ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-1-45.86

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС ОТКРЫТОЙ СТОЯНКИ СО ЗДАНИЯМИ И СООРУЖЕНИЯМИ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА НА 150 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

gost.e-ecolog.ru

Привязан:

Инв. №

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

Выдано в печать 29" V 1987 г.
Заказ Т. 1349 Тираж 750

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-1-45.86

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС ОТКРЫТОЙ СТОЯНКИ СО ЗДАНИЯМИ И СООРУЖЕНИЯМИ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА НА 150 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАЗРАБОТАН НОВОСИБИРСКИМ ФИЛИАЛОМ ИНСТИТУТА ГИПРОАВТОТРАНС"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФИЛИАЛА Я.И.ВИЛЬБЕРГЕР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА В.С.БОЯРШИНОВ

УТВЕРЖДЁН И ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКОЙ СССР 13.12.1985г. ПРОТОКОЛ №81-85

Привязан:

Инв. №

Альбом III

Типовой проект 503

Обозначение	Наименование	Примечан.
503-1-46.86 КЖИ	Содержание альбома (начало)	2
503-1-45.86 КЖИ	Содержание альбома (окончание)	3
503-1-45.86 КЖИ	Пояснительная записка	4
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-5-1	5
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-5-2	6
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-5-3	7
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-5-4	8
503-1-46.86 КЖИ	колонна К72-5-5	9
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-18-1	10
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-18-2	11
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-18-3	12
503-1-45.86 КЖИ	колонна К72-18-4	13
503-1-45.86 КЖИ	колонна 6КФ85-1-Н1	14
503-1-45.86 КЖИ	колонна 6КФ85-1-Н2	15
503-1-45.86 КЖИ	колонна 6КФ85-1-Н3	16
503-1-45.86 КЖИ	колонна 1К03.42-1	17
503-1-45.86 КЖИ	колонна 1К03.42-1	18
503-1-45.86 КЖИ	колонна 2К03.42-2.2-1	19
503-1-45.86 КЖИ	колонна 2.К03.42-2.2-2	20
503-1-45.86 КЖИ	колонна 2.К03.42-2.2-3	21
503-1-45.86 КЖИ	колонна 2.К03.42-2.2-4	22
503-1-45.86 КЖИ	Ригель РОП 4.27-40-1	23
503-1-45.86 КЖИ	Ригель РДП 4.57-60АтУ-1	24
503-1-45.86 КЖИ	Ригель РОП 4.57-30-1	25
503-1-45.86 КЖИ	Ригель РДП 4.57-50АтУ-2	26
503-1-45.86 КЖИ	плиты 1ПГ-2АтУт-90АН-500п-1;	
	1ПГ-2АтУт-130АН-500п-1; 1ПГ-2АтУт-170АН-500п-1	27

Обозначение	Наименование	Примечан.
503-1-45.86 - КЖИ	Плиты 1ПГ-3АтУт-90АН-500п-1	
	1ПГ-3АтУт-130АН-500п-1; 1ПГ-3АтУт-170АН-500п-1	28
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПГ-2АтУт-90АН-500п-2;	
	1ПГ-2АтУт-130АН-500п-2; 1ПГ-2АтУт-170АН-500п-2	29
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПГ-3АтУт-90АН-500п-2;	
	1ПГ-3АтУт-130АН-500п-2; 1ПГ-3АтУт-170АН-500п-2	30
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПГ-2АтУт-90АН-500п-3;	
	1ПГ-2АтУт-130АН-500п-3; 1ПГ-2АтУт-170АН-500п-3	31
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПГ-3АтУт-90АН-500п-3;	
	1ПГ-3АтУт-130АН-500п-3; 1ПГ-3АтУт-170АН-500п-3	32
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ7-3АтУт-90АН-500п-1;	
	1ПВ7-3АтУт-130АН-500п-1; 1ПВ7-3АтУт-170АН-500п-1	33
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ7-2АтУт-90АН-500п-1;	
	1ПВ7-2АтУт-130АН-500п-1; 1ПВ7-2АтУт-170АН-500п-1	34
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ4-3АтУт-90АН-500п-1;	
	1ПВ4-3АтУт-130АН-500п-1; 1ПВ4-3АтУт-170АН-500п-1	35
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ4-2АтУт-90АН-500п-1;	
	1ПВ4-2АтУт-130АН-500п-1; 1ПВ4-2АтУт-170АН-500п-1	36
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ4-2АтУт-90АН-500п-2;	
	1ПВ4-2АтУт-130АН-500п2; 1ПВ4-2АтУт-170АН-500п2	37
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ4-3АтУт-90АН-500п-2;	
	1ПВ4-3АтУт-130АН-500п-2; 1ПВ4-3АтУт-170АН-500п2	38
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ7-2АтУт-90АН-500п-2;	
	1ПВ7-2АтУт-130АН-500п2; 1ПВ7-2АтУт-170АН-500п2	39
503-1-45.86 - КЖИ	плиты 1ПВ7-3АтУт-90АН-500п-2;	
	1ПВ7-3АтУт-130АН-500п2; 1ПВ7-3АтУт-170АН-500п2	40

ГИП	Бородинов	
Нач. отд.	Суворова	
Гл. спец.	Зенцеров	
Рук. гр.	Шафоростов	
Ст. техн.	Голубева	
Н. контр.	Комиссарова	

503-1-45.86 КЖИ

Содержание альбома (начало)

Стадия	Лист	Листов
РП	1	2

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503

Обозначение	Наименование	Примечание
503-1-45.86 -КЖИ	Плиты 1ПВУ-3АтVт-90.9Н-500П-3	
	1ПВУ-3АтVт-130.9Н-500П-3; 1ПВУ-3АтVт-120.9Н-500П-3	41
503-1-45.86 -КЖИ	Плиты 1ПВУ-2АтVт-90.9Н-500П-3;	
	1ПВУ-2АтVт-130.9Н-500П-3 1ПВУ-2АтVт-120.9Н-500П-3	42
503-1-45.86 -КЖИ	Плиты 1ПВ7-5АтVт-90.9Н-500П-1	
	1ПВ7-5АтVт-130.9Н-500П-1; 1ПВ7-5АтVт-120.9Н-500П-1	43
503-1-45.86 -КЖИ	Плиты 1ПВ7-4АтVт-90.9Н-500П-1	
	1ПВ7-4АтVт-130.9Н-500П-1; 1ПВ7-4АтVт-120.9Н-500П-1	44
503-1-45.86 -КЖИ	Плита ПРС 56.15-10АIVт-1	45
503-1-45.86 -КЖИ	Плита ПРС 56.15-10АIVт-2	46
503-1-45.86 -КЖИ	Плита ПРС 56.15-10АIVт-3	47
503-1-45.86 -КЖИ	Плита ПРС 56.15-10АIVт-4	48
503-1-45.86 -КЖИ	Балки 1БАР18-2АIVт-1 / 1БАР18-3АIVт-1	49
503-1-45.86 -КЖИ	Балки 1БАР18-3АIVт-2 / 1БАР18-4АIVт-1	50
503-1-45.86 -КЖИ	Балка 61д	51
503-1-45.86 -КЖИ	Сетка арматурная С1	51
503-1-45.86 -КЖИ	Сетка арматурная С2	52
503-1-45.86 -КЖИ	Сетка арматурная С3	52
503-1-45.86 -КЖИ	Рама ворот РВ1	53
503-1-45.86 -КЖИ	Щиты Щ1; Щ2	54
503-1-45.86 -КЖИ	Каркас пространственный КП1	55
503-1-45.86 -КЖИ	Каркас плоский КР1	55
503-1-45.86 -КЖИ	Каркас плоский КР2	56
503-1-45.86 -КЖИ	Каркас плоский КР3	56
503-1-45.86 -КЖИ	Решетка Р1	57
503-1-45.86 -КЖИ	Решетка Р2	57
503-1-45.86 -КЖИ	Решетка Р3, Р4	58
503-1-45.86 -КЖИ	Ограждение ОГ1	59
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН1	59
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН2	60
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН3	60

Обозначение	Наименование	Примечание
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН4	61
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН5	61
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН6	62
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН7	62
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН8	63
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие закладное МН9	63
503-1-45.86 -КЖИ	Крышка МС1	64
503-1-45.86 -КЖИ	Крышка МС2	65
503-1-45.86 -КЖИ	Опорный столик МС3	66
503-1-45.86 -КЖИ	Опорный столик МС4	66
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие соединительное МС5	67
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие соединительное МС6	67
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие соединительное МС7	68
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие соединительное МС8	68
503-1-45.86 -КЖИ	Опорный столик МС9	69
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие соединительное МС10	69
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие соединительное МС-11	70
503-1-45.86 -КЖИ	Изделие соединительное МС12	70
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК-1	71
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК2	71
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК3	72
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК4	72
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК5	73
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК6	73
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК7	74
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК8	74
503-1-45.86 -КЖИ	Каркасно-обшивной вкладыш ОК9	75
503-1-45.86 -КЖИ	Насадка Т13а	(75)

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

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи колонн балок, плит и ригелей с дополнительными закладными изделиями, чертежи сварных арматурных сеток и закладных изделий.

2. Арматурные и закладные изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями следующих документов:

ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."

ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы конструктивные элементы."

СН 393-78 „Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

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

3. Изготовление сеток должно выполняться на многоточечных машинах при помощи контактной сварки стержней во всех точках пересечения.

4. Соединение элементов закладных изделий производить в соответствии с чертежами электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.

5. Приварку стержней к прокатной стали производить в тавр под слоем флюса.

6. Толщину сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. Пережог металла не допускается. Все наплывы и набрызги на лицевой стороне изделий должны быть удалены.

7. Для изготовления опорного столика принят прокат из стали марки 09Г2с6 по ГОСТ 19282-73.

8. Для арматуры класса AI приняты марки стали Ст3 сп.3 класса $A\overline{II}$-ВСт5 сп2, класса $A\overline{III}$-35ГС.

9. Для изготовления закладных изделий принят прокат из стали марки ВСт3 пс 6, ВСт3 кп2 и ВСт3 сп5 по ГОСТ 380-71*.

10. При транспортировке и хранении изделий необходимо оградить их от механических повреждений и загрязнений.

11. Все металлические изделия должны поставляться заводом-изготовителем с обязательным указанием марок изделий.

ГИП	Бояркинов		503-1-45.86	-КЖИ	
Нач. отд.	Сидорова				
Гл. спец.	Зензеров		Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Шокротова			РП	1	1
Вед. инж.	Полякова			ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Инж.	Легенько					

Альбом III

Типовой проект 503

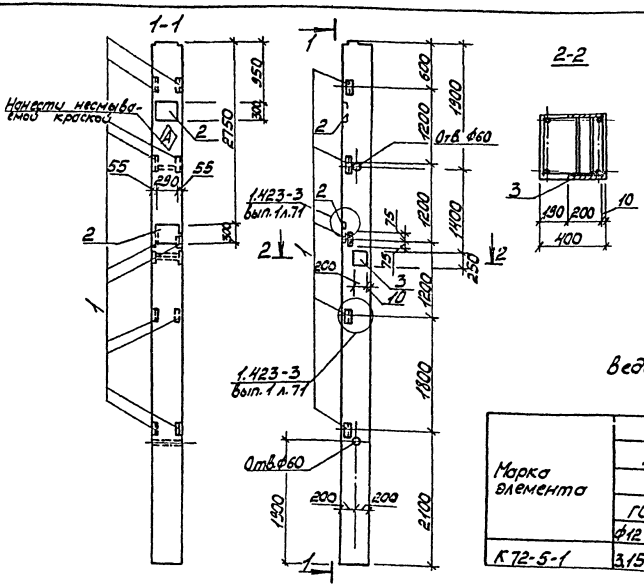
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3 вып.1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.423-3 вып.1	К72-5		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 вып.2 л.141	М1-14	5	
		2	1.423-3 вып.2 л.136	НМ1-4-1	2	
		3	1.427.1-3.2-0.15.0С6	МН14	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные													Всего	Общий расход
	Арматура класса						Прокат марки								
	А III, 35ГС				АI, Ст3сп3		В ст3 пс6 ГОСТ 380-71*								
	ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 82-70*			ГОСТ 8509-72*					
	ф12	ф14	ф22	Итого	ф6	Итого	-300х10х250	-8х200х250	Итого	L63х5			Итого		
К72-5-1	3,15	5,6	2,80	11,55	0,4	0,4.	13,6	6,40	20,0	7,2			7,2	39,15	39.15

1. Колонна К72-5-1 отличается от колонны К72-5 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхратова	
Инж.	Петенько	

503-1-45.86 -КЖИ

Колонна К72-5-1

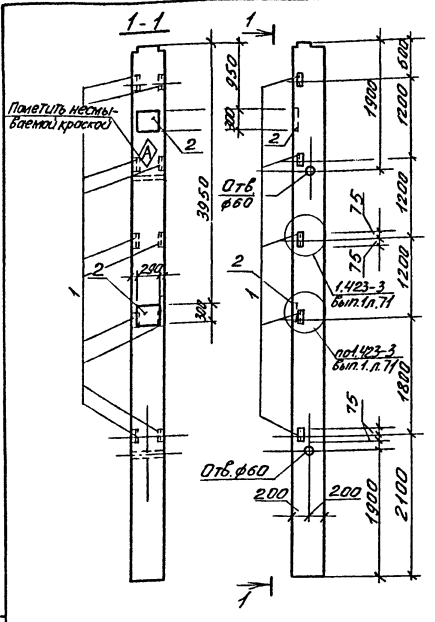
Стадия	Масса	Масшт.
РП	3300	1:50
Лист 1	Листов 1	

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.423-3. вып.1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.423-3. вып.1	К 72-5		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 вып.2 л.141	М1-14	5	
		2	1.423-3 вып.2 л.136	НМ1-4-1	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные															Общий расход
	Арматура класса						Прокат марки								Всего	
	АIII, 35ГС				АI, ст3сп3		Вст3 пс6 ГОСТ 380-71*									
	ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 82-70*			ГОСТ 8509-72*						
	⌀12	⌀14	⌀22	Итого	⌀6	Итого	-300х10 х290		Итого	L63х5				Итого		
К72-5-2	1,65	5,60	2,80	10,05	0,4	0,4	13,6		13,6	7,2				7,2	31,25	31,25

1. Колонна К 72-5-2 отличается от колонны К 72-5 по серии 1.423-3, вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже, не показаны.

ГИП	Бояршинов	п	
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Пеженько	п	

503-1-45.86 -КЖИ

Колонна К 72-5-2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3300	1:50

Лист 1 | Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

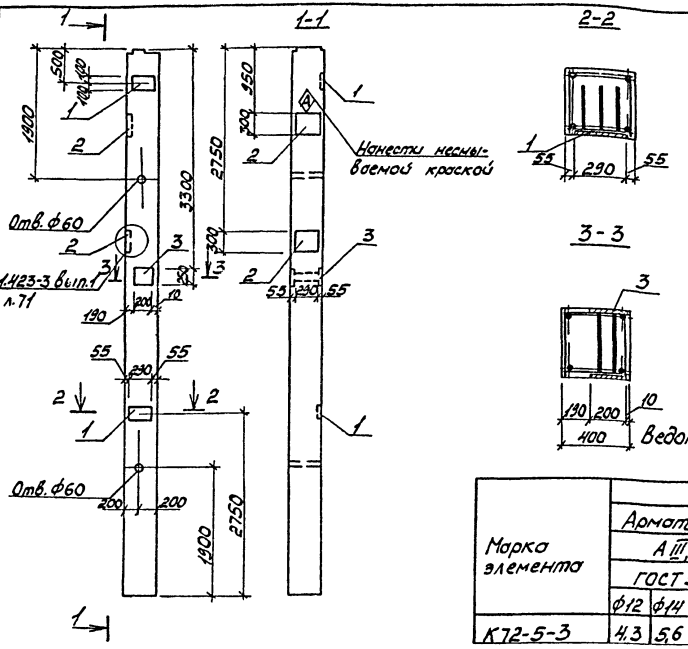
КОП Фурина Е. 87 г. свер.

Формат А3

Альбом III

Типовой проект

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.423-3. вып. 1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонн К72-5		
			1.423-3. вып. 1	Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 вып. 2 л. 140	МН-12-1	2	
		2	1.423-3 вып. 2 л. 136	НМ1-4-1	2	
		3	1.427.1-3.2-0.15.ОС6	МН14	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки Ат.сп3 ел3 Вст3 пс6 ГОСТ 380-71* ГОСТ 82-70*									
	ф12	ф14	ф22	Итого	ф6	Итого	-200х10-х290	-300х10-х290	-8х200х250			Итого		
К72-5-3	4,3	5,6	2,8	12,7	0,4	0,4	9,2	13,6	6,40			29,2	42,3	42,3

1. Колонна К72-5-3 отличается от колонны К72-5 по серии 1.423-3, вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бородинский	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зенцеров	
Рук.гр.	Шкляпстова	
Инж.	Пелецько	

503-1-45.86 КЖИ

Колонна К72-5-3

Стадия	Масса	Масшт.
РП	3300	1:50
Лист 1	Листов 1	

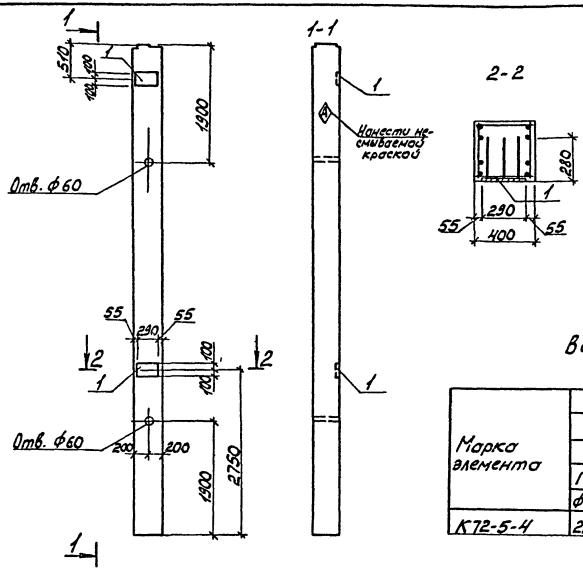
Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

копировал Мастер

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3 вып.1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.423-3 вып.1	К72-5		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 вып.2 л.140	М1-12-1	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего	Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки								
	А III, 35ГС					В Ст3пс6 ГОСТ 380-71*								
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 82-70*								
	ф12				Итого	-200х10						Итого		
К72-5-4	2.8				2.8	9.2						9.2	12.0	12.0

1. Колонна К72-5-4 отличается от колонны К72-5 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бояршинов	503-1-45.86	-КЖИ
Нач.отд.	Сидорова	Колонна К72-5-4	Стадия: РП; Масса: 3300; Масшт.: 1:50
Гл.спец.	Зензеров		Лист 1; Листов 1
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Пехенько	Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

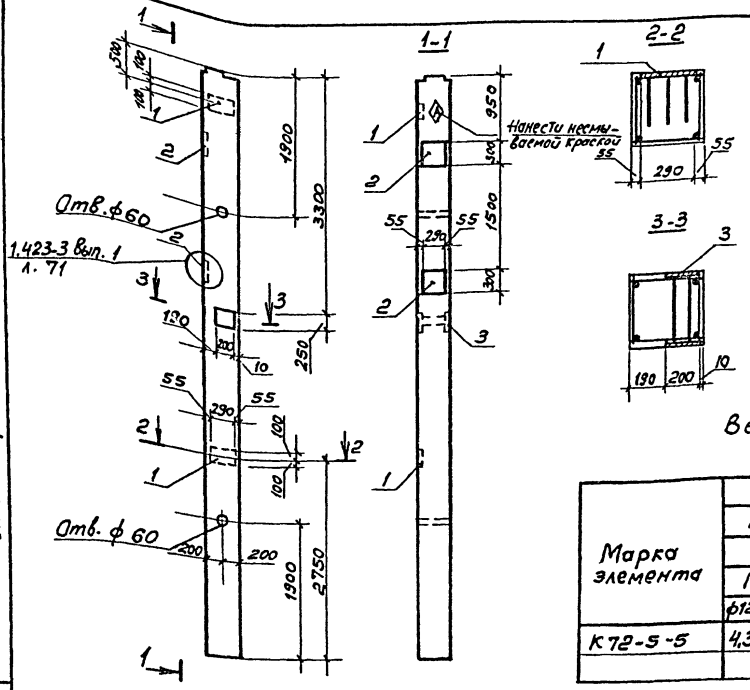
Альбом III

Типовой проект 503

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

Копировал

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3 вып. 1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.423-3 вып. 1	К 72-5		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 вып. 2 л. 140	М1-12-1	2	
		2	1.423-3 вып. 2 л. 136	МН1-4-1	2	
		3	1.427.1-3.2-0.15 ОСБ	МН 14	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				AIСт3сп3 ГОСТ 535-79*		Прокат марки Вст3пс6 ГОСТ 380-71* ГОСТ 82-70*							
	ф12	ф14	ф22	Итого	ф6	Итого	10×200 l=290	10×350 l=290	6×200 l=250			Итого		
К72-5-5	4,3	5,6	2,8	12,7	0,4	0,4	9,2	13,6	6,40			29,2	42,3	42,3

1. Колонна К72-5-5 отличается от колонны К72-5 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления остри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бородинов		503-1-45.86 КЖИ
Нач. отд.	Суворова		
Гл. спец.	Зензеров		Колонна К72-5-5
Рук. гр.	Майорова		
Инжен.	Перенько		Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3300	1:50
Лист 1	Листов 1	

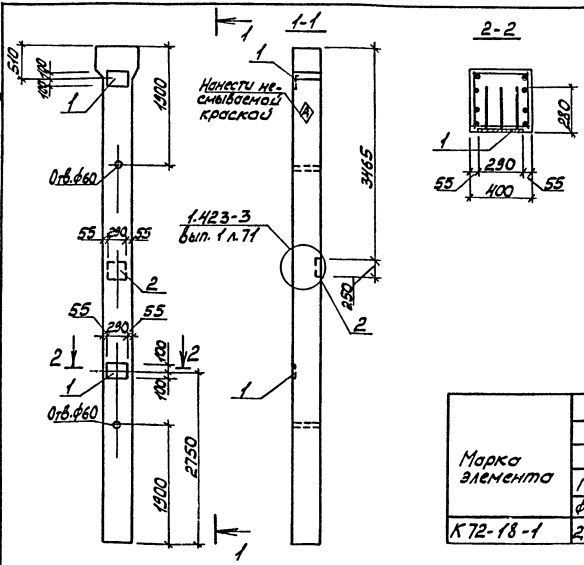
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.423-3 вып.1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонн		
			1.423-3 вып.1	К72-18		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 вып.2 л. 140	М1-12-1	2	
		2	1.423-3 вып.2 л. 136	НМ1-5-1	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные															Общий расход
	Арматура класса						Прокат марки								Всего	
	АIII 35ГС				АI Ст3сп3		ВСТ3пс6 ГОСТ 380-71*									
	ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 82-70*				ГОСТ 103-76*					
	ф12	ф14	ф22	Итого	ф6	Итого	-250х10х 290			Итого	-200х10х 290			Итого		
К72-18-1	2,8	2,8	1,4	7,00	0,2	0,2	5,7			5,7	9,2			9,2	22,1	22,1

1. Колонна К72-18-1 отличается от колонны К72-18 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайкратова	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 -КЖИ

Колонна К72-18-1

Стадия	Масса	Масшт.
РП	3300	1:50

Лист 1 | Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

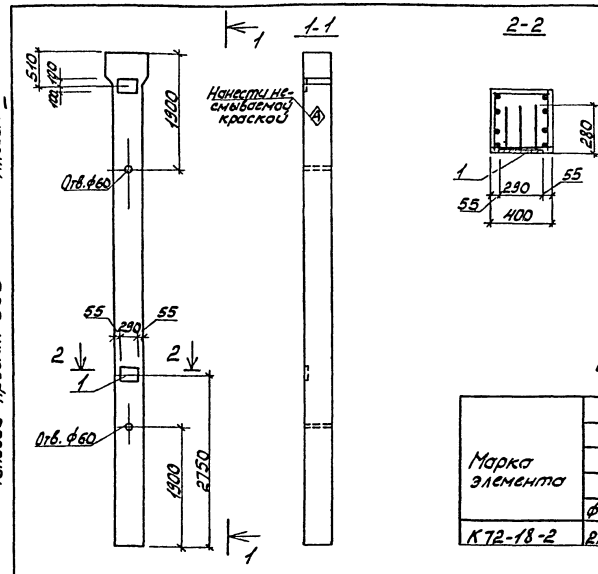
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

копировал Мочтя

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.423-3 вып.1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонн		
			1.423-3 вып.1	К72-18		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.423-3 вып.2 л.140	М1-12-1	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные															Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки									Всего	
	АIII, 35ГС					Вст3 пс6 ГОСТ 380-71*										
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 82-70*										
	ф12				Итого	-200х х10								Итого		
К72-18-2	2,8				2,80	9,2								9,2	12,00	12,00

1. Колонна К72-18-2 отличается от колонны К72-18 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхратова	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 -КЖИ

Колонна К72-18-2

Стадия	Масса	Масшт.
РП	3300	1:50

Лист 1 Листов 1

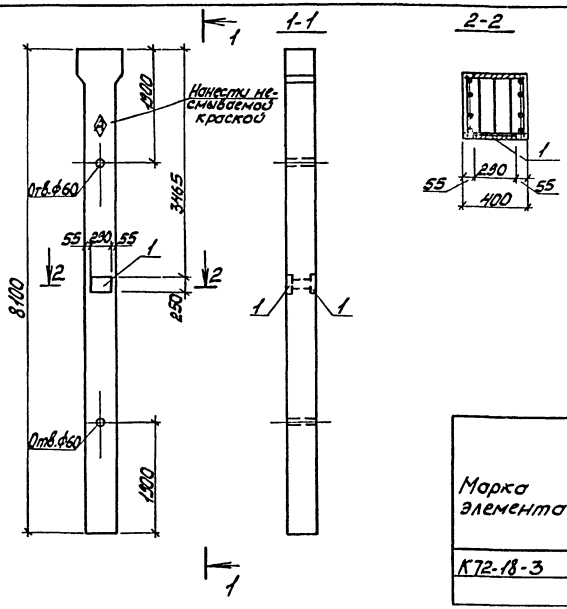
Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

копировал

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3 вып.1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.423-3 вып.1	К72-18		
				Дополнительные сварочные закладные:		
				Изделие закладное		
		1	1.400-15 вып.1	МН 218-5	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные													Всего	Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки									
	Ат.IIIС					В Ст3пс6 ГОСТ 380-71*									
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 82-70*									
	ф12				Итого	-10х250							Итого		
К72-18-3	2.80				2.80	9.8							9.8	12.60	12.60

1. Колонна К72-18-3 отличается от колонны К72-18 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

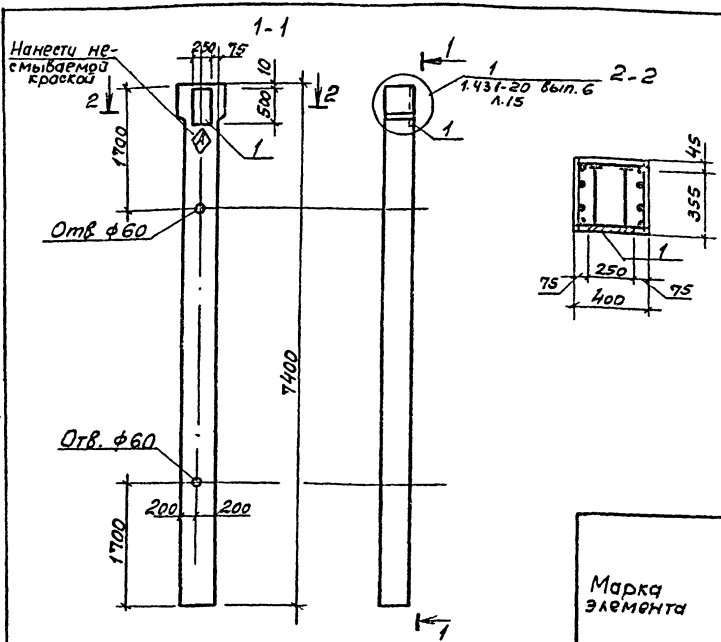
ГИП	Боярилов		503-1-45.86 -КЖИ
Нач.отд.	Сидорова		Колонна К72-18-3
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайратова		
Инж.	Пехенько		Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3300	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом III

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3 вып. 1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.423-3 вып. 1	К72-18		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.431-20 вып. 7 ч. 2	МН 18	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ГОСТ 103-76*				ГОСТ 82-70*					
	ф10	ф14		Итого	-5010			Итого	-10х150			Итого		
К72-18-4	0,8	2,1		2,9	0,8			0,8	9,8			9,8	13,5	13,5

1. Колонна К72-18-4 отличается от колонны К72-18 по серии 1.423-3 вып.1 только постановкой дополнительных закладных изделий.
Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Боровиков		503-1-45.86 -КЖИ
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		Колонна К72-18-4
Рук.гр.	Шайхатов		
Вед.инж.	Полякова		Железобетон
Инженер	Петенько		

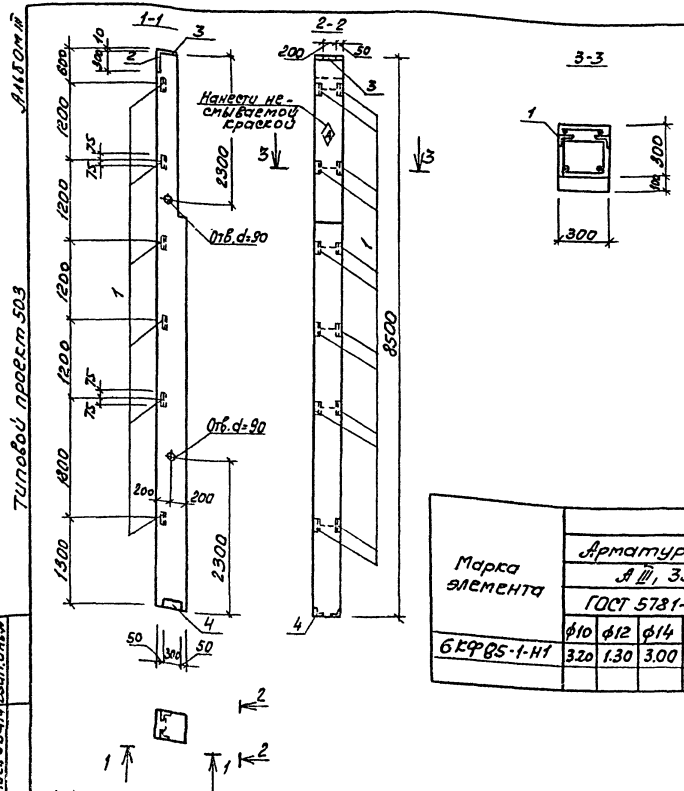
Стадия	Масса	Масштаб
РП	3300	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.427.1-3 вып.0	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.423.1-3 вып.1	6КФ85-1-Н		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.427.1-3 вып.2	МН28	6	
		2	1.427.1-3 вып.2	МН1	1	
		3	1.427.1-3 вып.2	МН3	1	
		4	1.427.1-3 вып.2	МН7	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные																Общий расход
	Арматура класса						Прокат марки									Всего	
	А III, 35ГС						ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*										
	ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 8509-72*				ГОСТ 82-70*						
	ф10	ф12	ф14			Итого	L63×5	L90×6		Итого	8×300	10×300			Итого		
6КФ85-1-Н1	3.20	1.30	3.00			7.40	8.4	4.2		12.6	5.7	4.7			10.4	30.40	30.40

1. Колонна 6КФ85-1-Н1 отличается от колонны 6КФ85-1-Н по серии 1.427.1-3 вып.1 постановкой закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи, технические условия изготовления и примеры установки закладных изделий смотри вышеуказанную серию.

ГИП	Бояршинов	
Нач. отд.	Сидорова	
Гл. спец.	Зензеров	
Рук. гр.	Шайхратов	
Вед. инж.	Полякова	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 КЖН

Колонна 6КФ85-1-Н1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2400	1:50

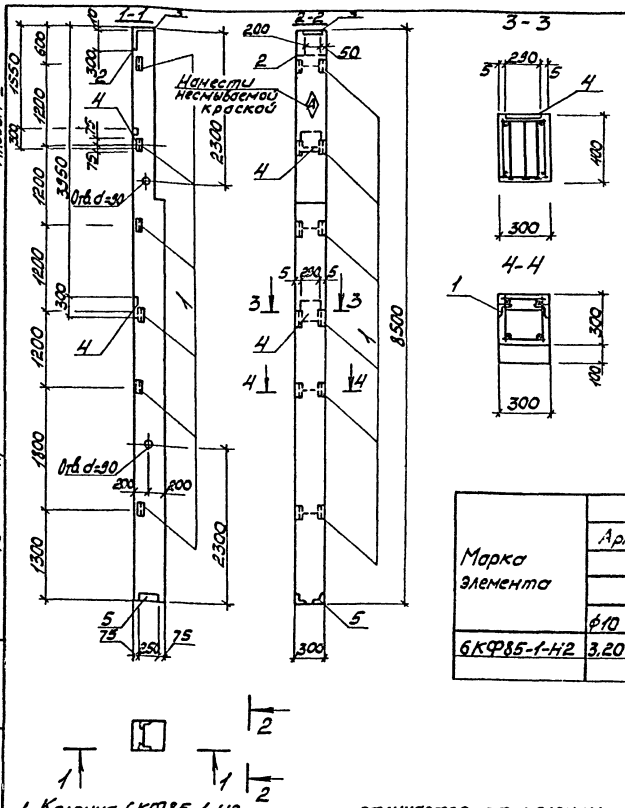
Лист 1 Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Копир. Бруз- Формат А3



Альбом III

Типовой проект 503

Формат	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование	Кол.	Примеч.
					Документация:		
			1.427.1-3	Вып.0	Пояснительная записка		
					Чертеж колонн		
			1.427.1-3	Вып.1	6КФ85-1-Н		
					Дополнительные сборочные единицы:		
					Изделие закладное		
		1	1.427.1-3	Вып.2	МН28	6	
		2	1.427.1-3	Вып.2	МН1	1	
		3	1.427.1-3	Вып.2	МН3	1	
		4	1.427.1-3	Вып.2	МН24	2	
		5	1.427.1-3	Вып.2	МН7	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные													Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*					Прокат марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*			ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 82-70*				
	ф10	ф12	ф14		Итого	L63×5	L90×6		Итого	-10×250	-8×300	-10×300		Итого		
6КФ85-1-Н2	3,20	1,20	10,20		14,60	8,4	4,2		12,6	9,6	5,7	4,7		20,0	47,20	47,20

1. Колонна 6КФ85-1-Н2 отличается от колонны 6КФ85-1-Н по серии 1.427.1-3 вып.1 постановкой закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи, технические условия изготовления и примеры установки закладных изделий смотри вышеуказанную серию.

ГИП	Бояринцев	
Нач. отд.	Сидоров	
Гл. спец.	Зенгеров	
Рук. гр.	Шайхратов	
Вед. инж.	Полякова	
Инж.	Пегенько	

503-1-45.86 -КЖИ

Колонна 6КФ85-1-Н2

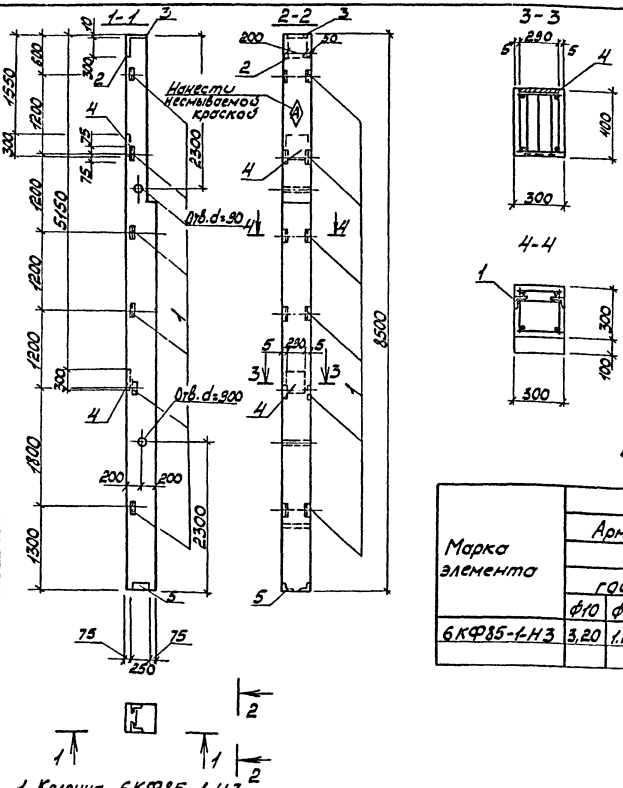
Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2400	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование	Кол.	Примеч.
					Документация:		
			1.427.1-3	вып.0	Пояснительная записка		
					Чертеж колонн		
			1.427.1-3	вып.1	6КФ85-1-Н		
					Дополнительные сборочные единицы:		
					Изделие закладное:		
		1	1.427.1-3	вып.2	МН28	6	
		2	1.427.1-3	вып.2	МН1	1	
		3	1.427.1-3	вып.2	МН3	1	
		4	1.427.1-3	вып.2	МН24	2	
		5	1.427.1-3	вып.2	МН7	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные															Всего	Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки											
	А III, 35ГС					В Ст3пс6				ГОСТ 380-71*							
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 8509-72*				ГОСТ 82-70*							
	ф10	ф12	ф14		Итого	L63×5	L90×6		Итого	-10×290	-8×300	-10×300		Итого			
6КФ85-1-Н3	3,20	1,20	10,20		14,60	8,4	4,2		12,6	9,6	5,7	4,7		20,0		47,20	47,20

1. Колонна 6КФ85-1-Н3 отличается от колонны 6КФ85-1-Н по серии 1.427.1-3 вып.1 постановкой закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи, технические условия изготовления и примеры установки закладных изделий смотри вышеуказанную серию.

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхратова	
Вед.инж.	Полякова	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 -КЖИ

Колонна 6КФ85-1-Н3

Железобетон

Стадия	Масса	Масшт.
РП	2400	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

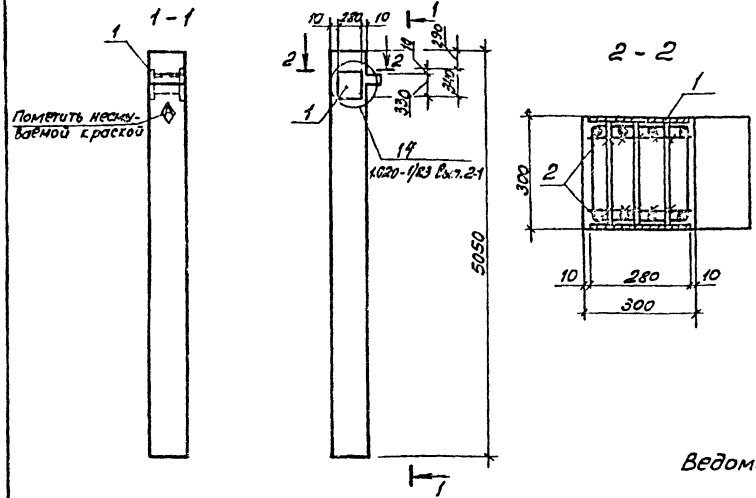
Альбом III

Типовой проект 503

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

копировал

Формат А3



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.020-1/83 Вып. 2-1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.020-1/83 Вып. 2-1	1К03. 42		
				Дополнительные сварочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/33 Вып. 2-15	МН 36	1	
		2		ф16 AIII ГОСТ 5781-82*	4	
				P= 250		

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные														Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*					Прокат марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ГОСТ 82-70*										
	ф12	ф16	ф18		Итого	12Х18Н9								Итого		
1К03. 42-1	0,36	1,6	3,48		5,44	17,94								17,94	23,38	23,38

1. Колонна 1К03. 42-1 отличается от колонны 1К03. 42 по серии 1.020-1/83 вып.2-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотрывшеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бороленко		503-1-45.86 -КЖ
Нач. отд.	Сидорова		
Ст. инж.	Земеров		Колонна 1К0 3. 42-1
Рук. гр.	Шайратов		
Ведущий	Полякова		
Инж.	Печенько		
			Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1170	1:50
Лист 1	Листов 1	

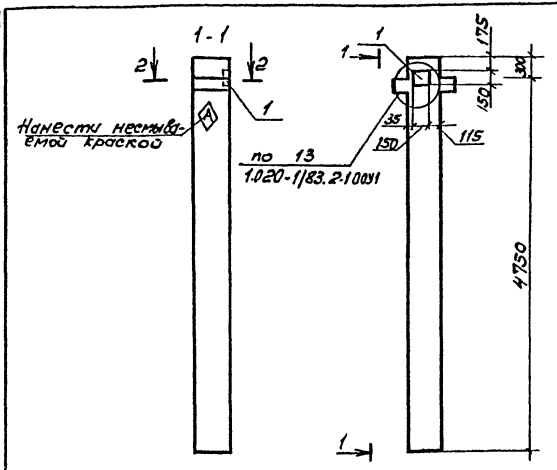
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

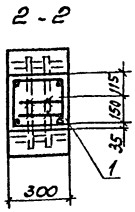
Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503-





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.020-1/83 вып. 2-1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.020-1/83 вып. 2-1	1КД 3.42		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83. вып. 2-15	МН 40	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего	Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки								
	AIII, 35ГС					ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*								
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 103-76*								
	ф12				Итого	8; 150						Итого		
1КД 3.42-1	1,12				1,12	1,41						1,41	2,53	2,53

1. Колонна 1КД 3.42-1 отличается от колонны 1КД 3.42 по серии 1.020-1/83 вып. 2-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

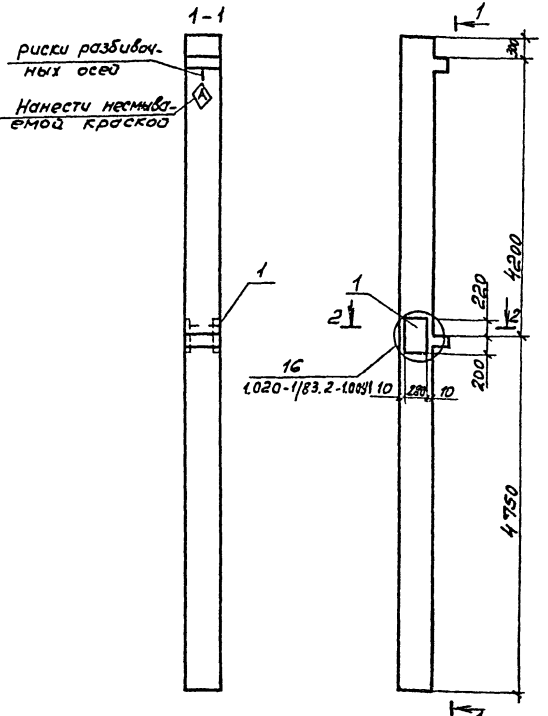
ГИП	Бородинов		503-1-45.86 КЖИ-	
Нач. отд.	Сидоров			
Гл. спец.	Зензеров		Колонна 1КД 3.42-1	Стадия: РП; Масса: 1170; Масштаб: 1:50
Рук. гр.	Шайхутдинов			Лист 1; Листов 1
Инженер	Печенько		Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.020-1/83 вып. 2-1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.020-1/83 вып. 2-1	2КО3. 42-2.2		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83 вып. 2-15	МН38	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные												Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*					Прокат марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ГОСТ 82-70*								
	ф12	ф22			Итого	16Ш1						Итого		
2КО3.42-2.2-1	0,72	5,10			5,82	29,6						29,6	35,42	35,42

1. Колонна 2КО3.42-2.2-2 отличается от колонны 2КО3.42-2.2 по серии 1.020-1/83 вып. 2-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны

ГИП	Бояркина		503-1-45.86 КЖИ
Нач.отд.	Судорева		
Гл.спец.	Зензеров		Колонна 2КО3.42-2.2-1
Рук.гр.	Шайхатова		Железобетон
Инжен.	Пекенько		

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2115	1:50
Лист 1	Листов 1	

СИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

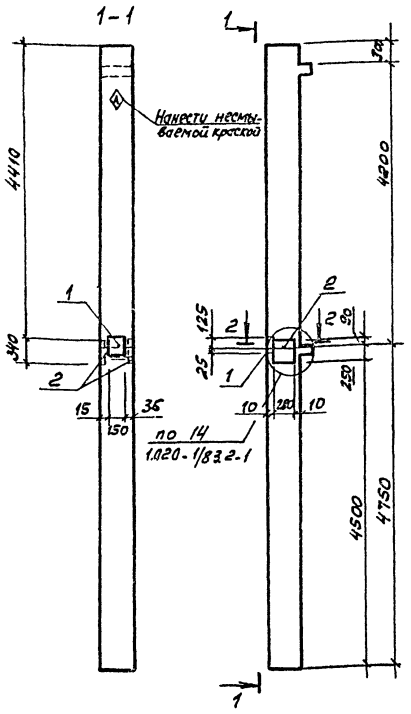
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

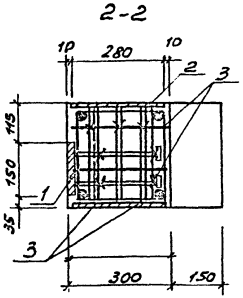
Копировал — А3

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503-





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.020-1/83. вып. 2-1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.020-1/83 вып. 2-1	2 КОЗ. 42-2.2		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83 вып. 2-15	МН 40	1	
		2	1.020-1/83 вып. 2-15	МН 36	1	
		3		ф6 АIII ГОСТ 5781-82*	6	
				ℓ = 250		

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные															Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки									Всего	
	АIII, 35 ГС					ВСт 3 пс 6 ГОСТ 380-71*										
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 82-70*				ГОСТ 103-76*						
	ф12	ф16	ф18		Итого	-12×285			Итого	-8×150				Итого		
2КОЗ.42-2.2-2	1,49	2,40	3,48		7,37	17,94			17,94	1,40				1,40	26,71	26,71

1. Колонна 2 КОЗ. 42-2.2-2 отличается от колонны 2КОЗ. 42-2.2 по серии 1.020-1/83 вып. 2-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотрев вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колоны не показаны.

Гип	Бояршинов		
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инжен.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

Колонна 2КОЗ. 42-2.2-2

Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	21,15	1:50

Лист 1 Листов 1

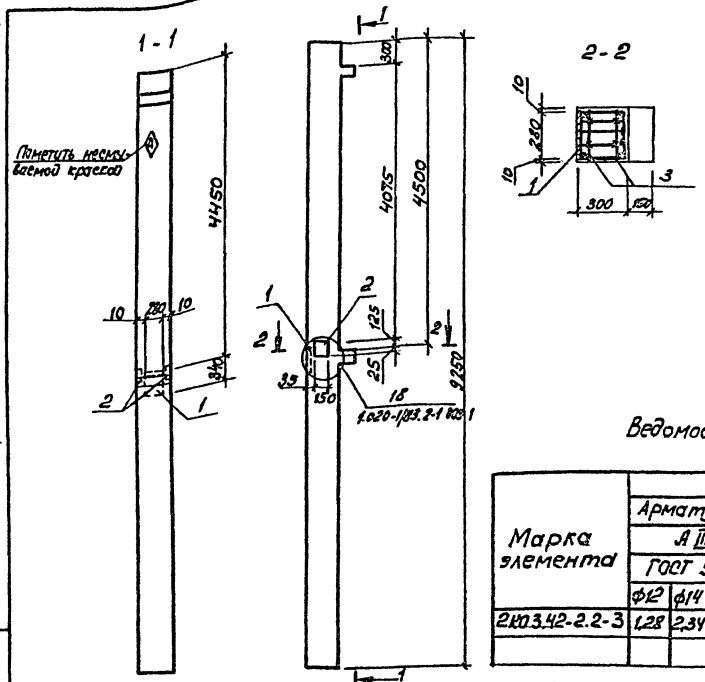
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.020-1/83. вып. 2-1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.020-1/83 · вып. 2-1	2 КОЗ. 42-2.2		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83 вып. 2-15	МН 28	1	
		2	1.020-1/83 вып. 2-15	МН 41	1	
Б/4		3		ф16А III ГОСТ 5781-82*	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кГ

Марка элемента	Изделия закладные														Всего	Общий расход
	Арматура класса					Прокат марки										
	А III, 35 ГС					ВСт 3 пс 6 ГОСТ 380-71*										
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 82-70*			ГОСТ 103-76*							
	ф12	ф14	ф16		Итого	-10×280		Итого		-8×150				Итого		
2КОЗ.42-2.2-3	1,28	2,34	1,58		5,14	7,47		7,47		2,82				2,82	15,43	15,43

1. Колонна 2КОЗ.42-2.2-3 отличается от колонны 2КОЗ.42-2.2 по серии 1.020-1/83 вып.2-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шадхратов		
Инжен.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ-

Колонна 2КОЗ.42-2.2-3

Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2115	1:50

Лист 1 Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

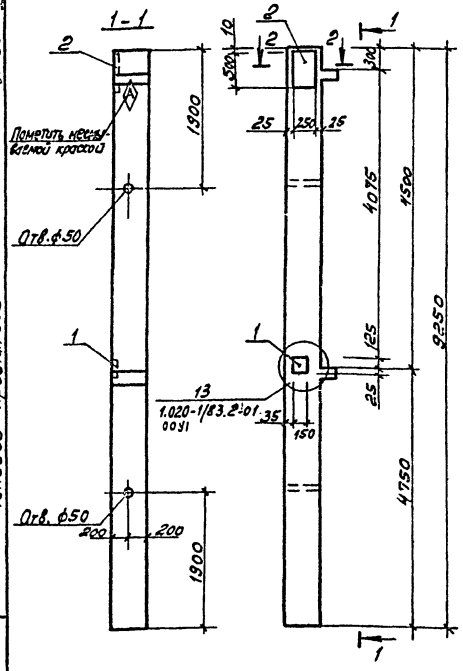
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.020-1/83 Вып. 2-1	Пояснительная записка		
				Чертеж колонны		
			1.020-1/83 Вып. 2-1	2К03.42-2.2-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83 Вып. 2-15	МН 40	1	
		2	1.431-20 Вып. 7к2	МН 17	1	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные													Всего	Общий расход
	Арматура класса A III, 35ГС ГОСТ 5781-82*					Прокат марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*									
						ГОСТ 103-76*					ГОСТ 82-70*				
	ф10	ф12	ф14		Итого	-8×150	-50×10			Итого	-10×150			Итого	
2К03.42-2.2-4	0,5	1,12	2,1		3,72	1,41	0,8			2,21	9,8			9,8	15,73	15,73

1. Колонна 2К03.42-2.2-4 отличается от колонны 2К03.42-2.2 по серии 1.020-1/83 вып. 2-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией на чертеже колонны не показаны.

ГИП	Бородинов	
Нач. отд.	Сидоров	
Гл. спец.	Зенцеров	
Рук. гр.	Чайкратов	
Вед. инж.	Полякова	
Инжен.	Пекелько	

503-1-45.86 КЖИ

Колонна 2К03.42-2.2-4

Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2115	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАЛЬТОТРАНС Новосибирский филиал

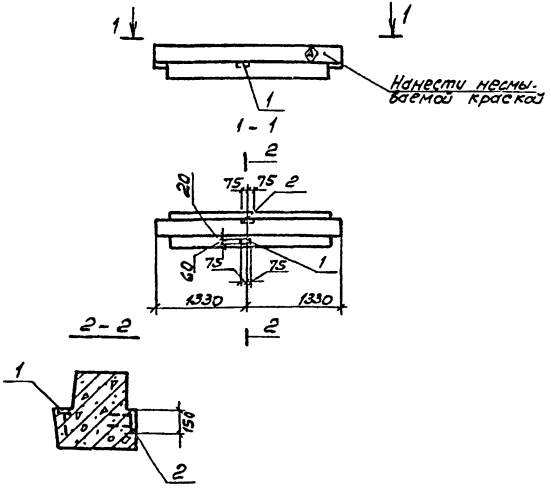
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.020 - 1/83 вып. 3-1	Пояснительная записка		
				Чертеж ригеля		
			1.020 - 1/83 вып. 3-1	РОП 4.27 - 40		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.020 - 1/83 вып. 2-15	МН 44	1	
		2	1.020 - 1/83 вып. 2-15	МН 40	1	

1. Ригель РОП4.27.-40-1 отличается от ригеля РОП4.27-40 по серии 1.020-1/83 вып.2-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				Всего	
	АIII, 35ГС				Вст3пс6ГОСТ380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*					
	ф8	ф12		Итого	8х150	6х60		Итого		
РОП4.27-40-1	0,12	1,12		1,24	1,41	0,42		1,83	3,07	3,07

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Вед.инж.	Полякова		
Инжен.	Пеленько		

503-1-45.86 КЖИ-

Ригель РОП 4,27-40-1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	940	1:50

Лист 1 Листов 1

Железобетон

ГИПРОДОТОТРАНС Новосибирский филиал

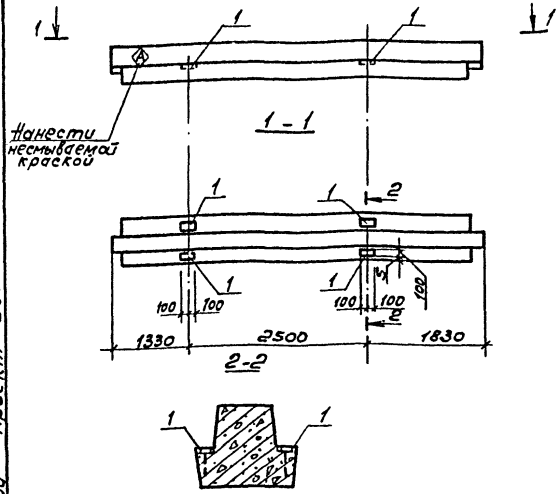
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал

Формат АIII

Альбом III

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.020-1/83 Вып. 3-1	Пояснительная записка		
				Чертежи ригеля		
			1.020-1/83 Вып. 3-1	РДП4.57-60АтV		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83 Вып. 2-15	МН 43	4	

1. Ригель РДП 4.57-60АтV-1 отличается от ригеля РДП4.57-60АтV по серии 1.020-1/83 вып.3-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ГОСТ 103-76*					
	ф8			Итого	-6Б60			Итого		
РДП4.57-60АтV-1	0,48			0,48	3,76			3,76	4,24	4,24

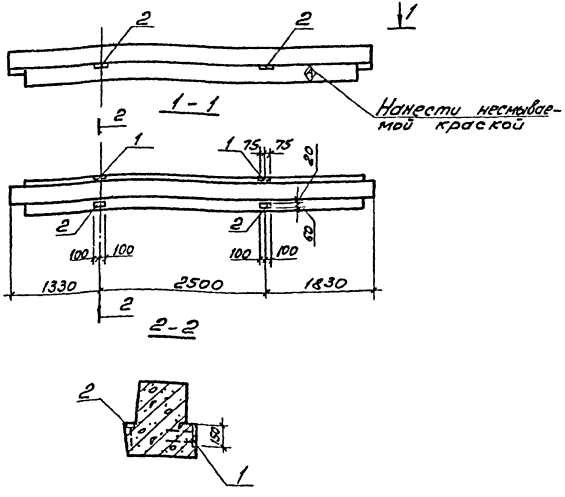
ГИП	Бояршинов		503-1-45.86 КЖИ
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		Ригель РДП4.57-60АтV-1
Рук.гр.	Шайхатова		
Ведущ.	Полякова		
Инж.	Печенька		
			Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2600	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			1.020-1/83 вып. 3-1	Пояснительная записка		
				Чертеж ригеля		
			1.020-1/83 вып. 3-1	РОП 4.57-30		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83 вып. 2-15	МН 40	2	
		2	1.020-1/83 вып. 2-15	МН 43	2	

1. Ригель РОП 4.57-30-1 отличается от ригеля РОП 4.57-30 по серии 1.020-1/83 вып. 3-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки				Всего	
	Л III, 35ГС			ВСТ3пс6 ГОСТ 380-71					
	ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 103-76*					
	ф8	ф12	Итого	8×150	6×60	Итого			
РОП 4.57-30-1	0,24	2,24	2,48	2,82	1,88	4,70	7,18	7,18	

ГИП	Бояршинов	
Нач. отд.	Сидорова	
Гл. спец.	Зензеров	
Рук. гр.	Шайхратова	
Вед. инж.	Полякова	
Инжен.	Пехенько	

503-1-45-86 КЖИ

Ригель РОП 4.57-30-1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2070	1:50

Лист 1 Листов 1

Железобен

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Альбом III

Типовой проект 503-

Взам. инв. №

Подпись и дата

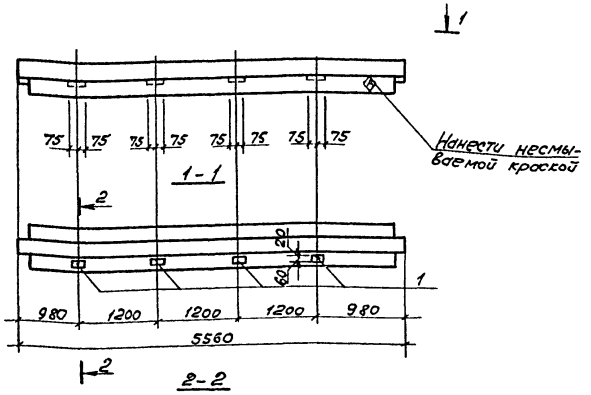
Инв. № подл.

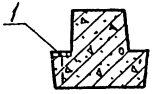
Копировал

Формат А3

Альбом VII

Типовой проект 503-





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.020-1/83 вып. 3-1	Пояснительная записка		
				Чертеж ригеля		
			1.020-1/83 вып. 3-1	РДП4.57-50Ат V		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделие закладное		
		1	1.020-1/83 вып. 2-15	МН 44	4	

1. Ригель РДП4.57-50Ат V-2 отличается от ригеля РДП4.57-50Ат V по серии 1.020-1/83 вып. 3-1 только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
2. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже колонны не показаны.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки					
	А III, 35ГС				Вст3пс6 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*					
	ф8			Итого	-6×60			Итого		
РДП4,57-50Ат V-2	0,48			0,48	1,68			1,68	2,16	2,16

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхратова	
Вед.инж.	Полякова	
Инжен.	Пехенько	

503-1-45.86 КЖИ

Ригель РДП4.57-50Ат V-2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2600	

Лист 1 Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

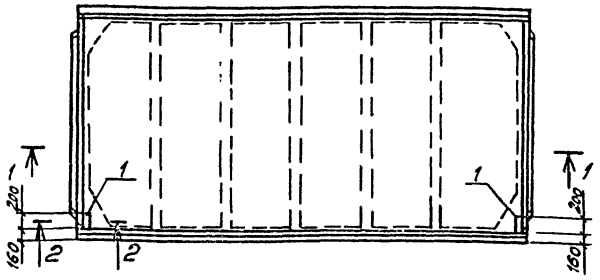
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Копировал [подпись]

Формат А3

Альбом III

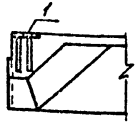
Типовой проект 503-



1 - 1



2 - 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.1-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПГ-2АтVт-90ЯН-500п		
				1ПГ-2АтVт-130ЯН-500п		
				1ПГ-2АтVт-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса АIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ГОСТ ВСТ3 КП2 380-71* ГОСТ 103-76*				Всего	
	ф10			Итого	δ8			Итого		
1ПГ-2АтVт-90ЯН-500п-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПГ-2АтVт-130ЯН-500п-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПГ-2АтVт-170ЯН-500п-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4

1. Плиты 1ПГ-2АтVт-90ЯН-500п-1; 1ПГ-2АтVт-130ЯН-500п-1 и 1ПГ-2АтVт-170ЯН-500п-1 отличаются от плит 1ПГ-2АтVт-90ЯН-500п, 1ПГ-2АтVт-130ЯН-500п, 1ПГ-2АтVт-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхратова	
Инжен.	Быкарева	
Инжен.	Пехенько	

503-1-45-86 -КЖИ

Плиты
1ПГ-2АтVт-90ЯН-500п-1
1ПГ-2АтVт-130ЯН-500п-1
1ПГ-2АтVт-170ЯН-500п-1

Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3900 4220 4550	1:50

Лист 1 | Листов 1

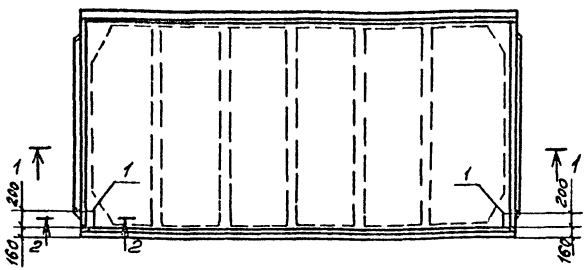
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Типовой проект 503-

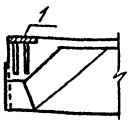
Альбом III



1-1



2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.465-1-10/82 вып.1 ГОСТ 22701.1-71* ГОСТ 22701.1-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1 ГОСТ 22701.1-71*	Чертеж плит		
				1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п		
				1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п		
				1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				Всего	
	АIII, 35ГС				ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*					
	ф10			Итого	δ8			Итого		
1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4

1. Плиты 1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п-1; 1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п-1 и 1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п-1 отличаются от плит 1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п, 1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п, 1ПГ-3АтVп-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуканные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инжен.	Быкарева		
Инжен.	Пехенько		

503-1-45.86 — КЖИ

Плиты
1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п-1
1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п-1
1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п-1

Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3900 4220 4550	1:50

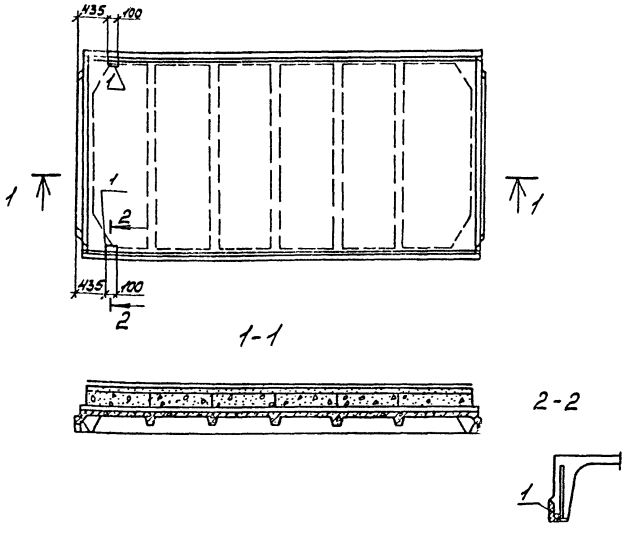
Лист 1 Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1 ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПГ-2АтУт-90АН-500п		
				1ПГ-2АтУт-130АН-500п		
				1ПГ-2АтУт-170АН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				
	AIII, 35ГС				Вст3 сп2 ГОСТ 380-71*				
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 8509-72*				
	ф10	ф11		Итого	L70x8		Итого		
1ПГ-2АтУт-90АН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7		1,7	2,5	2,5
1ПГ-2АтУт-130АН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7		1,7	2,5	2,5
1ПГ-2АтУт-170АН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7		1,7	2,5	2,5

1. Плиты 1ПГ-2АтУт-90АН-500п-2; 1ПГ-2АтУт-130АН-500п-2 и 1ПГ-2АтУт-170АН-500п-2 отличаются от плит 1ПГ-2АтУт-90АН-500п, 1ПГ-2АтУт-130АН-500п, 1ПГ-2АтУт-170АН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. отгор. вышеуказанные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Боярчиков		503-1-45.86 -КЖИ
Нач.отд.	Сидоров		Плиты 1ПГ-2АтУт-90АН-500п-2, 1ПГ-2АтУт-130АН-500п-2, 1ПГ-2АтУт-170АН-500п-2
Гл.спец.	Зенгеров		
Рук.гр.	Шабротова		
Инж.	Быкарева		
Инж.	Лезенько		Железобетон

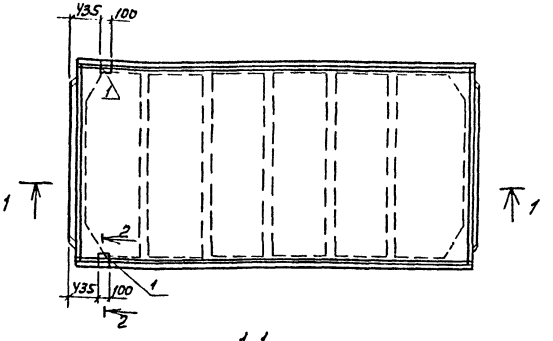
Стадия	Масса	Масштаб
РП	3300 4220 4550	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

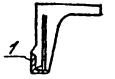
Копировал

Формат А2





2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПГ-3АтУт-90.9Н-500П		
				1ПГ-3АтУт-130.9Н-500П		
				1ПГ-3АтУт-170.9Н-500П		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

1. Плиты 1ПГ-3АтУт-90.9Н-500П-2; 1ПГ-3АтУт-130.9Н-500П-2 и 1ПГ-3АтУт-170.9Н-500П-2 отличаются от плит 1ПГ-3АтУт-90.9Н-500П, 1ПГ-3АтУт-130.9Н-500П, 1ПГ-3АтУт-170.9Н-500П по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертежи плиты не показаны.

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки					
	AIII 35ГС			ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 8509-72*					
	ф10	ф14	Итого	∠70×8			Итого		
1ПГ-3АтУт-90.9Н-500П2	0.6	0.2	0.8	1.7			1.7	2.5	2.5
1ПГ-3АтУт-130.9Н-500П2	0.6	0.2	0.8	1.7			1.7	2.5	2.5
1ПГ-3АтУт-170.9Н-500П2	0.6	0.2	0.8	1.7			1.7	2.5	2.5

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд	Сидоров	
Гл.спец	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхатов	
Инж.	Быкарева	
Инж.	Лехенько	

503-1-45.86 КЖИ

ПЛИТЫ
1ПГ-3АтУт-90.9Н-500П-2
1ПГ-3АтУт-130.9Н-500П-2
1ПГ-3АтУт-170.9Н-500П-2

Железобетон

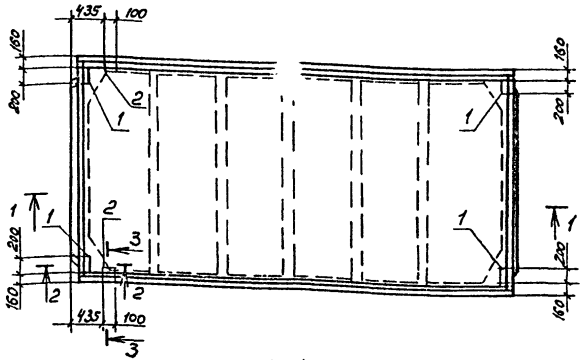
Стадия	Масса	Масштаб
РП	3900 4220 4550	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копир. Друз- Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.465.1-10/82 вып.1 ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПГ-2АтVт-90ЯН-500П		
				1ПГ-2АтVт-130ЯН-500П		
				1ПГ-2АтVт-170ЯН-500П		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	4	
		2	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*					
					ГОСТ 103-76*		ГОСТ 8509-72*			
	ф10	ф14		Итого	δ=8	Итого	∠70×8	Итого		
1ПГ-2АтVт-90ЯН-500П-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПГ-2АтVт-130ЯН-500П-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПГ-2АтVт-170ЯН-500П-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3

1. Плиты 1ПГ 2АтVт-90ЯН-50-3; 1ПГ-2АтVт-130ЯН-500П-3 и 1ПГ-2АтVт-170ЯН-500П-3 отличаются от плит 1ПГ-2АтVт-90ЯН-500П, 1ПГ-2АтVт-130ЯН-500П, 1ПГ-2АтVт-170ЯН-500П по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом на чертеже плиты не показаны

ГИП	Бобрачинев	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шифротов	
Инж.	Быкарева	
Инж.	Поленько	

503-1-45.86 КЖИ

Плиты
1ПГ-2АтVт-90ЯН-500П-3
1ПГ-2АтVт-130ЯН-500П-3
1ПГ-2АтVт-170ЯН-500П-3

Железобетон

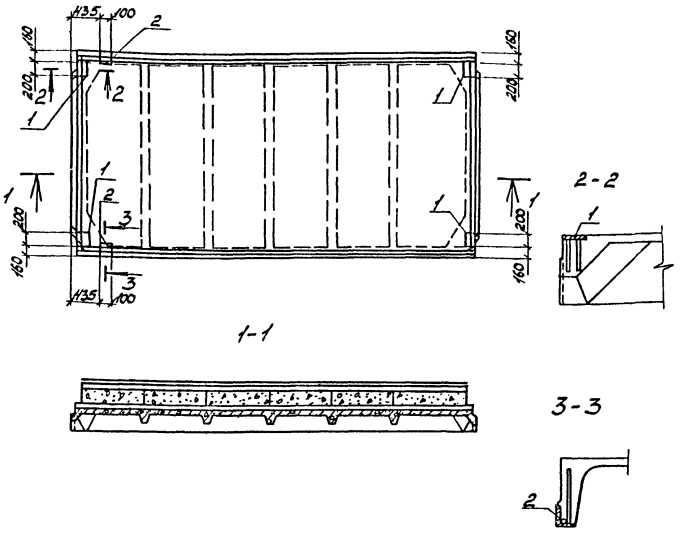
Стадия	Масса	Масштаб
РП	3900 4220 4560	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал Ав- Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 Вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 Вып.1 ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п		
				1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п		
				1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	4	
		2	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС				Прокат марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*			Всего	
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*		ГОСТ 8509-72*		
	ф10	ф14		Итого	δ=8	Итого	L70×8	Итого	
1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3

1. Плиты 1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п-3; 1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п-3 и 1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п-3 отличаются от плит 1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п, 1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п, 1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри выше-указанные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Бояркинов		503-1-45.86 -КЖИ
Нач.отд.	Сидорова		Плиты 1ПГ-3АтVт-90ЯН-500п-3, 1ПГ-3АтVт-130ЯН-500п-3, 1ПГ-3АтVт-170ЯН-500п-3
Гл.спец.	Зензеров		Железобетон
Рук.гр.	Шайхатова		
Инж.	Быкарева		
Инж.	Легенько		

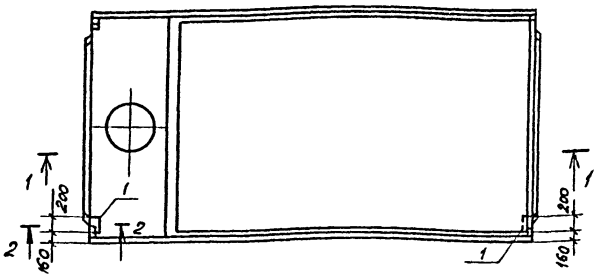
Стадия	Масса	Масшт.
РП	3900 4220 4550	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

копировал Мотив

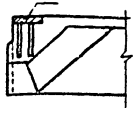
Формат А3



1 - 1



2 - 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77, ГОСТ 22701.0-77	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып. 1. ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ7-3АтVт-90ЯН-500П		
				1ПВ7-3АтVт-130ЯН-500П		
				1ПВ7-3АтVт-170ЯН-500П		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСт3пс5 ГОСТ 380-71* ГОСТ 103-76*			Всего	
	ф10			Итого	8 в		Итого		
1ПВ7-3АтVт-90ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6		2,6	3,4	3,4
1ПВ7-3АтVт-130ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6		2,6	3,4	3,4
1ПВ7-3АтVт-170ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6		2,6	3,4	3,4

1. Плиты 1ПВ7-3АтVт-90ЯН-500П-1; 1ПВ7-3АтVт-130ЯН-500П-1 и 1ПВ7-3АтVт-170ЯН-500П-1 отличаются от плит 1ПВ7-3АтVт-90ЯН-500П, 1ПВ7-3АтVт-130ЯН-500П, 1ПВ7-3АтVт-170ЯН-500П по серии 1.465.1-10/82 вып. 1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Боярищев	
Нач.отд	Сидорова	
Гл.спец	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхутова	
Инж.	Быкарева	
Инж.	Пехенко	

503-1-45.86 - КЖИ

Плиты
1ПВ7-3АтVт-90ЯН-500П-1
1ПВ7-3АтVт-130ЯН-500П-1
1ПВ7-3АтVт-170ЯН-500П-1

Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	4130 4390 4650	1:50
Лист 1	Листов 1	

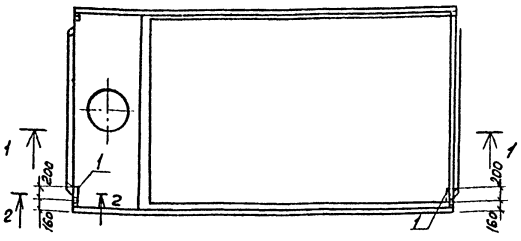
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Альбом III

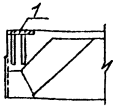
Типовой проект 50...



1-1



2-2



1. Плиты 1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500П-1; 1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500П-1 и 1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500П-1 отличаются от плит 1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500П, 1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500П, 1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500П по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом на чертеже плиты не показаны

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1 ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500П		
				1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500П		
				1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500П		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса А III, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71* ГОСТ 103-76*					
	ф10			Итого	б8			Итого		
1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхратова	
Инж.	Бекарева	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 КЖИ

Плиты
1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500П-1
1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500П-1
1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500П-1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	4130 4300 4650	1:50

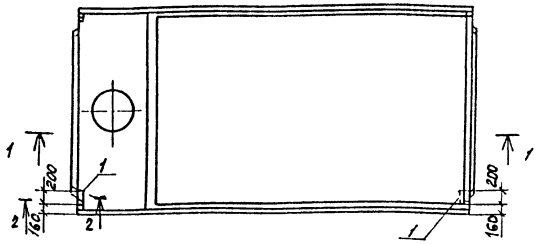
Лист 1 Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Друг-

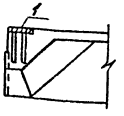
Формат А3



1-1



2-2



1. Плиты 1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П-1; 1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П-1 и 1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П-1 отличаются от плит 1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П, 1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П, 1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П по серии 1.465.1-10/82 Вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри выше-указанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация:		
			1.465.1-10/82 Вып.1, ГОСТ 22701.0-77*; ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 Вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П		
				1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П		
				1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77*	М8	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки					
	AIII, 35ГС				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*					
	ф10			Итого	88			Итого		
1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4

ГИП	Боярщинов	
Нач.отд	Суворова	
Гл.спец	Зензеров	
Рук.гр.	Шахратова	
Инж.	Быкарева	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 -КЖН

Плиты
1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П-1
1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П-1
1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П-1

Железобетон

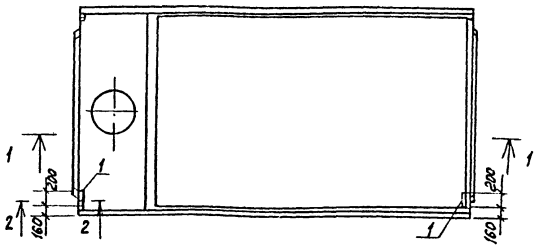
Стадия	Масса	Масштаб
РП	4230 4490 4750	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копир. Формат А3

Альбом III

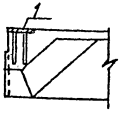
Типовой проект 503



1-1



2-2



1. Плиты 1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П-1; 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П-1 и 1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П-1 отличаются от плит 1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П, 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П, 1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П по серии 1.465.1-10/82 вып. 1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып. 1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып. 1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П		
				1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П		
				1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77*	М8	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки					
	А III 35ГС				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*					
	ф10			Итого	8 в			Итого		
1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4
1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П-1	0,8			0,8	2,6			2,6	3,4	3,4

ГИП	Бояршинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратова		
Инж.	Быкарева		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

Плиты
1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П-1
1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П-1
1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П-1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	4230 4490 4750	1:50

Лист 1 Листов 1

Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

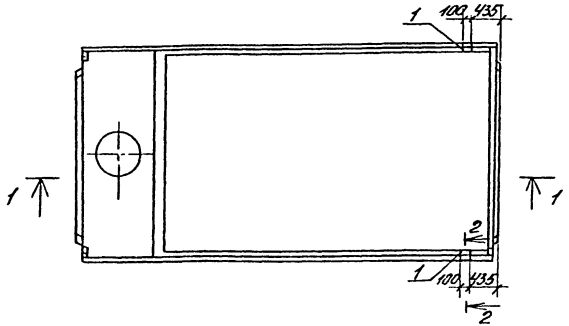
Копир. Бруз-

Формат А3

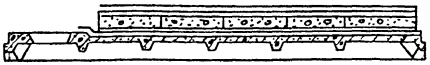
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом III

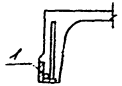
Типовой проект



1-1



2-2



1. Плиты 1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П-2; 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П-2 и 1ПЭ4-2АтVт-170ЯН-500П-2 отличаются от плит 1ПВ4-2АтVт-90ЯН--500П, 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П, 1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П по серии 1.465.1-10/82 Вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация:		
			1.465.1-10/82 Вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 Вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П		
				1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П		
				1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77*	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

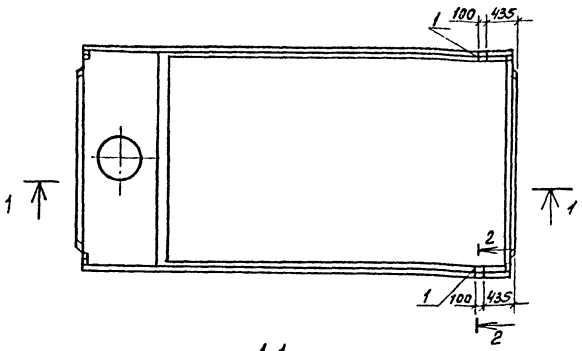
Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71* ГОСТ 8509-72*					
	ф10	ф14		Итого	L70x8			Итого		
1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5

ГИП	Бодрышов		503-1-45.86 -КЖИ	
Нач.отд	Сидорова			
Гл.спец	Зензеров		Плиты 1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500П-2; 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500П-2; 1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500П-2	Стадия: РП; Масса: 4230, 4490, 4750; Масштаб: 1:50
Рук.гр	Шайхутова			
Инж.	Быкарева			
Инж.	Пехенько		Железобетон	Лист 1, Листов 1
				ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Копировал Формат А3

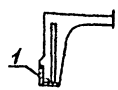
Формат А3



1-1



2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 Вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 Вып.1 ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П		
				1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П		
				1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77*	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса A III, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71* ГОСТ 8509-72*					
	ф10	ф14		Итого	L70x8			Итого		
1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5

1. Плиты 1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П-2; 1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П-2 и 1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П-2 отличаются от плит 1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П, 1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П, 1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Боярчинов	
Нач. отд	Сидорова	
Гл. спец.	Зензеров	
Рук. гр.	Шайхратов	
Инж.	Быкарева	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 -КЖИ

Плиты
1ПВ4-3АтVТ-90ЯН-500П-2
1ПВ4-3АтVТ-130ЯН-500П-2
1ПВ4-3АтVТ-170ЯН-500П-2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	4230 4490 4750	1:50
Лист 1	Листов 1	

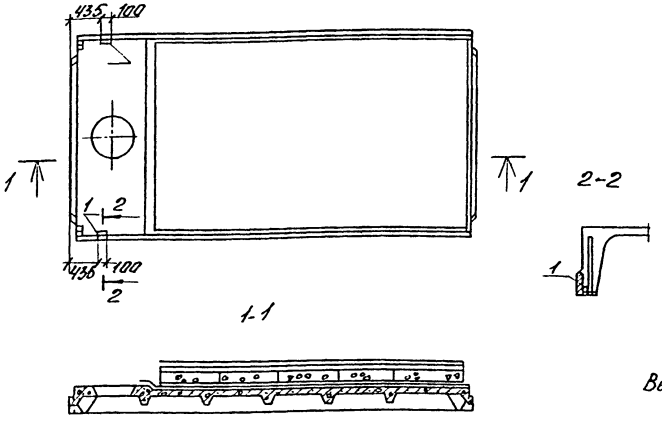
Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Копир. Брун- Формат А3

Альбом III

Типовой проект



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып. 1 ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500п		
				1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500п		
				1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки					
	А III, 35ГС				Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 8509-72*					
	ф10	ф14		Итого	L70×8			Итого		
1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5

1. Плиты 1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500п-2; 1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500п-2 и 1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500п-2 отличаются от плит 1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500п, 1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500п, 1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Бояршинов	п	
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Быкарева		
Инж.	Пехенько	п	

503-1-45.86 - КЖИ

Плиты
1ПВ7-2АтVт-90ЯН-500п-2
1ПВ7-2АтVт-130ЯН-500п-2
1ПВ7-2АтVт-170ЯН-500п-2

Стадия	Масса	Масшт.
РП	4130 4390 4650	1:50
Лист 1	Листов 1	

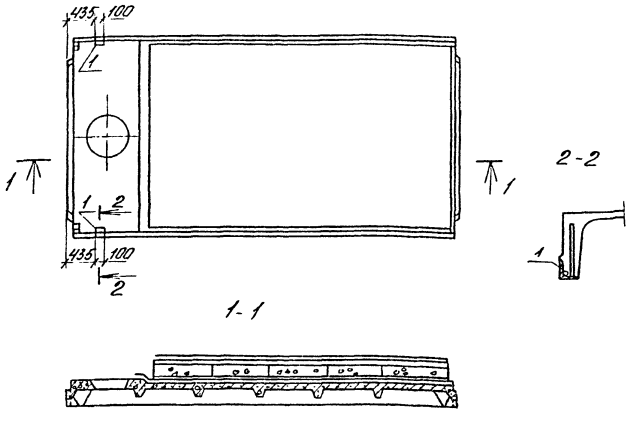
Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

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

Коп. Фурина 5.87г. свер.

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ7-3АтV̄т-90ЯН-500п		
				1ПВ7-3АтV̄т-130ЯН-500п		
				1ПВ7-3АтV̄т-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				Всего	
	АIII 35 ГС				ВСТ3 КП2 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 8509-72*					
	ф10	ф14		Итого	L70x8			Итого		
1ПВ7-3АтV̄т-90ЯН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ7-3АтV̄т-130ЯН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5
1ПВ7-3АтV̄т-170ЯН-500п-2	0,6	0,2		0,8	1,7			1,7	2,5	2,5

1. Плиты 1ПВ7-3АтV̄т-90ЯН-500п-2; 1ПВ7-3АтV̄т-130ЯН-500п-2 и 1ПВ7-3АтV̄т-170ЯН-500п-2 отличаются от плит 1ПВ7-3АтV̄т-90ЯН-500п, 1ПВ7-3АтV̄т-130ЯН-500п, 1ПВ7-3АтV̄т-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

Гип	Бояршинов	п	
Нач.отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Быкарева		
Инж.	Пехенько	п	

503-1-45,86 -КЖИ

Плиты
1ПВ7-3АтV̄т-90ЯН-500п-2
1ПВ7-3АтV̄т-130ЯН-500п-2
1ПВ7-3АтV̄т-170ЯН-500п-2

Стадия	Масса	Масшт.
РП	4130 4390 4650	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Железобетон

Коп. Фурина V.87 г. свер.

Формат А3

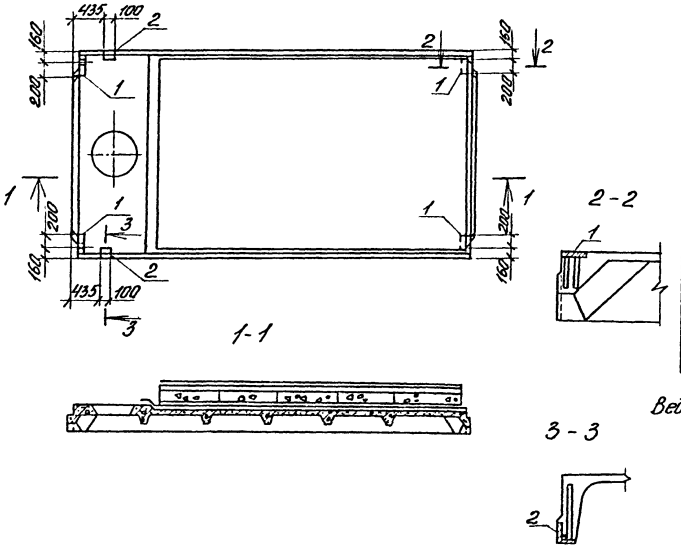
Альбом III

Типовой проект

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

Альбом III

Типовой проект



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*; ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ4-3АтV̄т-90ЯН-500п		
				1ПВ4-3АтV̄т-130ЯН-500п		
				1ПВ4-3АтV̄т-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	4	
		2	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса А III, 35ГС				Прокат марки В ст 3 кп2 ГОСТ 380-71*				Всего	
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*		ГОСТ 8509-72*			
	ф10	ф14		Итого	δ=8	Итого	L70×8	Итого		
1ПВ4-3АтV̄т-90ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПВ4-3АтV̄т-130ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПВ4-3АтV̄т-170ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3

1. Плиты 1ПВ4-3АтV̄т-90ЯН-500п-3; 1ПВ4-3АтV̄т-130ЯН-500п-3 и 1ПВ4-3АтV̄т-170ЯН-500п-3 отличаются от плит 1ПВ4-3АтV̄т-90ЯН-500п, 1ПВ4-3АтV̄т-130ЯН-500п, 1ПВ4-3АтV̄т-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Бляршина	п	
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Быкарева		
Инж.	Пехенько	п	

503-1-45.86 -КЖИ

Плиты
1ПВ4-3АтV̄т-90ЯН-500п-3
1ПВ4-3АтV̄т-130ЯН-500п-3
1ПВ4-3АтV̄т-170ЯН-500п-3

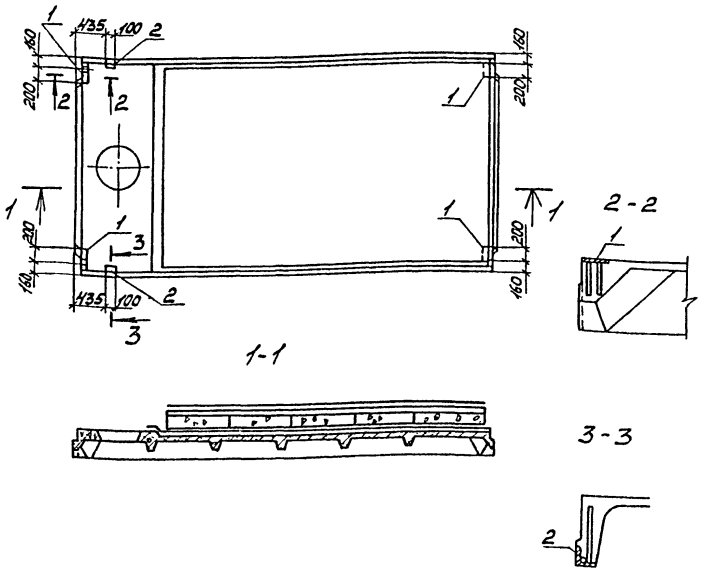
Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП	4230 4490 4750	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Коп. Фурина V. 87г. свер.

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500п		
				1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500п		
				1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М8	4	
		2	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				Всего	
	А III, 35ГС				ВСТ3 кп2 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*		ГОСТ 8509-72*			
	ф10	ф14		Итого	δ·8	Итого	L70×8	Итого		
1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3
1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500п-3	2,2	0,2		2,4	5,2	5,2	1,7	1,7	9,3	9,3

1. Плиты 1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500п-3; 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500п-3 и 1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500п-3 отличаются от плит 1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500п, 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500п, 1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотрев выше-указанные серию и ГОСТ.

2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Бояршинов		503-1-45.86 -КЖИ				
Нач.отд.	Сидорова		Плиты 1ПВ4-2АтVт-90ЯН-500п-3 1ПВ4-2АтVт-130ЯН-500п-3 1ПВ4-2АтVт-170ЯН-500п-3	Стадия	Масса	Масшт.	
Гл.спец.	Зензеров			РП	4230 4490 4750	1:50	
Рук.ср.	Шайхратова			Лист 1	Листов 1		
Инж.	Быкарева		Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал			

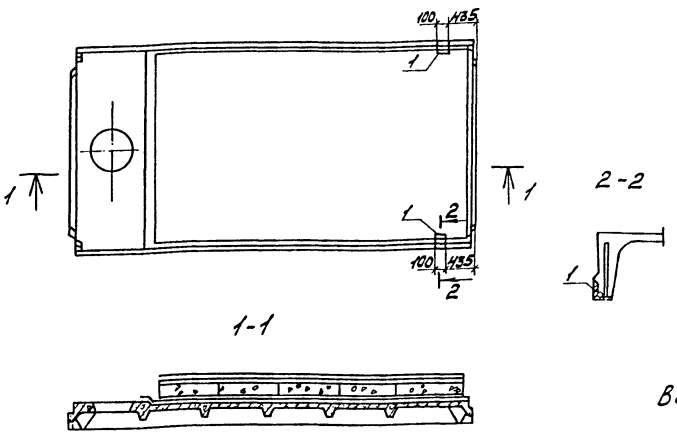
Формат А3

Типовой проект 503 Альбом III

Инв. № 7001 Подп. и дата Взам. инв. №

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1 ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ7-5АтV̄т-90ЯН-500п		
				1ПВ7-5АтV̄т-130ЯН-500п		
				1ПВ7-5АтV̄т-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки				Всего	
	А III, 35ГС				ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 8509-72*					
	ф10	ф14		Итого	L70×8			Итого		
1ПВ7-5АтV̄т-90ЯН-500п-1	0.6	0.2		0.8	1.7			1.7	2.5	2.5
1ПВ7-5АтV̄т-130ЯН-500п-1	0.6	0.2		0.8	1.7			1.7	2.5	2.5
1ПВ7-5АтV̄т-170ЯН-500п-1	0.6	0.2		0.8	1.7			1.7	2.5	2.5

1. Плиты 1ПВ7-5АтV̄т-90ЯН-500п-1; 1ПВ7-5АтV̄т-130ЯН-500п-1 и 1ПВ7-5АтV̄т-170ЯН-500п-1 отличаются от плит 1ПВ7-5АтV̄т-90ЯН-500п, 1ПВ7-5АтV̄т-130ЯН-500п, 1ПВ7-5АтV̄т-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Боярщинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Быкарева		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 - КЖИ

Плиты
1ПВ7-5АтV̄т-90ЯН-500п-1
1ПВ7-5АтV̄т-130ЯН-500п-1
1ПВ7-5АтV̄т-170ЯН-500п-1

Железобетон

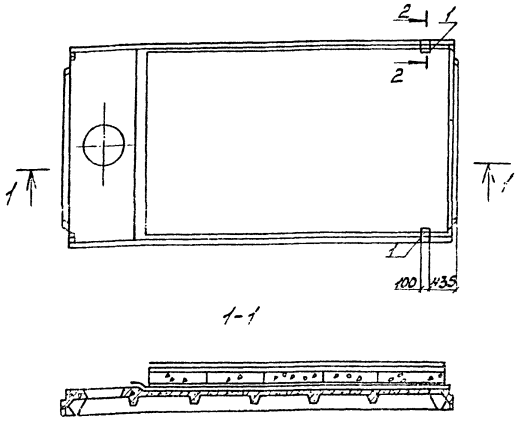
Стадия	Масса	Масштаб
РП	4130 4390 4650	1:50
Лист 1	Листов 1	

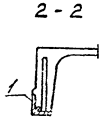
ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация:		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*, ГОСТ 22701.0-77*	Пояснительная записка		
			1.465.1-10/82 вып.1, ГОСТ 22701.1-77*	Чертеж плит		
				1ПВ7-4АтVт-90ЯН-500п		
				1ПВ7-4АтVт-130ЯН-500п		
				1ПВ7-4АтVт-170ЯН-500п		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				Изделия закладные		
		1	ГОСТ 22701.0-77	М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные								Всего	Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки					
	АIII, 35ГС				ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71*					
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 8509-72*					
	ф10	ф14		Итого	L70×8			Итого		
1ПВ7-4АтVт-90ЯН-500п-1	0.6	0.2		0.8	1.7			1.7	2.5	2.5
1ПВ7-4АтVт-130ЯН-500п-1	0.6	0.2		0.8	1.7			1.7	2.5	2.5
1ПВ7-4АтVт-170ЯН-500п-1	0.6	0.2		0.8	1.7			1.7	2.5	2.5

1. Плиты 1ПВ7-4АтVт-90ЯН-500п-1; 1ПВ7-4АтVт-130ЯН-500п-1 и 1ПВ7-4АтVт-170ЯН-500п-1 отличаются от плит 1ПВ7-4АтVт-90ЯН-500п, 1ПВ7-4АтVт-130ЯН-500п, 1ПВ7-4АтVт-170ЯН-500п по серии 1.465.1-10/82 вып.1 и ГОСТ 22701.1-77* только постановкой дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанные серию и ГОСТ.
2. Закладные изделия, предусмотренные ГОСТом, на чертеже плиты не показаны.

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Быкарева		

503-1-45.86 -КЖИ

Плиты
1ПВ7-4АтVт-90ЯН-500п-1
1ПВ7-4АтVт-130ЯН-500п-1
1ПВ7-4АтVт-170ЯН-500п-1

Стадия	Масса	Масшт
РП	4130 4390 4650	1:50
Лист 1	Листов 1	

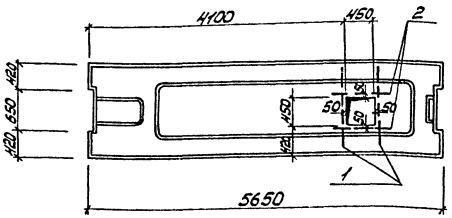
Железобетон

ГИПРОАВТОТРАНС
Новосибирский филиал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.041.1-2 вып.6	Пояснительная записка		
				Чертеж панели		
			1.041.1-2 вып.6	ПРС 56.15-10АIVТ		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		ф10АIII ГОСТ 5781-82* ℓ=1400	2	0,86
		2		ф10АIII ГОСТ 5781-82* ℓ=950	2	0,59
				Материал		
				Бетон М300		1,146 м³

1. Плита ПРС 56.15-10АIVТ-1 отличается от типовой плиты ПРС 56.15-10АIVТ по серии 1.041.1-2 вып.6 только наличием отверстия и дополнительным армированием. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса АIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Всего	
	ф10			Итого		
ПРС 56.15-10АIVТ-1	2,90			2,90	2,90	2,90

ГИП	Бояршинов			503-1-45.86	-КЖИ	
Нач.отд.	Сидорова			Плита ПРС 56.15-10АIVТ-1	Стадия	Масса	Масшт.
Гл.спец.	Зензеров				РП	2865	1:50
Рук.ер.	Шайхратова				Лист 1	Листов 1
Вед.инж.	Полякова			Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

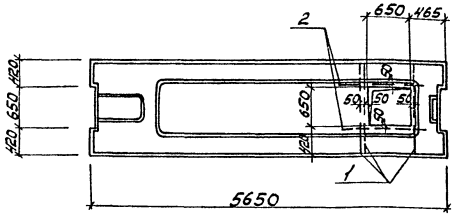
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

копировал Мочтин

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.041.1-2 вып.6	Пояснительная записка		
				Чертеж панели		
			1.041.1-2 вып.6	ПРС 56.15-10АIVТ		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		ФГ2АIIIГОСТ 5781-82* ℓ=1400	3	1,246
		2		ФГ2АIIIГОСТ 5781-82* ℓ=1150	2	1,024
				Материал		
				Бетон М300		1,135 м³

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*					
	ф12			Итого		
ПРС 56.15-10АIVТ-2	5,79			5,79	5,79	5,79

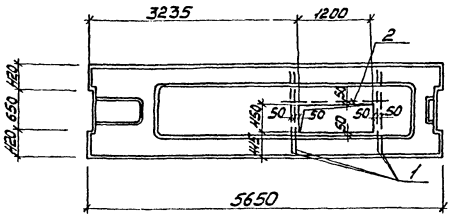
1. Плита ПРС 56.15-10АIVТ-2 отличается от типовой плиты ПРС 56.15-10АIVТ по серии 1.041.1-2 вып.6 только наличием отверстия и дополнительным армированием. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.

			503-1-45.86 -КЖИ		
ГИП	Боярщинов		Плита ПРС 56.15-10АIVТ-2	Стадия	Масса	Масшт.
Нач.отд.	Сиборова			РП	2837	1:50
Гл.спец.	Венгеров			Лист 1	Листов 1
Рук.гр.	Шкляровой		Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	
Вед.инж.	Полякова				

Копировал Монтф

Формат А3

Типовой проект 503 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.041.1-2 вып.6	Пояснительная записка		
				Чертеж панели		
			1.041.1-2 вып.6	ПРС56.15-10АIVТ		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		ф14АIII ГОСТ 5781-82* l=1400	4	1,69
		2		ф14АIII ГОСТ 5781-82* l=1700	1	205
				Материал		
				Бетон М300		1,129м3

1. Плита ПРС56.15-10АIVТ-3 отличается от типовой плиты ПРС56.15-10АIVТ по серии 1.041.1-2 вып.6 только наличием отверстия и дополнительным армированием. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. вышеуказанную серию.

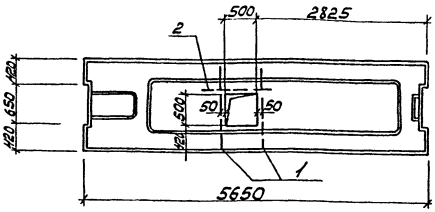
Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса АIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Всего	
	ф14			Итого		
ПРС56.15-10АIVТ-3	8,81			8,81	8,81	8,81

				503-1-45.86	КЖИ		
ГИП	Бояршинов			Плита ПРС56.15-10АIVТ-3	Стадия	Масса	Масшт.
Нач.отд.	Сидорова				РП	2823	1:50
Гл.спец.	Зензеров				Лист 1	Листов 1	
Рук.гр.	Шайхратова						
Вед.инж.	Полякова			Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

копировал [signature]

Формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.041.1-2 вып.6	Пояснительная записка		
				Чертеж панели		
			1.041.1-2 вып.6	ПРС56.15-10АIVТ		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		ф10АIII ГОСТ 5781-82* ℓ=1400	2	0,86
		2		ф10АIII ГОСТ 5781-82* ℓ=1000	1	0,62
				Материал		
				Бетон М300		1,144 м³

1. Плита ПРС56.15-10АIVТ-4 отличается от типовой плиты ПРС56.15-10АIVТ по серии 1.041.1-2 вып.6 только наличием отверстия и дополнительным армированием. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. вышеуказанную серию.

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса АIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Всего	
	ф10			Итого		
ПРС56.15-10АIVТ-4	2,34			2,34	2,34	2,34

ГИП	Бояршинов			503-1-45.86	КЖИ	
Нач.отд.	Сидорова			Плита ПРС56.15-10АIVТ-4	Стадия	Масса	Масшт.
Гл.спец.	Зензеров				РП	2859	1:50
Рук.гр.	Шайкратова				Лист 1	Листов 1
Вед.инж.	Полякова			Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

Типовой проект 503 Альбом III

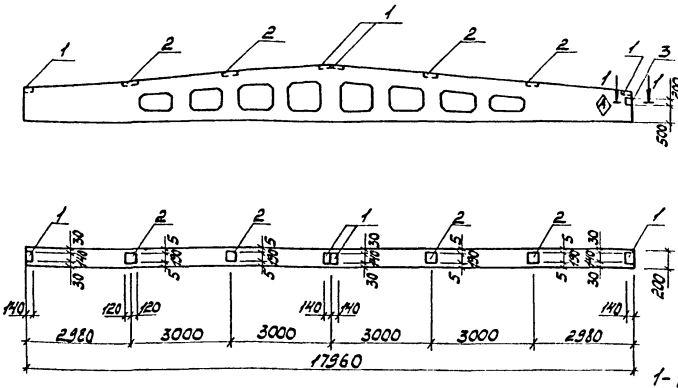
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

копировал [signature]

Формат АIII

Альбом III

Типовой проект 503





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.462.1-3/80.1 вып. 1	Пояснительная записка		
				Чертеж балки		
			1.462.1-3/80.1 вып. 1	1БДР18-2АIVт, 1БДР18-3АIVт		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	1.400-6/76 вып. 1	М4-1-2	4	
		2	1.400-6/76 вып. 1	М4-3-3	4	
		3	1.423-3 вып. 0-3	М4-10	1	см. п.4 3,54

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные														Общий расход
	Арматура класса						Прокат марки							Всего	
	АIII, 35ГС						Вст3кп2; Вст3пс6 ГОСТ 380-71*								
	ГОСТ 5781-75*						ГОСТ 103-76*				ГОСТ 8509-72*				
	ф8	ф10				Итого	6×140	6×190		Итого	L80×6		Итого		
1БДР18-2АIVт-1 1БДР18-3АIVт-1	1.60	0.20				1.80	5.2	8.8		14.0	2.94		2.94	18.74	18.74

1. Знак (А) нанести несмываемой краской.
2. Балки 1БДР18-2АIVт-1, 1БДР18-3АIVт-1 отличаются от балок 1БДР18-2АIVт, 1БДР18-3АIVт по серии 1.462.1-3/80.1 вып. 1 наличием дополнительных закладных изделий.
   Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления см. вышеуказанную серию.
3. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже балок не показаны.
4. В закладной детале М4-10 L80×7 заменить на L80×6.

ГИП	Бояршинов	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхратова	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 КЖИ

Балки 1БДР18-2АIVт-1, 1БДР18-3АIVт-1

Стадия	Масса	Масшт.
РП	8400	1:100

Лист 1 Листов 1

Железобетон

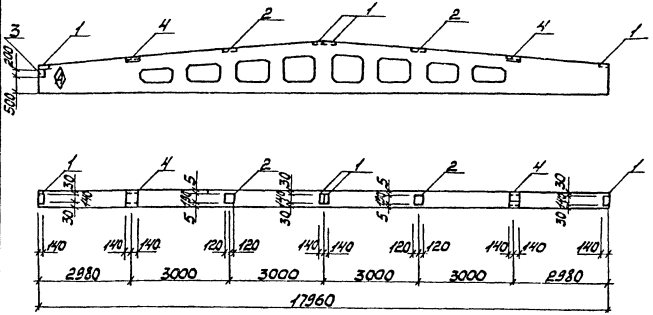
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.462.1-3/80.1 Вып. 1	Пояснительная записка		
				Чертеж балки		
			1.462.1-3/80.1 Вып. 1	1БДР18-3АIVТ, 1БДР18-4АIVТ. Дополнительные сборочные единицы		
				Изделия закладные		
		1	1.400-6/76 Вып. 1	МН-1-2	4	
		2	1.400-6/76 Вып. 1	МН-3-3	2	
		3	1.423-3 Вып. 0-3	МН-10	1	см. п. 4 3.54
		4	1.400-6/76 Вып. 1	МН-22	2	см. п. 5 6.46

Ведомость расхода стали на дополнительные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	Общий расход
	Арматура класса A III, 35ГС ГОСТ 5781-82*				Прокат марки Ст3кп ГОСТ 380-71* ГОСТ 8509-72*							
	ф8	ф10		Итого	∟140×6	∟90×6	Итого	∟100×8	∟80×6	Итого		
1БДР18-3АIVТ-2 1БДР18-4АIVТ-7	2.00	0.60		2.60	5.2	4.4	9.60	11.72	2.94	14.66	26.86	26.86

1. Знак ⊕ нанести несмываемой краской.
2. Балки 1БДР18-3АIVТ-2, 1БДР18-4АIVТ-1 отличаются от балок 1БДР18-3АIVТ, 1БДР18-4АIVТ по серии 1.462.1-3/80.1 Вып. 1 наличием дополнительных закладных изделий. Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.
3. Закладные изделия, предусмотренные серией, на чертеже балок не показаны.
4. В закладной детали МН-10 L80×7 заменить на L80×6.
5. В закладной детали МН-22 L140×70×8 заменить на L100×8.

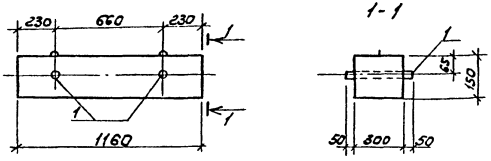
ГИП	Боршинов		503-1-45.86	КЖИ	
Нач.отд.	Сидоренко		Балки 1БДР18-3АIVТ-2 1БДР18-4АIVТ-1	Стадия	Масса	Масшт.
Н.спец.	Зензеров			РП	8400	1:100
Рук.гр.	Шайхрапова			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Леденько		Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Копировал Монтф

Формат А3

Альбом III

Типовой проект 503



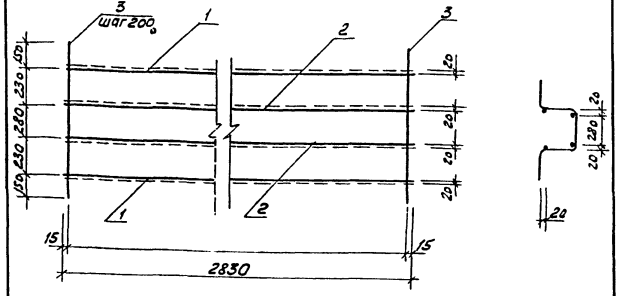
Балка Б1а отличается от балки Б1 по серии 3.006.1-2/82 Вып. 2-2 только наличием трубки (поз.1) Арматурно-опалубочные чертежи и технические условия изготовления смотри вышеуказанную серию.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.006.1-2/82 Вып. 2-2	Пояснительная записка		
				Чертеж балки		
			3.006.1-2/82 Вып. 2-2	Б1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		Тр.ф 20×2 ГОСТ 10704-76* ℓ=400	2	0,70 кг

ГИП	Боярчинов		503-1-45.86	КЖИ		
Нач.отд.	Сидоров					
Гл.спец.	Зензеров		Балка Б1а	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Шайхратов			РП	130	1:20
Инж.	Печенько			Лист 1	Листов 1	
			Железобетон	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф10 AI ГОСТ 5781-82* ℓ=2830	2	3,49
		2		ф14 AIII ГОСТ 5781-82* ℓ=2830	2	6,85
		3		ф6 AIII ГОСТ 5781-82* ℓ=1040	15	3,46

1. Сетку изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, СН 393-78
2. Для арматуры класса AIII сталь марки 35ГС, кл. AI, сталь марки ВСт3кп2.

ГИП	Боярчинов		503-1-45.86	КЖИ		
Нач.отд.	Сидоров					
Гл.спец.	Зензеров		Сетка арматурная С1	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Шайхратов			РП	13,80	1:20
Вед.инж.	Полякова			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Печенько		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

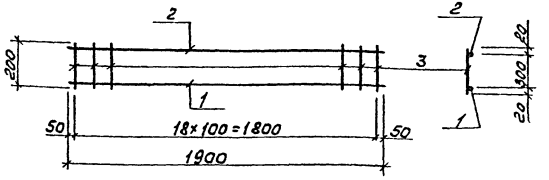
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копир. Груп.

Формат А4

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф12 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=1900	1	1,7 кг
		2		ф8 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=1900	1	0,8 кг
		3		ф6 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=840	19	1,43 кг

1. Сетку готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Для арматуры кл. AI сталь марки Вст3сп3, кл. AIII сталь марки 35ГС.

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

ГИП	Боярчинов	
Нач. отд.	Сиборева	
Гл. спец.	Зензеров	
Рук. гр.	Шафхатова	
Инж.	Леонова	

503-1-45.86 КЖИ

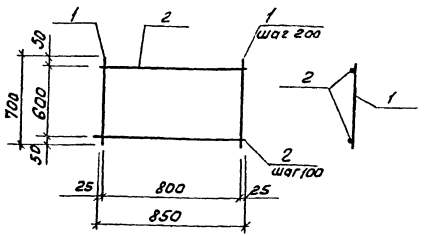
Сетка арматурная С2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3,93	1:20
Лист 1	Листов 1	

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф6 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=700	5	1,0 кг
		2		ф8 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=850	7	2,4 кг

1. Сетку готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75
2. Для арматуры кл. AI сталь марки Вст3сп3, кл. AIII, сталь марки 35ГС.

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

ГИП	Боярчинов	
Нач. отд.	Сиборева	
Гл. спец.	Зензеров	
Рук. гр.	Шафхатова	
Инж.	Леонова	

503-1-45-86 КЖИ

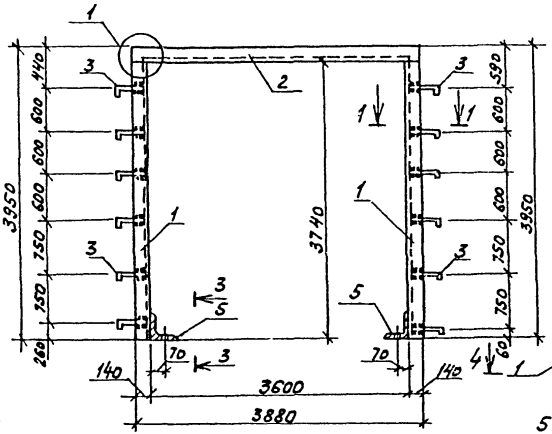
Сетка арматурная С3

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3,4	1:20
Лист 1	Листов 1	

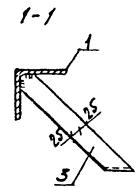
Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

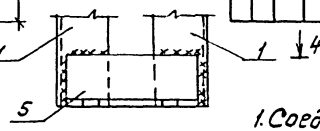
Копир. Формат А4



Поз. 3



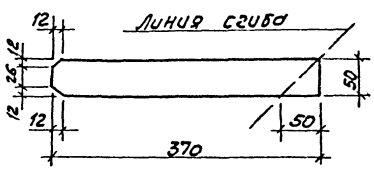
3-3

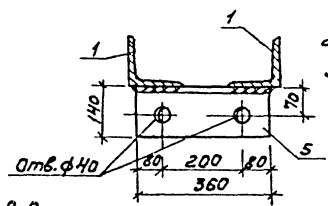


4-4

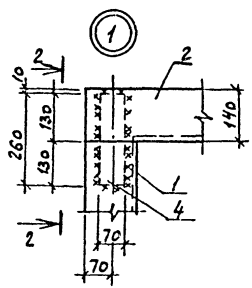
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	РВ1	L140×12 ГОСТ 8509-72* ℓ=3810	2	194,31 кг
		2		L140×12 ГОСТ 8509-72* ℓ=3880	1	98,94 кг
		3		-50×6 ГОСТ 19903-74* ℓ=370	12	10,48 кг
		4		-70×10 ГОСТ 19903-74* ℓ=260	2	2,36 кг
		5		L140×12 ГОСТ 8509-72* ℓ=360	2	19,36 кг

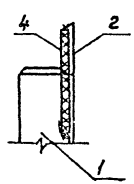
1. Соединение элементов рамы производится при помощи сварки, высота сварного шва равна наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75
3. Поз. „5" приварить после монтажа уголков рамы ворот.





2-2





ГИП	Гаврилов		503-1-45.86 К.ИН
Нач. отд.	Сидорова		Рама ворот РВ1
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Ибятбатова		
Инж.	Пехенько		

Стадия	Масса	Масштаб
РП	325,95	1:10
Лист 1	Листов 1	

Сталь В Ст3 Сп5

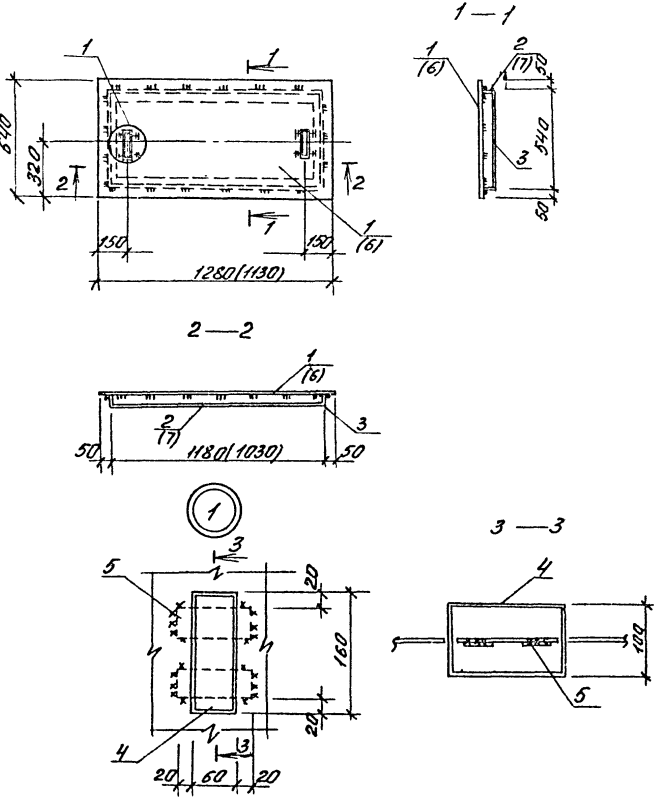
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. „Друг"

Формат А3

Альбом III

Типовой проект



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Щ1		
		1		Рифл. сталь δ=6мм ГОСТ 8568-77*	0,82м²	41,08кг
				∟50×5 ГОСТ 8509-72*		
		2		ℓ=1180	2	8,90кг
		3		ℓ=540	2	4,06кг
				-40×6 ГОСТ 103-76*		
		4		ℓ=520	1	1,00кг
		5		ℓ=100	4	0,80кг
				Щ2		
		6		Рифл. сталь δ=6мм ГОСТ 8568-77*	0,72м²	34,06кг
				∟50×5 ГОСТ 8509-72*		
		7		ℓ=1030	2	7,76кг
		3		ℓ=540	2	4,06кг
				-40×6 ГОСТ 103-76*		
		4		ℓ=520	1	1,00кг
		5		ℓ=100	4	0,80кг

1. В скобках даны размеры для Щ2
2. Сварку элементов производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, высота сварных швов 4мм.

ГИП	Бояршинов	п	
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайкратова		
Инж.	Пехенько	п	

503-1-45-86 КЖИ-

Щиты Щ1, Щ2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	55,84 (47,68)	1:5

Лист 1 Листов 1

Сталь ВСт3КП2

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

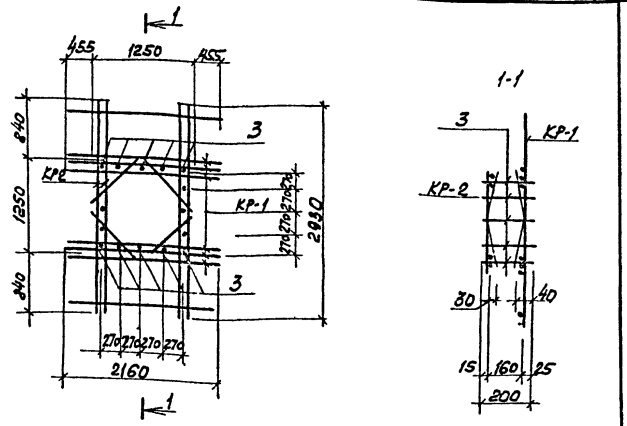
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Коп. Фурина 9.87г. свер. [signature]

Формат А3

Альб. №

Типовой проект 503-

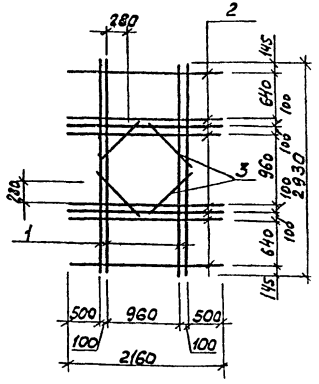


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-КР-1	Каркас КР-1	1	28,0 кг
		2	КЖИ-КР-2	Каркас КР-2	1	11,1 кг
				Детали		
		3		ф12 А-III, ℓ=200 ГОСТ 5781-82*	16	2,75 кг

Пространственный каркас выполнять при помощи контактной сварки в соответствии с СН-393-78

ГИП	Бояршинов		503-1-45.86		КЖИ	
Нач.отд.	Сидорова					
Гл.спец.	Зенгеров		Каркас пространственный КП1	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Шадхратов			РП	41,95	1:20
Вед.инж.	Полякова			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Быкарева		Сталь 35ГС	СИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф12 А-III ℓ=2930 ГОСТ 5781-82*	4	10,4 кг
		2		ф12 А-III ℓ=2160 ГОСТ 5781-82*	8	15,4 кг
		3		ф12 А-III ℓ=620 ГОСТ 5781-82*	4	2,2 кг

Сетку готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75

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

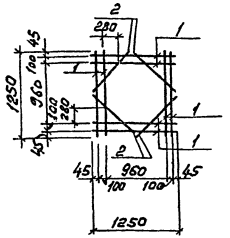
ГИП	Бояршинов		503-1-45.86		КЖИ	
Нач.отд.	Сидорова					
Гл.спец.	Зенгеров		Каркас плоский КР1	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Шадхратов			РП	28,0	1:50
Вед.инж.	Полякова			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Быкарева		Сталь 35ГС	СИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

Копир. Брузг.

Формат А4

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф12АIII ℓ=1250 ГОСТ 5781-82*	8	8,9 кг
		2		ф12АIII ℓ=620 ГОСТ 5781-82*	4	2,2 кг

Сетку готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75; СН 393-78

ГИП	Бояршинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратов		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Быкарева		

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

53-1-45.86 КЖИ

Каркас плоский КР2

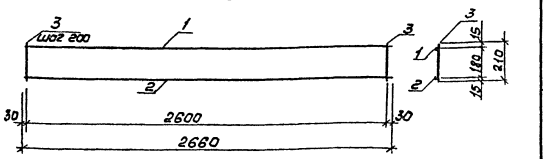
Стадия	Масса	Масштаб
РП	11,1	1:50

Лист 1 | Листов 1

Сталь 35ГС

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф12АIII ГОСТ 5781-82* ℓ=2660	1	2,36 кг
		2		ф18АIII ГОСТ 5781-82* ℓ=2660	1	5,32 кг
		3		ф6АIII ГОСТ 5781-82* ℓ=210	14	0,62 кг

1. Каркасы готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, СН 393-78

ГИП	Бояршинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратов		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Лехенько		

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

503-1-45.86 КЖИ-

Каркас плоский КР3

Стадия	Масса	Масштаб
РП	8,30	1:20

Лист 1 | Листов 1

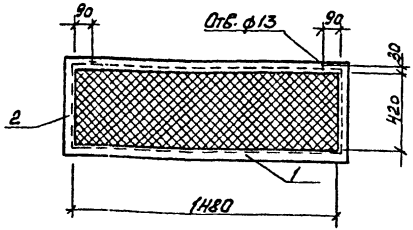
Сталь 35ГС

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Формат А4

Альбом III

Типовой проект 503

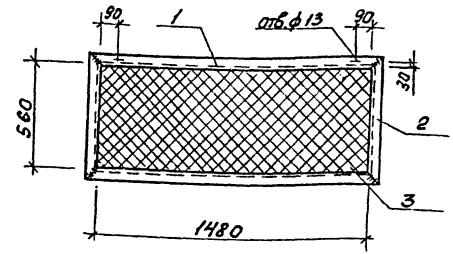


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L50×5 ГОСТ 8509-72*, ℓ=1580	2	12,0 кг
		2		L50×5 ГОСТ 8509-72*, ℓ=520	2	4,0 кг
		3		Сетка №20×1,6 ГОСТ 5336-80	0,6 м²	1,1 кг

1. Сетку приварить к металлической рамке контактной точечной сваркой в соответствии с СН 393-78.

ГИП	Бовришков		503-1-45.86	КЖИ	
Нач. отд	Сидорова				
Гл. спец	Зензеров		Решетка Р1	Стадия	Масса	Масштаб
Рук. гр	Шайхратова			Р	17,1	1:20
Инж.	Леонова			Лист 1	Листов 1
			Сталь ВСт3кп2	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L50×5 ГОСТ 8509-72*, ℓ=1580	2	12,0 кг
		2		L50×5 ГОСТ 8509-72*, ℓ=660	2	5,0 кг
		3		Сетка №20×1,6 ГОСТ 5336-80	0,8 м²	1,4 кг

Сетку приварить к металлической рамке контактной точечной сваркой в соответствии с СН 393-78.

ГИП	Бовришков		503-1-45-86	КЖИ	
Нач. отд	Сидорова				
Гл. спец	Зензеров		Решетка Р2	Стадия	Масса	Масштаб
Рук. гр	Шайхратова			Р	18,4	1:20
Инж.	Леонова			Лист 1	Листов 1
			Сталь ВСт3кп2	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал	

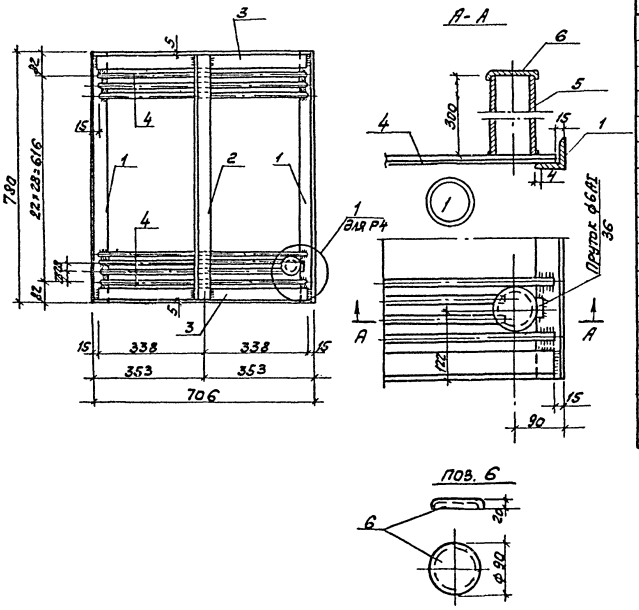
Копир. Брук. Формат А4

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

Отв. за выпуск

Альбом II

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Решетка Р3		
				L50×5 ГОСТ 8509-72*		
		1		ℓ = 780	2	5,9 кг
		2		ℓ = 770	1	2,9 кг
		3		ℓ = 676	2	5,1 кг
		4		ф8АI ГОСТ 5781-82* ℓ = 676	23	6,1 кг
				Решетка Р4		
				L50×5 ГОСТ 8509-72*		
		1		ℓ = 780	2	5,9 кг
		2		ℓ = 770	1	2,9 кг
		3		ℓ = 676	2	5,1 кг
		4		ф8АI ГОСТ 5781-82* ℓ = 676	23	6,1 кг
		5		Труба d=80 ℓ=300	1	2,5 кг
		6		Крышка δ=0,5 мм ℓ=130×130	1	0,10 кг

Решетка Р4 отличается от решетки Р3 наличием трубы для шланга.
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, высота сварных швов 6мм.

ГИП	Бояршинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зенверов		
Рук. гр.	Шайхратов		
Вед. инж.	Полякова		
Ст. техн.	Голубева		

503-1-45.86 КЖИ

Решетки Р3, Р4

Стадия	Масса	Масштаб
РП	20.0 22.6	1:5

Лист 1 Листов

Сталь В Ст3 КП2

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

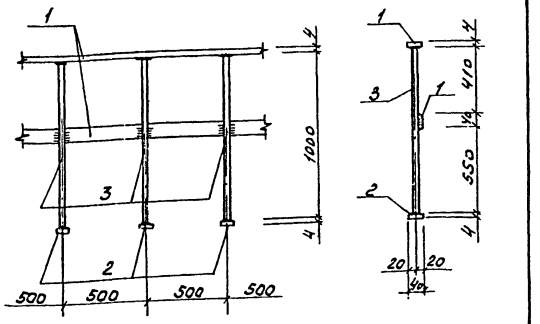
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копир. Бруз

Формат А3

Альбом VII

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		-4×40 ГОСТ 103-76*, ℓ=1000	2	2,5кг
		2		-4×80 ГОСТ 103-76*, ℓ=100	3	0,8кг
		3		ф22 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=1000	3	9,0кг

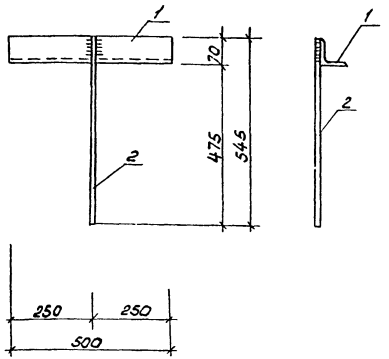
1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Полосовая сталь марки Вст3кп2, для арматуры кл. AI сталь марки Вст3сп3.

ГИП	Бобрикинов		503-1-45.86	КНН
Нач.отд	Сидорова			
Гл.спец	Зензеров		Ограждение ОГ1	Стадия: РП; Масса: 12,3; Масштаб: 1:20
Рук.гр.	Шайхратова			Лист 1; Листов 1
Инж.	Леонова		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

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

Копир

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L80×6 ГОСТ 8509-72* ℓ=600	1	4.40кг
		2		ф14 AI ГОСТ 5781-82* ℓ=550	1	0,70кг

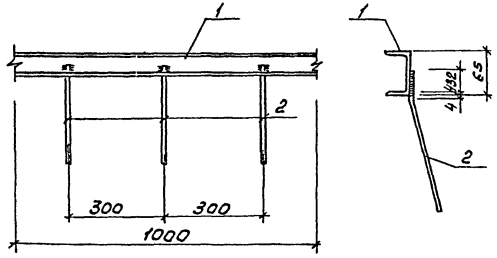
1. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75, Высота шва равна 6мм.
2. Для проката сталь марки Вст3пс6, для арматуры кл. AI сталь марки Вст3 гп2.

ГИП	Бобрикинов		503-1-45.86	КНН
Нач.отд	Сидорова			
Гл.спец	Зензеров		Изделие закладное МН1	Стадия: РП; Масса: 5,1; Масштаб: 1:10
Рук.гр.	Шайхратова			Лист 1; Листов 1
Вед.инж.	Ползкова		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал
Инж.	Прохненко			

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

Копир

Формат А4



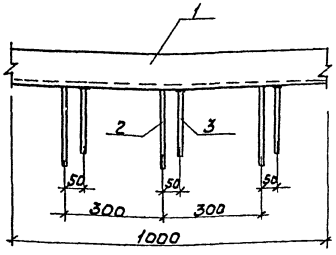
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		С 6,5 ГОСТ 8240-72*, ℓ=1000	1	5,9кг
		2		ф8 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=300	4	0,5кг

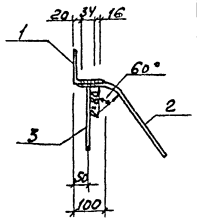
1. Сварку внахлестку производить контактной рельефно-точечной сваркой по ГОСТ 19292-73.
2. Для проката-сталь марки ВСт3кп2, для арматуры кл. А III - сталь марки 35ГС.

			503-1-45.86 КЖИ			
ГИП	Бавршинов		Изделие закладное МН2	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Сидорова			РП	6,4	1:10 1:5
Гл.спец.	Зензеров			Лист 1	Листов 1	
Рук.гр.	Шайхатов		Сталь	СИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Инж.	Ленова					

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

Формат А4





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		∠100×10 ГОСТ 8509-72*, ℓ=1000	1	15,1кг
		2		ф8 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=300	3	0,36кг
		3		ф8 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=200	3	0,24кг

1. Сварку внахлестку производить контактной рельефно-точечной сваркой по ГОСТ 19292-73.
2. При соединении анкерных стержней с плоским элементом втавр производить дуговую сварку под слоем флюса на сварочных автоматах в соответствии с ГОСТ 19292-73.
3. Для проката-сталь марки ВСт3кп2, для арматуры кл. А III - сталь марки 35ГС.

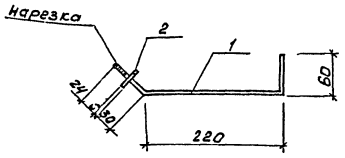
			503-1-45.86 КЖИ			
ГИП	Бавршинов		Изделие закладное МН3	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Сидорова			РП	15,7	1:10
Гл.спец.	Зензеров			Лист 1	Листов 1	
Рук.гр.	Шайхатов		Сталь	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Инж.	Ленова					

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

Копир. Формат А4

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф10А-I ГОСТ 5781-82* ℓ=340	1	0,2 кг
		2		-6×60 ГОСТ 103-76, ℓ=60	1	0,2 кг

1. Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Для проката - сталь марки ВСТ3КП2, для арматуры кл. AI - сталь марки ВСТ3СП3.

ГИП	Бояршинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратова		
Инж.	Леонова		

503-1.45.86 КЖИ

Изделие закладное МН4

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,4	1:6

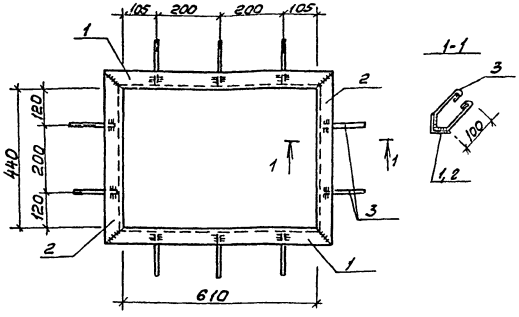
Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС. Новосибирский филиал

Формат А4

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				L50×5 ГОСТ 8509-72*		
		1		ℓ=710	2	5,4 кг
		2		ℓ=540	2	4,1 кг
		3		ф6AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=350	10	0,8 кг

1. Приварка анкеров к уголку внахлестку производится контактной рельефно-точечной сваркой по ГОСТ 19292-73.
2. Для проката сталь марки ВСТ3КП2 для арматуры кл. AI сталь марки ВСТ3СП3.

ГИП	Бояршинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратова		
Инж.	Леонова		

503-1-45.86 КЖИ

Изделие закладное МН5

Стадия	Масса	Масштаб
РП	10,3	1:10

Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

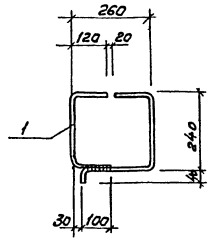
Копир. Бруз.

Формат А4

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

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф6А-I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1110	1	0,3кг

Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва 6мм.

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Леонова		

503-1-45.86 КЖИ

Изделие закладное Мн6

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,3	1:10

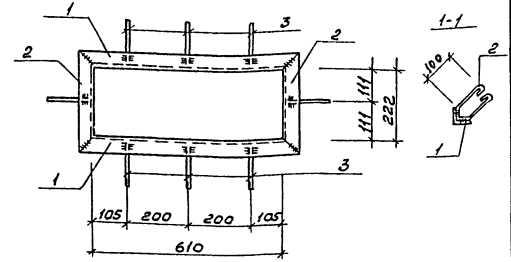
Лист 1 Листов 1

Сталь В Ст3 СП2

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				L50×5 ГОСТ 8509-72*		
		1		ℓ=710	2	5,4кг
		2		ℓ=322	2	2,4кг
		3		ф6АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=350	8	0,7кг

1. Приварка анкеров к уголку внахлестку производится контактной рельефно-точечной сваркой по ГОСТ 19292-73.
2. Для проката сталь марки В ст3кп2, для арматуры кл. АI сталь марки ВСт3СП3.

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Инж.	Леонова		

503-1-45.86 - КЖИ

Изделие закладное Мн7

Стадия	Масса	Масштаб
РП	8,5	1:10

Лист 1 Листов 1

Сталь

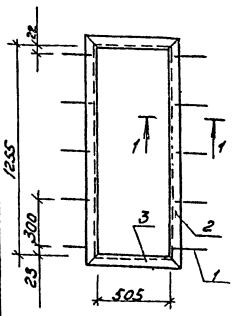
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

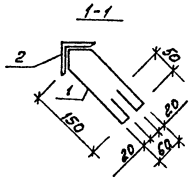
Копир. Формат А4

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

Альбом II

Типовой проект 503





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф6АI ГОСТ 5781-82* ℓ=520	10	0,115
		2		L50×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=1355	2	5,108
		3		L50×5 ГОСТ 8509-72* ℓ=605	2	2,281

1. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Для арматуры кл. АI сталь марки В Ст3 СП3, для проката сталь марки В Ст3 КП2.

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Плужников		
Вед.арх.	Белавин		

503-1-45.86 -КЖИ

Закладная рамка МН-8

Стадия	Масса	Масштаб
РП	15,9	1:20

Лист 1 Листов 1

Сталь

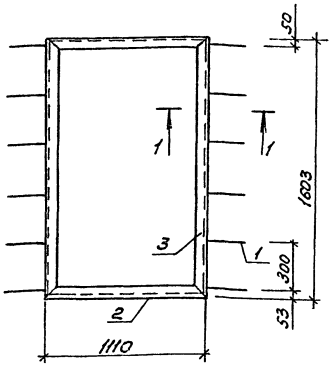
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

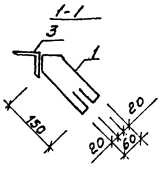
Формат А4

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		ф6АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=520	12	0,115
		2		L50×5 ГОСТ 8509-72*, ℓ=1110	2	4,18
		3		L50×5 ГОСТ 8509-72*, ℓ=1603	2	6,04

1. Сварку производить электродами ГОСТ 9467-75.
2. Для арматуры кл. АI сталь марки В Ст3 СП3, для проката сталь марки В Ст3 КП2.

ГИП	Бояршинов		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Плужников		
Вед.арх.	Белавин		

503-1-45.86 -КЖИ

Закладная рамка МН-9

Стадия	Масса	Масштаб
РП	21,8	1:20

Лист 1 Листов 1

Сталь

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4

Взам. инв. №

Подпись и дата

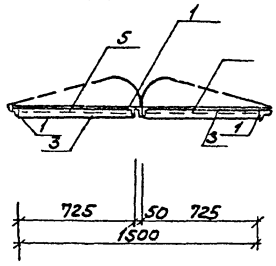
Инв. № подл.

Копир. [illegible]

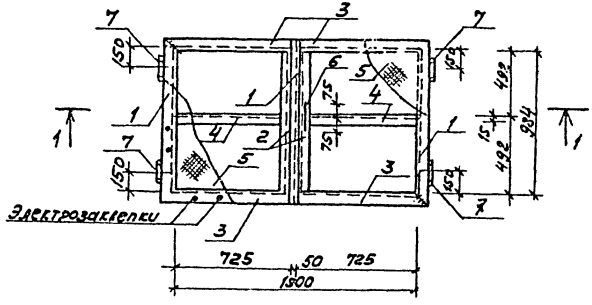
Альбом III

Типовой проект 503

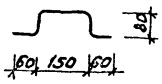
1-1



Крышка Мс3



Поз. 6



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L50×5; ℓ=1084 ГОСТ 8509-72*	3	12,26 кг
		2		L50×5; ℓ=984 ГОСТ 8509-72*	2	7,420 кг
		3		L50×5; ℓ=775 ГОСТ 8509-72*	4	11,69 кг
		4		L50×5; ℓ=675 ГОСТ 8509-72*	2	5,09 кг
		5		-δ=1мм ГОСТ 19903-74*		11,35 кг
		6		ф12АI, ℓ=450 ГОСТ 5781-82*	1	0,4 кг
		7		Петля ПНЦ 130 ГОСТ 5088-78	4	0,8 кг

1. Поз.5 приварить к уголкам газосваркой, сварку других элементов производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высота шва 4мм.
2. Металлические элементы окрасить масляной краской за 2 раза по железному сурику.

ГИП	Боерикиков	
Нач.отд.	Сидорова	
Гл.спец	Зензеров	
Рук.гр.	Шайкратова	
Вед.инж.	Полякова	
Инж.	Быкарева	

503-1-45.86 -КЖН

Крышка МС-1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	49,00	1:200

Лист 1 Листов 1

Сталь ВСт3кп2

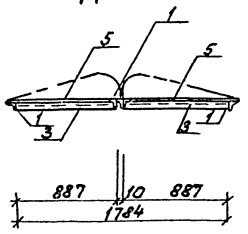
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Формат А3

Альбом III

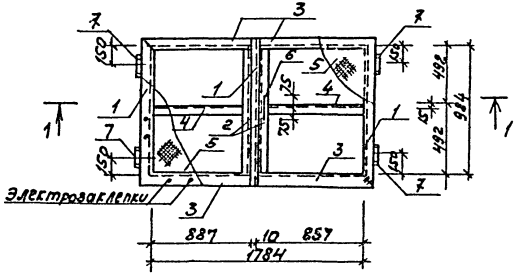
Типовой проект 503

1-1



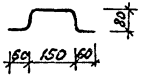
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L50x5; ℓ=1084 ГОСТ 8509-72*	3	12,27 кг
		2		L50x5; ℓ=984 ГОСТ 8509-72*	2	7,42 кг
		3		L50x5; ℓ=987 ГОСТ 8509-72*	4	14,12 кг
		4		L50x5; ℓ=887 ГОСТ 8509-72*	2	6,68 кг
		5		-δ=1мм ГОСТ 19903-74*		13,5 кг
		6		Ф12АI, ℓ=450 ГОСТ 5781-82*	1	0,4 кг
		7		Петля ПНЦ 130 ГОСТ 5088-78	4	0,8 кг

Крышка Мс 2



1. Поз.5 приварить к уголкам газосваркой, сварку других элементов производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высота шва 4мм
2. Металлические элементы окрасить масляной краской за 2 раза по железному сурику.

Поз. 6



ГИП	Бояршинов		
Нач.отд	Сидорова		
Гл.спец.	Зензеров		
Рук.гр.	Шайхратова		
Вед.инж.	Полякова		
Инж.	Леонова		

503-1-45.86 КЖИ

Крышка МС2

Сталь ВСт3 Кп2

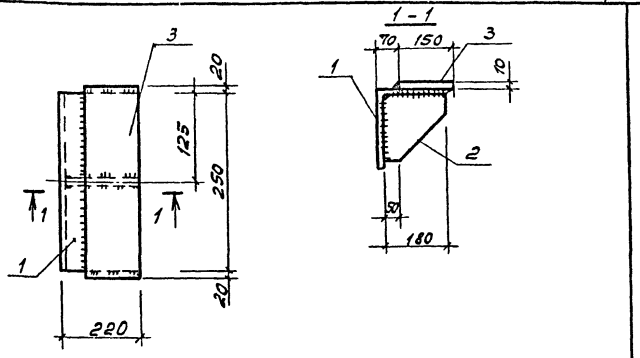
Стадия	Масса	Масштаб
РП	55,19	1:200

Лист 1 Листов 1

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Бруз. Формат А3

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



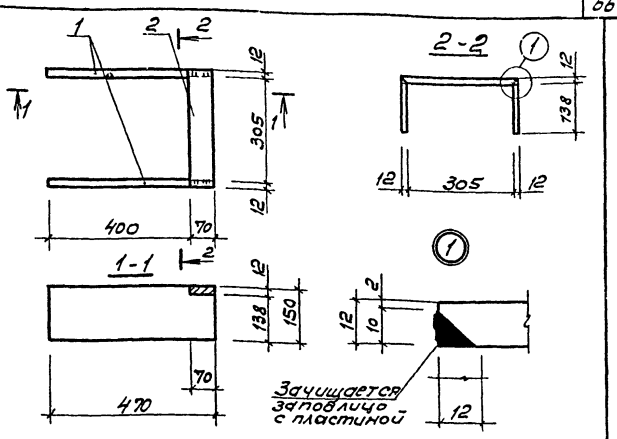
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L220×14 ГОСТ 8509-72* ℓ=250	1	11,85кг
		2		-180×10 ГОСТ 103-76* ℓ=180	1	2,5кг
		3		-150×10 ГОСТ 103-76* ℓ=290	1	3,415кг

Сварку производить электродами Э50 по ГОСТ 9467-75 под флюсом по ГОСТ 9087-81 в соответствии с СН 393-78. Высота сварных швов 10мм.

ГИП	Борзыкин		503-1-45.86 КЖИ			
Нач.отд.	Сидорова					
Гл.спец.	Зензеров		Опорный столик МС 3	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Шайратова			РП	17,8	1:1
Вед.инж.	Полякова			Лист 1	Листов 1	
Ст.техн.	Голубева		Сталь 09Г2С6	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

Формат А4



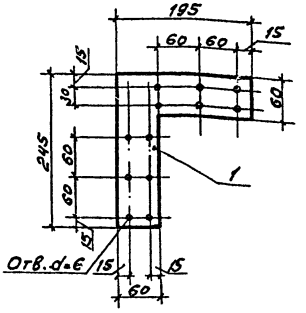
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		-150×12 ГОСТ 103-76* ℓ=470	2	12,22кг
		2		-70×12 ГОСТ 103-76* ℓ=329	1	2,17кг

Сварку производить электродами Э50 по ГОСТ 9467-75 под флюсом по ГОСТ 9087-81 в соответствии с СН 393-78. Высота сварных швов 10мм.

ГИП	Борзыкин		503-1-45.86 КЖИ			
Нач.отд.	Сидорова					
Гл.спец.	Зензеров		Опорный столик МС 4	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Шайратова			РП	14,39	1:1
Вед.инж.	Полякова			Лист 1	Листов 1	
Ст.техн.	Голубева		Сталь 09Г2С6	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

Альбом II
Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		60×4 ГОСТ 103-76 *	1	0,72кг

Стальную накладку окрасить масляной краской за два раза.

ГИП	Бокрикова		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зенгеров		
Рук.гр.	Шахратова		
Вед.инж.	Полякова		
Инж.	Пеленкова		

503-1-45.86 КЖИ

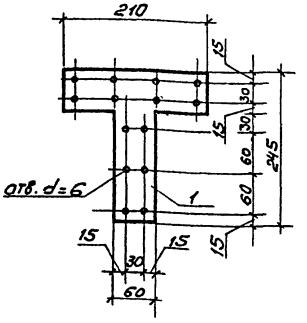
Изделие соединительное МС5

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,72	1:5
Лист 1	Листов 1	

Сталь Вст3кп2

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		60×4 ГОСТ 103-76 *	1	0,75кг

Стальную накладку окрасить масляной краской за 2 раза

ГИП	Бокрикова		
Нач.отд.	Сидорова		
Гл.спец.	Зенгеров		
Рук.гр.	Шахратова		
Вед.инж.	Полякова		
Инженер	Пеленкова		

503—1-45.86 КЖИ

Изделие соединительное МС6

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,75	
Лист 1	Листов 1	

Сталь Вст3кп2

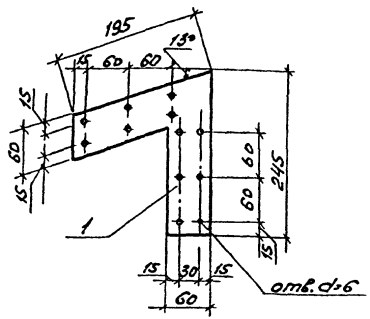
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копировал

Формат А4

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		-60×4 ГОСТ 103-76*	1	0,68 кг

Стальную накладку окрасить масляной краской за два раза.

ГИП	Боярщинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратов		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

Изделие соединительное МС7

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,68	1:5

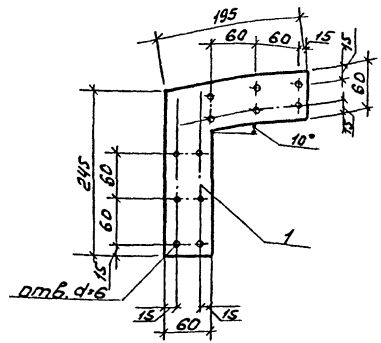
Лист 1 | Листов 1

Сталь Вст3кп2

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		-60×4 ГОСТ 103-76*	1	0,76 кг

Стальную накладку окрасить масляной краской за два раза.

ГИП	Боярщинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратов		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

Изделие соединительное МС8

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,76	1:5

Лист 1 | Листов 1

Сталь Вст3кп2

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

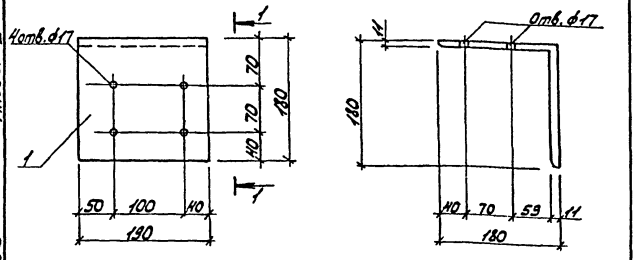
Копир. [illegible]

Формат А4

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

Альбом III

Типовой проект 503

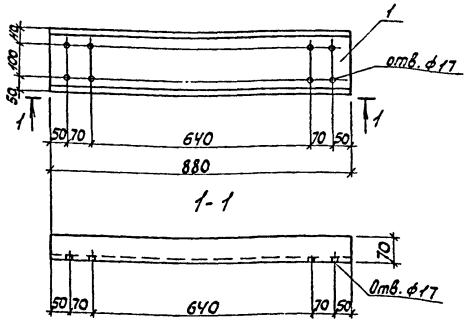


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		L 180×11 ГОСТ 8509-72* ℓ=190	1	5,8 кг

ГИП	Бояршинов		503-1-45.86 -КЖИ			
Нач. отд.	Сидоренко		Опорный столик МС 9	Стадия	Масса	Масшт.
Л. спец.	Зензеров			РП	5,8	1:50
Рук. гр.	Шафиатова			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Легенько		Сталь ВСт3пс6	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

Формат А4



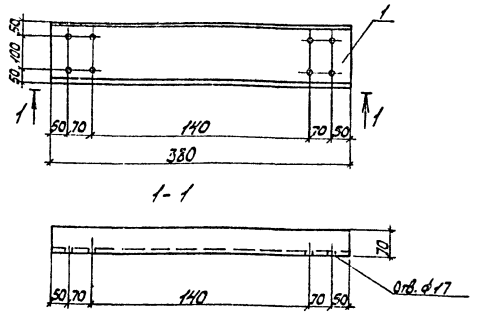
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		С18 ГОСТ 8240-72* ℓ=880	1	14,34кг

ГИП	Бояршинов		503-1-45.86 КЖИ			
Нач. отд.	Сидоренко		Изделие соединительное МС 10	Стадия	Масса	Масшт.
Л. спец.	Зензеров			РП	14,34	1:100
Рук. гр.	Шафиатова			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Легенько		Сталь ВСт3пс6	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

Копировал Мотин

Формат А4



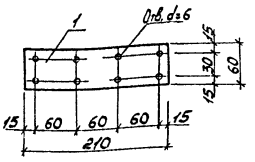
1-1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		С18 ГОСТ 8240-72* ℓ=380	1	6,20кг

ГИП	Болгушнов		503-1-45.86 -КЖИ			
Нач.отд.	Сидорова		Изделие соединительное МС11	Стадия	Масса	Масшт.
Гл.спец.	Зензеров			РП	6,20	1:10
Рук.гр.	Шойхротова			Лист 1	Листов 1	
Вед.инж.	Полякова		Сталь ВСт3пс6	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Инж.	Пегенько					

Копировал

Формат А4

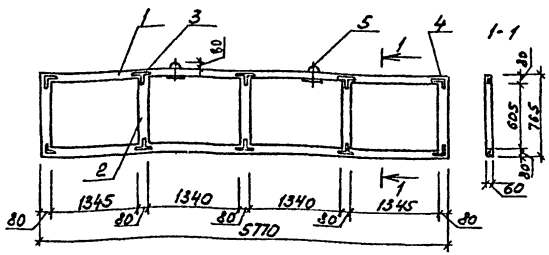


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				-60х4 ГОСТ 103-76* ℓ=210	1	0,40кг

ГИП	Болгушнов		503-1-45.86 КЖИ			
Нач.отд.	Сидорова		Изделия соединительное МС12	Стадия	Масса	Масшт.
Гл.спец.	Зензеров			РП	0,40	1:5
Рук.гр.	Шойхротова			Лист 1	Листов 1	
Вед.инж.	Полякова		Сталь ВСт3кп2	ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		
Инж.	Пегенько					

Копировал

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ=5770	2	36,0 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ=605	5	9,44 кг
		3	503-1-45.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	12	8,64 кг
		4	503-1-45.86 КЖИ-МС6	Накладка стальная МС6	8	6,00 кг
		5		Петля ф10 АI ГОСТ 5781-82*ℓ=450	2	0,6 кг
				Шурупы ф4 ГОСТ 11145-80*ℓ=300	132	3,96 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайба 60×6 ГОСТ 103-76*ℓ=160	2	0,90 кг
				Асбестоцементные листы δ=10 мм ГОСТ 18124-75*		8,8 м²
				Минераловатные плиты γ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,20 м³

1. Каркас панели выполняется из здоровой древесины хвойных пород не ниже III сорта по ГОСТ 8486-66* с объемной массой 650 кг/м³ и влажностью не более 15% с глубокой пропиткой антипиренами, обшивка вкладыша асбестоцем. листами условно не показана

ГИП	Боярщинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратова		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

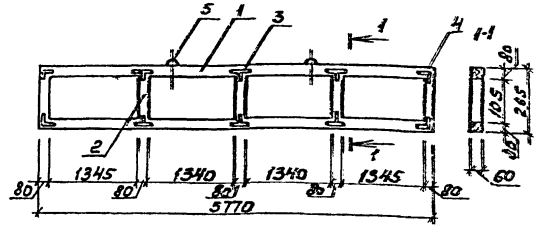
Каркасно-обшивной вкладыш ОК1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	131,92	1:20
Лист 1	Листов 1	

Дерево

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ=5770	2	36,0 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ=105	5	1,64 кг
		3	503-1-45.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	12	8,64 кг
		4	503-1-45.86 КЖИ-МС6	Накладка стальная МС6	8	6,00 кг
		5		Петля ф10 АI ГОСТ 5781-82*ℓ=450	2	0,60 кг
				Шурупы ф4 ГОСТ 11145-80*ℓ=300	132	3,96 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайба 60×6 ГОСТ 103-76*ℓ=160	2	0,92 кг
				Асбестоцементные листы δ=10 мм ГОСТ 18124-75*		3,35 м²
				Минераловатные плиты γ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,03 м³

Обшивка вкладыша асбестоцементными листами условно не показана.

ГИП	Боярщинов		
Нач. отд.	Сидорева		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхратова		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

Каркасно-обшивной вкладыш ОК2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	132,40	1:20
Лист 1	Листов 1	

Дерево

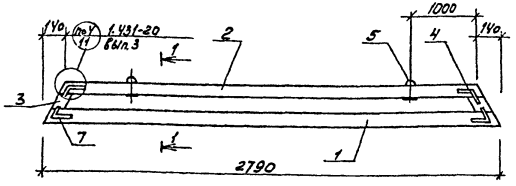
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Формат А4

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

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ=2790	1	8,7 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ=2510	1	7,8 кг
		3		Брусок 80×60 ℓ=125	2	0,8 кг
		4	503-1-45.86 КЖИ-МС8	Накладка стальная МС8	4	3,04 кг
		5		Петля ф10АI ГОСТ 5781-82* ℓ=450	2	0,6 кг
		6		Шурупы ф4 ℓ=30 ГОСТ 1145-80*	56	1,68 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайбы 60×6×160 ГОСТ 103-76*	2	0,92 кг
				ГОСТ 18124-75* Асбестоцементные листы δ=10мм		1,4 м²
				ГОСТ 9573-82 минераловатные плиты γ=100 кг/м³		0,01 м³
		7	503 КЖИ-МС7	Накладка стальная МС7	4	2,38 кг

Обшивка вкладыша асбестоцементными листами условно не показана

ГИП	Боярщинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхатов		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

Каркасно-обшивной вкладыш ОК3

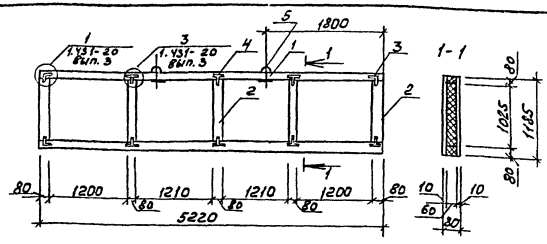
Дерево

Стадия	Масса	Масштаб
РП	57,46	1:20
Лист	Листов	

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ=5220	2	32,6 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ=1025	5	16,0 кг
		3	503-1-45.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	8	5,76 кг
		4	503-1-45.86 КЖИ-МС6	Накладка стальная МС6	12	9,00 кг
		5		Петля ф10АI ГОСТ 5781-82* ℓ=450	2	0,6 кг
		6		Шурупы ф4 ℓ=30 ГОСТ 1145-80*	132	3,96 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайбы 60×6×160 ГОСТ 103-76*	2	0,96 кг
				Асбестоцементные листы δ=10мм ГОСТ 18124-75*		12,52 м²
				Минераловатные плиты γ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,3 м³

Обшивка вкладыша асбестоцементными листами условно не показана

ГИП	Боярщинов		
Нач. отд.	Сидорова		
Гл. спец.	Зензеров		
Рук. гр.	Шайхатов		
Вед. инж.	Полякова		
Инж.	Пехенько		

503-1-45.86 КЖИ

Каркасно-обшивной вкладыш ОК4

Дерево

Копир. Брул-

Стадия	Масса	Масштаб
РП	366,81	1:20
Лист	Листов	

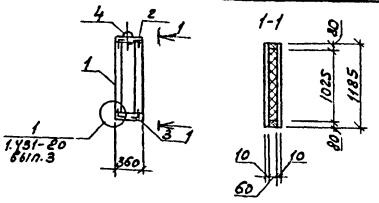
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4

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

Альбом III

Типовой проект 503



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ = 1025	2	4,92 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ = 360	2	2,34 кг
		3	503-1-46.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	8	5,76 кг
		4		Петля ф10АI ГОСТ 5781-82* ℓ=450	1	0,3 кг
		5		Шурупы ф4 ℓ=30 ГОСТ 1145-80*	48	1,44 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	2	0,02 кг
				Шайба 60×6×160 ГОСТ 103-76*	1	0,46 кг
				Асбестоцементные листы δ=10 мм ГОСТ 18124-75*		0,9 м²
				минераловатные плиты γ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,01 м³

Обшивка вкладыша асбоцементными листами условно не показана

ГИП	Бояршинов	
Нач. отд.	Сидорова	
Гл. спец.	Зензеров	
Рук. гр.	Шайхратова	
Вед. инж.	Полякова	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 КЖИ

Каркасно-обшивной вкладыш ОК5

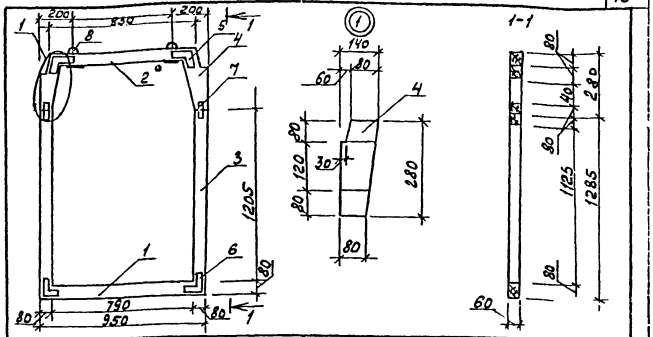
Стадия	Масса	Масштаб
РП	35,50	

Лист 1 | Листов 1

Дерево

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ = 950	1	2,96 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ = 830	1	2,60 кг
		3		Брусок 80×60 ℓ = 1205	2	7,52 кг
		4		Брусок 80×60 ℓ = 280	2	1,80 кг
		5	503-1-45.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	4	2,88 кг
		6	503-1-45.86 КЖИ-МС8	Накладка стальная МС8	4	3,04 кг
		7	503-1-45.86 КЖИ-МС12	Накладка стальная МС12	4	1,60 кг
		8		Петля ф10АI ГОСТ 5781-82* ℓ=450	2	0,60 кг
				Шурупы ф4 ℓ=30 ГОСТ 1145-80*	224	6,72 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайба 60×160×6 ГОСТ 103-76*	2	0,92 кг
				Асбестоцементные листы δ=10 мм ГОСТ 18124-75*		3,17 м²
				минераловатные плиты γ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,07 м³

ГИП	Бояршинов	
Нач. отд.	Сидорова	
Гл. спец.	Зензеров	
Рук. гр.	Шайхратова	
Вед. инж.	Полякова	
Инж.	Пехенько	

503-1-45.86 КЖИ

Каркасно-обшивной вкладыш ОК6

Стадия	Масса	Масштаб
РП	105,52	1:20

Лист 1 | Листов 1

Дерево

ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

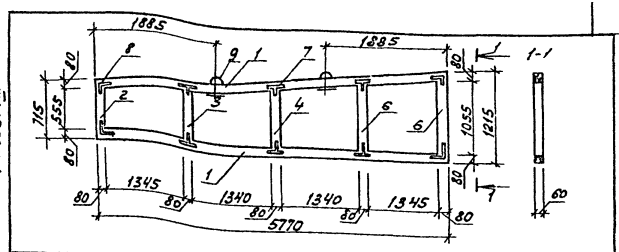
Копир. Бруз.

Формат А4

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



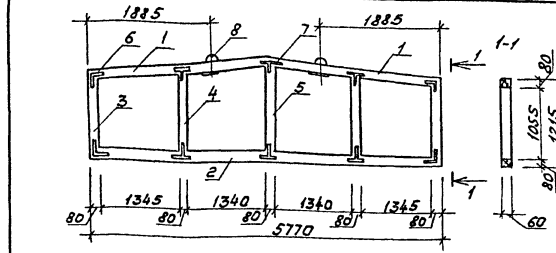
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ=5770	2	36,0 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ=555	1	1,73 кг
		3		Брусок 80×60 ℓ=680	1	2,12 кг
		4		Брусок 80×60 ℓ=805	1	2,51 кг
		5		Брусок 80×60 ℓ=930	1	2,90 кг
		6		Брусок 80×60 ℓ=1055	1	3,30 кг
		7	503-1-45.86 КЖИ-МС6	Накладка стальная МС6	12	9,00 кг
		8	503-1-45.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	8	5,76 кг
		9		Петля ф10АI ГОСТ 5781-82* ℓ=450	2	0,6 кг
				Шурупы ф4 ГОСТ 1145-80* ℓ=300	480	14,4 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайба 60×6 ГОСТ 103-76* ℓ=160	2	0,92 кг
				Асбестоцементные листы δ=10мм ГОСТ 18124-75*		11,2 м²
				Минераловатные плиты γ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,18 м³

Обшивка вкладыша асбоцементными листами условно не показана

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

ГИП	Бояринов		503-1-45.86 КЖИ
Нач. отд.	Сидорова		Каркасно-обшивной вкладыш ОК7
Гл. спец.	Зенгеров		Стадия: РП; Масса: 354,93; Масштаб: 1:50
Рук. гр.	Шайхатов		Лист; Листов 1
Вед. инж.	Полякова		Дерево
Инж.	Пехенько		ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ=2890	2	18,0 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ=5770	1	18,0 кг
		3		Брусок 80×60 ℓ=1055	2	6,6 кг
		4		Брусок 80×60 ℓ=1180	2	7,4 кг
		5		Брусок 80×60 ℓ=1305	1	4,1 кг
		6	503-1-46.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	8	5,76 кг
		7	503-1-45.86 КЖИ-МС6	Накладка стальная МС6	12	9,00 кг
		8		Петля ф10АI ГОСТ 5781-82* ℓ=450	2	0,6 кг
				Шурупы ф4 ГОСТ 1145-80* ℓ=300	240	7,2 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайба 60×6 ГОСТ 103-76* ℓ=160	2	0,92 кг
				Асбестоцементные листы δ=10мм ГОСТ 18124-75*		12,7 м²
				Минераловатные плиты γ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,38 м³

Обшивка вкладыша асбоцементными листами условно не показана.

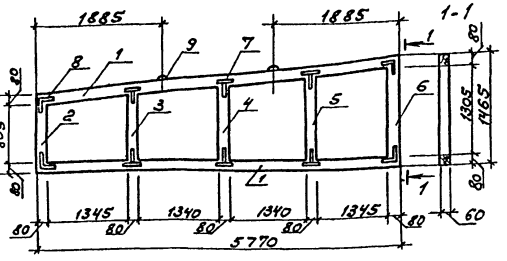
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ГИП	Бояринов		503-1-45.86 КЖИ
Нач. отд.	Сидорова		Каркасно-обшивной вкладыш ОК8
Гл. спец.	Зенгеров		Стадия: РП; Масса: 387,32; Масштаб: 1:50
Рук. гр.	Шайхатов		Лист 1; Листов 1
Вед. инж.	Полякова		Дерево
Инж.	Пехенько		ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал

Копир. Формат А4

Альбом III

Типовой проект 503-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Брусок 80×60 ℓ=5770	2	36,0 кг
		2		Брусок 80×60 ℓ=805	1	2,51 кг
		3		Брусок 80×60 ℓ=930	1	2,90 кг
		4		Брусок 80×60 ℓ=1055	1	3,30 кг
		5		Брусок 80×60 ℓ=1180	1	3,70 кг
		6		Брусок 80×60 ℓ=1305	1	4,1 кг
		7	503-1-45.86 КЖИ-МС6	Накладка стальная МС6	12	9,00 кг
		8	503-1-45.86 КЖИ-МС5	Накладка стальная МС5	8	5,76 кг
		9		Петля ф10АI ГОСТ 5781-82* ℓ=450	2	0,6 кг
				Шурупы ф4 ГОСТ 1145-80* ℓ=300	240	7,2 кг
				Гайки М10 ГОСТ 5915-70*	4	0,04 кг
				Шайба 80×6 ГОСТ 10906-78* ℓ=160	2	0,92 кг
				Асбестоцементные листы δ=10 мм ГОСТ 18124-75*		14,0 м²
				Минераловатные плиты ρ=100 кг/м³ ГОСТ 9573-82		0,3 м³

ГИП	Баранков	
Нач.отд.	Сударова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхатов	
Ведущ.	Полякова	

503-1-45.86 КЖИ

Каркасно-обшивной кладыш ОК9

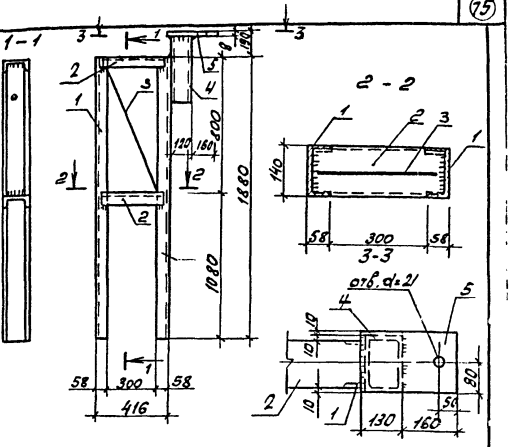
Дерево

Стадия	Масса	Масштаб
РП	379,03	1:50
Лист	Листов	
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

gost.e-ecolog.ru

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		[14 ГОСТ 8240-72* ℓ=1880	2	46,25 кг
		2		[14 ГОСТ 8240-72* ℓ=400	2	9,84 кг
		3		L 50×6 ГОСТ 8509-72* ℓ=820	1	3,10 кг
				[Н П160×120×6 ГОСТ 8278-75 ℓ=400	1	10,5 кг
				– 290×180×8 ГОСТ 82-70	1	3,28 кг

Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
Высота шва равна 6 мм.

ГИП	Баранков	
Нач.отд.	Сударова	
Гл.спец.	Зензеров	
Рук.гр.	Шайхатов	
Ведущ.инж.	Полякова	
Инж.	Пекелько	

503-1-45.86 КЖИ

Насадка Т 13д

Сталь ВСт3сп5

Стадия	Масса	Масштаб
РП	72,97	1:20
Лист 1	Листов 1	
ГИПРОАВТОТРАНС Новосибирский филиал		

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

Копировал

Формат А4