Типовой проект

503-313

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МОЙКА ДЛЯ АВТОБУСОВ НА ДВЕ ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ

Альбом II

Строительные изделия

859/02

gost.e-ecolog.ru

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать: 25 - VII 1920г.
Заказ 1943 Тираж 1000

Типовой проект

503-313

Механизированная мойка для автобусов на две поточные линии

АЛЬБОМ II

Состав проекта

Альбом - I	Пояснительная записка. Технологические чертежи. Архитектурно-строительные чертежи. Чертежи санитарно-технических систем и устройств
Альбом - II	Строительные изделия
Альбом - III	Электротехнические чертежи Чертежи по связи, сигнализации и автоматизации
Альбом - IV	Чертежи задания заводу-изготовителю на автоматику
Альбом - V	Заказные спецификации
Альбом - VI	Сметы

Примененные типовые проекты:

Типовой проект 902-2-172. Очистные сооружения для сточных вод от мойки автомобилей с расходом 10, 20 и 30 л/сек при оборотном водоснабжении (Распространяет Новосибирский филиал ЦИТП)

Разработан
Воронежским филиалом
Гипроавтотранс
Минавтотранса РСФСР
Главный инженер А. Огнев
Гл. инж. проекта А. Недбаев

Утвержден
и введен в действие
Минавтотрансом РСФСР
С 30.04.1979 г
Протокол №56 от 14.08.1978 г.

Марка-лист	Наименование		стр.	Примечание
1	Содержание (начало)		2	
2	То же (окончание)		3	
п - АРИ-МН1	Закладное изделие	МН1	4	
п - АРИ-МН2	То же	МН2	5	
п - АРИ-МН3	п	МН3	6	
п - АРИ-МН4	п	МН4	7	
п - АРИ-МН5	п	МН5	8	
п - АРИ-МН6	п	МН6	9	
п - АРИ-МН7	п	МН7	10	
п - АРИ-МС1	Соединительное изделие	МС1 (реборда)	11	
п - АРИ-СК1	Стойка несущая	СК1	12	
п - АРИ-СК2	Стойка вкладыш	СК2	13	
п - АР, - Щ1	Щит	Щ1	14	
п - АРИ-Щ2	То же	Щ2	15	
п - АРИ-Щ3	п	Щ3	16	
п - АРИ-Щ4	п	Щ4	17	
п - АРИ-Щ5÷Щ8	п	Щ5 ÷ Щ8	18	лист1
п - АРИ-Щ5÷Щ8	п	Щ5 ÷ Щ8	19	лист2
п - АРИ-Щ9	п	Щ9	20	
п - АРИ-Щ10÷Щ12	п	Щ10÷Щ12	21	
п - АРИ-Щ13	п	Щ13	22	
п - АРИ-Щ14	п	Щ14	23	
п - АРИ-Щ15	п	Щ15	24	лист1
п - АРИ-Щ15	п	Щ15	25	лист2
п - АРИ-Щ16	п	Щ16	26	лист1
п - АРИ-Щ16	п	Щ16	27	лист2
п - АРИ-Щ16	п	Щ16	28	лист3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж. пр		Недзаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр		Овчинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Талдыкин		

503-313 - АРИ; КЖИ

Содержание /Начало/

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

259-02

Марка - лист	Наименование	стр.	Примечание
-АРН-ЩА1л; ЩА1а	Щит ЩА1л; ЩА1а	29	лист 1
То же -АРН-ЩА1л; ЩА1а	То же	30	лист 2
" -АРН-ЩА1л; ЩА1а	"	31	лист 3
" -АРН-С1	Сетка арматурная С1	32	
" -АРН-С2	То же С2	33	
п-КЖН-1БДР12-2АIV; 1БДР12-3АIV	Балки 1БДР12-2АIV; 1БДР12-3АIV	34	лист 1
п-КЖН-1БДР12-2АIV; 1БДР12-3АIV	То же	35	лист 2
" -КЖН-ОП1	Опорная подушка ОП1	36	
" -КЖН-МС11	Соединительное изделие МС11	37	
" -КЖН-МС13	То же МС13	38	
" -КЖН-С3	Сетка арматурная С3	39	

Альбом I

Типовой проект 503-513

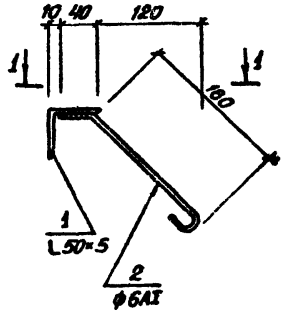
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

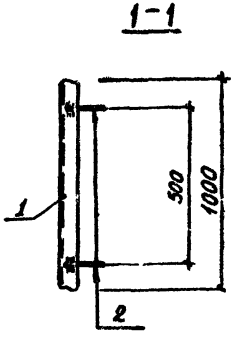
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Содержание (окончание)

Лист 2

859-02





1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Закладное изделие должно изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
3. Высота сварного шва 4 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L 50×5. ГОСТ 8509-72, ℓ=1000		3,77кг
Б4		2		ф6AI. ГОСТ 5781-75, ℓ=260	2	0,06кг

503-313 - АРИ - МН1

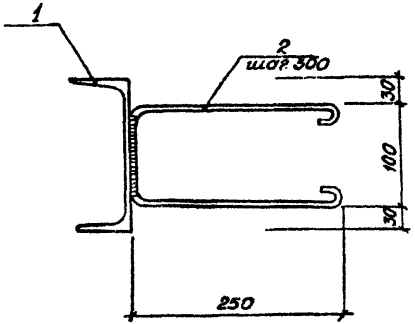
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Овчинцев		
Рук. гр.		Березкая		
Инж.		Мачакина		
Провер.		Березкая		

Закладное изделие МН 1

Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

Лит.	Масса	Масштаб
Р	3,89кг	
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал



1. Закладное изделие должно изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1		С16 ГОСТ 8240-72, ℓ=1000	-	14,2кг
Б4		2		ф8А1 ГОСТ 5781-75, ℓ=700	3	0,29кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Зедбаев		
Нач. отд		Соболев		
Гл. конст		Овчинцев		
Рук. гр.		Березкая		
Инж.		Манякина		
Проверил		Березкая		

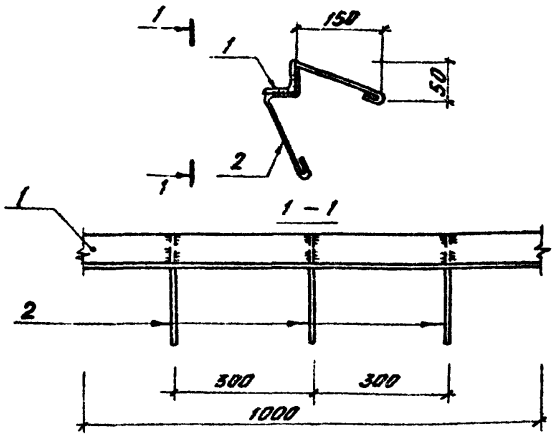
503-313 – АРИ-МН2

Закладное изделие МН2

Лит.	Масса	Масштаб
Р	13,1кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС воронежский филиал



1. Закладное изделие должно изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить электродами 942 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		∠ 75×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=1000	-	5,8кг
Б4		2		ф6 А I ГОСТ 5781-75, ℓ=660	3	0,15кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. конструктор		Овчинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Инж.		Токарева		
Провер.		Бережная		

503-313 -ДРМ-МН3

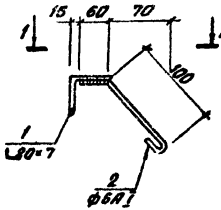
Закладное изделие МН3

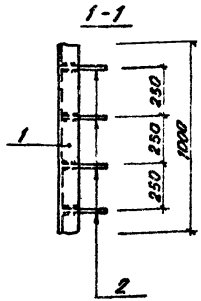
Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,3кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки Вст 3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

85-02





1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва - 4мм.
3. Закладное изделие должно изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922 и СН 313-65".

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
54		1		L80×7 ГОСТ 8509-72, ℓ=1000	—	8,51кг
54		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=210	4	0,05кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Инж.		Токарева		

503-313 -АРН-МН4

Закладное изделие МН4

Лит.	Масса	Масштаб
Р	8,71кг	

Лист | Листов 1

Сталь марки ВСт 3 кп 2 ГОСТ 380-71"

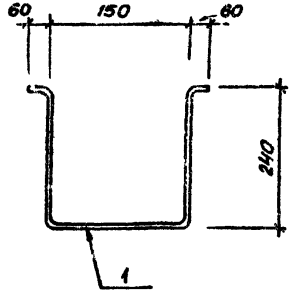
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом II

Типовой проект 503-313



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		⌀20АI ГОСТ 5781-75, ℓ=800	1	2,0кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Нейбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. конст.		Обвинцев		
Рук. гр.		Березкая		
Гт. инж.		Галыкин		
Инж.		Токарева		

503-313 -АРИ-МН5

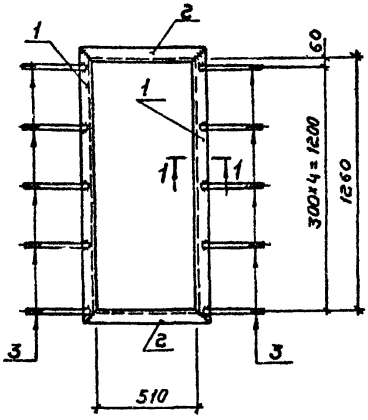
Закладное изделие МН5

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,0кг	
Лист	Листов 1	

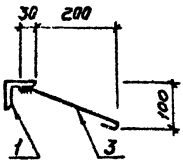
Сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71

ГИПРОАВТОТРАНС воронежский филиал

859-02



1-1



1. Закладное изделие должно изготовляться в соответствии требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварных швов 4 мм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L63×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=1386	2	6,7 кг
Б4		2		L63×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=636	2	3,1 кг
Б4		3		ф 6 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=300	10	0,07 кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докумен	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Овчинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Гайдыкин		
Ин. ж.		Токарева		

503-313 -АРИ-МН6

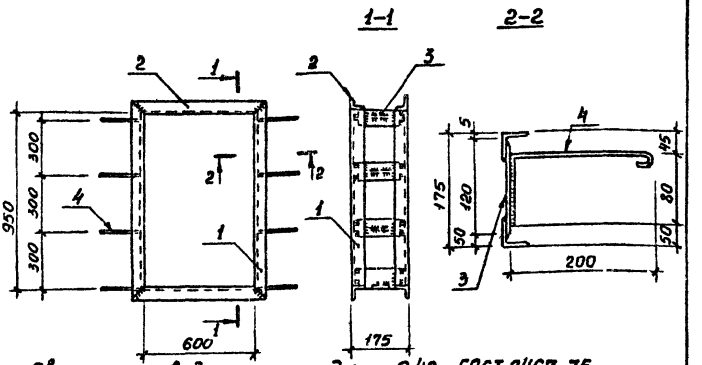
Закладное изделие МН6

Лит.	Масса	Масштаб
Р	20,3 кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		L63×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=1076	4	5,2кг
БЧ		2		L63×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=726	4	3,5кг
БЧ		3		-100×4 ГОСТ 103-76, ℓ=120	8	0,4кг
БЧ		4		ф6АI ГОСТ 5781-75, ℓ=350	8	0,08кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд		Соболев		
Гл. констр		Бобинцев		
Рук. гр		Бережная		
Ст. инж		Талдыкин		
Инж		Токарева		

5.03-3/13 -АРИ-МН7

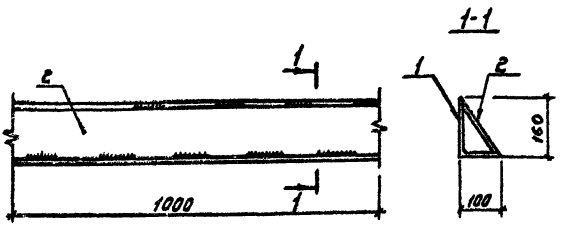
Закладное изделие МН7

Лит	Масса	Масштаб
Р	38,6кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

850-02



1. Соединительное изделие должно изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить прерывистым швом e=150 с ш.300, электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
бч		1		L160×100×10 ГОСТ 8510-72, ℓ=1000	—	19,8 кг
бч		2		-160×4 ГОСТ 103-76, ℓ= 1000	—	6,0 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Свбалев		
Гл. констр.		Довинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Инж.		Манякина		
Провер		Бережная		

503-313 — АРН — МС1

Соединительное изделие МС1 (ребарда)

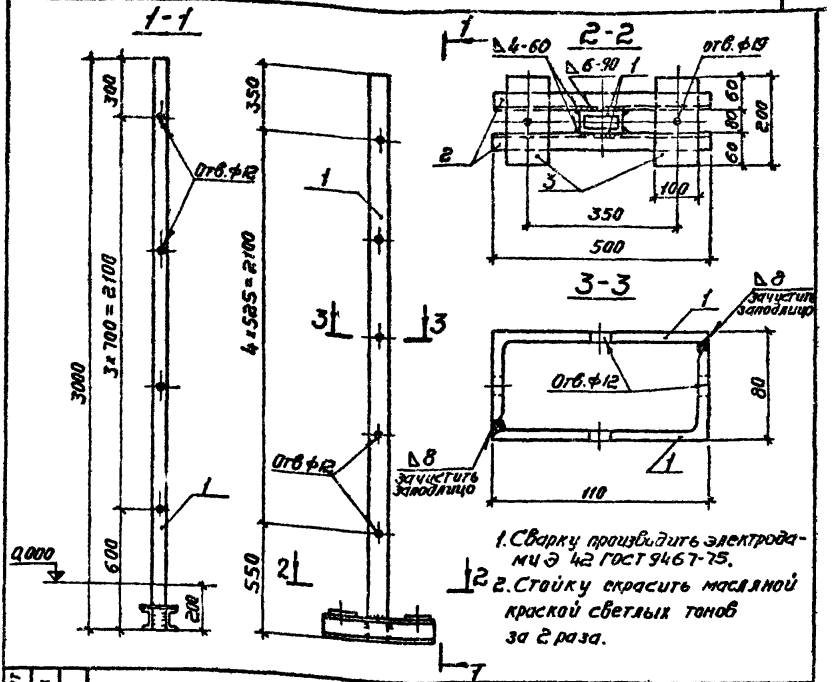
Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

Лит	Масса	Масштаб
Р	25,8 кг	
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом III



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Стойку окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		L110×10×8 ГОСТ8510-72, ℓ=3000	2	32,7 кг
Б4		2		[8 ГОСТ 8240-72, ℓ=500	2	3,5 кг
Б4		3		-100×8 ГОСТ 103-76, ℓ=200	2	1,3 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Овинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Галайкин		
Инж.		Струкова		

503-813 -АРН-СК1

Стойка несущая СК1

Лит.	Масса	Масштаб
Р	75,0 кг	

Лист | Листов 1

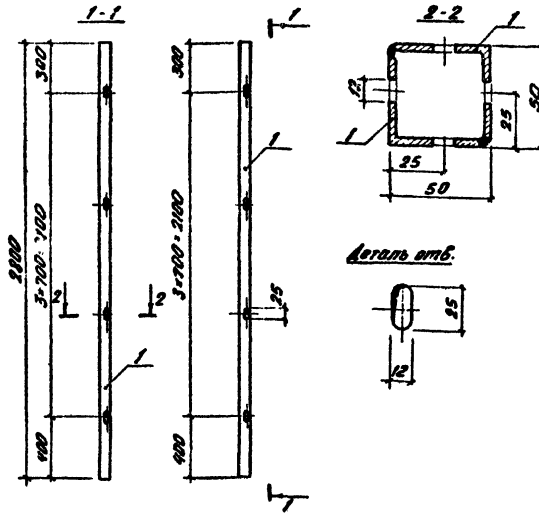
Сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

859-02

Альбом II

Типовой проект 503-313



1. Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75, Высота сварного шва 4 мм.
2. Стойку окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		1,45×4 ГОСТ 8509-72, l=2800	2	7,65 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Довинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Талдыкин		
Инж.		Струкова		

503-313 -АРИ-СК2

Стойка - вкладыш СК2

Лит.	Масса	Масшт.
Р	15,3 кг	

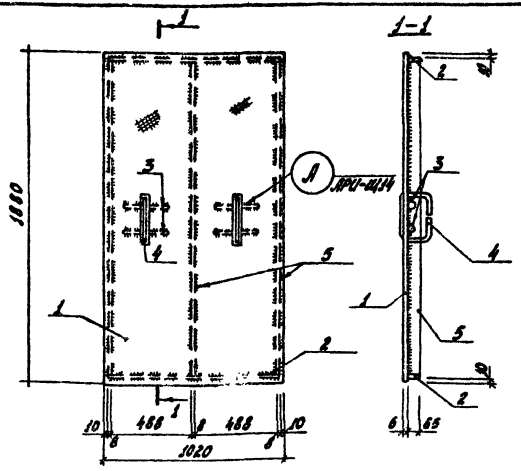
Лист | Листов 1

Сталь марки Вст 3 кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подпись и дата

859-02



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 6 мм.
3. Готовое изделие окрасить 5 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-Рифл. 1880×6 ГОСТ 8568-77, ℓ=1020	1	95,2 кг
Б4		2		-65×8 ГОСТ 103-76, ℓ=1000	2	4,0 кг
Б4		3		ф12 АI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18 кг
11		4	-АРИ-Щ14	ф12 АI ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58 кг
Б4		5		-65×8 ГОСТ 103-76, ℓ=1840	3	7,6 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач.отд.		Соболев		
Гл.констр.		Овсянцев		
Рук.гр.		Бережная		
Инж.		Манякина		
Проверил		Бережная		

503-313 -АРИ-Щ1

Щит Щ1

Лит.	Масса	Масштаб
Р	127,9 кг	

Лист | Листов 1

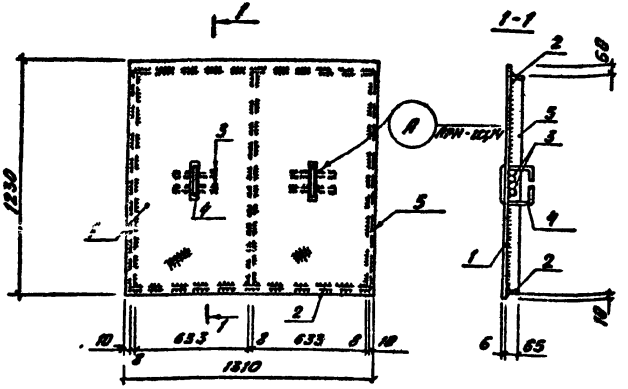
Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

859-02

Альбом II

Типовой проект 503-313



1. Сварку производить электродами типа 342 гост 9467-75.
2. Высота сварных швов 6мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
64		1		-Рофл. 1230×6 гост 8568-77, l=1310	1	80,7кг
64		2		-65×8 гост 103-76, l=1290	2	5,3кг
64		3		ф12А1 гост 5781-15, l=200	4	0,18кг
11		4	-АРН- Щ14	ф12А1 гост 5781-75, l=650	2	0,58кг
64		5		-65×8 гост 103-76, l=1150	3	4,8кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач.отд.		Соболев		
Гл.конст.		Обвинцев		
Рук.гр.		Бережная		
Инж.		Манякина		
Проверил		Бережная		

503-313 -АРН-Щ2

Щит Щ2

Лит.	Масса	Масштаб
Р	107,6кг	1:20

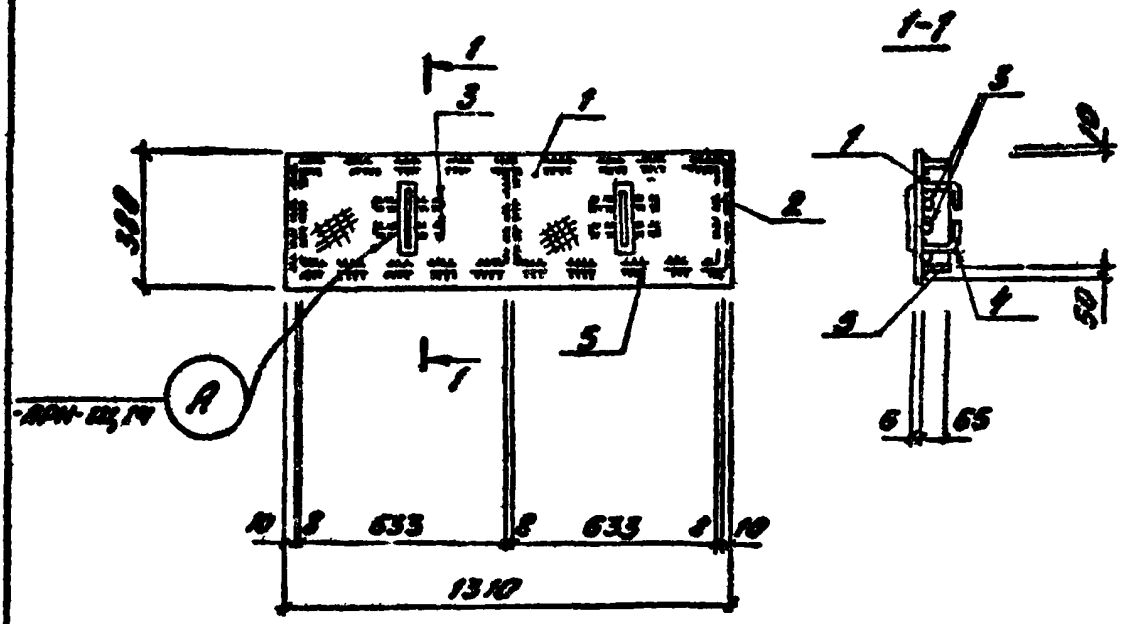
Лист | Листов 1

Сталь марки ВСТ 3КП2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подпись и дата

859-02



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 6мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-Рифл.320×6 ГОСТ 8568-77, ℓ=1310	1	22,1кг
Б4		2		-65×8 ГОСТ 103-76, ℓ=300	3	1,3кг
Б4		3		ф12 А1 ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18кг
11		4	-АРН-Ш14	ф8 А1 ГОСТ 5781-75, ℓ=660	2	0,58кг
Б4		5		-65×8 ГОСТ 103-76, ℓ=1290	2	5,5кг

Типовой проект 503-313

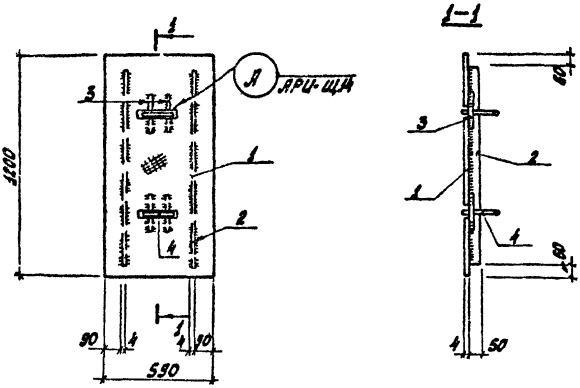
				503-313 -АРН-Ш3	
Изм.	Лист	№ Докум.	Подпись	Дата	
ГИП		Недбаев			Щит Ш3
Нач.отд.		Соболев			
Гл.констр.		Обвинцев			
Рук.гр.		Бережная			
Инж.		Манакина			Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*
Проверил		Бережная			

Лит.	Масса	Масштаб
Р	41,5кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Альбом II

Типовой проект 503-313



1. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
6ч		1		-Рифл. 1200×4 ГОСТ 8568-77, ℓ=590	1	23,6 кг
6ч		2		-50×4 ГОСТ ГОСТ 103-76, ℓ=1080	2	1,7 кг
6ч		3		ф 12 АI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18 кг
11		4	-АРИ-Щ14	ф 12 АI ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. конст.		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Инж.		Манякина		
Пров.		Бережная		

503-313 -АРИ-Щ4

Щит Щ4

Лит.	Масса	Масштаб
Р	26,9 кг	

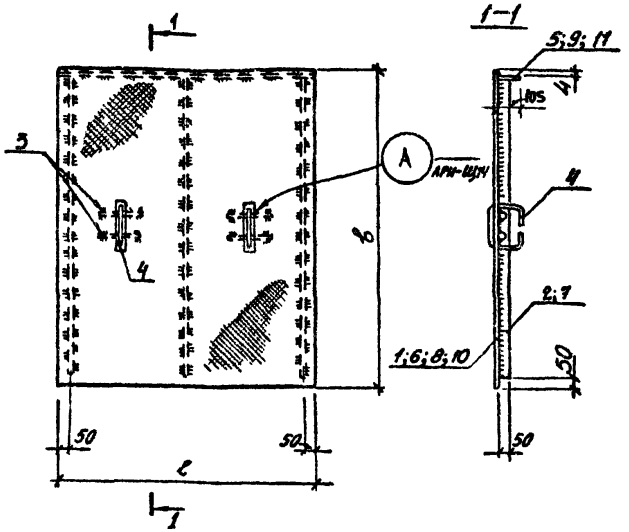
Лист | Листов 1

Сталь марки ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

Инв. № подл. | Подпись и дата

859-02



Обозначение	Марка	ℓ, мм	в, мм	масса, кг
	Щ5	935	690	31,0
	Щ6	935	1310	53,6
	Щ7	800	690	27,3
	Щ8	1080	690	35,1

1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

503-313 – АРН-Щ5÷Щ8

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд		Соболев		
ГА констр		Обвинцев		
Рук. гр		Березкая		
Инж.		Струкова		
Проверил		Березкая		

Щиты Щ5÷Щ8

Лит.	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист 1 Листов 2

Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71**

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

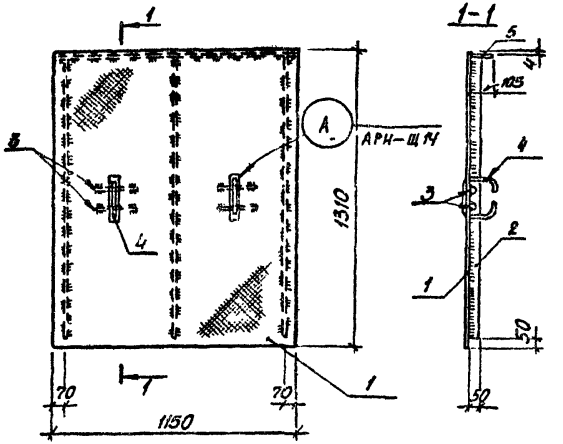
Альбом №

Типовой проект 503-313

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Щ5		
				Детали		
Б4		1		-рифл 935×4 ГОСТ 8568-77, ℓ690	1	21,5кг
Б4		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=630	3	1,0кг
Б4		3		ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18кг
11		4	-АРМ-Щ14	ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58кг
Б4		5		-105×6 ГОСТ 103-76, ℓ=935		4,6кг
				Щ6		
				Детали		
Б4		3		ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18кг
11		4	-АРМ-Щ14	ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58кг
Б4		5		-105×6 ГОСТ 103-76, ℓ=935	1	4,6кг
Б4		6		-рифл 930×4 ГОСТ 8568-77, ℓ=1310	1	41,1кг
Б4		7		50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=1250	3	2,0кг
				Щ7		
				Детали		
Б4		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=630	3	1,0кг
Б4		3		ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18кг
11		4	-АРМ-Щ14	ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58кг
Б4		8		-рифл 800×4 ГОСТ 8568-77, ℓ=690	1	18,4кг
Б4		9		-105×6 ГОСТ 103-76, ℓ=800	1	4,0кг
				Щ8		
				Детали		
Б4		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=630	3	1,0кг
Б4		3		ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18кг
11		4	-АРМ-Щ14	ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58кг
Б4		10		-рифл 1080×4 ГОСТ 8568-77, ℓ=690	1	24,9кг
Б4		11		-105×6 ГОСТ 103-76, ℓ=1080	1	5,3кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	503-313 -АРМ-Щ5÷Щ8	Лист 2



1. Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4 мм.
2. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-рифл 1150×4 ГОСТ 8568-77, ℓ=1310	1	50,1кг
Б4		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=1250	3	2,0кг
Б4		3		Ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18кг
11		4	-АРИ-Щ14	Ф12 AI ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58кг
Б4		5		-105×6 ГОСТ 103-76, ℓ=1150	1	5,7кг

503-313 -АРИ-Щ9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Хвбаев		
Нач. о. Э.		Соболев		
Гл. констр.		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Инж.		Струкова		
Проверил		Бережная		

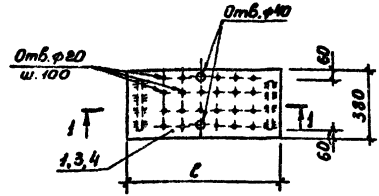
Щит Щ9

Лит.	Масса	Масштаб
Р	63,7 кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

859-02



Обозначение	Марка	ℓ мм	Масса кг
	Щ10	1090	13,8
	Щ11	840	10,8
	Щ12	1560	13,4

1. Высота сварных швов 4мм.
2. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Щ10		
				Детали		
БЧ		1		-380×4 ГОСТ 19903-74, ℓ=1090	1	13,0 кг
БЧ		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=260	2	0,4 кг
				Щ11		
				Детали		
БЧ		3		-380×4 ГОСТ 19903-74, ℓ=840	1	10,0 кг
БЧ		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=260	2	0,4 кг
				Щ12		
				Детали		
БЧ		4		-380×4 ГОСТ 19903-74, ℓ=1560	1	18,6 кг
БЧ		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=260	2	0,4 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач.отд.		Соболев		
Гл.констр.		Обвинцев		
Рук.гр.		Березная		
Инж.		Мачукина		
Пров.		Березная		

503-313 - АРН - Щ10 ÷ Щ12

Щиты Щ10 ÷ Щ12

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

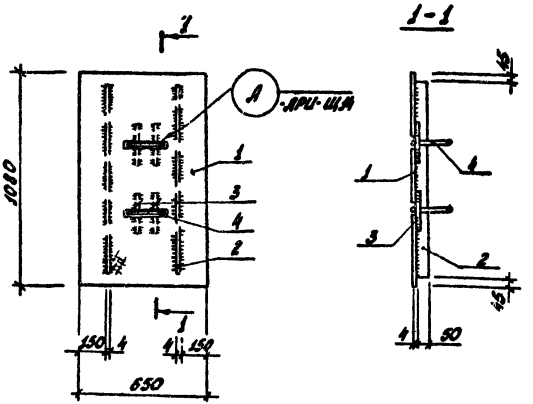
Лист	Листов 1

Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

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



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Бч		1		-Рифл 1080×4 ГОСТ 8568-77, ℓ=650	1	23,4 кг
Бч		2		-50×4 ГОСТ 103-76, ℓ=990	2	1,6 кг
Бч		3		ф12 А I ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18 кг
Бч		4	-АРИ-Ц14	ф18 А I ГОСТ 5781-75, ℓ=650	2	0,58 кг

503-313 -АРИ-Ц13

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Небоев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Инженер		Манякина		
Проверил		Бережная		

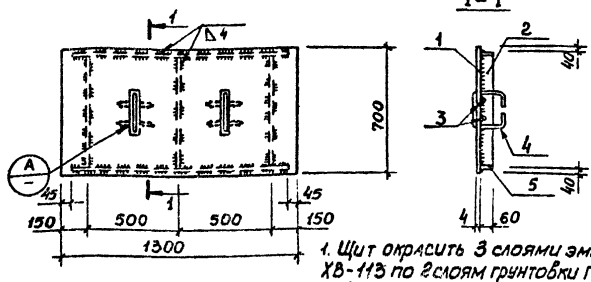
Щит 13

Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

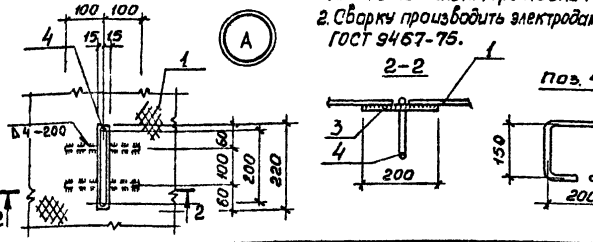
Лит.	Масса	Масштаб
Р	28,5кг	
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02



1. Щит окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		-рифл 700×4 ГОСТ 8568-77, ℓ=1300	1	30,4кг
БЧ		2		-60×6 ГОСТ 103-76, ℓ=620	3	1,76кг
БЧ		3		ф12АI ГОСТ 5781-75, ℓ=200	4	0,18кг
11		4	-АРИ-Щ14	ф12АI ГОСТ 5781-75, ℓ= 650	2	0,58кг
БЧ		5		-60×6 ГОСТ 103-76, ℓ=1210	2	3,43кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач.отд		Соболев		
Гл.конструктор		Бубинцев		
Рук.гр		Бережная		
Ст.инж		Гладыкин		
Инж.		Токарева		

503-313 -АРИ-Щ14

Щит Щ14

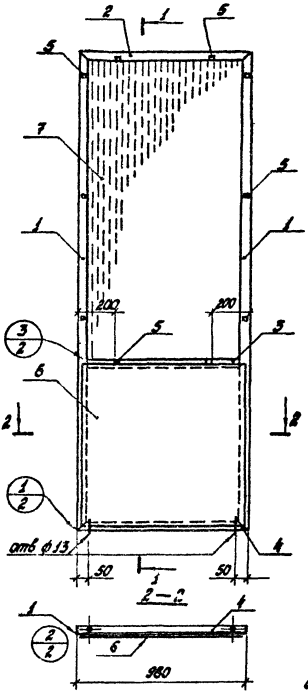
Лит.	Масса	Масштаб
Р	44,5кг	
Лист	Листов 1	

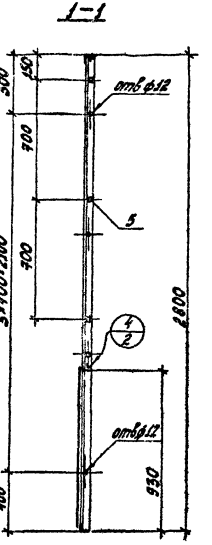
Сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Инв.№ подл. | Подпись и дата

859-02





Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

				503-313 -АРИ-Щ15	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
ГИП		Невбаев			
Нач.отд.		Соболев		Щит Щ15	
Гл.констр.		Обынцев			
Рук.гр.		Бережная			
Ст.инж.		Талдыкин		Сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	
Инж.		Струкова			

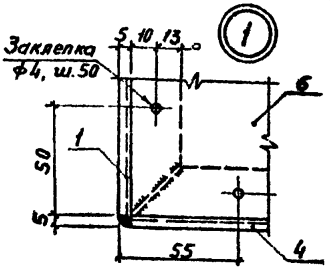
Лит.	Масса	Масштаб
Р	41,6кг	1:20
Лист 1	Листов 2	

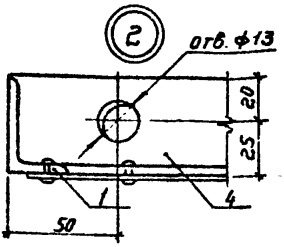
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

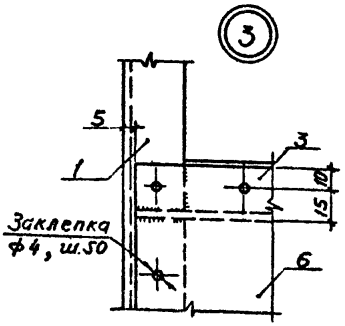
859-02

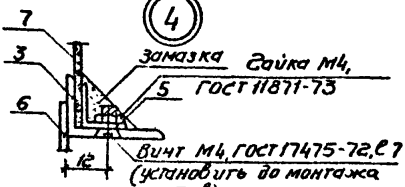
Альбом II

Типовой проект 503-313







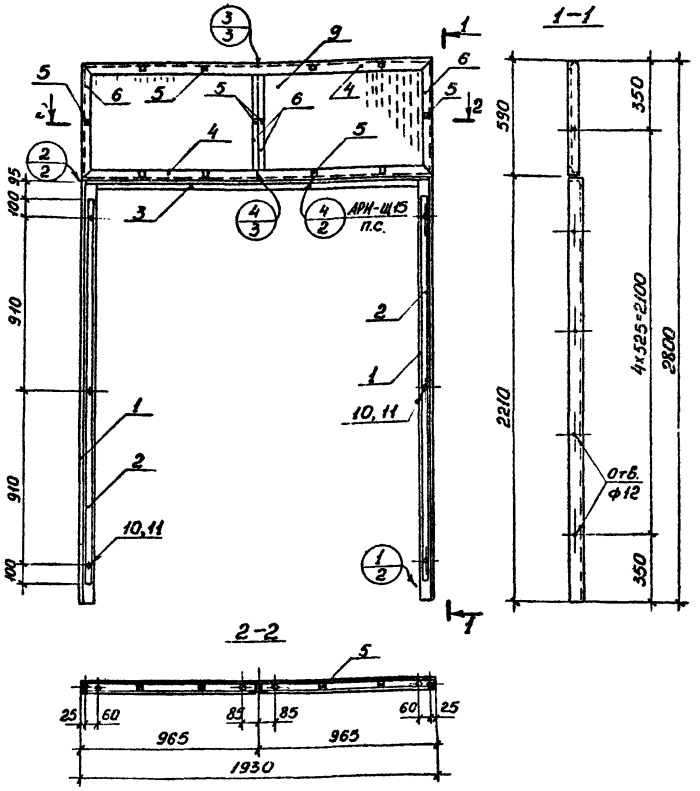


Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			-АРН-Ш15, СБ.	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
Б4		1		L45×28×4 ГОСТ 8510-72, ℓ=2800	2	6,2 кг
Б4		2		L50×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=970	1	3,7 кг
Б4		3		L45×28×4 ГОСТ 8510-72, ℓ=970	1	2,1 кг
Б4		4		L45×28×4 ГОСТ 8510-72, ℓ=970	1	2,2 кг
Б4		5		-20×1,0 ГОСТ 103-76, ℓ=40	10	0,006 кг
Б4		6		-930×1,5 ГОСТ 19903-74, ℓ=970	1	1,1 кг
Б4		7		Стекло 965×4 ГОСТ 111-65*, ℓ=1855	1	20,0 кг
		—		Винт М4, ГОСТ 17475-72, ℓ=7	10	
		—		Гайка М4 ГОСТ 11871-73	10	

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	503-313 – АРН – Ш15	Лист 2



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач.отд		Собелев		
Гл. констр		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж		Талдыкин		
Инж.		Струкова		

503-313 -АРИ-Щ16

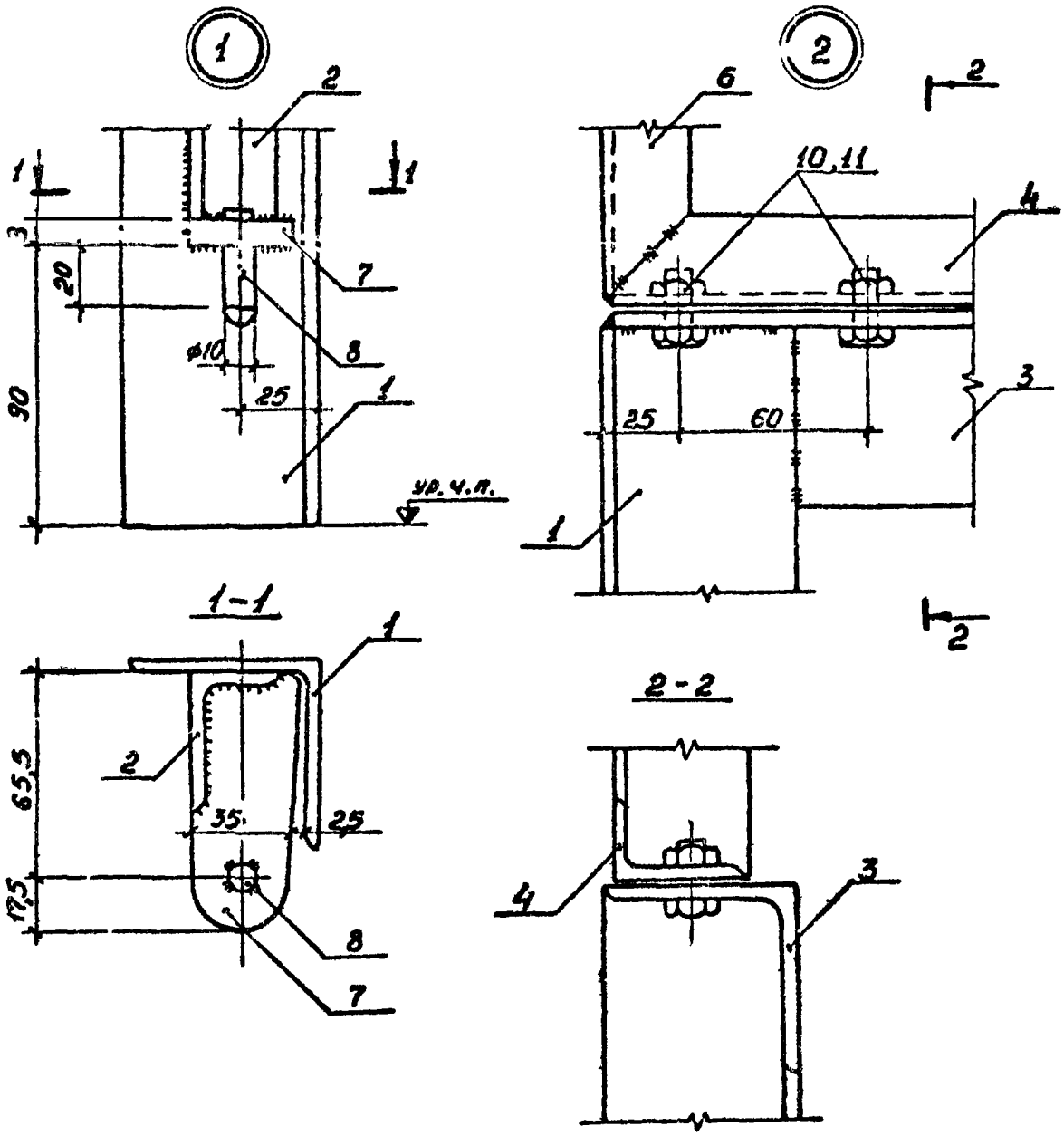
Щит Щ 16

Лит.	Масса	Масштаб
Р	56,4кг	1:20
Лист 1	Листов 3	

Сталь марки Вст3 кп2 ГОСТ380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал

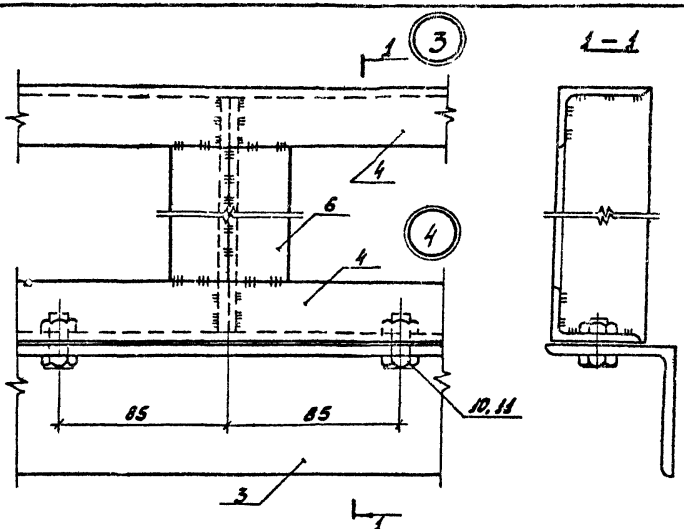
859-02



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4 мм.
2. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

Альбом II

Типовой проект 503-313

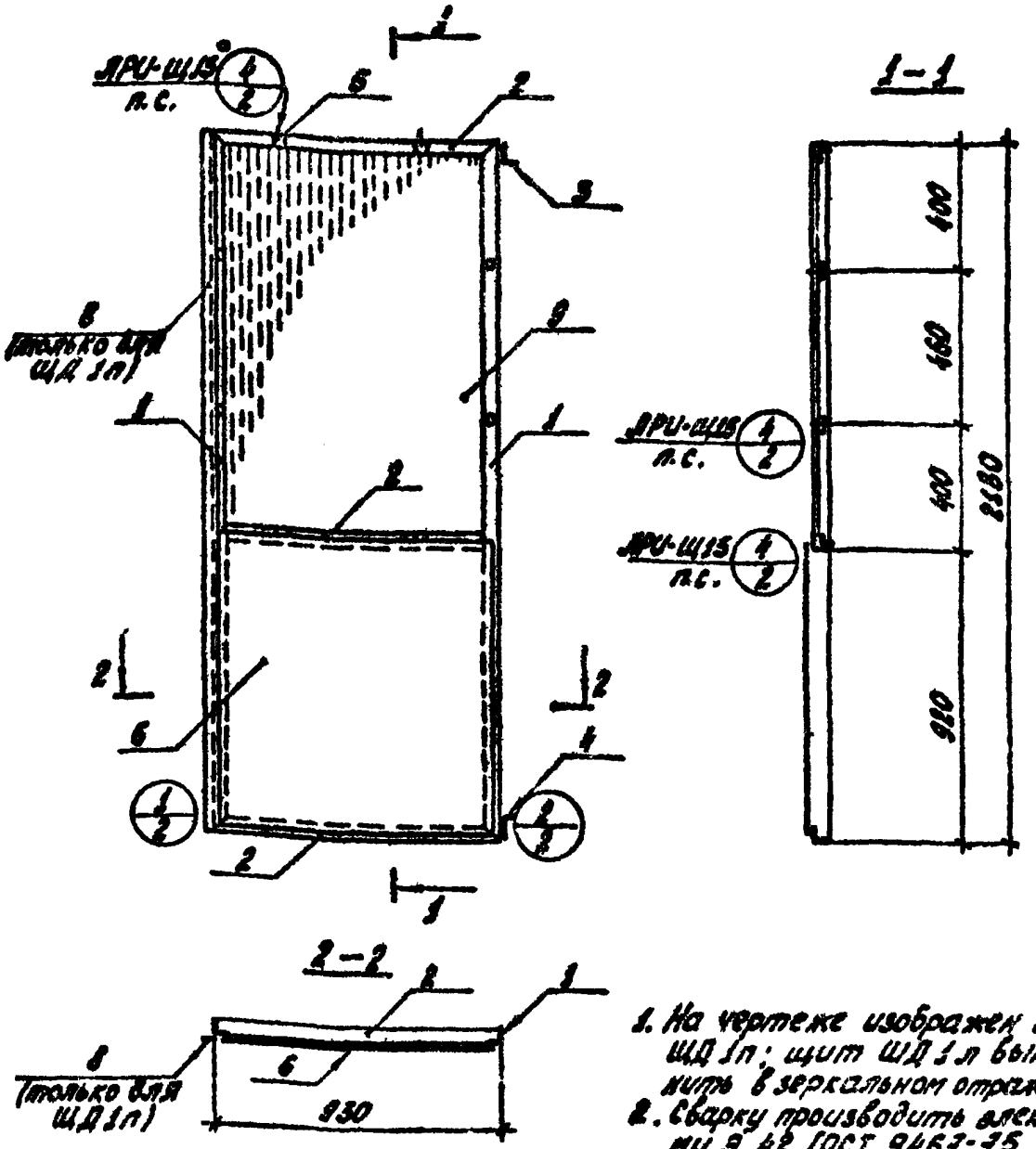


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			- АРИ-Ш16, сб	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
бч		1		L63×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=2205	2	10,6 кг
бч		2		L45×28×4 ГОСТ 8510-72, ℓ=2030	2	4,4 кг
бч		3		L63×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=1920	1	9,3 кг
бч		4		L45×28×4 ГОСТ 8510-72, ℓ=1020	2	4,2 кг
бч		5		-20×1 ГОСТ 103-76, ℓ=40	12	0,006 кг
бч		6		L45×28×4 ГОСТ 8510-72, ℓ=580	4	1,3 кг
бч		7		-35×8 ГОСТ 103-76, ℓ=85	4	0,2 кг
бч		8		ф10,А.т ГОСТ 5781-75, ℓ=50	4	0,03 кг
бч		9		Стекло 575×4 ГОСТ 111-65*, ℓ=350	2	6,0 кг
		10		Болт М10 ГОСТ 7798-70*, ℓ=35	12	0,035 кг
		11		Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	12	0,01 кг
		—		Винт М4 ГОСТ 17475-72, 6.7	12	
		—		Гайка М4 ГОСТ 5915-70*	12	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	503-313 - АРИ-Ш16	Лист 3

Альбом II

Типовой проект 503-313



1. На чертеже изображен щит ЩД 1п; щит ЩД 1л выполнить в зеркальном отражении.
2. Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4мм.
3. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

					503-313 -ЯРИ-ЩД1п; ЩД1л			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Щиты ЩД1п, ЩД1л	Лит.	Масса	Масштаб
ГИП		Недбаев				Р	45,8кг 43,2кг	1:20
Нач.отд.		Соболев				Лист 1	Листов 3	
Гл.констр.		Обвинцев						
Рук.гр.		Бережная			Сталь марки В ст3кп2 ГОСТ 380-71*	ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		
Ст.инж.		Малдыкин						
Инж.		Струкова						

Инв. № подл. | Подпись и дата

850-02

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.		Примечание
				Документация			
				Сборочный чертеж	X	X	
				Сборочные единицы и детали			
64		1		L50×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=2170	2	2	8,25 кг
64		2		L50×5 ГОСТ 8509-72, ℓ=920	3	3	3,5 кг
64		3		L110×70×8 ГОСТ 8510-72, ℓ=80	1	1	0,9 кг
64		4		зеркальное отражение поз.3	1	1	0,9 кг
64		5		-20×1 ГОСТ 103-76, ℓ=40	8	8	0,006 кг
64		6		-870×1,5 ГОСТ 19903-74, ℓ=915	1	1	0,9 кг
64		7		-50×2 ГОСТ 103-76, ℓ=75	4	4	0,06 кг
64		8		-40×4 ГОСТ 103-76, ℓ=2180	1	—	2,8 кг
64		9		Стекло 915×4 ГОСТ 111-65*, ℓ=1245	1	1	13,0 кг
		10		Болт М10 ГОСТ 7798-70*, ℓ=35	4	4	0,035 кг
		11		Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	4	4	0,01 кг
		12		Шайба М10 ГОСТ 11371-68*	4	4	0,005 кг
				Литера	Р	Р	
				Марка	ЩД1П	ЩД1Л	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Талдыкин		

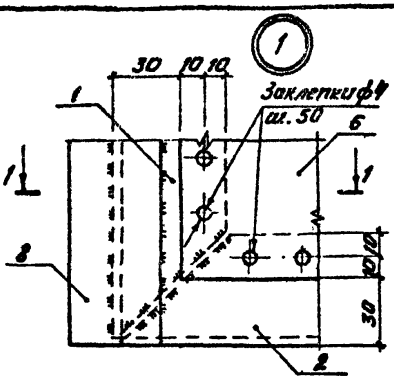
503-813 -ДРН-ЩД1П; ЩД1Л

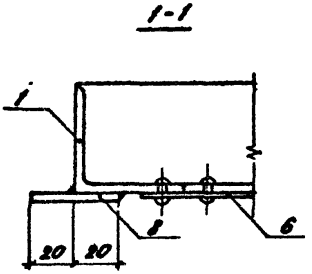
Щит ЩД1П; ЩД1Л

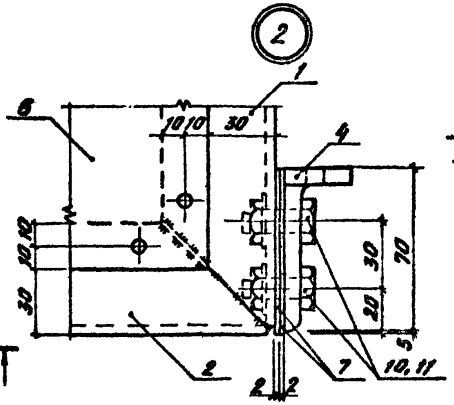
Лит.	Лист	Листов
Р	2	3

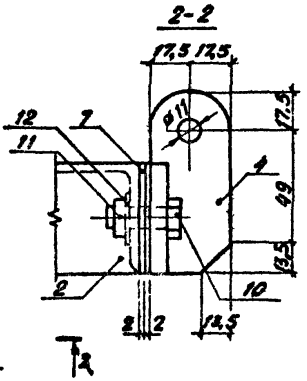
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

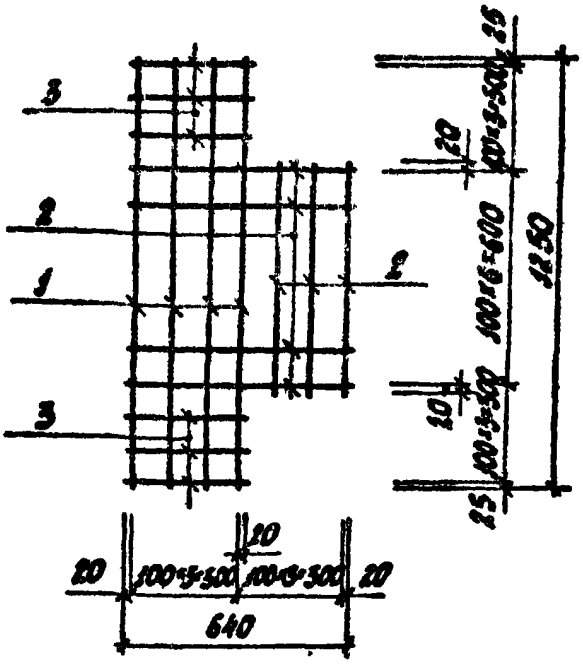
859-02


1
30
10
10
Заклепки ф4
ш. 50
1
6
1
1
8
10
10
30
2


1-1
1
8
6
20
20


2
1
6
10
10
30
4
10
10
30
30
20
70
5
2
2
2
2
7
10, 11


2-2
17,5
17,5
12
7
11
ф11
17,5
4
49
13,5
10
2
2
2
13,5



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
бч		1		ф4 В I ГОСТ 6727-53*, ℓ=1250	4	0,12кг
бч		2		то же , ℓ=640	10	0,06кг
бч		3		" , ℓ=340	6	0,03кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Талдыкин		
Инж.		Токарева		

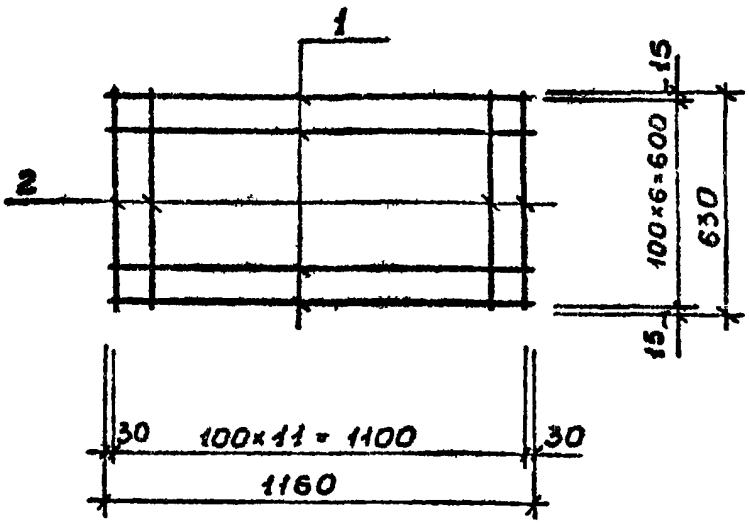
503-313 -АРИ-С1

Сетка арматурная С1

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,26кг	
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		ф4ВI ГОСТ 6727-53*, ℓ=1160	7	0,12 кг
БЧ		2		ф4ВI ГОСТ 6727-53*, ℓ=630	12	0,06 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд		Соболев		
Гл. констр.		Обвинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Галдыкин		
Инж		Токарева		

503-313 -АРИ-С2

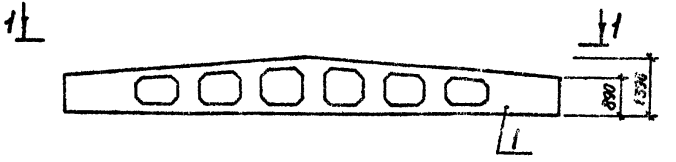
Сетка арматурная С2

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,56 кг	
Лист	Листов 1	

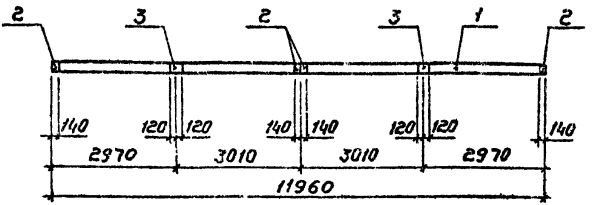
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

Инв. № подл. | Подпись и дата



1-1



На данном чертеже дана разбивка только дополнительных закладных изделий.

				503-313 – КЖИ-1БДР12-2АIV; 1БДР12-3АIV
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач.отд		Собалев		
Гл.констр.		Обвинцев		
Рук.гр.		Бережная		
Ст. инж.		Галдыкин		
Инж.		Токарева		

Балки
1БДР12-2АIV;
1БДР12-3АIV

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,7т	
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Типовой проект 503-313 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.		Примечание
				Документация			
				Сборочный чертеж			
				Сборочные единицы и детали			
22		1	1.462-3, вып. I	Балка 16ДР12-2А IV	1	—	4,7 т
22		1	То же	Балка 16ДР12-3А IV	—	1	4,7 т
11		2	1.462-3, вып. II	Закладное изделие М4-1-2	4	4	2,0 кг
11		3	То же	То же М4-3-3	2	2	3,4 кг
				Литера	Р	Р	
				Марка	16ДР12-2А IV	16ДР12-3А IV	

Инв. № подл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Гл. инж.				
Нач. отд.		Неддаев		
Гл. констр.		Соболев		
Рук. гр.		Одинцев		
Ст. инж.		Бережная		
		Талдыкин		

503-313 -КЖИ-16ДР12-2А IV; 16ДР12-3А IV

Балки 16ДР12-2А IV; 16ДР12-3А IV

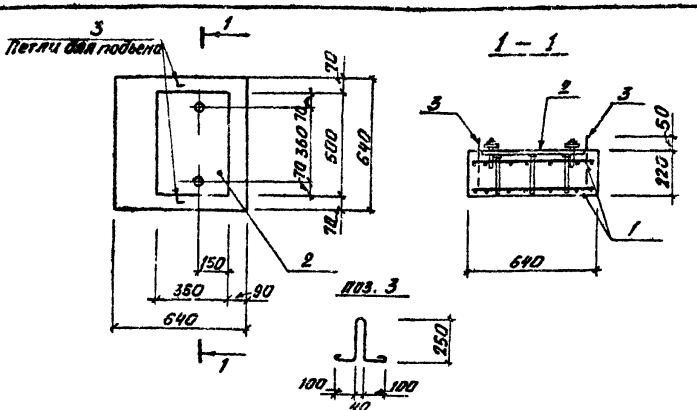
Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

8.59-02

Альбом II

Типовой проект 503-313



1. Закладное изделие покрыто слоем цинка толщиной 60-100 мкм методом горячего цинкования или слоем алюминия толщиной 120-80 мкм методом металлизации - распылением.
2. Анкера изделия М2-2 укоротить до 210 мм.
3. Подъемные плиты поз. 3 привязать к нижней сетке вязальной проволокой.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			-кжи-оп1, сб	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
11		1	-кжи-с3	Арматурная сетка с3	2	3,5кг
11		2	1.400-6, вып.1	Закладное изделие М2-2	1	12,9кг
11		3	-кжи-оп1	ф10АI ГОСТ 5781-75, l=900	2	0,6кг
				Материалы		
				Бетон марки 150	0,09	$м^3$

Изм.	Лист	N Докум.	Подп.	Дата
ГИП.		Недбаев		
Нач.отд.		Соболев		
Гл.констр.		Обвинцев		
Рук.гр.		Бережная		
Ст.инж.		Талдыкин		
Инж.		Токарева		

503-313 -кжи-оп1

Опорная подушка оп 1

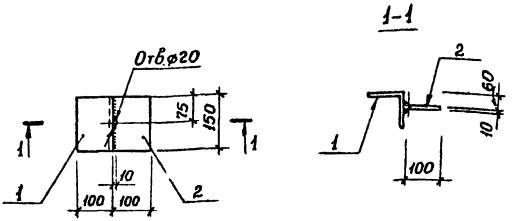
Лит	Масса	Масштаб
Р	0,23т	

Лист | Листов 1

ТИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Инв. N подл. | Подпись и дата

859-02



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 8 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ		1		L100×10 ГОСТ 8509-72 ℓ=150	1	2,3кг
БЧ		2		-100×10 ГОСТ 103-76, ℓ=150	1	1,1кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Недбаев		
Нач. отд.		Соболев		
Гл. констр.		Овчинцев		
Рук. гр.		Бережная		
Ст. инж.		Талдыкин		
Инж.		Токарева		

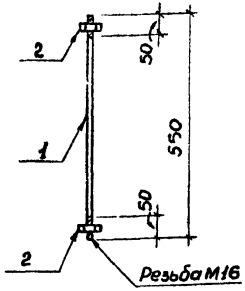
503-313 -КЖИ-МС11

Соединительное изделие МС11

Лит.	Масса	Масштаб
Р	3,4кг	
Лист	Листов 1	

Сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

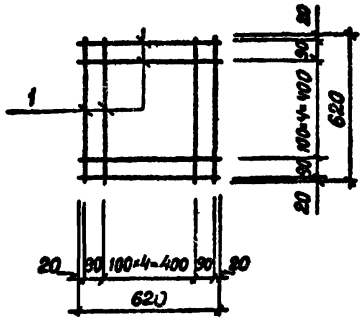
ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
64		1		Тяж ф16 ГОСТ 5781-75, ℓ=550	1	0,93 кг
		2		Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	0,035 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	503-313 -КЖИ-МС13			
ГИП		Недбаев			Соединительное изделие МС13	Лит. Р	Масса 1,0 кг	Масштаб
Нач.отд.		Соболев				Лист	Листов 1	
Гл.констр.		Обвинцев						
Рук.гр.		Бережная			Сталь марки Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал		
Ст.инж.		Талдыкин						
Инж.		Токарева						

Инв.№подл. | Подпись | Дата



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1		ф 8 А II ГОСТ 5781-75, ℓ=620	14	0,25 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Соколов		
Гл. конст.		Овчинцев		
Рук. гр.		Березкая		
Ст. инж.		Галдыкин		
Инж.		Токарева		

503-313 - КЖН-СЗ

Сетка арматурная С3

Лит.	Масса	Масштаб
Р	3,5 кг	
Лист	Листов 1	

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

Инв. № подл. | Подпись и дата

gost.e-ecolog.ru