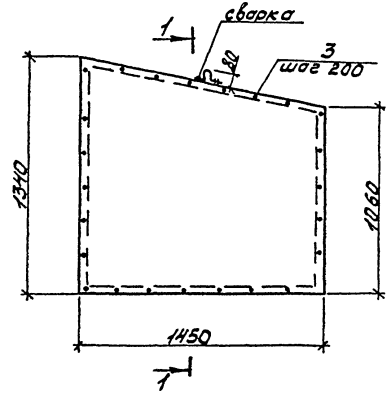
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-ВК9 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зенгеров | | Вкладыш ВК9 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 12766кг; Масшт.: |
| Инж. | Смельянова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

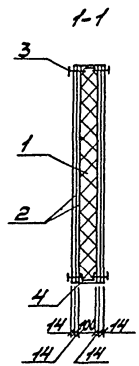
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

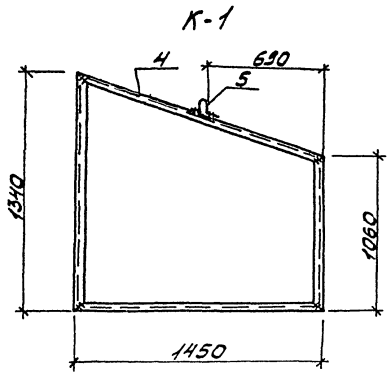
копировал: Мотина

Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100кг/м³ | — | 0,17м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 7,00м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБТУ34-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,46кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГП [100×30×3 $\ell$=5330 ГОСТ 8278-83, В Ст3сп2 | — | 23,8кг |
| | | 5 | 503- 4-46.87-КЖИ-П1 | | — | 0,20кг |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боярщинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87-КЖИ-ВК-10

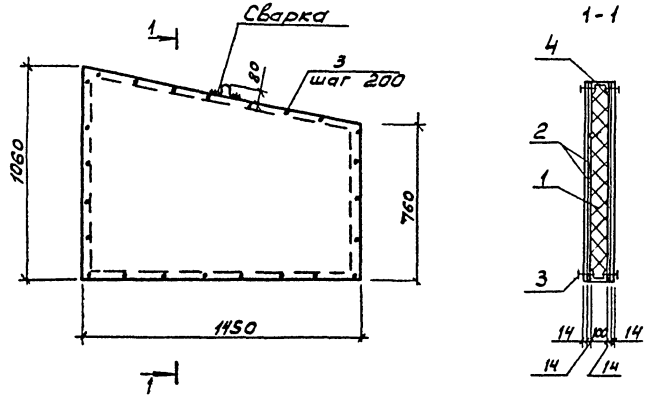
Вкладыш ВК10

| Стадия | Масса | Масшт |
|---|---|---|
| РП | 12476кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | – | 0,13 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | – | 5,3 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБТУ.34-5815-70 ℓ=50 | – | 0,41 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНЕ 100×50×3 ℓ=4750 ГОСТ 8278-83, Ст3кп2 | – | 21,23 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

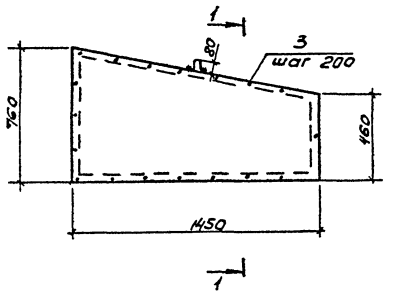
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боярчинов | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК11 |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК11 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 97,74 кг; Масштаб: |
| Инженер | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

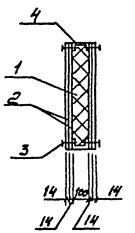
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат А3

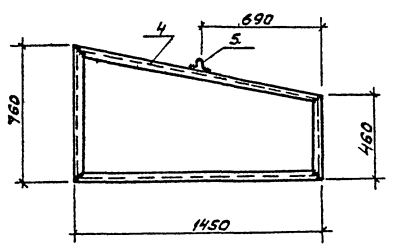
Альбом III




1-1




К-1

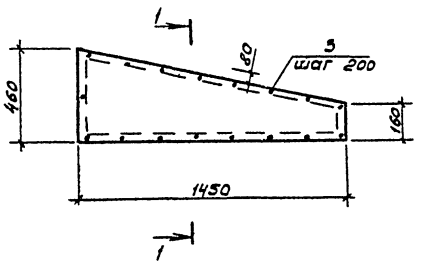


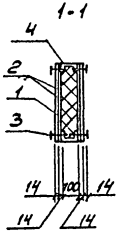

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | - | 0,09 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | - | 3,6 |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ-34-5815-70 $\ell$=50 | - | 0,38 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНГ 100×80×3 $\ell$=4150 ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | - | 18,6 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,2 кг |

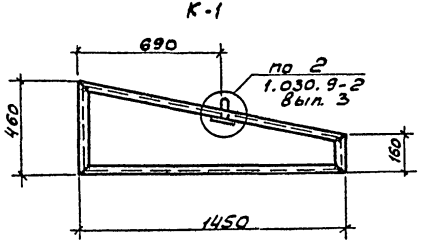
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Баяршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-ВК12 | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК12 | Стадия: РП; Масса: 70,68 кг; Масштаб: |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | |
| Инжен. | Смельчакова | | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.Инв.N




| | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| | | Сборочные единицы | | |
| | | Каркас К1 | 1 | |
| | | Материалы | | |
| 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100кг/м³ | – | 0,05 м³ |
| 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | – | 1,8 м² |
| 3 | | Винты самонарезающий Ф6 ТУ34-58 15-70 $\ell$=50 | – | 0,33 кг |
| | | Каркас К1 | | |
| | | Детали | | |
| 4 | | ГНЦ 100х50х3 $\ell$=3550 ГОСТ 8278-83, Вст3кп2 | – | 15,9 кг |
| 5 | 503-4-46.87 -КНИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,2 кг |

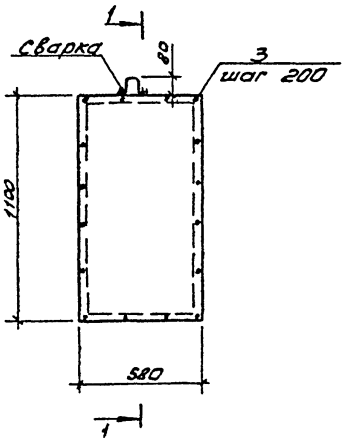
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

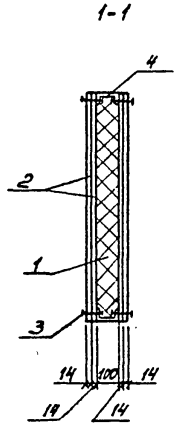
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боярышков | | 503-4-46.87- КНИ - ВК13 |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК13. |
| Вед.инж. | Курьянова | | Стадия: РП; Масса: 42,68кг; Масштаб: |
| Инжен. | Ачельчаева | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

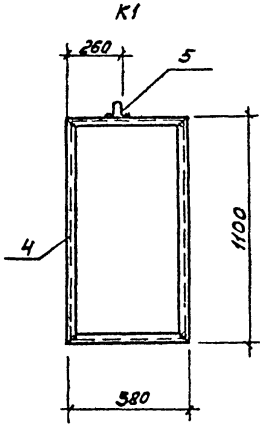
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.Инв.№

Копировал

Формат А3



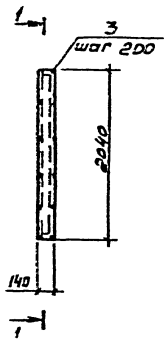



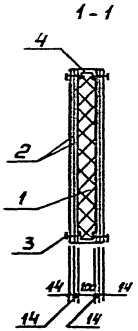

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\delta$=100 кг/м³ | - | 0,06 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | - | 2,56 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ 34-5815-90 $\ell$=50 | - | 0,29 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | Гн. С 100×50×3 $\ell$=3360 ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | - | 15,1 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,2 кг |

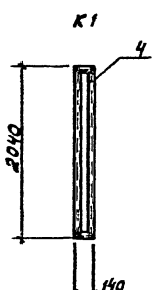
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бопршинов | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК14 |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК14 |
| Вед. инж. | Куряпова | | Стадия: РП; Масса: 31,34 кг; Масштаб: |
| Инжен. | Смельчаков | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100кг/м³ | - | 0,03 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 8266-81* δ=14 | - | 1,14 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ 34-5815-70 e=50 | | 0,38кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | Гн. [100×50×3, e=4360 ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | - | 19,5кг |

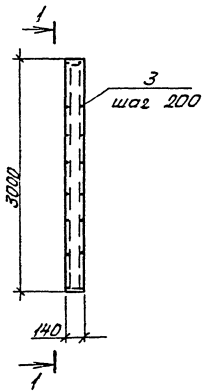
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

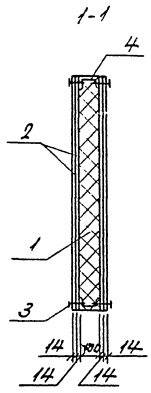
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | | 503-4-46.87-КЖИ-ВК15 | | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | | | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | | Вкладыш ВК15 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | | РП | 35,63кг | |
| Инжен. | Смельчакова | | | | Лист 1 | Листов | |
| | | | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | | |

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

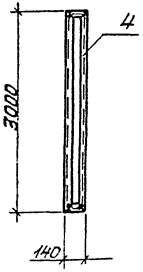
Копировал

Формат А3




К1



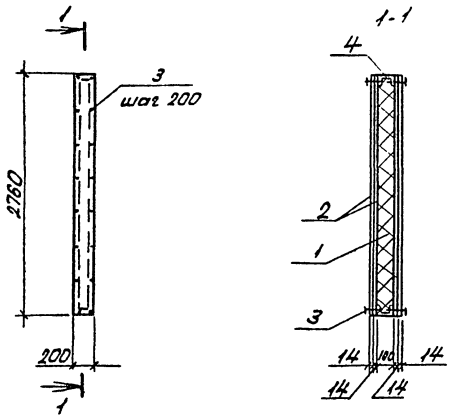

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты, ГОСТ 9573-82 $\gamma$ = 100 кг/м³ | — | 0,04 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$ = 12 | — | 1,68 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ 34-38-15-70 $\ell$ = 50 | — | 0,55 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | ГН. С100×50×3 $\ell$ = 6280 ГОСТ 8278-83, В Ст3 кп2 | — | 28,1 кг |

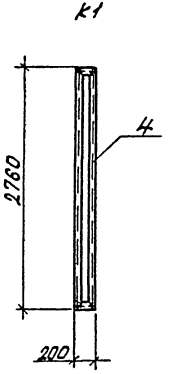
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-67. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 - КЖИ-ВК16 |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | Вкладыш ВК16 |
| Вед.инж | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 52,2 кг; Масштаб: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Альбом 8




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме-чание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **Сборочные единицы** | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | **Материалы** | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 ρ=100 кг/м³ | — | 0,06 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 2,21 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф 6 ТУ 34-5815-70 ℓ=50 | — | 0,52 кг |
| | | | | **Каркас К1** | | |
| | | 4 | | ГН. Г 100×50×3 ℓ=5920 ГОСТ 8278-83, Ст3 кп 2 | — | 26,46 кг |

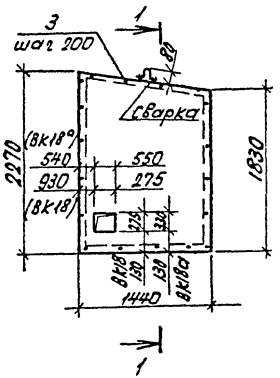
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-ВК17 | |
| Нач. отд | Сидорова | | | |
| Гл. спец. | Зенгеров | | Вкладыш ВК17 | Стадия: РП; Масса: 58,48 кг; Масштаб: |
| Вед. инж. | Курьянова | | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Стельчаков | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III



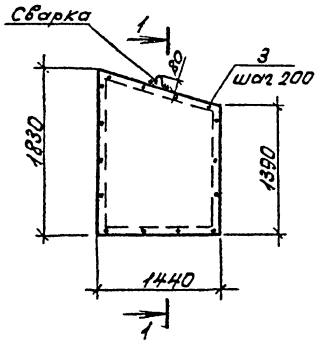

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 γ=100кг/м³ | — | 0,29м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 8266-87 δ=14 | — | 11,81м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие 06ТУ24-5815-70 Р=50 | — | 0,62кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНЕ 100×50×3 Р=7050 ГОСТ 8278-83 В СТ3 КП2 | — | 31,6кг |
| | | 5 | 503-4-46.87-КЖН-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

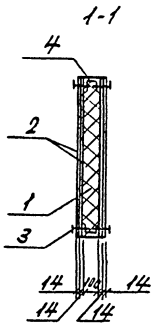
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

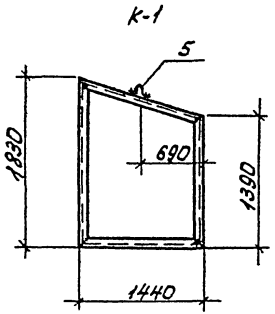
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 – КЖН-8К18, 18° |
| Нач.отд | Сидоров | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш 8К18, 8К18а |
| Вед.инж. | Курьянов | | Стадия: РП; Масса: 20,67кг; Масштаб: |
| Инж. | Стельчаков | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 γ=100 кг/м³ | — | 0,23 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-87* ℓ=14 | — | 9,28 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБТУ34-5815-70 ℓ=50 | — | 0,53 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГнС 100×50×3 ℓ=6170 ГОСТ 8278-83, В Ст3 кп 2 | — | 27,57 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.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87 - КЖИ-ВК19

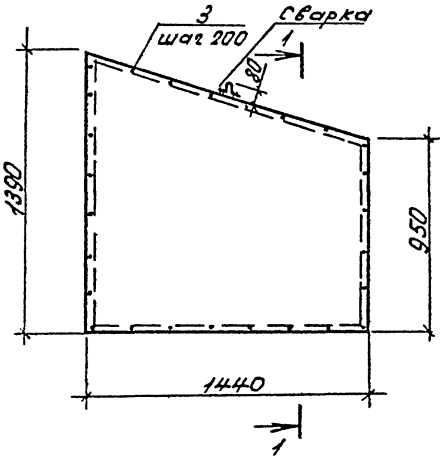
Вкладыш ВК19

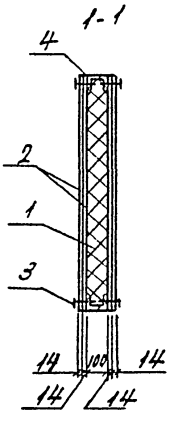
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 160,95 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

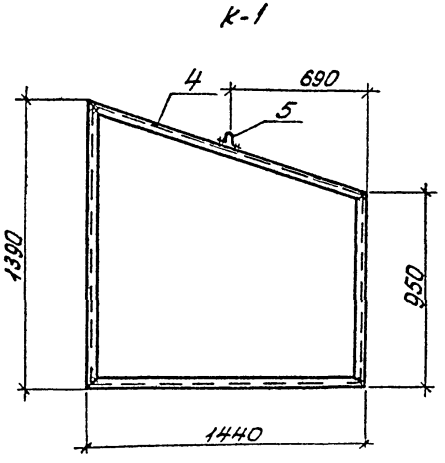
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Копировал Севастьянова Формат А3




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,17 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 6,74 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ34-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,46 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНС 100х50х3 $\ell$=5290 ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | — | 23,64 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87- КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,2 кг |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87- КЖИ-ВК20

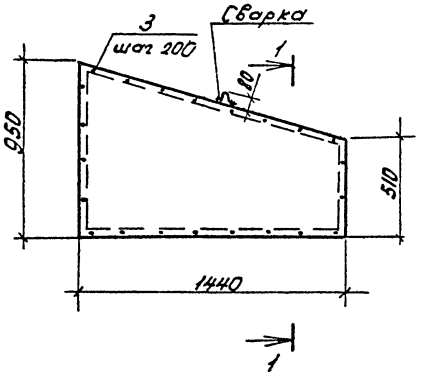
Вкладыш ВК20

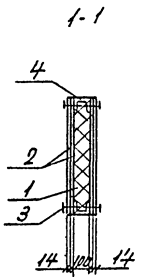
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 121.2 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

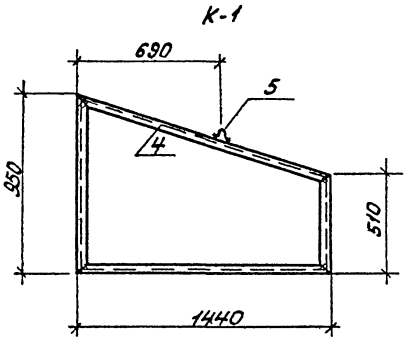
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 γ=100 кг/м³ | — | 0,11 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 4,2 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ34-5815-90 ℓ=50 | — | 0,38 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГНЦ 100х50х3 ℓ=4410 ГОСТ 8278-83 Ст3кп2 | — | 19,70 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87-КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

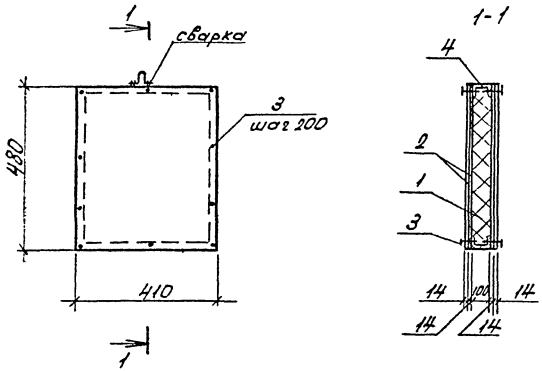
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

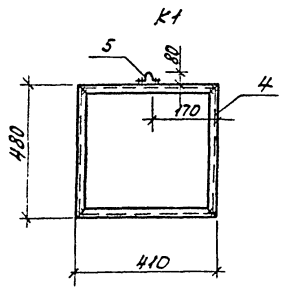
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бозршин | | 503-4-46.87-КЖИ-ВК21 |
| Нач.отд | Сиворова | | |
| Гл.спец | Зельзеров | | Вкладыш ВК21 |
| Вед.инж | Курьянова | | Стадия: РП; Масса: 8058 кг; Масштаб: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III



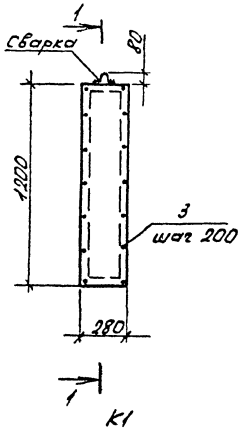

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **Сборочные единицы** | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | **Материалы** | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma = 100$ кг/м³ | — | 0,02 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta = 14$ | — | 0,8 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ 34-5815-70 $\ell = 50$ | — | 0,17 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | **Детали** | | |
| | | 4 | | ГН $\angle 100 \times 50 \times 3$ $\ell = 1780$ ГОСТ 8278-83 Ст3кп2 | — | 7,96 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖН-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

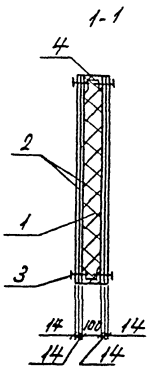
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

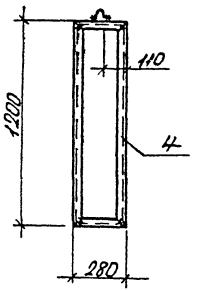
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 – КЖН – ВК22 |
| Нач. отд. | Сиворобов | | |
| Гл. спец. | Зенуеров | | Вкладыш ВК22 |
| Вед. инж. | Кирьянов | | Стадия: РП; Масса: 19,68 кг; Масштаб: |
| Инж. | Стяпьчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 Х=100 кг/м3 | — | 0,03 м3 |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 1,34 м2 |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ34-5815-70 ℓ=50 | — | 0,26 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | Гн. [100×50×3 ℓ=2960 ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | — | 13,23 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 - КЖИ-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.

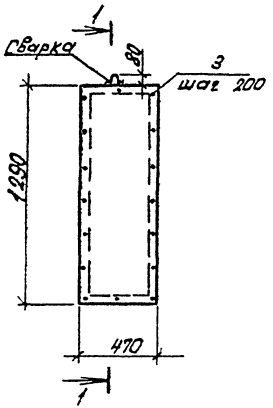
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боярщинов | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК23 |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | Вкладыш ВК23 |
| Вед.инж | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчаков | | |

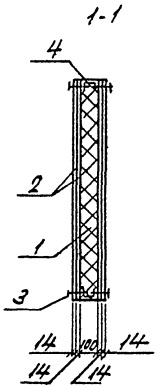
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 31,99 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

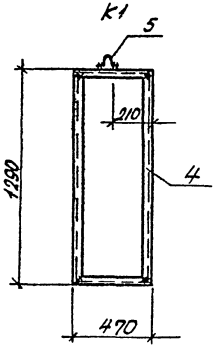
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III



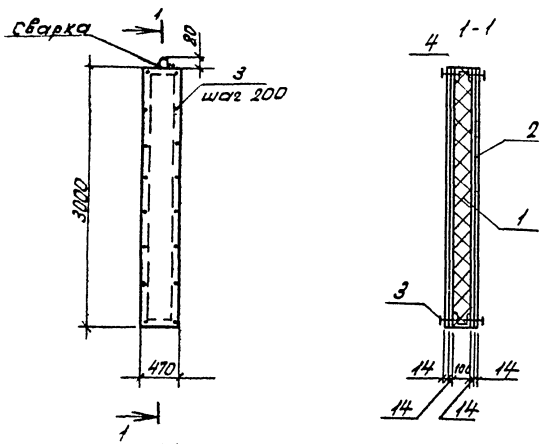




| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82, $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,06 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 2,43 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ34-5815-70, $\ell$=50 | — | 0,31 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | ГН. Е100х50х3 $\ell$=3520 м ГОСТ 8278-83, ВСТ3 КП2 | — | 15,7 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИ-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 | Бояршинов | | | 503-4-46.87 - КЖИ-ВК24 | | | |
| Нач.отд | Сидорова | | | | | | |
| Гл.спец | Зензеров | | | Вкладыш ВК24 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Вед.инж | Курьянова | | | | РП | 51,1 кг | |
| Инж. | Смельчакова | | | | Лист 1 | Листов 1 | |
| | | | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | | |

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



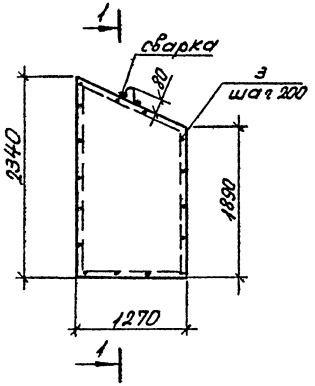

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сварочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\rho$=100 кг/м³ | – | 0,14 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | – | 5,64 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ34-5813-70 $\ell$=50 | – | 0,60 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 4 | | Сн. С100×50×3 $\ell$=6,940 ГОСТ 8278-83, Ст3кп2 | – | 31,1 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87-КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

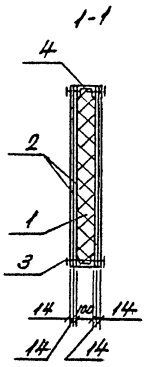
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

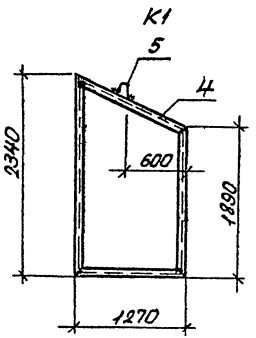
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Безрешнов | | 503-4-46.87 – КЖИ-ВК25 |
| Нач.отд. | Сиварава | | |
| Гл.спец. | Зенцеров | | Вкладыш ВК25 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 112,2 кг; Масштаб: |
| Инж. | Стрельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III



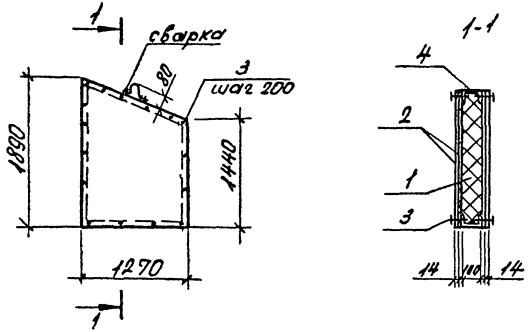

| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материал | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,27м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 10,7м2 |
| | | 3 | | Винты самонарезающие Ф6.7Ч3Н-58.15-70 $\ell$=50 | — | 0,59 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн. $\angle$100×50×3 $\ell$=6850 ГОСТ 8278-83, 8Ст3 КП2 | — | 30,6 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 — КНИП1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

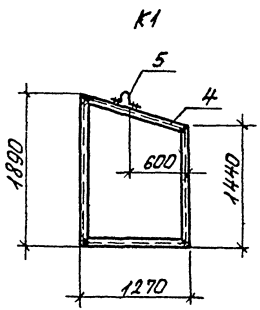
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Болдышок | | 503-4-46.87 — КНИ-ВК26 |
| Начотд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК26 |
| Ведущ. инж. | Курьянова | | Стадия: Р/Т; Масса: 185,04кг; Масштаб: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материал | | |
| | | 1 | | Полистирольные плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,21 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 8,5 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ⌀6 по ТУ34-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,52 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн. С100×50×3 $\ell$=5950 ГОСТ 8278-83, Ст3кп2 | — | 26,6 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 - КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

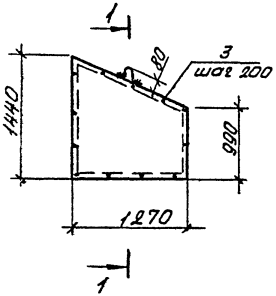
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

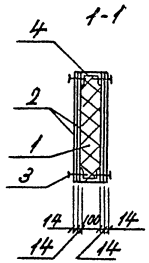
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК27 |
| Нач.отд. | Сибарова | | |
| Н.спец. | Зензераб | | Вкладыш ВК27 |
| Ведущ. | Сурьянова | | Стадия: РП; Масса: 149 кг; Масштаб: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

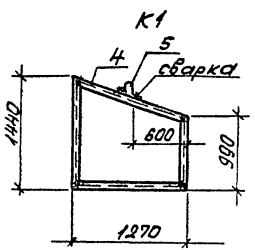
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материал | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma = 100$ кг/м³ | — | 0,15 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta = 14$ | — | 6,17 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие Ф6 ТУ34-5815-70 $\ell = 50$ | — | 0,45 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн. [ 100×50×3 $\ell = 5050$ ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | — | 22,6 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87- КЖИ-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 | Бояршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-ВК28 |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | Вкладыш ВК28 |
| Вед.инж | Кирьянова | | |
| Инж. | Смольчакова | | |

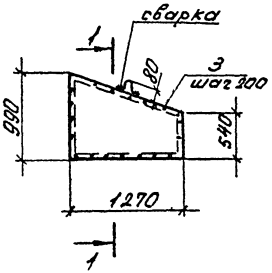
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 111,35 кг | |

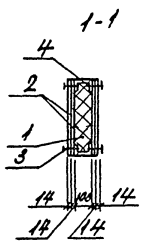
Лист 1 Листов 1

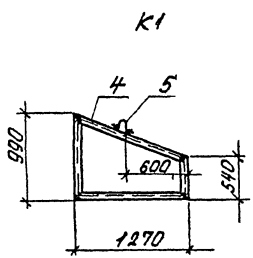
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материал | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma = 100$ кг/м³ | — | 0,1 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta = 14$ | — | 3,9 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6ТУ34-5815-70 $\ell = 50$ | — | 0,36 кг |
| | | | | каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн. С100х50х3 $\ell = 4150$ ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | — | 18,6 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87- КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

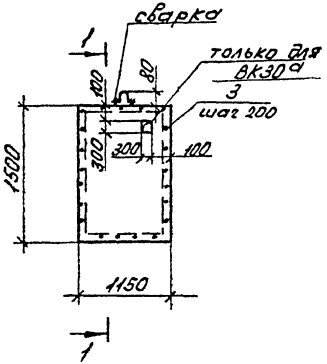
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

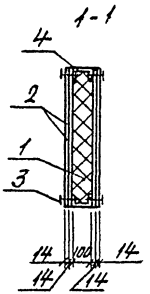
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Боярщинов | | 503-4-46.87 – КЖИ-ВК29 | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК29 | Стадия: РП; Масса: 75,06 кг; Масштаб: |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Смельчакова | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

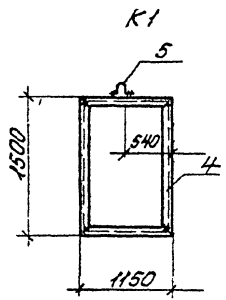
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III



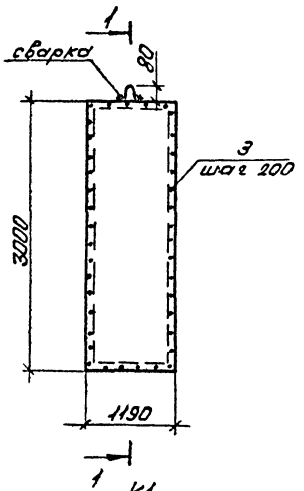

| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100кг/м | – | 0,17м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | – | 6,9м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ34-5815-70 $\ell$=50 | 55 | 0,47кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн [100×50×3 $\ell$=5300 ГОСТ 8278-83, ВСт3 КП2 | – | 23,7кг |
| | | 5 | 503-4-46.87- КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

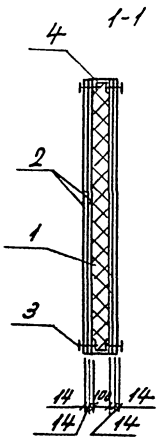
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

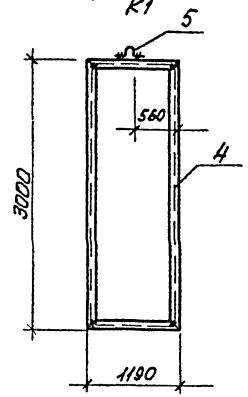
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | | 503-4-46.87 -КЖИ-ВК30, ВК30а | | | |
| Нач.отд | Сидорова | | | | | | |
| Гл.спец | Зензеров | | | Вкладыш ВК30, ВК30а | Стадия | Масса | Масштаб |
| Вед.инж | Кирьянова | | | | РП | 122,97кг | |
| Инж. | Смельчакова | | | | Лист 1 | Листов 1 | |
| | | | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | | |

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **Сборочные единицы** | | |
| | | | | каркас К1 | 1 | |
| | | | | **Материалы** | | |
| | | 1 | | Пенопластовые плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,36 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta$=14 | — | 14,3 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ34-58115-70 | — | 0,72 кг |
| | | | | **Каркас К1** | | |
| | | 4 | | Гн. Г100×50×3 $\ell$=8380 ГОСТ 8278-83, В Ст3кп2 | — | 37,5 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КНИ-ПЛ | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

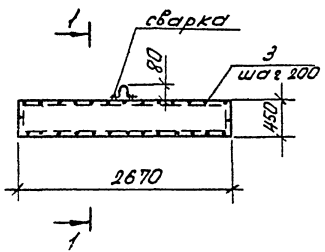
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

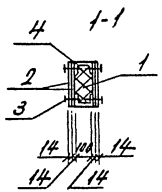
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 - КНИ - ВК31 |
| Нач.отд | Сиборова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК31 |
| Вед.инж. | Курьянова | | Стадия: РП; Масса: 244,92кг; Масштаб: |
| Инж. | Сельчакова | | Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

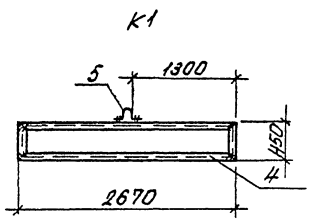
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III



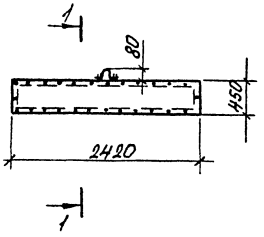

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полимерные плиты ГОСТ 15588-86 $\gamma = 100$ кг/м³ | — | 0,12 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* $\delta = 14$ | — | 4,8 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ФБ ТУ 34-5815-70 $\ell = 30$ | — | 0,55 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн. Г100×50×3 $\ell = 6240$ ГОСТ 8278-83 Ст3 кп2 | — | 27,9 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 - КНИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

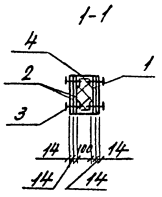
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

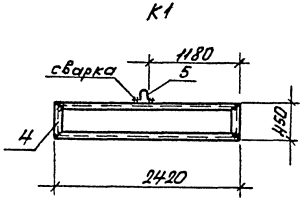
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бобрешина | | 503-4-46.87 - КНИ-ВК32 |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зеньерова | | Вкладыш ВК32 |
| Вед. инж. | Курзянова | | Стадия: РП; Масса: 97,6 кг; Масштаб: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС, Новосибирский филиал |

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

Альбом III




| Формат | Зона | Позиц. | Обозначение | Наименование | Кол | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 8573-82 γ=100кг/м3 | — | 0,11м3 |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 4,36м2 |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ34-5815-70 ℓ=50 | — | 0,50кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн [100×50×3 ℓ=5740 ГОСТ 8278-83, ВСтЭКП2 | — | 26,7кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 - КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

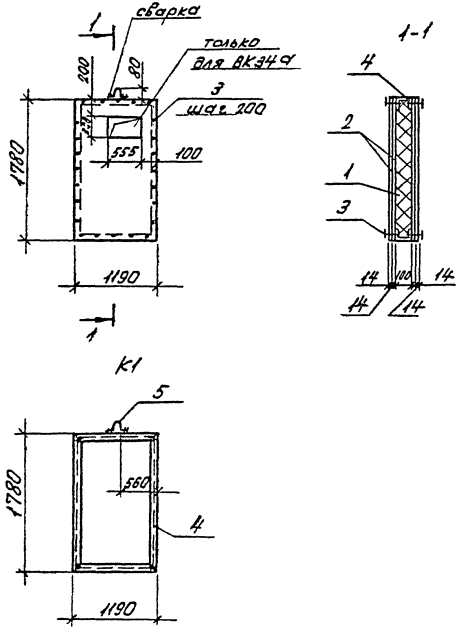
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 - КЖИ-ВК33 | |
| Нач.отд | Сидорова | | | |
| Гл.спец | Зензеров | | Вкладыш ВК33 | Стадия: РП; Масса: 90,25кг; Масштаб: |
| Вед.инж | Кирьянова | | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Смельчакова | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 1 | | Полистирольные плиты ГОСТ 8573-82 γ=100 кг/м³ | — | 0,2 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 8,5 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ 34-5815-10 ℓ=50 | — | 0,53 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Пл. 1200×50×3 ℓ=3940 ГОСТ 8278-83, ВСт3кп2 | — | 26,6 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 - КЖИ-ПЛ | Петля П1 | 1 | 0,90 кг |

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

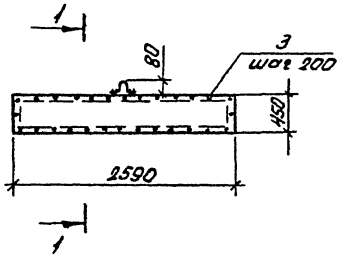
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боярышкин | | 503-4-46.87 - КЖИ-ВК34, ВК34а |
| Нач. отд. | Сиворова | | |
| Гл. спец. | Зенгеров | | |
| Ведущ. | Кирьянова | | Вкладыш ВК34, 34а |
| Инж. | Мельникова | | |

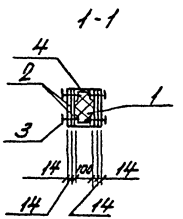
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 46,48кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

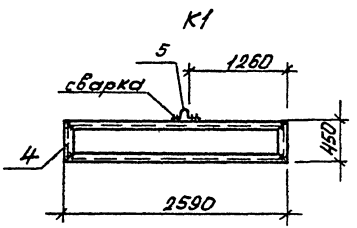
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Позиция | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материал | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,12 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | — | 4,67 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ34-5815-70 ℓ=50 | — | 0,53 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Тн Е100х50х3 ℓ=6080 ГОСТ 8278-83 Вст3 кп2 | — | 27,18 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КЖИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

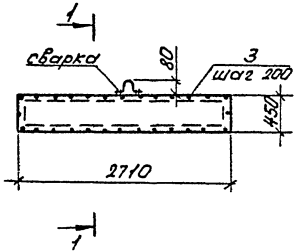
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

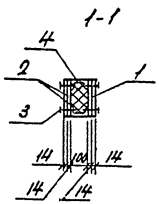
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87 - КЖИ - ВК35 |
| Нач.отд. | Сиворова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш ВК35 |
| Ведущ. инж. | Киреянов | | Стадия: РП; Масса: 95,16 кг; Масштаб: |
| Инж. | Гмельчакова | | Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

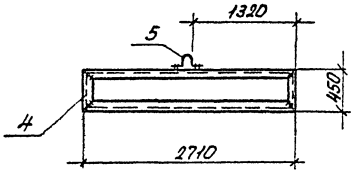
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III



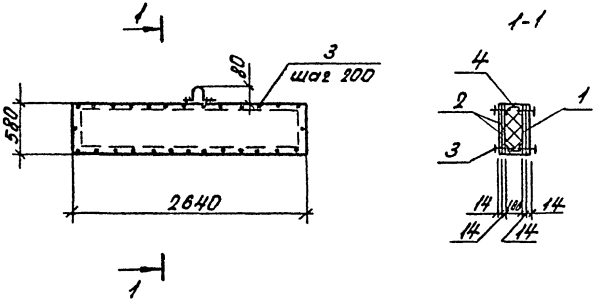

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | Материал | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82 $\gamma$=100 кг/м³ | — | 0,12 м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81 t=14 | — | 4,88 м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ф6 ТУ3Н-5815-70 $\ell$=50 | — | 0,55 кг |
| | | | | Каркас К1 | | |
| | | 4 | | Гн $\angle$100×10×3 $\ell$=2320 ГОСТ 8278-83, Ст3 кп2 | — | 28,25 кг |
| | | 5 | 503-4-46.87 -КНН-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20 кг |

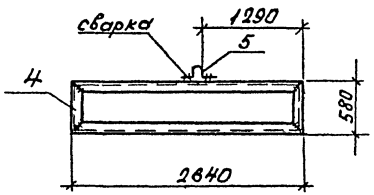
1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота шва не более наименьшей толщины свариваемых элементов.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бахрушкин | | 503-4-46.87 -КНН-8К36 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Вкладыш 8К36 |
| Ведущ. | Курьянова | | Стадия: РП; Масса: 98,8кг; Масштаб: |
| Инж. | Сметанкова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Альбом III



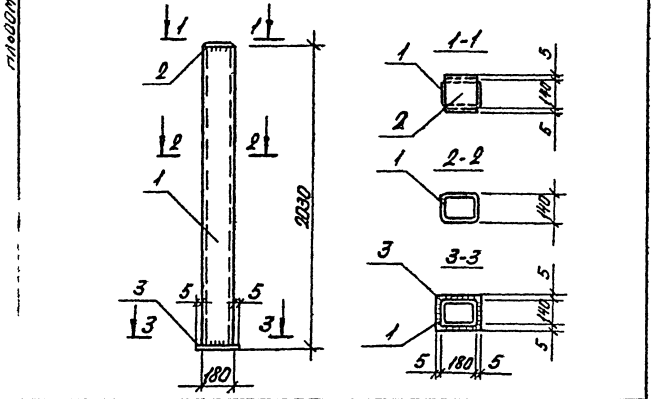

| Формат | Зона | Позиция | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **Сборочные единицы** | | |
| | | | | Каркас К1 | 1 | |
| | | | | **Материал** | | |
| | | 1 | | Полужесткие плиты ГОСТ 9573-82, $\gamma$=100кг/м³ | – | 0,15м³ |
| | | 2 | | Гипсокартонные листы ГОСТ 6266-81* δ=14 | – | 6,12м² |
| | | 3 | | Винты самонарезающие ОСТ4У34-38-13-70 ℓ=50 | – | 0,55кг |
| | | | | **Каркас К1** | | |
| | | 4 | | Гнс 100×50×3 ℓ=6440 ГОСТ 8278-83 · 8Ст3кп2 | – | 28,8кг |
| | | 5 | 503-4-46.87-КНИ-П1 | Петля П1 | 1 | 0,20кг |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КНИ-ВК37 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зенгеров | | Вкладыш ВК37 |
| Ведущ. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 116,8кг; Масштаб: |
| Инж. | Смельчакова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

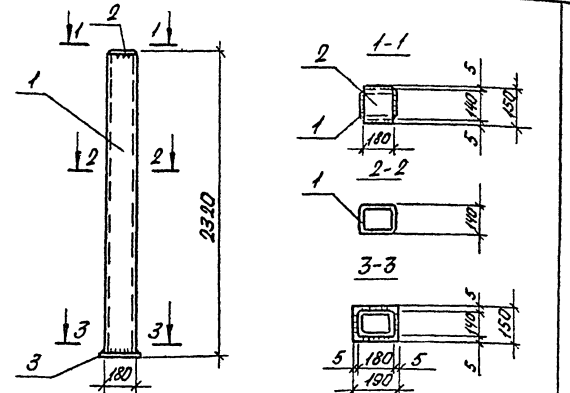
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Севастьянова Формат А3



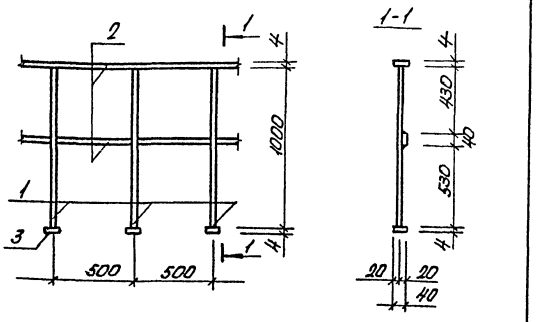

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Гн 0180х140х5 ТУ36-2287-80 ℓ=2030 | 1 | 49,4 |
| | | 2 | | -150х8 ГОСТ 103-76* ℓ=180 | 1 | 1,7 |
| | | 3 | | -150х10 ГОСТ 103-76* ℓ=190 | 1 | 2,24 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КНН-Т5-1 |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | Стальной элемент фахверка Т5-1 |
| Ведущ. | Курьянов | | Стадия: РП; Масса: 53,34; Масштаб: |
| Инж. | Мерзлякова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ВСт3СП5 ГОСТ 380-71* |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Гн 0180х140х5 ТУ36-2287-80 ℓ=2320 | 1 | 56,52 |
| | | 2 | | -150х8 ГОСТ 103-76* ℓ=180 | 1 | 1,7 |
| | | 3 | | -150х10 ГОСТ 103-76* ℓ=190 | 1 | 2,24 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КНН-Т5-2 |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | Стальной элемент фахверка Т5-2 |
| Ведущ. | Курьянов | | Стадия: РП; Масса: 60,46; Масштаб: |
| Инж. | Мерзлякова | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | ВСт3СП5 ГОСТ 380-71* |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

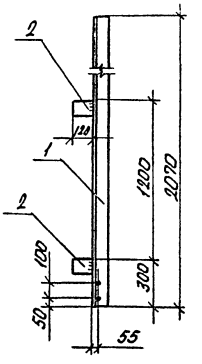



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-I-22 ГОСТ 5781-82* ℓ=1000 | 3 | 8,95 кг |
| | | 2 | | -40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=1000 | 2 | 2,52 кг |
| | | 3 | | -40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=40 | 3 | 0,15 кг |

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$ = 4 мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-ОГ1 |
| Нач.отд | Сибаров | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Ограждение ОГ1 |
| Вед.инж. | Лапшина | | Стадия: РП; Масса: 11,62; Масштаб: |
| | | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | В Ст3 кп2 ГОСТ 380-71* |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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



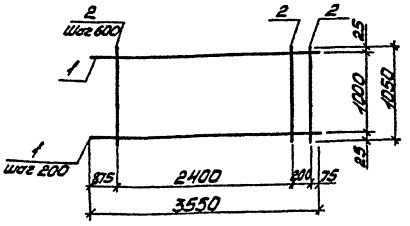

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | L180×10 ГОСТ 8509-86 ℓ=2070 | 1 | 51,07 |
| | | 2 | | -100×10 ГОСТ 19903-74* ℓ=120 | 2 | 1,88 |

1. Прокат из стали марки ВСт3пс6-1 по ТУ1и-1-3023-80.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв}$ = 6 мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-НФ1 |
| Нач.отд | Сибаров | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | Насадка торцового фахверка НФ1 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | Стадия: РП; Масса: 52,95; Масштаб: |
| Инж. | Мерзляков | | Лист 1; Листов 1 |
| | | | Сталь |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Альбом III




| Размер зоны | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=3550 | 6 | 13,91кг |
| | 2 | | А-I-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=1050 | 6 | 2,49кг |

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 Вст3пс3.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бакрилов | |
| Нач.отд. | Сидорова | |
| Гл.спец. | Зензеров | |
| Гл.инж. | Кирьянова | |

503-4-46.87-КЖИ-С1

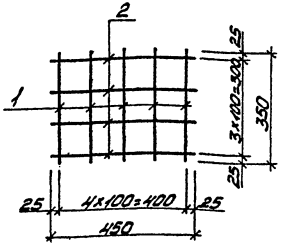
Сетка С1

| Стадия | Масса | Масш-т |
|---|---|---|
| РП | 21,4 | |

Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал




| Размер зоны | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | Детали | | |
| | 1 | | А-I-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=350 | 5 | 0,69кг |
| | 2 | | А-I-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=1150 | 4 | 0,71кг |

1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75
2. Арматуру класса А-I применять из стали марки Ст3пс3.

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бакрилов | |
| Нач.отд. | Сидорова | |
| Гл.спец. | Зензеров | |
| Гл.инж. | Кирьянова | |
| Инж. | Михайлова | |

503-4-46.87-КЖИ-С14

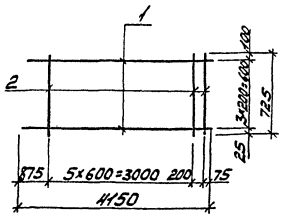
Сетка С14

| Стадия | Масса | Масш-т |
|---|---|---|
| РП | 1,4 | |

Лист 1 Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=4450 | 4 | 14,74 кг |
| | | 2 | | А-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 Вст3ПС3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | |
| Нач.отд. | Суворова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Лопшина | | |

503-4-46.87 – КЖИ-С2

Сетка С2

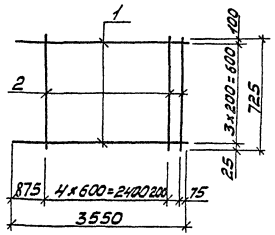
Сталь

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 16,74 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Формат А




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=3550 | 4 | 12,61 |
| | | 2 | | А-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 Вст3ПС3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | |
| Нач.отд. | Суворова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Лопшина | | |

503-4-46.87 – КЖИ-С3

Сетка С3

Сталь

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 14,32 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

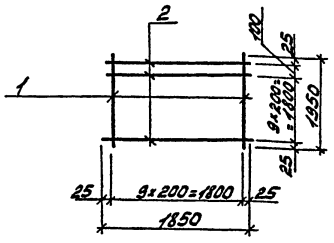
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Копировал:

Формат А4

Альбом III




| Эскиз | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-8 ГОСТ 5781-82* $\ell_0$=1950 | 10 | 7,7 кг |
| | | 2 | | A-I-6 ГОСТ 5781-82* $\ell$=1850 | 11 | 4,5 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 Вст3пс3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Лапшина | | |

503-4-46.87-КЖИ-С4

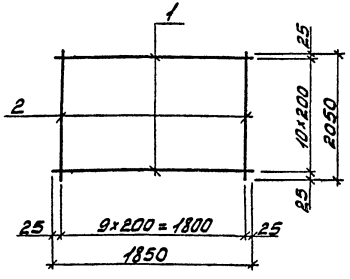
Сетка С4

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 12,2кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Эскиз | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-8 ГОСТ 5781-82* $\ell_0$=1950 | 11 | 8,04 кг |
| | | 2 | | A-I-6 ГОСТ 5781-82* $\ell_0$=2050 | 10 | 4,55 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 Вст3пс3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Лапшина | | |

503-4-46.87-КЖИ-С5

Сетка С5

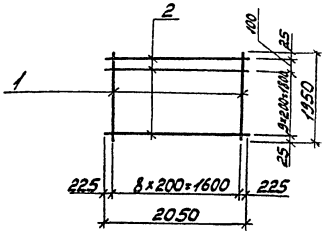
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 12,6кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* l=1950 | 9 | 6,9 кг |
| | | 2 | | А-I-6 ГОСТ 5781-82* l=2050 | 11 | 5,0 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 В ст 3 ПС 3

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |

503-4-46.87-КЖИ-С6

Сетка С6

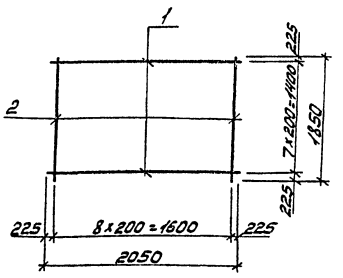
| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 11,9 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Формат А




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* l=2050 | 8 | 6,48 кг |
| | | 2 | | А-I-6 ГОСТ 5781-82* l=1850 | 9 | 3,7 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 В Ст 3 пс 3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |

503-4-46.87-КЖИ-С7

Сетка С7

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 10,2 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

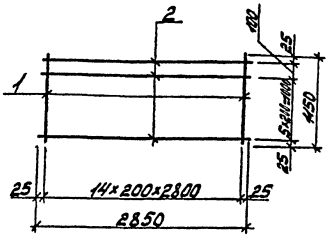
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

копировал: Мотя

Формат А

Альбом III

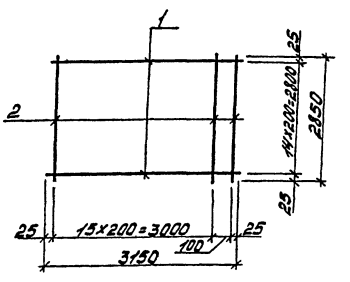



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=4150 | 15 | 6,8 кг |
| | | 2 | | A-I-6 ГОСТ 5781-82* ℓ=2350 | 7 | 4,43 кг |

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 Вст3ПС3.

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | 503-4-46.87 - КЖИ-С8 |
| Нач. отд. | Сиборова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | Стадия Масса |
| Вед. инж. | Лапшина | | Сетка С8 — РП 1,12 кг |
| | | | Лист 1 Листов 1 |
| | | | столь — ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

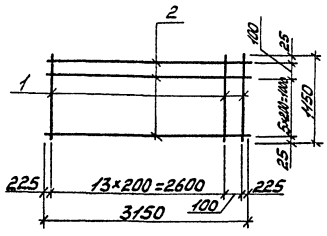



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=3150 | 15 | 18,7 кг |
| | | 2 | | A-I-6 ГОСТ 5781-82* ℓ=2350 | 17 | 10,76 кг |

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 Вст3ПС3.

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боршинов | | 503-4-46.87 - КЖИ-С9 |
| Нач. отд. | Сиборова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | Стадия Масса |
| Вед. инж. | Лапшина | | Сетка С9 — РП 29,5 кг |
| | | | Лист 1 Листов 1 |
| | | | столь — ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=1150 | 15 | 6,81 кг |
| | | 2 | | А-I-6 ГОСТ 5781-82* ℓ=3150 | 7 | 4,9 кг |

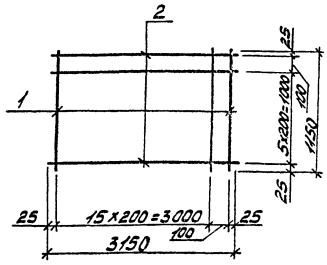
1. Сетку сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-75.
2. Арматуру класса А III применять из стали марки 35ГС, арматуру класса А I - из стали марки Вст3пс3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бакшинов | | 503-4-46.87-КЖИ-С10 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Н.спец. | Зенгеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |
| Сетка С10 | | Стадия: РП | Масса: 14,7кг |
| | | Лист 1 | Листов 1 |
| Сталь | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | |

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

Формат А






| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=1150 | 17 | 7,7 кг |
| | | 2 | | А-I-6 ГОСТ 5781-82* 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 Вст3пс3.

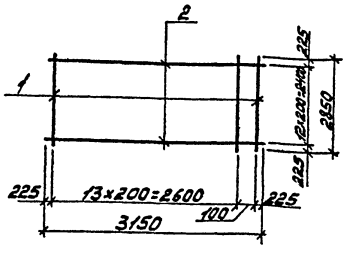
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бакшинов | | 503-4-46.87-КЖИ-С11 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Н.спец. | Зенгеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |
| Сетка С11 | | Стадия: РП | Масса: 12,6кг |
| | | Лист 1 | Листов 1 |
| Сталь | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | |

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

копировал: Мотин

Формат А

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | 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 Вст3пс3.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | |
| Нач.отд. | Сидорова | |
| Гл.спец. | Зензеров | |
| Вед.инж. | Лапшина | |

503-4-46.87-КЖИ-С12

Сетка С12

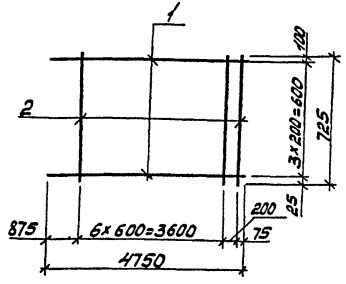
Стадия: РП | Масса: 26,0кг | Масшт.

Лист 1 | Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | 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 Вст3пс3.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | |
| Нач.отд. | Сидорова | |
| Гл.спец. | Зензеров | |
| Вед.инж. | Лапшина | |

503-4-46.87-КЖИ-С13

Сетка С13

Стадия: РП | Масса: 12,17 | Масш.

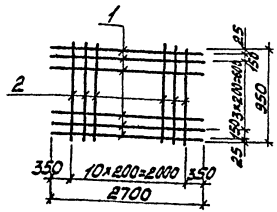
Лист 1 | Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* l=2700 | 6 | 14,4кг |
| | | 2 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* l=950 | 11 | 9,3кг |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-С15

Сетка С15

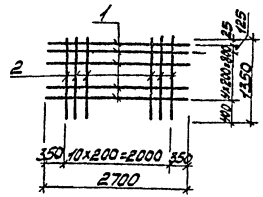
| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 237кг | |

Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* l=2700 | 6 | 14,4кг |
| | | 2 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* l=1350 | 11 | 13,2кг |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-С16

Сетка С16

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 27,6кг | |

Лист 1 Листов 1

Сталь

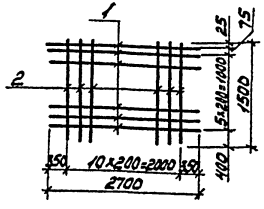
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

копировал: Мотиф

Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=2700 | 7 | 16,8 кг |
| | | 2 | | A-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=1500 | 11 | 14,7 кг |

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

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бояркинов | |
| Нач. отд. | Сиборова | |
| Л. спец. | Зензеров | |
| Вед. инж. | Кирьянова | |
| Инж. | Голубцова | |

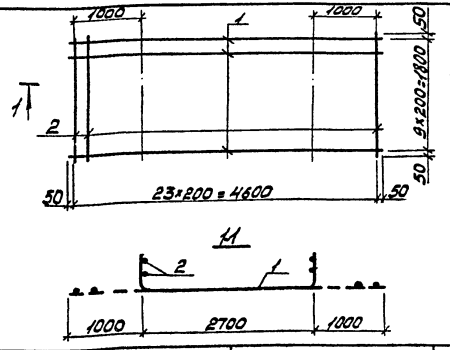
503-4-46.87 - КЖИ - С17

Сетка С17 | Стадия: РП | Масса: 31,5 | Масшт.

Лист 1 | Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=4700 | 10 | 41,7 кг |
| | | 2 | | A-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=1900 | 24 | 40,5 кг |

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

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бояркинов | |
| Нач. отд. | Сиборова | |
| Л. спец. | Зензеров | |
| Вед. инж. | Кирьянова | |
| Инж. | Голубцова | |

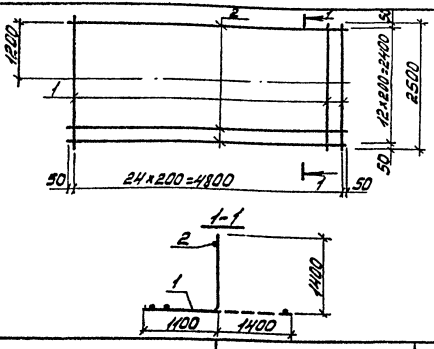
503-4-46.87 - КЖИ - С18

Сетка С18 | Стадия: РП | Масса: 82,24 | Масш.

Лист 1 | Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=2500 | 25 | 55,5 кг |
| | | 2 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=1400 | 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.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояринов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-С19

Сетка С19

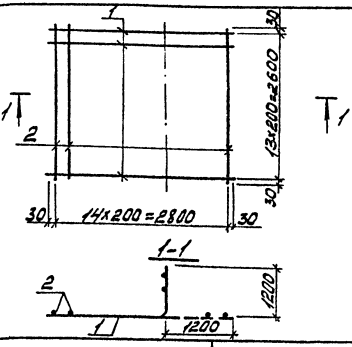
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 112,1 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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






| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=2860 | 14 | 35,56 кг |
| | | 2 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояринов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-С20

Сетка С20

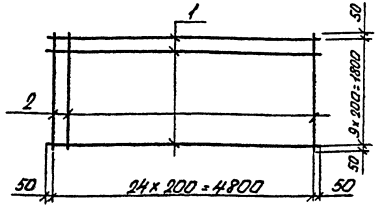
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 71,0 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=4900 | 10 | 43,52 кг |
| | | 2 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=1900 | 25 | 42,18 кг |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-С21

Сетка С21

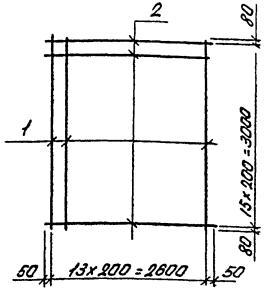
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 85,7 | |

Лист 1 | Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=3160 | 14 | 39,3 кг |
| | | 2 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=2700 | 16 | 38,36 кг |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-С22

Сетка С22

| Стадия | Масса | Масш. |
|---|---|---|
| РП | 77,65 | |

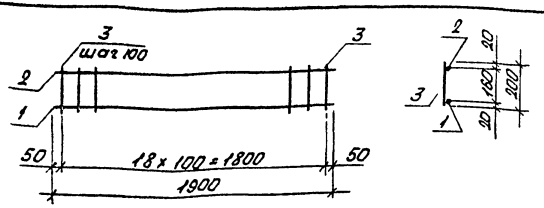
Лист 1 | Листов

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III

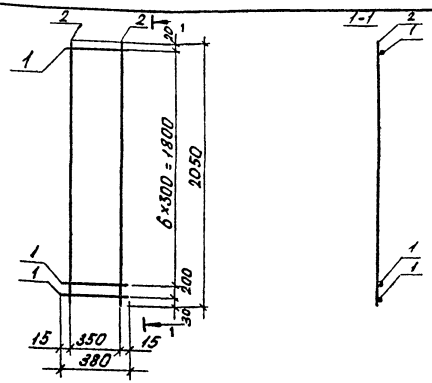



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=1900 | 1 | 1.70 кг |
| | | 2 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=1900 | 1 | 0,75 кг |
| | | 3 | | А-I-6 ГОСТ 5781-82* ℓ=200 | 19 | 0,85 кг |

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 ВСт3 ПС3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-КР1 |
| Нач.отд. | Сидорова | | Каркас плоский КР1 |
| Гл.спец | Зензеров | | Стадия: РП; Масса: 3,30; Масштаб: |
| Вед.инж | Кирьянова | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Пехенько | | Сталь |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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



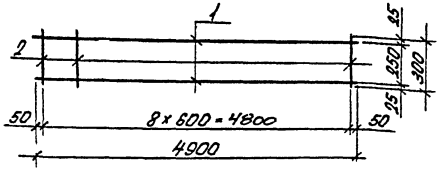

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-I-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=380 | 8 | 1,20 |
| | | 2 | | А-III-12 ГОСТ 5781-82* ℓ=2050 | 2 | 3,64 |

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 В Ст3 Пс3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КЖИ-КР2 |
| Нач.отд. | Сидорова | | Каркас плоский КР2 |
| Гл.спец | Зензеров | | Стадия: РП; Масса: 4,84; Масштаб: |
| Вед.инж | Кирьянова | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Пехенько | | Сталь |
| | | | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Копировал Севастьянова Формат А3




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-I-10 ГОСТ 5781-82 ℓ=4900 | 2 | 6,05 кг |
| | | 2 | | А-I-10 ГОСТ 5781-82 ℓ=300 | 9 | 1,67 кг |

1. Каркас сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 14098-85.
2. Арматура класса АI - из стали ВСт3Пс3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зенгеров | | |
| Вед. инж. | Курьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-КР3

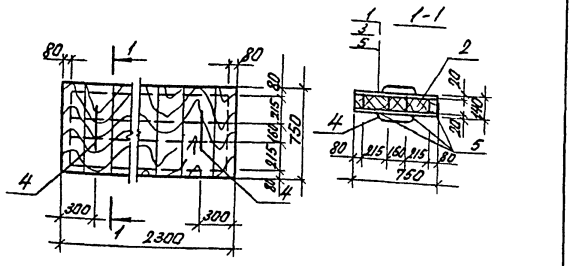
Каркас плоский КР3

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 7,72 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | ГОСТ 19903-74* | Кровельная сталь δ=0,25 | | 6,8 кг |
| | | 2 | ГОСТ 9573-82 | Минераловатные плиты γ=100 кг/м³ | 0,2 | м³ |
| | | 3 | ГОСТ 2850-80* | Асбестовый картон δ=5 мм | 3,6 | м² |
| | | 4 | | А-I-20 ГОСТ 5781-82 ℓ=1600 | 2 | 7,9 кг |
| | | 5 | | Древесина | 0,5 | м³ |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зенгеров | | |
| Вед. инж. | Курьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87-КЖИ-Щ1

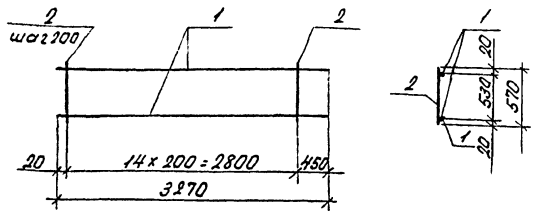
Щит Щ1

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Альбом VIII

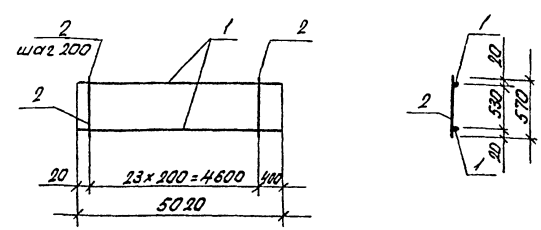



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-22 ГОСТ 5781-82* ℓ=3270 | 2 | 19,48 кг |
| | | 2 | | A-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=570 | 15 | 5,28 кг |

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

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

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87- КНИ-КР4 | | |
| Нач.отд | Сидоров | | | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | | | |
| Ведущ. | Лапшина | | | | |
| | | | Каркас плоский КР4 | Стадия: РП; Масса: 24,76; Масштаб: | |
| | | | | Лист 1 / Листов 1 | |
| | | | Сталь | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | |

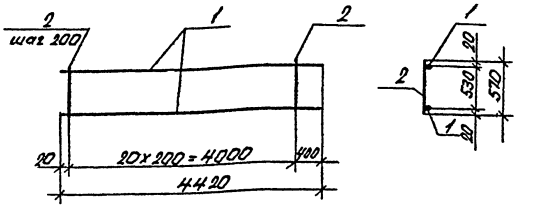



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-23 ГОСТ 5781-82* ℓ=5020 | 2 | 48,5 кг |
| | | 2 | | A-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=570 | 24 | 8,44 кг |

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

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

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87- КНИ-КР5 | | |
| Нач.отд | Сидоров | | | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | | | |
| Ведущ. | Лапшина | | | | |
| | | | Каркас плоский КР5 | Стадия: РП; Масса: 56,94; Масштаб: | |
| | | | | Лист 1 / Листов 1 | |
| | | | Сталь | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | |




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-28 ГОСТ 5781-82* ℓ=4420 | 2 | 42,7 |
| | | 2 | | А-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=570 | 21 | 7,4 |

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

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зенгеров | | |
| В.инж. | Лапшина | | |

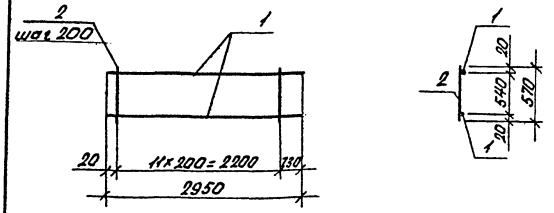
503-4-46.87- КЖИ-КР6

Каркас плоский КР6

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 50,1 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-22 ГОСТ 5781-82* ℓ=2950 | 2 | 17,58 |
| | | 2 | | А-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=570 | 12 | 4,22 |

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

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зенгеров | | |
| В.инж. | Лапшина | | |

503-4-46.87- КЖИ-КР7

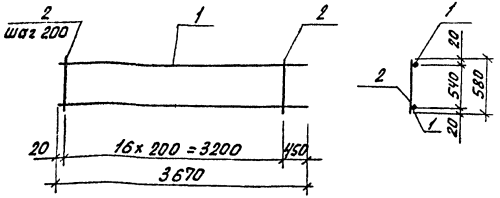
Каркас плоский КР7

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 21,8 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-22 ГОСТ 5781-82* ℓ=3670 | 2 | 21,9 кг |
| | | 2 | | А-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=570 | 17 | 6,0 кг |

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

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Боярщинов | |
| Нач. отд. | Сидорова | |
| Гл. спец. | Зензеров | |
| Вед. инж. | Латышина | |

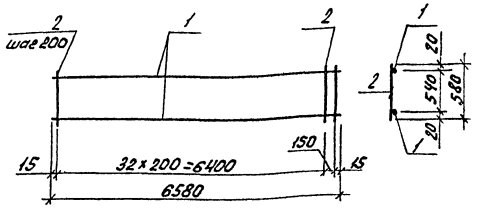
503-4-46.87 - КЖИ-КР8

Каркас плоский КР8

Сталь

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 27,2 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=6580 | 2 | 20,8 |
| | | 2 | | А-I-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=580 | 34 | 7,79 |

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

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Боярщинов | |
| Нач. отд. | Сидорова | |
| Гл. спец. | Зензеров | |
| Вед. инж. | Латышина | |
| Инж. | Баева | |

503-4-46.87- КЖИ-КР9

Каркас плоский КР9

Сталь

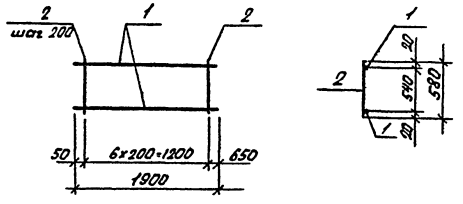
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 28,59 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | 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.

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бохрышкин | | |
| Начотд | Сидоров | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

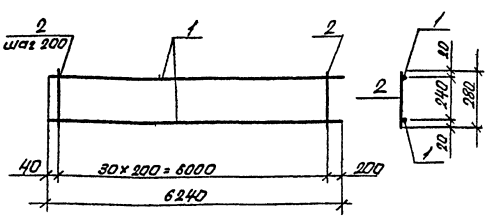
503-4-46.87- КНИ-КР10

Каркас плоский КР10

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 7,6 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=6240 | 2 | 19,72 |
| | | 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.

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бохрышкин | | |
| Начотд | Сидоров | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87- КНИ-КР11

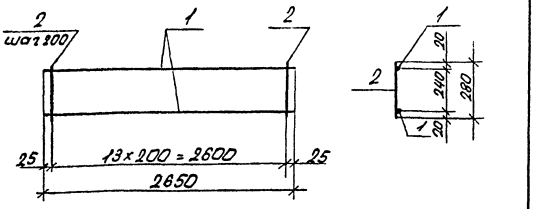
Каркас плоский КР11

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 23,13 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=2650 | 2 | 8,37 |
| | | 2 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=280 | 14 | 1,55 |

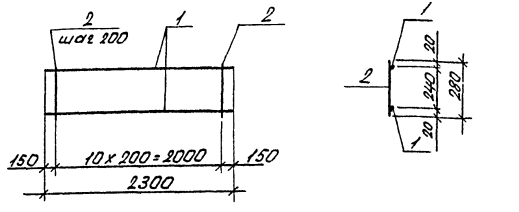
1. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.
2. Для арматуры класса А-III - сталь 35ГС.

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Болгушин | | 503-4-46.87-КНН-КР12 |
| Нач.отд | Сибарова | | |
| Гл.спец | Зельберов | | |
| Ведущ. | Ларшина | | Каркас плоский КР12 |
| Инж. | Баева | | Сталь |

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 9,92 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=2300 | 2 | 7,27 |
| | | 2 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=280 | 11 | 1,22 |

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

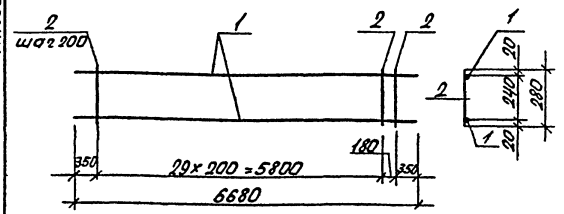
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Болгушин | | 503-4-46.87-КНН-КР13 |
| Нач.отд | Сибарова | | |
| Гл.спец | Зельберов | | |
| Ведущ. | Ларшина | | Каркас плоский КР13 |
| Инж. | Баева | | Сталь |

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 8,49 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал Севастьянова Формат А3




| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | | | A-III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=6680 | 2 | 24,11 |
| | 2 | | | A-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 A-III - сталь 35ГС.

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Баранина | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | |
| Вед.инж | Ларшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87 КНИ-КР14

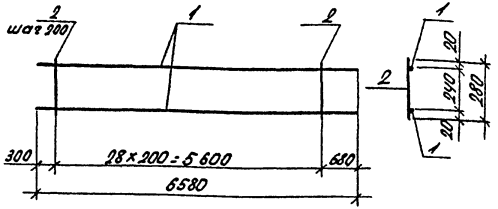
Каркас плоский КР14

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 24,52 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал






| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A-III-22 ГОСТ 5781-82* ℓ=6580 | 2 | 39,22 |
| | | 2 | | A-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=280 | 29 | 5,02 |

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

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Баранина | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | |
| Вед.инж | Ларшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87- КНИ-КР15

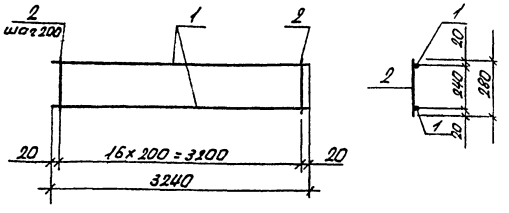
Каркас плоский КР15

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 44,24 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-22 ГОСТ 5781-82* ℓ=3240 | 2 | 19,31 |
| | | 2 | | А-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=280 | 17 | 2,94 |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87- КЖИ-КР16

Каркас плоский КР16

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 22,25 | |

Лист 1 | Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Взаминв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87- КЖИ-КР17

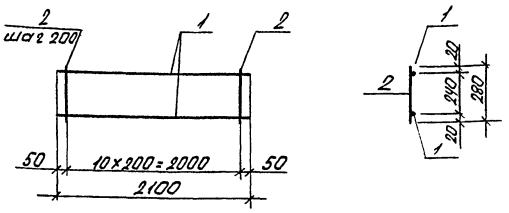
Каркас плоский КР17

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 14,42 | |

Лист 1 | Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

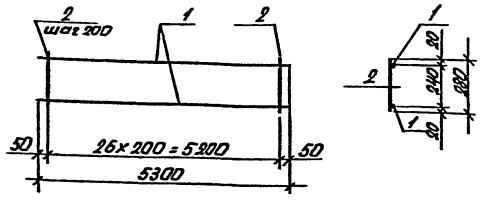



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-22 ГОСТ 5781-82* ℓ=2100 | 2 | 12,52 |
| | | 2 | | А-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=280 | 11 | 1,9 |

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

Взаминв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал Севастьянова Формат А3




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | | | А-III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=5300 | 2 | 16,75 |
| | 2 | | | А-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 А-III - сталь 35ГС.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бопришин | | |
| Нач.отд. | Подорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87 - КЖИ-КР18

Каркас плоский КР18

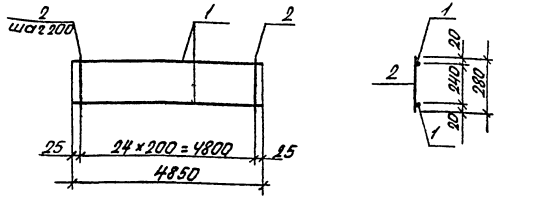
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 19,72 | |

Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал






| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=4850 | 2 | 15,33 |
| | | 2 | | А-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 А-III сталь 35ГС.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бопришин | | |
| Нач.отд. | Подорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87 - КЖИ-КР19

Каркас плоский КР19

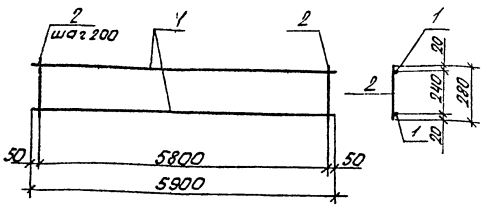
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 18,08 | |

Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | | | А III-16 ГОСТ 5781-82* ℓ=5900 | 2 | 18,64 |
| | 2 | | | А III 8 ГОСТ 5781-82* ℓ=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.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87- КЖИ-КР 20

Каркас плоский КР 20

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 21,94 | |

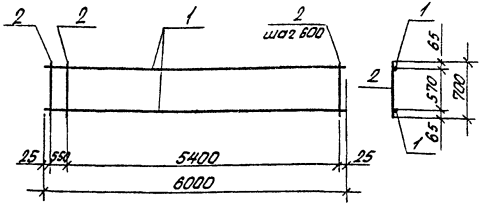
Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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






| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-I-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=6000 | 2 | 7,40 |
| | | 2 | | А-I-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=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.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Лапшина | | |
| Инж. | Баева | | |

503-4-46.87- КЖИ-КР 21

Каркас плоский КР 21

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 12,15 | |

Лист Листов

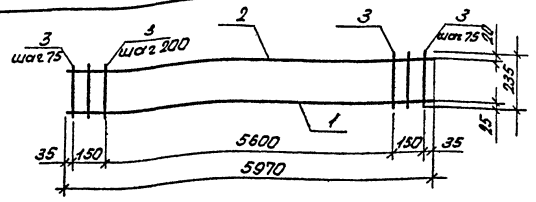
Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Копировал Севастьянова Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | АIII-22ГОСТ5781-22* ℓ=5970 | 1 | 17,79 кг |
| | | 2 | | АIII-12ГОСТ5781-82* ℓ=5970 | 1 | 5,3 кг |
| | | 3 | | АIII-8ГОСТ5781-82* ℓ=235 | 33 | 3,06 кг |

Арматура класса А III - сталь 35ГС.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | |
| Вед.инж | Кирьянова | | |

503-4-46 87- КЖИ- КР22

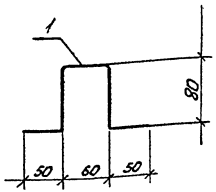
Каркас КР22

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 26,15 | |

Лист 1 Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-I-10 ГОСТ5781-82* ℓ=320 | 1 | 0,20 кг |

Арматура класса А I из стали марки В Ст3ПС3

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | |
| Вед.инж | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87- КЖИ-П1

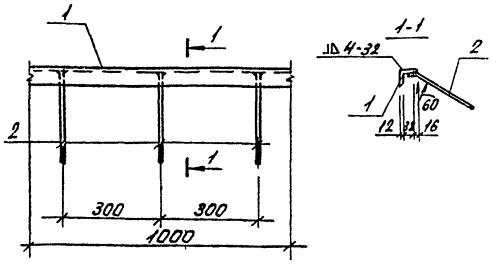
Петля П1

| Стадия | Масса |
|---|---|
| РП | 0,20 |

Лист 1 Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

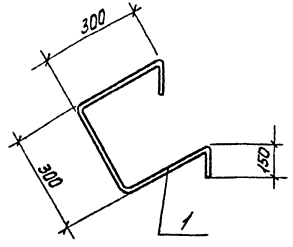



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | L 50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=1000 | 1 | 3,8 Кг. |
| | | 2 | | A-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=250 | 3 | 0,3 Кг. |

1. Прокат из стали марки ВСт3пс6-1 по ТУ14-1-3023-80 арматура кл. AIII из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв.}$ = 4мм.

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КНИ-МН1 | | |
| Нач.отд | Сидорова | | | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | | | |
| Ведущ. | Кирьянова | | Изделие закладное МН-1 | Стадия: РП; Масса: 4,1; Масштаб: 1:20 | |
| Инж. | Пехенько | | | Лист 1; Листов 1 | |
| | | | Сталь | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | |

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

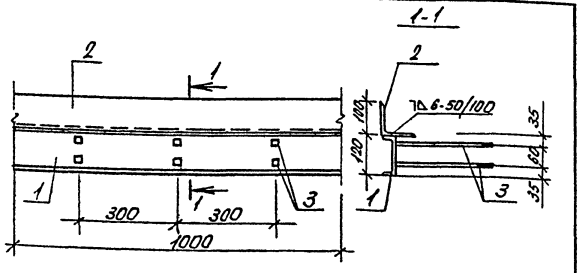



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | A I 20 ГОСТ 5781-82* ℓ=1300 | | 2,96 Кг. |

Арматура класса AI из стали марки ВСт3пс3.

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | 503-4-46.87-КНИ-МН2 | | |
| Нач.отд | Сидорова | | | | |
| Гл.спец | Зенгеров | | | | |
| Ведущ. | Кирьянова | | Изделие закладное МН-2 | Стадия: РП; Масса: 2,96; Масштаб: – | |
| Инж. | Пехенько | | | Лист 1; Листов 1 | |
| | | | Сталь | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал | |

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Г12 ГОСТ 8240-72* ℓ=1000 | 1 | 10,4 кг |
| | | 2 | | L140×10 ГОСТ 8509-86 ℓ=1000 | 1 | 21,5 кг |
| | | 3 | | А-III-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=300 | 6 | 1,11 кг |

1. Прокат из стали марки ВСт3ПС6-1 по ТУ14-1-3023-80, арматура кл. AIII из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв}$ = 4 мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зеньеров | | |
| Ведущ. | Курьянова | | |
| Инж. | Пехенько | | |

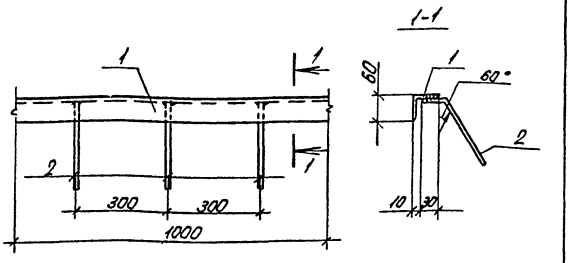
503-4-46.87 - КЖИ-МН3

Изделие закладное МН3

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 33,01 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Б.ч. | | 1 | | L100×7 ГОСТ 8509-86 ℓ=1000 | 1 | 10,8 кг |
| Б.ч. | | 2 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=280 | 3 | 0,33 кг |

1. Прокат из стали марки ВСт3ПС6-1 по ТУ14-1-3023-80 арматура кл. AIII из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв}$ = 4 мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зеньеров | | |
| Ведущ. | Курьянова | | |
| Инж. | Пехенько | | |

503-4-46.87- КЖИ-МН4

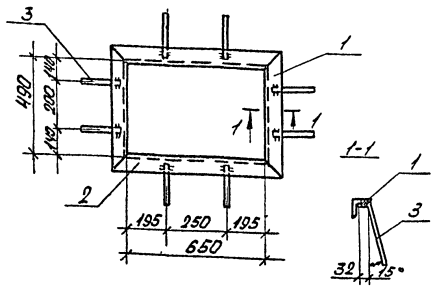
Изделие закладное МН4

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 11,13 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | L50х5 ГОСТ 8509-86 ℓ=590 | 2 | 4,45 кг |
| | | 2 | | L50х5 ГОСТ 8509-86 ℓ=750 | 2 | 5,66 кг |
| | | 3 | | А-III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=250 | 8 | 0,79 кг |

1. Приварку стержней к прокатной стали производить электродуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$ = 4 мм.
2. Арматуру класса А-III применять из стали 35ГС.
3. Прокат из стали марки ВСт3ПС6-1 по ТУ14-1-3023-80.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | |
| Ведущ. | Курьянова | | |
| Инж. | Пехенько | | |

503-4-46.87-КЖИ-МН5

Изделие закладное МН5

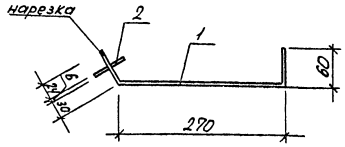
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 10,90 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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






| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-III ГОСТ 5781-82* ℓ=390 | 1 | 0,24 кг |
| | | 2 | | -60х6 ГОСТ 19903-74* ℓ=60 | 1 | 0,17 кг |

1. Прокат из стали марки ВСт3ПС6-1 по ТУ14-1-3023-80, арматура кл. АI из стали марки ВСт3ПС3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец | Зензеров | | |
| Ведущ. | Курьянова | | |
| Инж. | Пехенько | | |

503-4-46.87-КЖИ-МН6

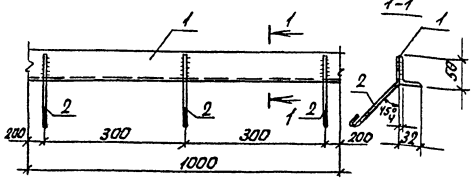
Изделие закладное МН6

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 0,41 | – |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | L80×33×4 ГОСТ 8510-86 ℓ=1000 | 1 | 2,49кг |
| | | 2 | | А III-8 ГОСТ 5781-82* ℓ=190 | 3 | 0,14кг |

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 $h_{шв}$ = 4мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зенгеров | | |
| Ведущ. | Куряхнова | | |
| Инж. | Пехенько | | |

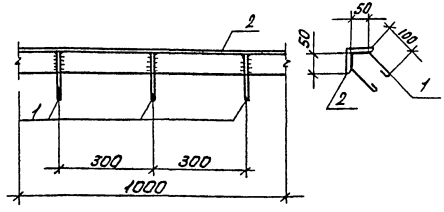
503-4-46.87-КЖИ-МН7

Изделие закладное МН7

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 2,63 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | А-Т-6 ГОСТ 5781-82* ℓ=350 | 3 | 0,24 |
| | | 2 | | L63×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=1000 | 1 | 4,81 |

1. Прокат из стали марки ВСт3ПС6 1 по ТУ14-1-3023-80, арматура класса А III из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв}$ = 4мм

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зенгеров | | |
| Ведущ. | Куряхнова | | |
| Инж. | Пехенько | | |

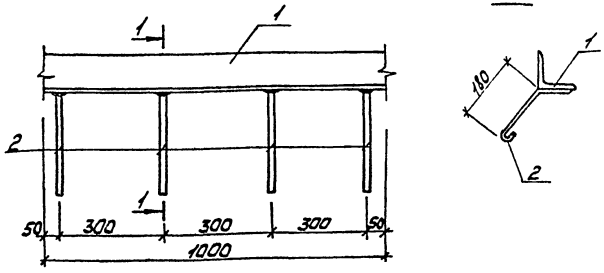
503-4-46.87-КЖИ-МН8

Изделие закладное МН8

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 5,05 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | L50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=1000 | 1 | 3.77кг |
| | | 2 | | А-III-6 ГОСТ 5781-82* ℓ=300 | 4 | 0.27кг |

1. Прокат из стали марки ВСт3ПС6-1 по ТУ14-1-3023-80, арматура класса А-III из стали марки 35ГС.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв.}$=4мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боярщинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Михайлова | | |

503-4-46.87 – КЖИ-МН9

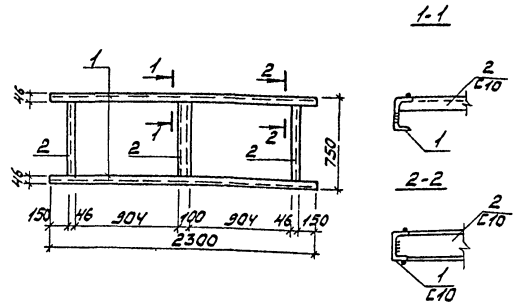
Изделие закладное МН9

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 4.04 | |

Лист 1 Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | С10 ГОСТ 8240-72* ℓ=2300 | 2 | 39.5кг |
| | | 2 | | С10 ГОСТ 8240-72* ℓ=740 | 3 | 19.07кг |

1. Прокат из стали марки ВСт3ПС6-1 по ТУ14-1-3023-80.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва $h_{шв.}$=4мм

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Боярщинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубцова | | |

503-4-46.87 – КЖИ-МН10

Изделие закладное МН10

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 58.57 | |

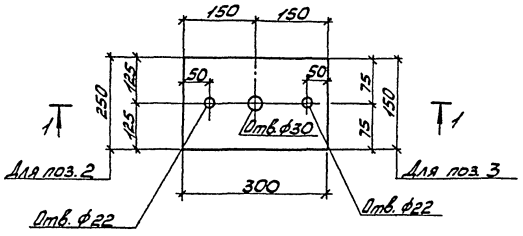
Лист 1 Листов 1

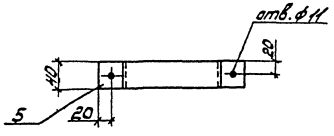
Сталь

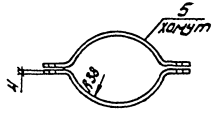
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

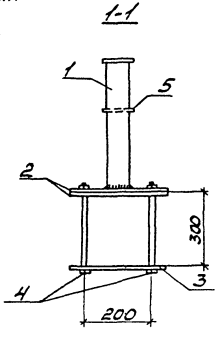
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Альбом III



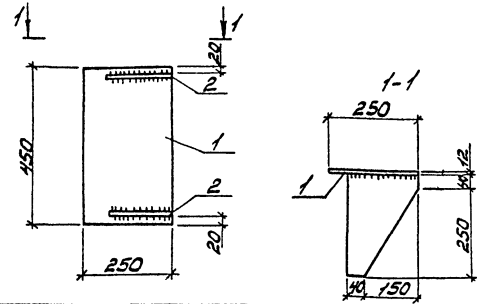

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | Детали | | |
| | | 1 | | Труба $d_н$=76 $\ell$=550 | 1 | 6,13кг |
| | | 2 | | -10х250 ГОСТ 19903-74* $\ell$=300 | 2 | 5,89кг |
| | | 3 | | -10х150 ГОСТ 19903-74* $\ell$=300 | 1 | 3,53кг |
| | | 4 | | Болт с гайкой М20 $\ell$=330 | 2 | 0,007кг |
| | | 5 | | -4х40 ГОСТ 19903-74* $\ell$=120 | 1 | 0,53кг |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Баршинов | | 503-4-46.87 -КНН-МС1 |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Н.спец. | Зензеров | | Изделие соединительное МС 1 |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Голубинова | | |
| | | | Ст3 ПС 6 ТУ 14-1-3023-80 |

Стадия: РП | Масса: | Масш.:
Лист 1 | Листов 1
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Альбом VII




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Полоса-250х12 ℓ=450 ГОСТ 82-70* | 1 | 10,6кг |
| | | 2 | | Полоса-190х10 ℓ=290 ГОСТ 103-76* | 2 | 8,65кг |

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | |
| Нач.отд. | Сидорова | |
| Гл.спец. | Зензеров | |
| Вед.инж. | Кирьянова | |
| Инж. | Смельчакова | |

503-4-46.87-КЖИ-МС2

Изделие соединительное МС2

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 19,25 | |

Лист 1 Листов 1

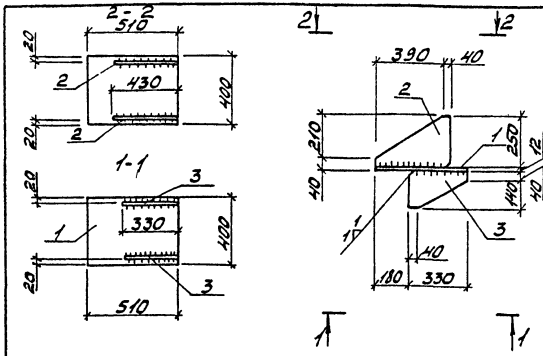
ВСт3пс6-1 ТУ14-1-3023-80

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Полоса-400х12 ℓ=310 ГОСТ 82-70* | 1 | 19,22кг |
| | | 2 | | Полоса-250х8 ℓ=430 ГОСТ 82-70* | 2 | 13,5кг |
| | | 3 | | Полоса-180х8 ℓ=330 ГОСТ 103-76* | 2 | 7,46кг |

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | |
| Нач.отд. | Сидорова | |
| Гл.спец. | Зензеров | |
| Вед.инж. | Кирьянова | |
| Инж. | Смельчакова | |

503-4-46.87-КЖИ-МС3

Изделие соединительное МС3

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 40,18 | |

Лист 1 Листов 1

ВСт3пс6-1 ТУ14-1-3023-80

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

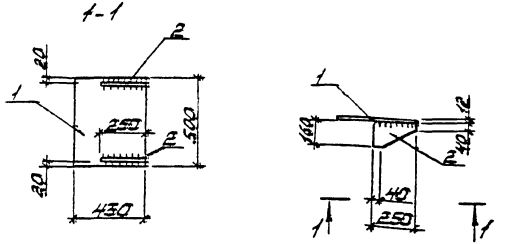
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | -420×12 ℓ=500 ГОСТ 82-70* | 1 | 19,8кг |
| | | 2 | | -160×8 ℓ=250 ГОСТ 103-76* | 2 | 5,03кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Болошинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87 -КЖЦ-МС4

Изделие соединительное МС4

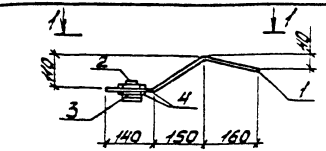
| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 24,83 | |

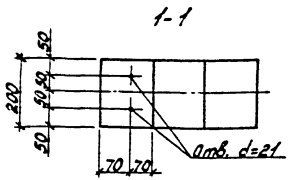
Лист 1 Листов 1

ВСт3 ПС6-1
ТУ14-1-3023-80

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | -200×10 ℓ=450 ГОСТ 103-76* | 1 | 7,07кг |
| | | 2 | | Болт М 20×80.58 ГОСТ 7798-70* | 2 | 0,54кг |
| | | 3 | | Гайка М20.5 ГОСТ5915-70 | 4 | 0,25кг |
| | | 4 | | Шайба 20.01 ГОСТ11371-78 | 4 | 0,15кг |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Болошинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87 -КЖЦ-МС5

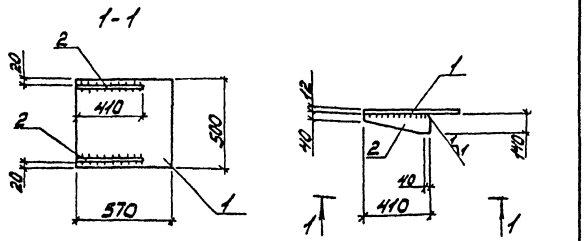
Изделие соединительное МС5

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 8,01 | |

Лист 1 Листов 1

ВСт3 ПС6-1
ТЧ14-1-30.23-80

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

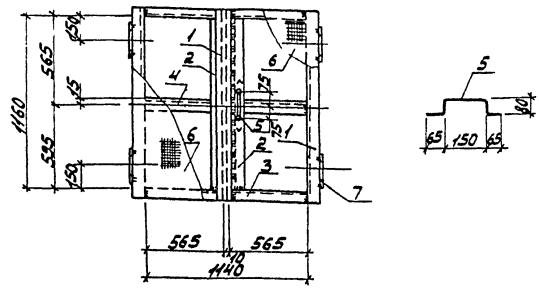



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Полоса -500×12 ℓ=570 ГОСТ 82-70* | 1 | 26.85кг |
| | | 2 | | полоса -140×8 ℓ=440 ГОСТ 103-76 | 2 | 7,21кг |

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

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояринов | | 503-4-46.87-КЖИ-МС6 | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | |
| Л.спец. | Зензеров | | Изделие соединительное МС6 | Стадия: РП; Масса: 34,06; Масшт.: |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Смельчакова | | В Ст3 ПС6-1 ТУ14-1-3023-80 | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | L50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=1260 | 3 | 14.25кг |
| | | 2 | | L50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=1160 | 2 | 8,75кг |
| | | 3 | | L50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=565 | 4 | 8,52кг |
| | | 4 | | L50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=560 | 2 | 4,22кг |
| | | 5 | | А-I-10 ГОСТ 5781-82* ℓ=150 | 1 | 0,28кг |
| | | 6 | | -1060×2,5 ГОСТ 19903-74* ℓ=1210 | 2 | 49,34кг |
| | | 7 | | Петля НП-2-00 | 4 | 2,40кг |

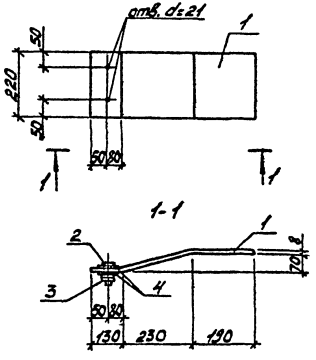
1. Сварку всех металлоконструкций производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщина шва $h_{шв}$ = 4мм.
2. Прокат из стали марки В Ст3 ПС6-1 по ТУ14-1-3023-80
3. Арматура класса А-I из стали марки В Ст3 ПС 3.

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Бояринов | | 503-4-46.87-КЖИ-КМ1 | |
| Нач.отд. | Сидорова | | | |
| Л.спец. | Зензеров | | Крышка металлическая КМ1 | Стадия: РП; Масса: 88.36; Масшт.: |
| Вед.инж. | Кирьянова | | | Лист 1; Листов 1 |
| Инж. | Пехенько | | Сталь | ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал |

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

Копировал: Формат А3

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Полоса – 8×220 ℓ=580 ГОСТ 19903-74* | 1 | 8,02 кг |
| | | 2 | | Болт М20×80.58 ГОСТ 7798-70* | 2 | 0,54 кг |
| | | 3 | | Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70* | 4 | 0,25 кг |
| | | 4 | | Шайба 20.01 ГОСТ 11371-78 | 4 | 0.15 кг |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87-КЖИ-МС7

Изделие соединительное МС 7

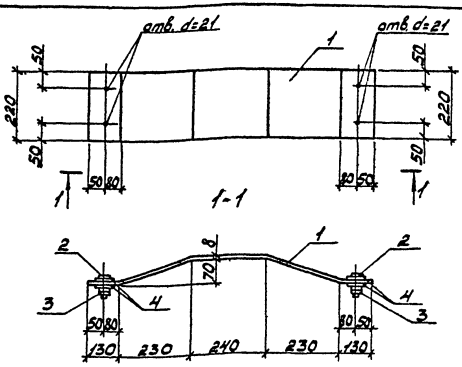
| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 8,96 | |

Лист 1 Листов 1

В ст3 ПС6-1
ТУ 14-1-3023-80

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | Полоса – 8×220 ℓ=1000 ГОСТ 19903-74 | 1 | 13,82 кг |
| | | 2 | | Болт М20×80.58 ГОСТ 7798-70* | 4 | 1,08 кг |
| | | 3 | | Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70* | 8 | 0,5 кг |
| | | 4 | | Шайба 20.01 ГОСТ 11371-78 | 8 | 0,3 кг |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач. отд. | Сидорова | | |
| Гл. спец. | Зензеров | | |
| Вед. инж. | Кирьянова | | |
| Инж. | Смельчакова | | |

503-4-46.87-КЖИ-МС8

Изделие соединительное МС 8

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 15,7 | |

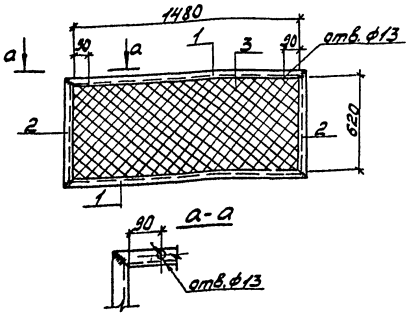
Лист 1 Листов 1

В ст3 ПС6-1
ТУ 14-1-3023-80

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Альбом III




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | L 50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=1580 | 2 | 11.90 |
| | | 2 | | L 50×5 ГОСТ 8509-86 ℓ=720 | 2 | 5.4 |
| | | 3 | | Сетка №20 ГОСТ 5336-80 | | |
| | | | | F=0.92 м² | | 1.60 |

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 $h_{шв.}$=4мм

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Барышников | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Климова | | |
| Инж. | Пехенько | | |

503-4-46.87-КЖИ-РШ1

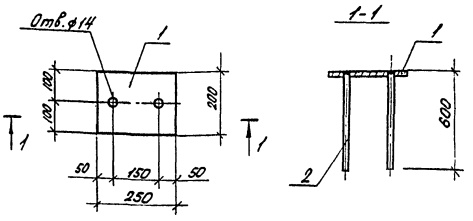
Решетка РШ1

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 18.9 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | -200×10, ГОСТ 19903-74, * ℓ=250 | 1 | 3,93 кг |
| | | 2 | | Круг В12 ГОСТ 2590-71 * ℓ=600 | 2 | 1,08 кг |

1. Прокат из стали марки Ст3ПС6 1 по ТУ 14-1-3023-80, круг В12-В Ст3СП2 по ГОСТ 380-71.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Барышников | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Зензеров | | |
| Вед.инж. | Курьянова | | |
| Инж. | Никойлова | | |

503-4-46.87-КЖИ-МС9

Изделие соединительное МС9

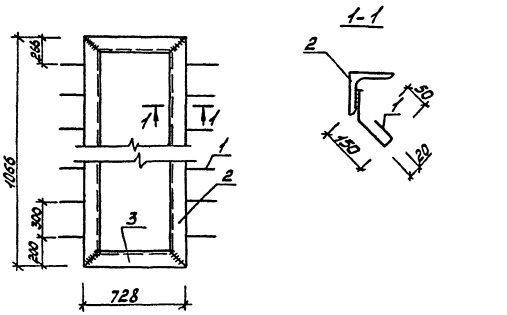
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| РП | 4,99 | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

копировал: Мотыр

Формат А3




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | ⌀6AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=290 | 6 | 0.39кг |
| | | 2 | | ∟75×6 ГОСТ 8509-86, ℓ=1056 | 2 | 14.68кг |
| | | 3 | | ∟75×6 ГОСТ 8509-86, ℓ=728 | 2 | 10.0кг |

1. Арматура класса AI-из стали Вст3 кп2.
2. Сварка электродами Э42А по ГОСТ 9467-75 hшв=6мм

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Бавин | | |
| Рук.гр. | Загородних | | |
| Вед.арх. | Окунцов | | |

503-4-46.87 - АРС-МН-1

Закладная ранка МН-1

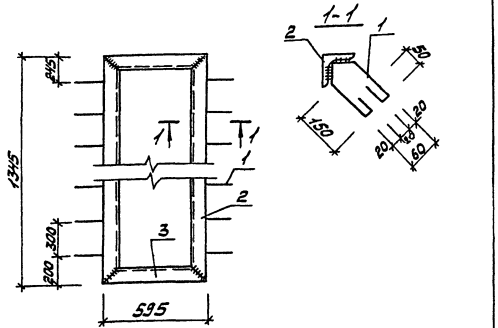
| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 25.1 | |
| Лист 1 | Листов 2 | |

Сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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






| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | | ⌀6AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=530 | 8 | 0.93кг |
| | | 2 | | ∟50×5 ГОСТ 8509-86, ℓ=1345 | 2 | 10.18кг |
| | | 3 | | ∟50×5 ГОСТ 8509-86, ℓ=595 | 2 | 4.45кг |

1. Арматура класса AI из стали Вст3 кп2
2. Сварка электродами Э42А по ГОСТ 9467-75, hшв=6мм

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Бояршинов | | |
| Нач.отд. | Сидорова | | |
| Гл.спец. | Бавин | | |
| Рук.гр. | Загородних | | |
| Вед.арх. | Окунцов | | |

503-4-46.87 - АРС

Закладная ранка МН-2

| Стадия | Масса | Масшт. |
|---|---|---|
| РП | 15.6 | |
| Лист 1 | Листов 2 | |

Сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдана в печать 10 XI 1988 г.
Заказ Т-3305 Тираж 160

gost.e-ecolog.ru