ЗОНАЛЬНЫЙ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-4-70.13.91

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ НА 100 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ С ЧАСТИЧНО-ЗАКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ

/ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В ЗАПАДНО-СИБИРСКОЙ ЗОНЕ РСФСР/

АЛЬБОМ 6

КЖИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ЗОНАЛЬНЫЙ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-4-70.13.91

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС АВТОТРАНСПОРТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ НА 100 ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ С ЧАСТИЧНО-ЗАКРЫТОЙ СТОЯНКОЙ

/ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В ЗАПАДНО-СИБИРСКОЙ ЗОНЕ РСФСР/

АЛЬБОМ 6

КНИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАЗРАБОТАН
НОВОСИБИРСКИМ АРЕНДНЫМ ПРЕДПРИЯТИЕМ
ГИПРОАВТОТРАНС

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР Я.И. ВИЛЬБЕРГЕР
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Г.Л. МАСЛЕНИКОВ

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
НОВОСИБИРСКИМ ОБЛИСПОЛКОМОМ
ПРОТОКОЛ ОТ 22.11.91 N 21

Обозначение документа	Наименование	Стр.
503-4-70.13.91-КЖ.Н.	Содержание альбома (начало)	2
-КЖ.Н.	Содержание альбома (окончание)	3
-КЖ.Н.	Технические требования	4
-КЖ.Н.К1...К4	Колонна К1... К4	5
-КЖ.Н.К5...К7	К5... К7	6
-КЖ.Н.К8...К9	К8... К9	7
-КЖ.Н.К10...К14	К10... К14	8
-КЖ.Н.К15,К16	К15, К16	9
-КЖ.Н.К17...К22	К17... К22	10
-КЖ.Н.К25...К27	К25... К27	11
-КЖ.Н.К1...К27	Спецификация закладных	
	изделий колонн	12
-КЖ.Н.К1...К27	Ведомость расхода стали на	
	закладные изделия колонн	13
-КЖ.Н.К30	Колонна К30	14
-КЖ.Н.ФС1,ФС2	Ферма ФС1, ФС2	15
-КЖ.Н.ФС3,ФС4	ФС3, ФС4	16
-КЖ.Н.ФС5,ФС6	ФС5, ФС6	17
-КЖ.Н.ФС7,ФС8	ФС7, ФС8	18
-КЖ.Н.ФС1...ФС8	Спецификация дополнительных	
	закладных изделий ферм	
	Ведомость расхода стали на	
	дополнительные закладные	
	изделия ферм	19
	Плита П2, П3, П14... П17	20
	П4... П9, П18, П20, П21	21
	П19	22
	П33... П36	23
	П37, П38	24
	Панель ПС5... ПС8	25
	ПС9... ПС12	26
	ПС18... ПС21	27

Обозначение документа	Наименование	Стр.
503-4-70.13.91-КЖ.Н.ПС31...ПС36	Панель ПС31... ПС36	28
-КЖ.Н.ПС37...ПС44	ПС37... ПС44	29
-КЖ.Н.ПС17	ПС17	30
-КЖ.Н.ПС5...ПС44	Ведомость расхода стали на	
	дополнительные закладные	
	изделия панелей	31
-КЖ.Н.ПС46	Панель ПС46	32
-КЖ.Н.ПС47...ПС49	ПС47, ПС49	33
-КЖ.Н.ПС48	ПС48	34
-КЖ.Н.БО1	Балка обвязочная БО1	35
-КЖ.Н.НФ1	Насадка НФ1	36
-КЖ.Н.МС1	Изделие соединительное МС1	36
-КЖ.Н.М1	Крышка колодца М1	37
-КЖ.Н.М2,М3	Приемник утечек М2	38
	Крышка смотровой трубы М3	
-КЖ.Н.М4	Крышка приямка М4	39
-КЖ.Н.С1	Сетка С1	40
-КЖ.Н.С2	С2	40
-КЖ.Н.КР1	Каркас КР1	41
-КЖ.Н.КР4	КР4	41
-КЖ.Н.КР2	КР2	42
-КЖ.Н.КР3	КР3	42
-КЖ.Н.КР5,КР6	КР5, КР6	43
-КЖ.Н.КР7	КР7	43

ГИП	Масленников	
Рук.бр.	Нонин	
Гл.спец.	Стрехнин	
Зав.сек.	Шайхратова	
Вед.инж.	Кирьянова	
Инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 КЖ.Н

Содержание альбома (начало)

Стадия	Лист	Листов
РП	1	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 9

Обозначение	Наименование	Стр.
503-4-70.13.91-КЖ.И.КР8,КР9	Каркас КР8, КР9	44
КЖ.И.КР10,КР11	КР10, КР11	44
КЖ.И.КР13,КР14	КР13, КР14	45
КЖ.И.КР12	КР12	45
КЖ.И.МН1	Изделие закладное МН1	46
КЖ.И.МН2	МН2	46
КЖ.И.МН3	МН3	47
КЖ.И.МН4	МН4	47
КЖ.И.МН5	МН5	48
КЖ.И.МН6	МН6	48
КЖ.И.МН7	МН7	49
КЖ.И.МН8	МН8	49
КЖ.И.МН9	МН9	50
КЖ.И.МН10	МН10	50
КЖ.И.МН11	МН11	51
КЖ.И.МН12	МН12	51
КЖ.И.МН13	МН13	52
КЖ.И.МН14	МН14	52
КЖ.И.МН15	МН15	53
КЖ.И.МН16	МН16	53
КЖ.И.МН17	МН17	54
КЖ.И.МН18	МН18	54
КЖ.И.МН19	МН19	55
КЖ.И.МН20	МН20	55
КЖ.И.МН21	МН21	56
КЖ.И.МН22	МН22	56
КЖ.И.МН23	МН23	57
КЖ.И.МН24	МН24	57
КЖ.И.МН25	МН25	58
КЖ.И.МН26	МН26	58
КЖ.И.Щ1	Щит Щ1	59
КЖ.И.Щ2	Щ2	59
КЖ.И.Щ3	Щит Щ3	60
КЖ.И.Щ4	Щ4	60
КЖ.И.Щ5	Щ5	61
КЖ.И.Щ6	Щ6	61
КЖ.И.Щ7,Щ8	Щ7, Щ8	62
КЖ.И.РШ1	Решетка РШ1	63
КЖ.И.РШ2	РШ2	63
КЖ.И.РШ3,РШ4	РШ3, РШ4	64
КЖ.И.ОГ1	Ограждение ОГ1	65
КЖ.И.Л1	Лестница Л1	65

Копировал Формат А2

Настоящий альбом содержит рабочие чертежи конструкции: плит, перекрытий, колонн, стеновых панелей, ферм с дополнительными закладными изделиями, изделия соединительные, сетки, каркасы.

Сборные конструкции, соединительные изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями следующих документов.

СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции"

СНиП III-4-80 „Техника безопасности в строительстве" ГОСТ 10922-90 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний." ГОСТ 14098-85 „Соединения сварные арматуры и закладных изделий бетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры

ГОСТ 5264-80 „Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры."

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

Соединение элементов закладных изделий производить в соответствии с чертежами электродуговой сваркой электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Качество их должно соответствовать требованиям ГОСТ 10922-90

Приварку стержней к прокатной стали производить в тавр под слоем флюса

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

6. Транспортировка и хранение изделий должны быть организованы таким образом, чтобы оградить их от механических повреждений и загрязнений

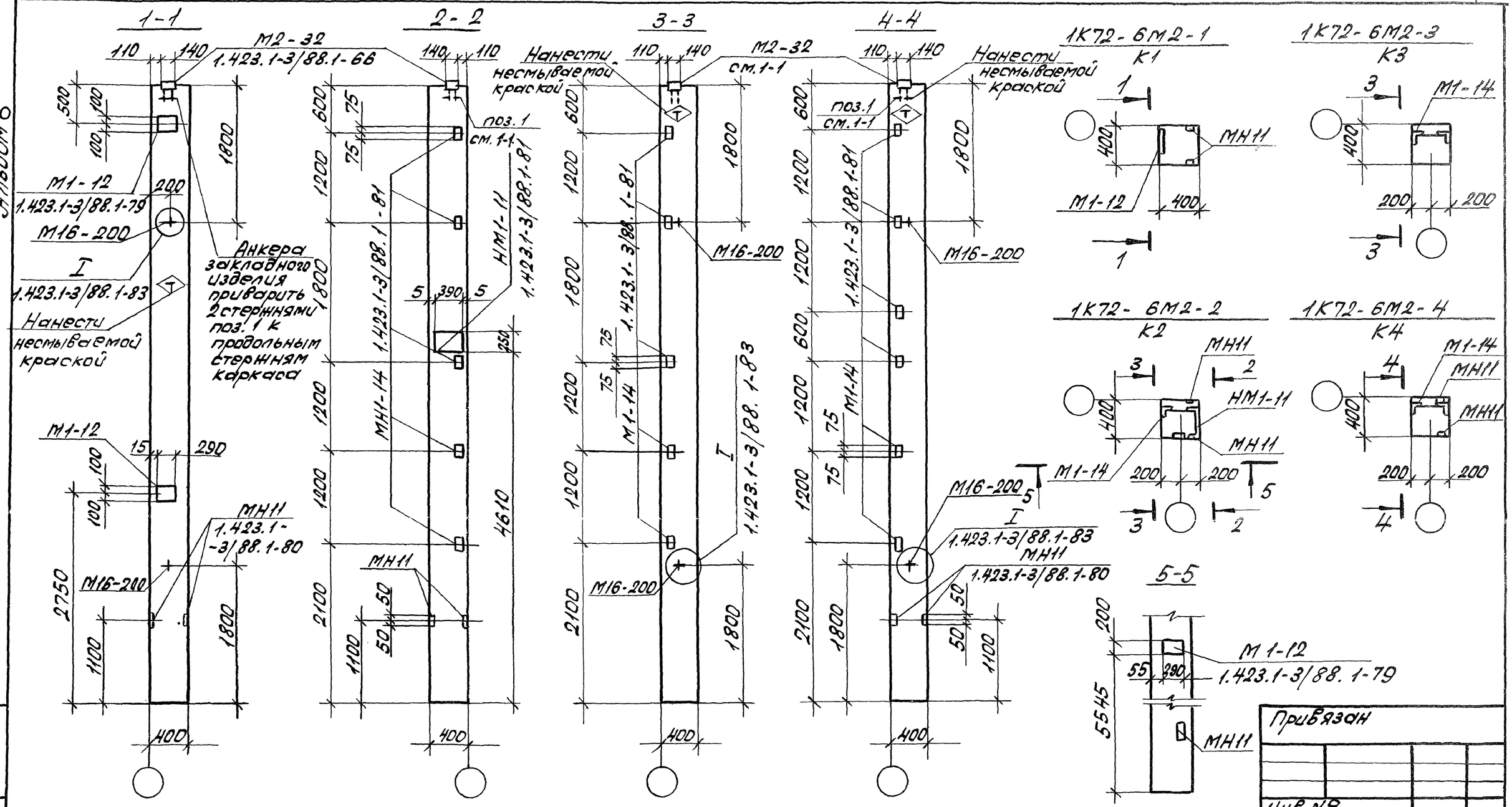
7. Все металлические изделия должны поставляться заводом изготовителем с обязательным указанием марок изделий.

8 Для арматуры класса AI принята марка стали Ст3сп по ГОСТ 380-88, класса AIII марка стали 35ГС по ГОСТ 5781-82*

Для изготовления закладных изделий принят прокат из стали марки Ст3пс5-1 по ГОСТ 535-88

Привязан				503-4-7013 91 -КЖ.И.	
		ГИП	Масленников	Технические требования	Стадия: РП; Лист; Листов
		Рук.Бр.	Нонин		
		Гл.спец.	Стрехнин		
		Зав.сек.	Шайхратов		
		Вед.инж.	Кирьянова		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Инв. №					

Альбом 6



Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 Вып. 0-1.
Опалубочный чертеж см. серию 1.423.1-3/88 вып. 1.
В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн.
Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - КЖ.Н. К1...16.
В колоннеК1...К4 в плане изделие закладное М2-32 условно не показано.

ГИП	Масленикова	
Рук.бр.	Ножин	
Гл.спец.	Стрехнин	
Зав.сек.	Шайхратова	
Вед.инж.	Кирьянова	
Инжен.	Михайлова	

503-4-70.13.91 - КЖ.Н. К1...К4

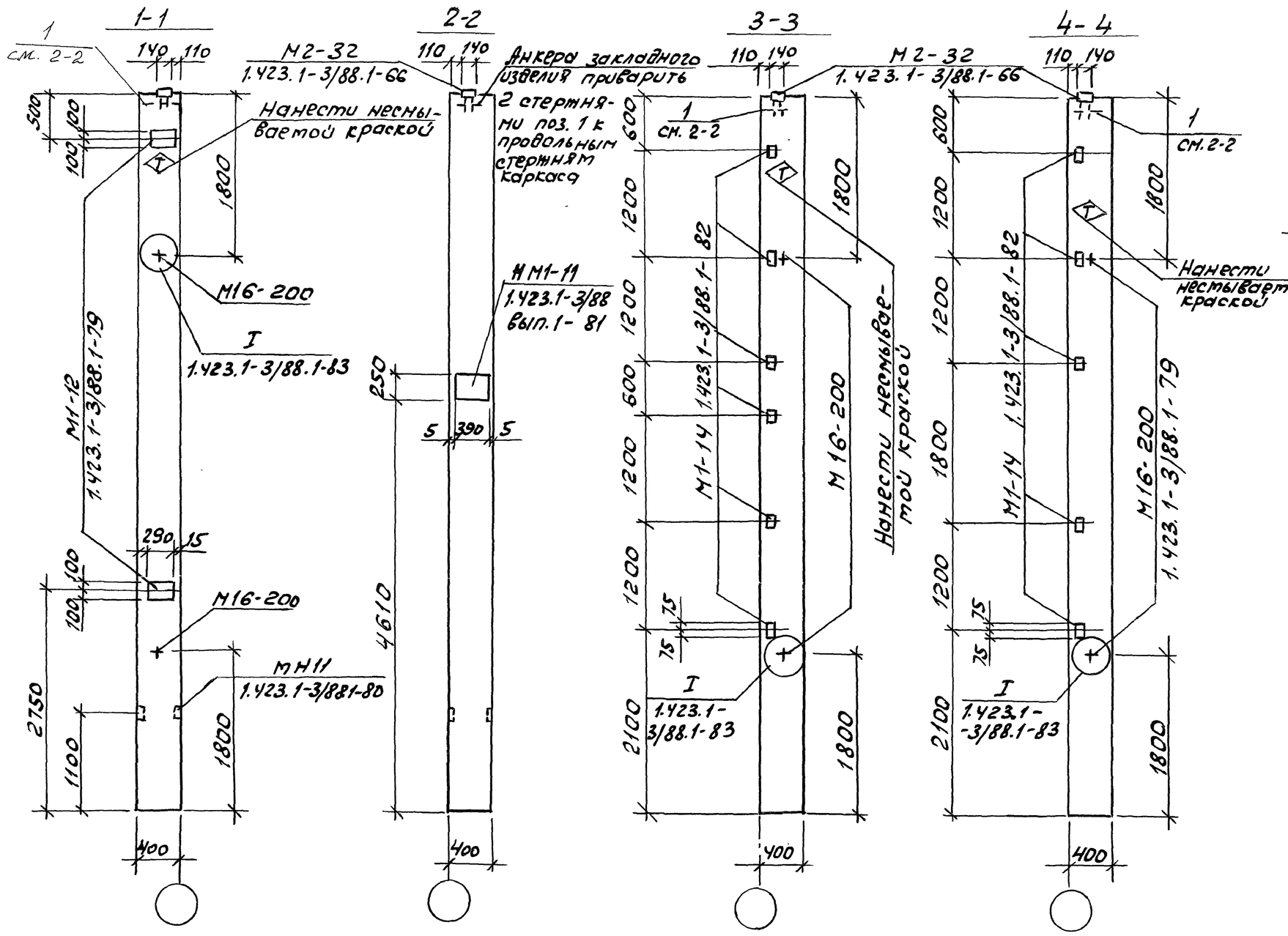
Колонна К1...К4

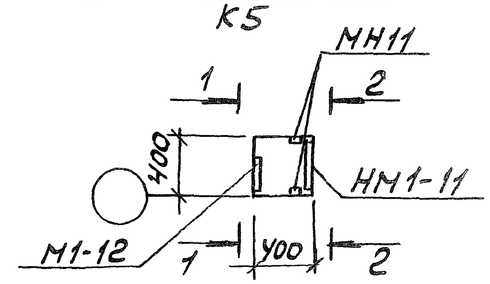
Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

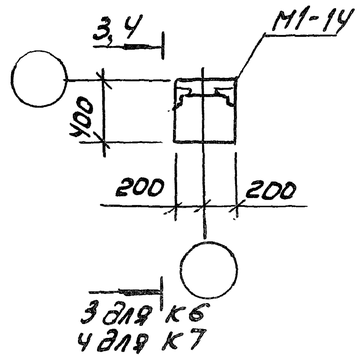
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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





1К72-6М2-6
К6



Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 Вып. 0-1
Опалубочный чертеж см. серию 1.423.1-3/88 вып.1
В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн
Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 КЖИ.:.16
В колонне К5...К7В в плане изделие закладное М2-32 условно не показано

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И.К5...К7
Рук.бр.	Номин		
Гл.спец.	Стрехнин		Колонна К5...К7
Зав.сект	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		Железобетон
Инж.	Михайлова		

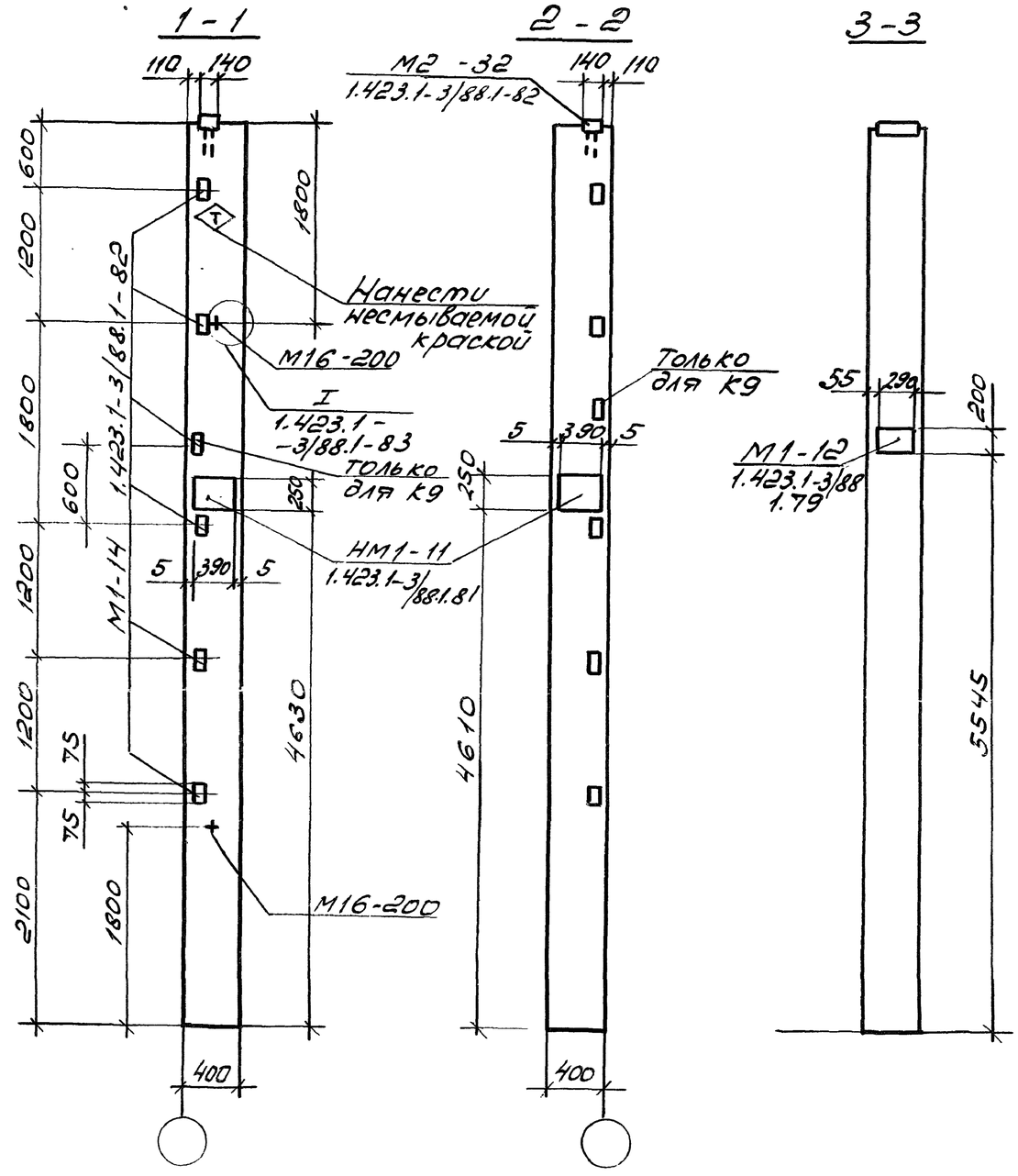
стадия	масса	масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

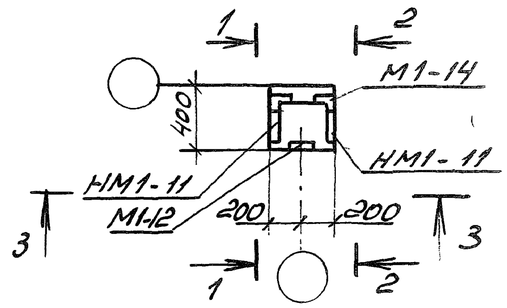
Копировал

Формат А4

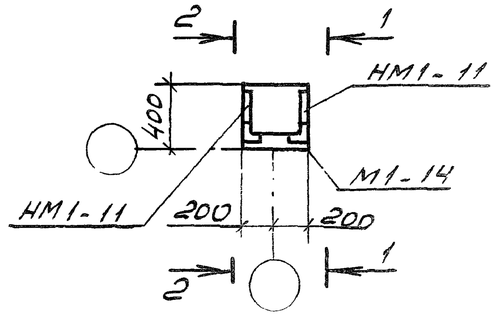
Альбом О



1К72-6М2-8
К8



1К72-6М2-9
К9



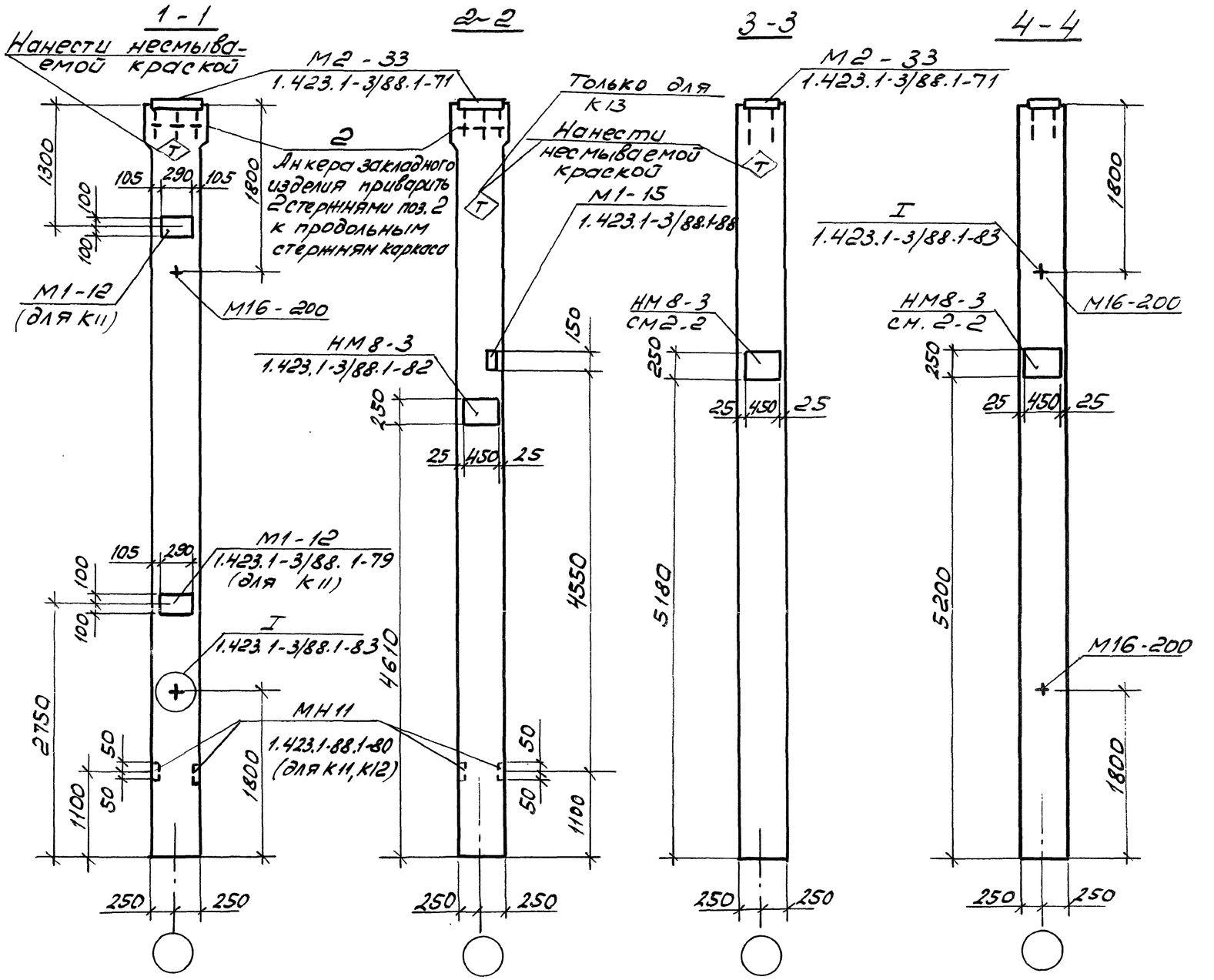
Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 вып. 0-1
Опалубочный чертеж см. серию 1.423.1-3/88 вып. 1
В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн.
Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - КЖ.И. К1... К16.
В колонне К8, К9 в панели изделие закладное М2-32 условно не показано

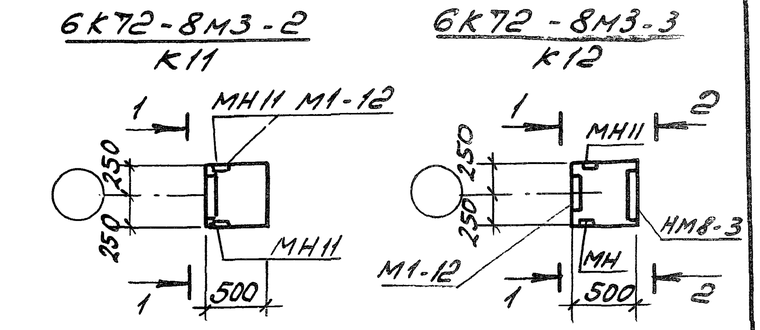
Привязан

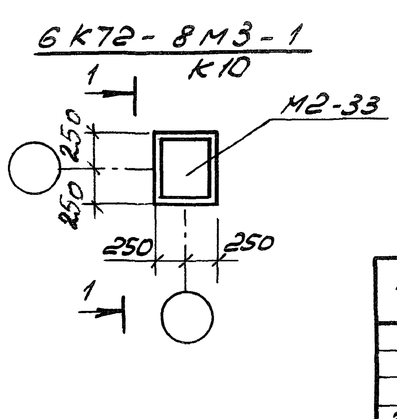
Инв. №

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 - КЖ.И.К8, К9
Рук. бр.	Боршинов		
Гл. спец.	Стрехнин		Колонна К8, К9
Вед. сект.	Шайхратов		Стадия: РП; Масса: ; Масштаб: ; Лист 1; Листов
Вед. инж.	Кирьянова		Железобетон
Инж.	Михайлова		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 6







Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Технические требования см. серию 1.423.1-3/88 вып. 0-1
Опалубочный чертеж см. серию 1.4231.-3/88 вып. 1
В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн.
Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - КЖ.И, К1,.., К16.
В колонне К11...К14, в плане, изделие закладное М2-33 условно не показано

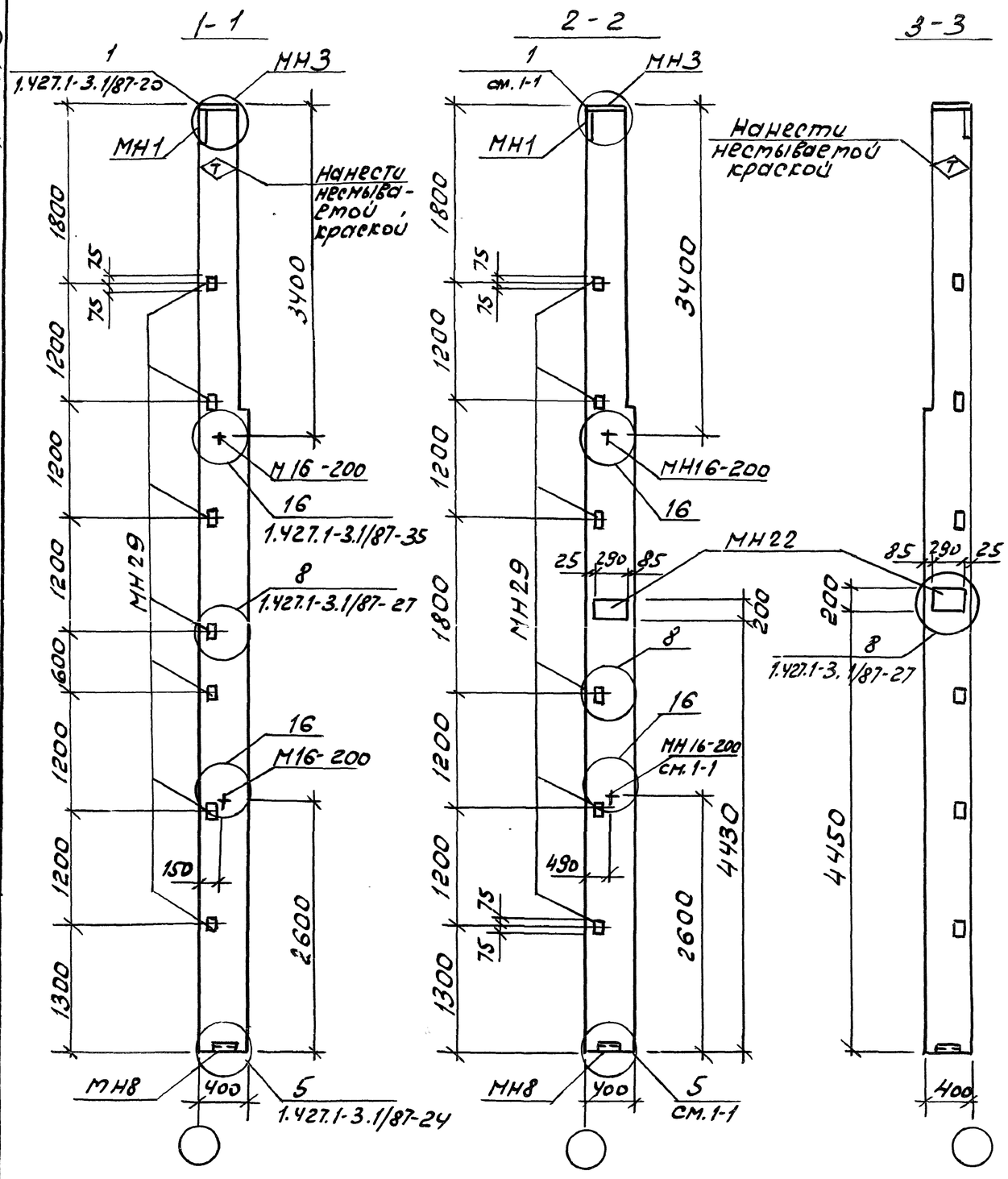
ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Боярщинов		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

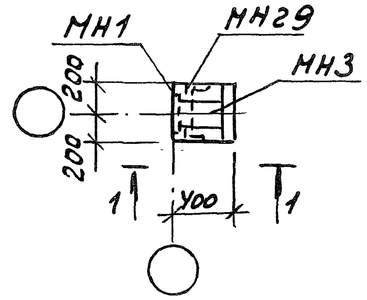
503-4-70.13.91 - КЖ.И. К10... К14

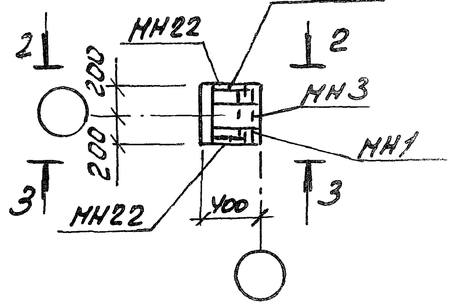
Колонна К10... К14	Стадия	Масса	Масштаб
	РП		
	Лист 1	Листов	
Железобетон	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Копировал

Формат А2







Технические требования см. серию 1.427.1-3 вып. 0
Опалубочный чертеж см. 1.427.1.-3 вып. 1/87
В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн
Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - КЖ. И. К1... К16

привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. К15, К16
Рук. бр.	Нонин		
Гл. спец.	Стрехнин		Колонна К15, К16
Зав. сект.	Шойхратова		
Вед. инж.	Гирьянова		Железобетон
Инж.	Михайлова		

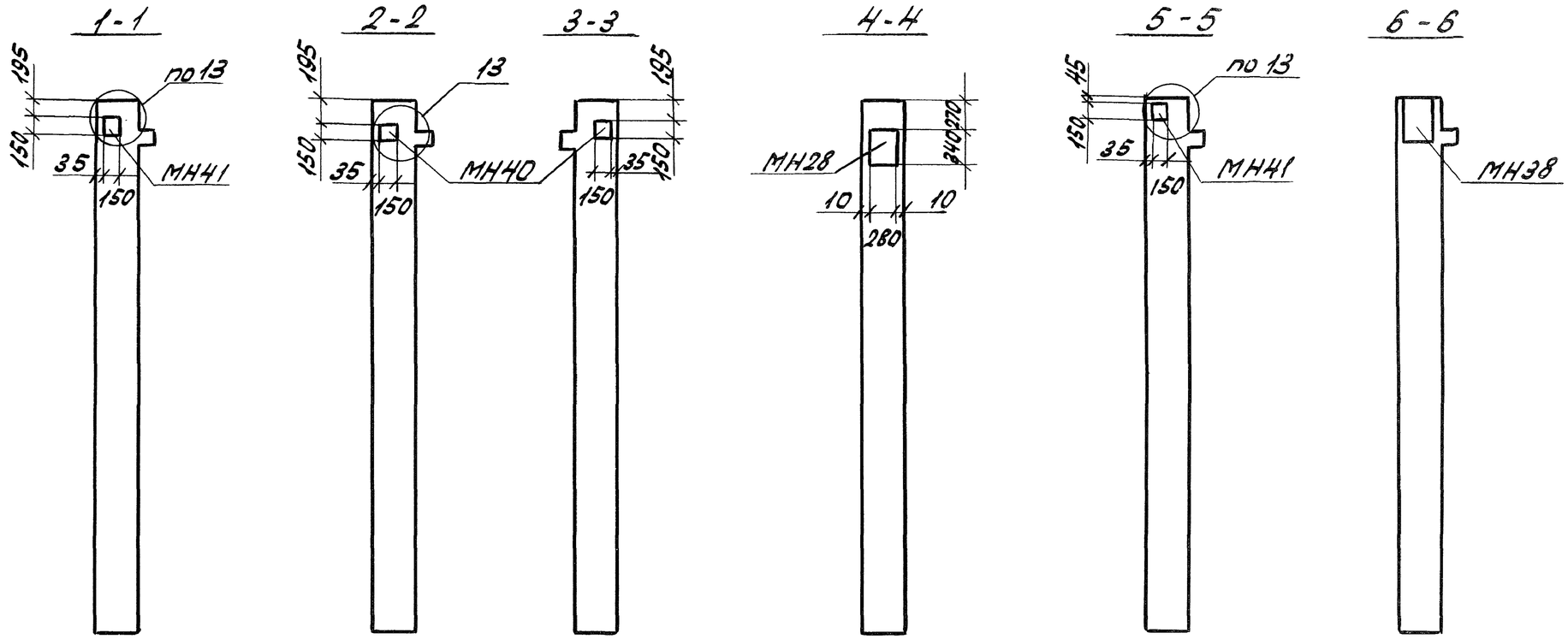
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Новосибирское опытное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал Д.

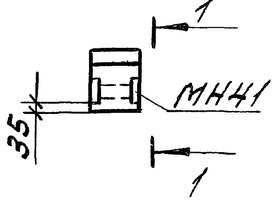
Формат А3

Альбом 6

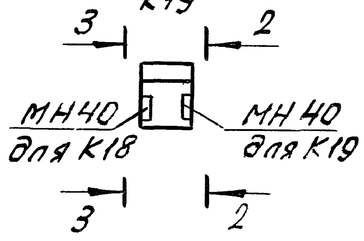


1К03.42-2
К18

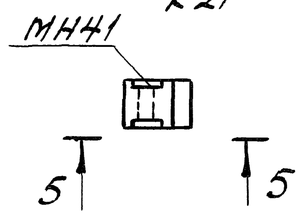
1К03.42-1
К17



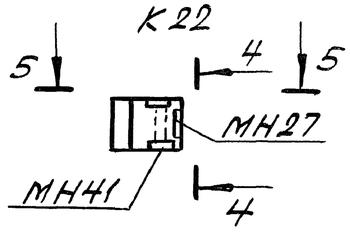
1К03.42-3
К19



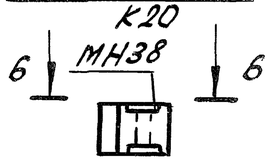
1К03.42-5
К21



1К03.42-6
К22



1К03.42-4
К20



Привязан

Инв.№

Технические требования см серию 1.020-1/83 Вып. 0-1.
Опалубочный чертеж см. серию 1.020-1/83 Вып. 2-1
В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн.
Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Узлы, замаркированные на колоннах, см. серию 1.020-1/83 Вып. 2-1
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - КЖИ.Н К1... К27.

ГИП	Масленикова	
Рук.бр	Бояршинова	
Гл.спец	Стрехнин	
Зав.сек	Шейхратов	
Вед.инж	Кирьянова	
Инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 – КЖ.Н. К17... К22

Колонна К17... К22

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

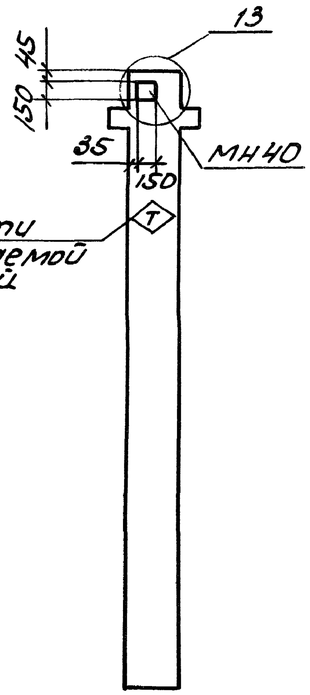
Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

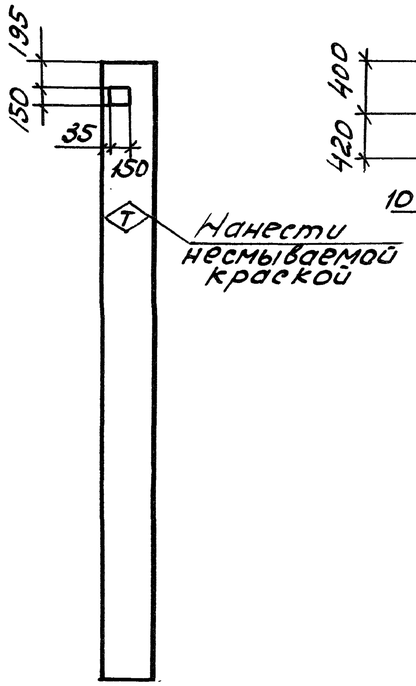
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Альбом 6

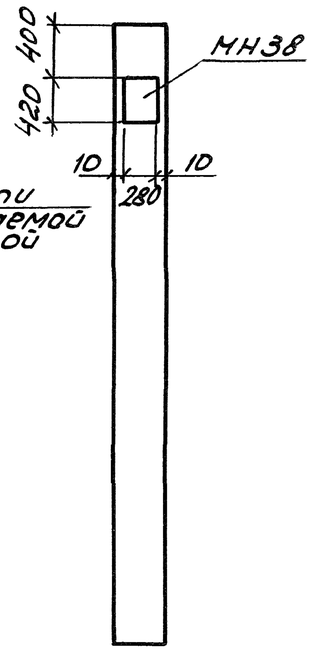
1-1



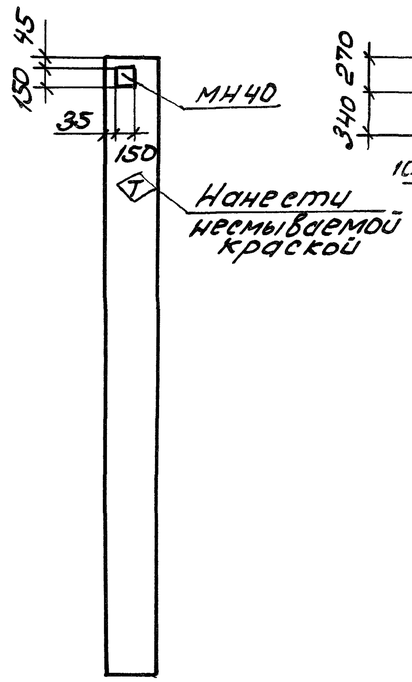
2-2



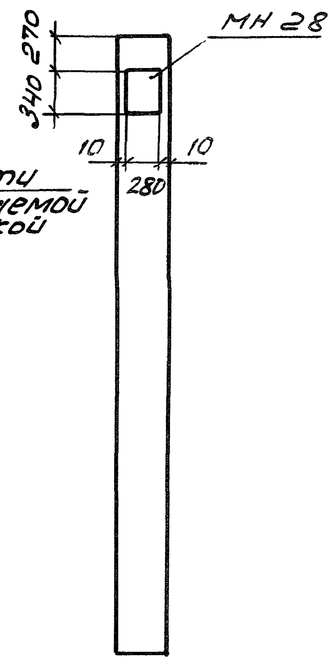
3-3



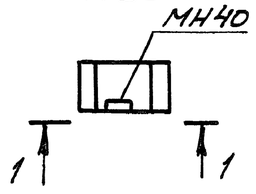
4-4



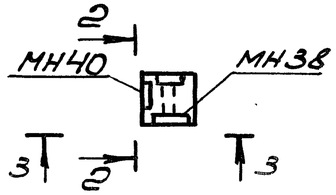
5-5



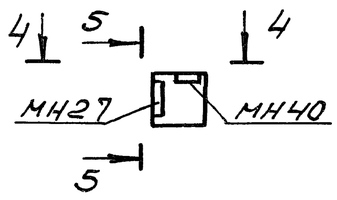
1КД3.42-1
К25



1К3.42-1
К26



1К3.42-2
К27



Технические требования см. серию 1.020-1/83 вып. 0-1
Опалубочный чертеж см. серию 1.020-1/83 вып. 2-1
В маркировке колонн в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения колонн
Колонны отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Узлы, замаркированные на колоннах, см. серию 1.020-1/83 вып. 2.1
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 3 - КЖ.И. К1... К27.

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленикова		503-4-70.13.91 – КЖ. И. К25... К27
Рук. бр	Бояршинов		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратов		Колонна К25... К27
Вед. инж.	Кирьянова		Стадия: РП; Масса; Масштаб
Инж.	Михайлова		Лист 1; Листов
			Железобетон
			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А3

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Альбом 6

Поз.	Наименование	Количество на колонну К-																											Обозначение документа
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	25	26	27			
	Изделие закладное																												
	М1-12	2	1			2			1			2	2																1.423.1-3/88 Вып.2
	М1-14		5	5	6		6	5	5	6																			1.423.1-3/88 Вып.2
	М2-32	1	1	1	1	1	1	1	1	1																			1.423.1-3/88 Вып.2
	М2-33										1	1	1	1	1														1.423.1-3/88 Вып.2
	М16-200	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2												3.400-7 Вып. 1/87
	МН 11	2	2		2	2						2	2																1.423.1-3/88 Вып.2
	НМ1-11		1			1			2	2																			1.423.1-3/88 Вып.2
1	ф10АIII ГОСТ 5781-82,* ℓ=380; 0,23кг	2	2		2	2																							Без черт.
2	ф10АIII ГОСТ 5781-82,* ℓ=580; 0,36кг											2	2																Без черт.
	МН1															1	1												1.427.1-3 Вып. 2/87
	МН3															1	1												1.427.1-3 Вып. 2/87
	МН8															1	1												1.427.1-3 Вып. 2/87
	МН22																2												1.427.1-3 Вып. 2/87
	МН29															7	6												1.427.1-3 Вып. 2/87
	МН8-3												1	1	2														1.423.1-3/88 Вып.2
	ф6АТ ГОСТ 5781-82,* ℓ=600; 0,13кг															2	2												Без. черт.
	МН27																					1				1			1.020-1/83 Вып.2-15
	МН40														1	1							1			1			1.020-1/83 Вып.2-15
	МН41													1							1	1							1.020-1/83 Вып. 2-15
	МН38																								1				
	М1-15												1																1.423.1-3/88 Вып.2

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

ГИП	Масленников	
Рук.бр	Боярщнов	
Гл.спец	Стрехнин	
Зав.сек.	Шайхратова	
Вед.инж	Кирьянова	
Инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 – КЖ.Н.К1... К27

Спецификация закладных изделий колонн

Стадия	Лист	Листов
РП	2	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 6

Марка элемента	Изделия закладные																										Общий расход
	Арматура класса											Прокат марки														Всего	
	AIСт3Сп			AIII-35ГС								Ст3пс 5-1 гост 535-88															
	ГОСТ 5781-82*											ГОСТ 103-76*									ГОСТ 82-70*				ГОСТ 8509-86			
	ф6	ф16	Итого	ф10	ф12	ф14	ф16	ф18	ф22	ф25	Итого	8×50	-8×150	-10×200	-14×140	-12×280	-8×300	-10×300	-16×280	Итого	-10×300	-10×380	-10×250	Итого	L63×5	L90×6	Итого	
К1		2,78	2,78	0,47	4,16					0,6	5,43	0,6		9,2	6,0					15,8							24,01	24,0
К2	0,2	2,78	2,98	0,47	4,33	2,76			1,44	0,8	9,8	0,6		4,6	6,0					11,2	6,83		7,7	14,53	7,5		7,5	46,0	46,0
К3, К7		2,78	2,78		2,93						2,93				6,0					6,0					7,5		7,5	19,21	19,2
К4		278	2,78	0,47	3,26					0,8	4,53	0,6			6,0					6,6					9,0		9,0	22,91	22,9
К5	0,2	2,78	2,98	0,47	4,16	2,76			1,44	0,8	9,63	0,6		9,2	6,0					15,8			7,7	7,7				36,11	36,1
К6		2,78	2,78		3,26						3,26				6,0					6,0					9,0		9,0	21,04	21,0
К8	0,4	2,78	3,18		4,33	5,52			2,88		12,73			4,6	6,0					11,6			15,4	15,4	7,5		7,5	49,4	49,4
К10		2,78	2,78		2,56						2,56											15,3		15,3				20,64	20,6
К11		2,78	2,78	0,71	5,44					0,8	6,95	0,6		9,2						9,8		15,3		15,3				34,83	34,83
К12		4,08	4,08	0,71	5,44		4,56		1,44	0,8	12,95	0,6		9,2						9,8		15,3	8,8	24,1				50,93	50,9
К13		4 08	4,08		2,98		4,56		1,44		8,98				6,0					6,0		15,3	8,8	24,1	1,5		1,5	4406	44,7
К14		5,38	5,38		2,56		9,12		2,88		14,56				6,0					6,0		15,3	17,6	32,9				58,84	58,8
К15	0,26	2,78	3,04	3,42	2,31	3,06					8,79						5,7	4,7		10,4					10,08	5,0	15,08	37,31	37,3
К16	0,26	2,78	3,04	3,42	8,86	3,06					15,34			9,2			5,7	4,7		19,6					8,64	5,0	13,64	51,62	51,6
К17, К21					1,04						1,04		2,82							2,82								3,86	3,9
К18, К19, К25					1,12						1,12		1,41							1,41								2,53	2,5
К20, К26					0,72				5,2		5,92								29,6	29,6								35,52	35,5
К22					1,3			3,84			5,14		2,92			8,97				11,8								16,90	16,9
К27					1,3			3,84			5,14		1,41			8,97				10,38								15,52	15,5
К9	0,4	2,78	3,18		3,26	5,52			2,88		11,66				6,0					6,0			15,4	15,4	9,0		9,0	45,2	45,2

ГИП	Масленников	
Рук. бр.	Ножин	
Гл. спец.	Стрехнин	
Зав. сект.	Шайхратова	
Вед. инж.	Кирьянова	
Инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 КЖ.И. К1... К27

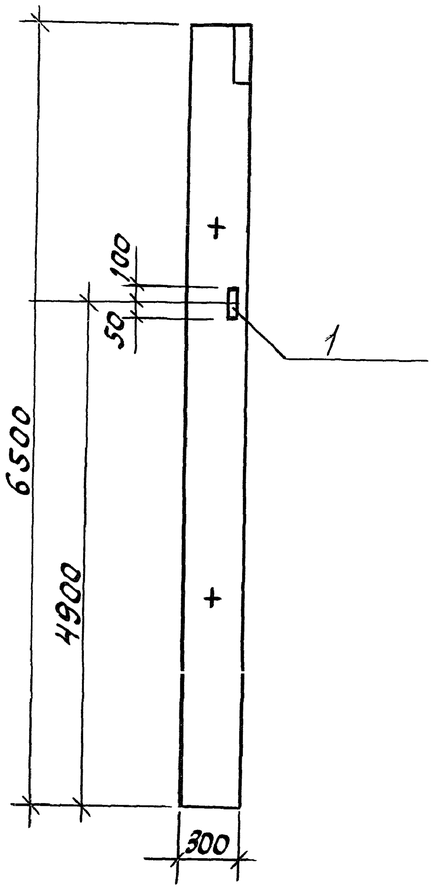
Ведомость расхода стали на закладные изделия колонн

стадия	лист	листов
РП	3	

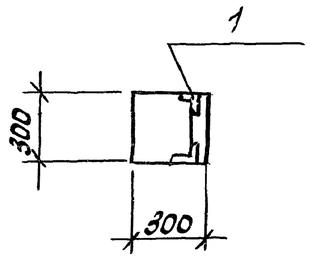
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал Формат А3

Альбом 6



КБ9-У-1
К30



Поз.	Наименование	Количество на К-30			
		30			
	Изделие закладное				
1	М1-13	1			1.400-6/67

Марка элемента	Изделие закладное						Всего	Общий расход
	Арматура класса			прокат марки				
	AIII-35ГС ГОСТ 5781-82*			Ст3ПС5-1 ГОСТ 535-88 ГОСТ 8509-86				
	Ф22		Итого	∠63×5		Итого		
К30	0,2		0,2	1,5		1,5	1,7	1,7

ГИП	Масленников	
Рук. бр.	Ножин	
Гл. спец.	Стрехнин	
Зав. сект.	Шайхратов	
Вед. инж.	Кирьянова	

Привязан

Инв. №

503-4-70.13.91 - КЖ.И. К30

Колонна К30

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов	

Железобетон

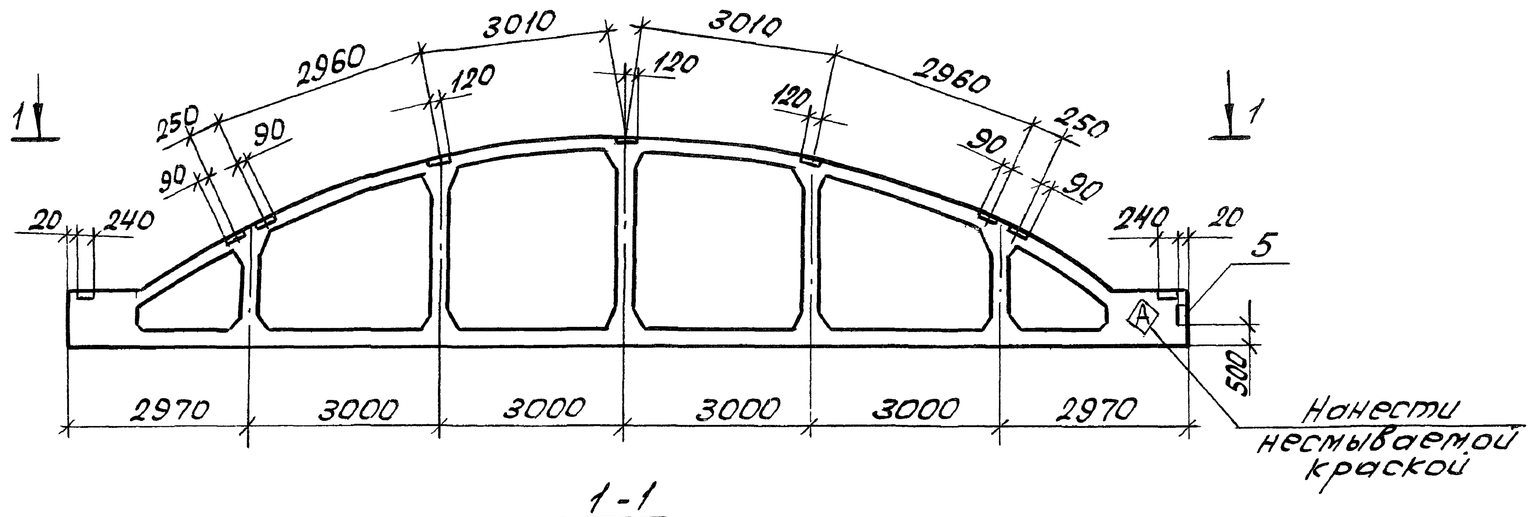
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал Др-

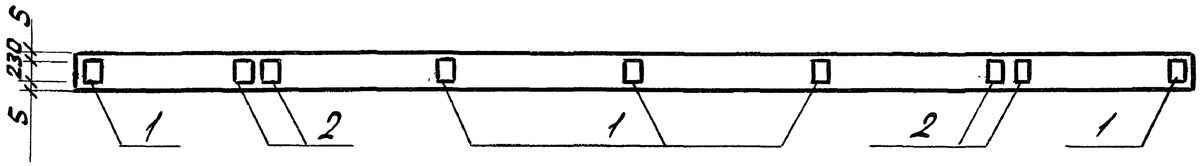
Формат А3

2ФБС18-3К7-1

ФС1

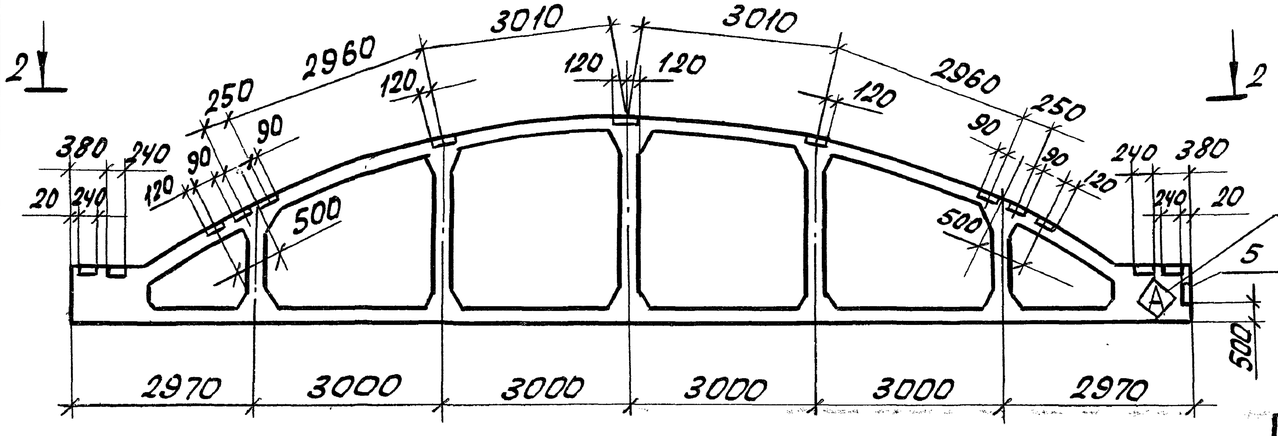


1-1

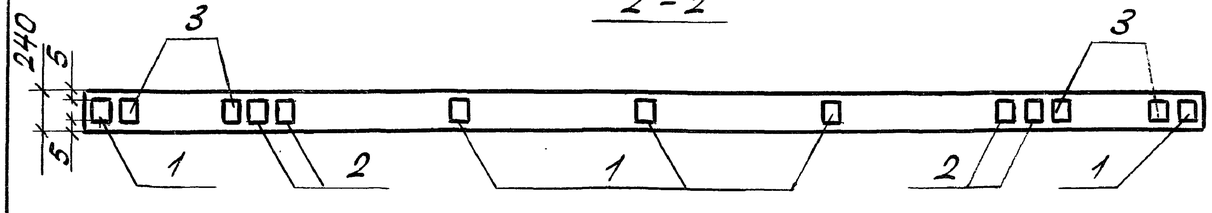


2ФБС18-4К7-1

ФС2



2-2



Технические требования см. 1.463-3/87 Вып.1-1.
Опалубочный чертеж см. 1.463-3/87 Вып. 2.
В маркировке ферм в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения ферм.
Фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 -КЖ.Н. ФС1... ФС8.

Привязан

Инв.№

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 -КЖ.Н. ФС1, ФС2
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Ферма ФС1, ФС2
Зав.сек.	Шайхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

Стадия	Масса	Масштаб
РП		

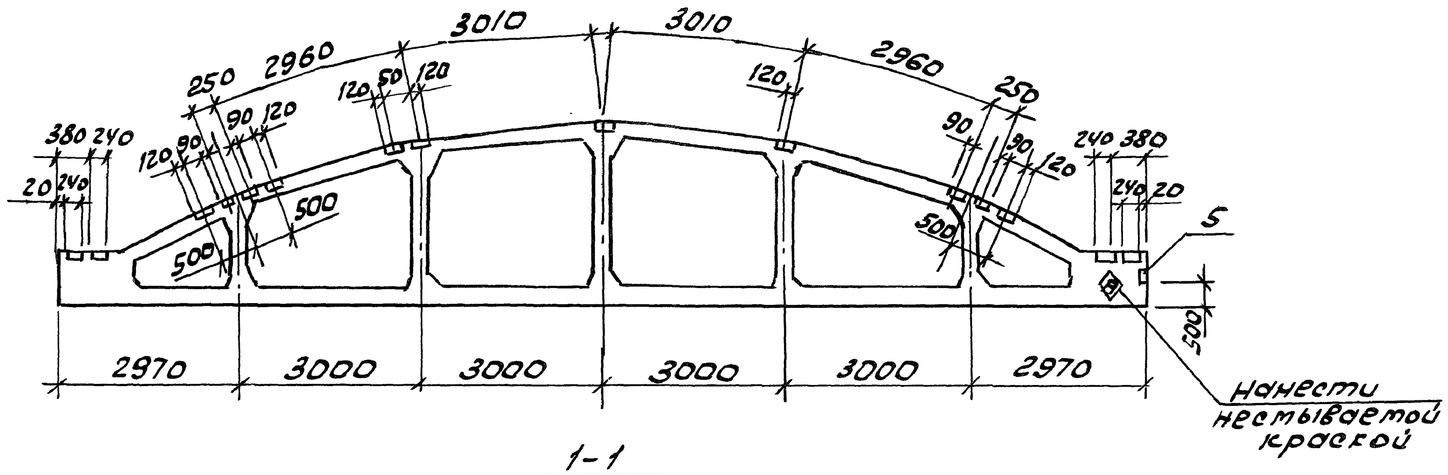
Лист 1 Листов

Железобетон

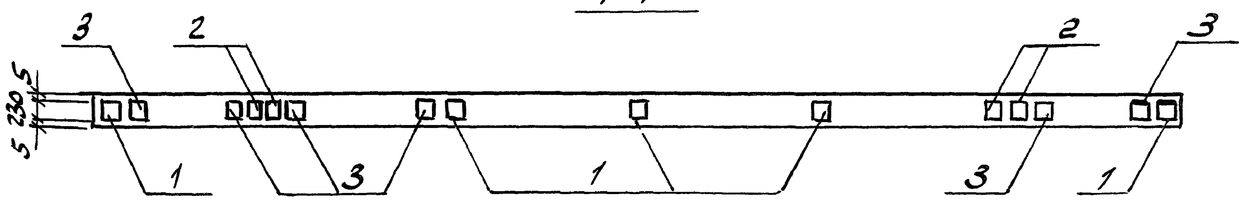
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 6

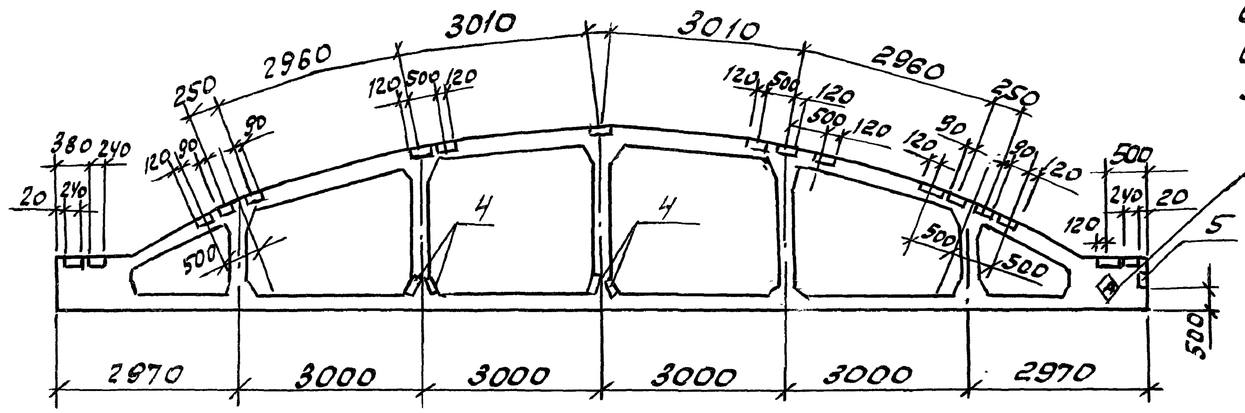
2ФБС18-4К7-2
ФС3



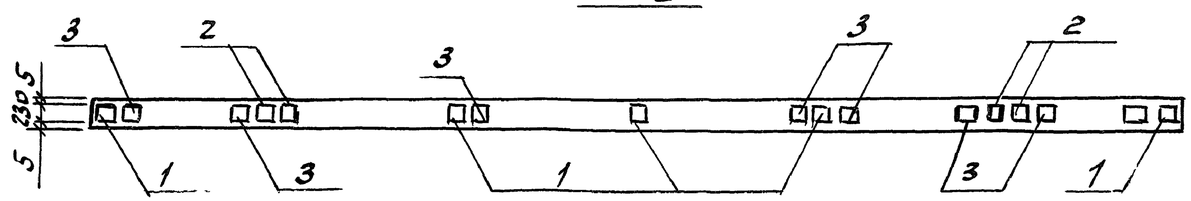
1-1



2ФБС18-4К7-3
ФС4



2-2



Технические требования см. 1.463-3/87 вып. 1-1
Опалубочный чертеж см. 1.463-3/87 вып. 2
В маркировке ферм в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения ферм
Фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 - КЖ.И. ФС1... ФС8

Привязан		
Инв. №		

ГИП	Масленников	
Рук. бр.	Нажин	
Гл. спец.	Стрехнин	
Зав. сект.	Шайхратова	
Вед. инж.	Кирьянова	
Инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 КЖ.И. ФС3, ФС4

Ферма ФС3, ФС4

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

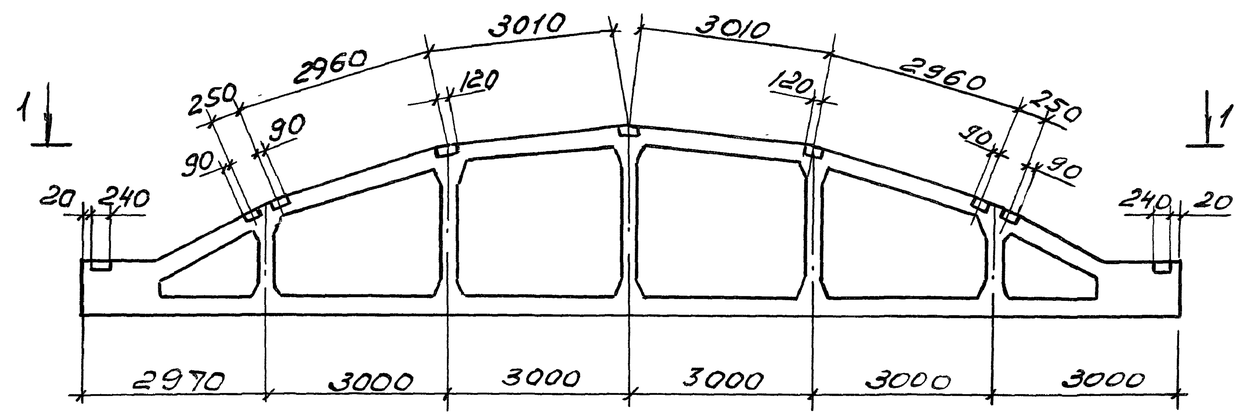
Копировал

Формат А3

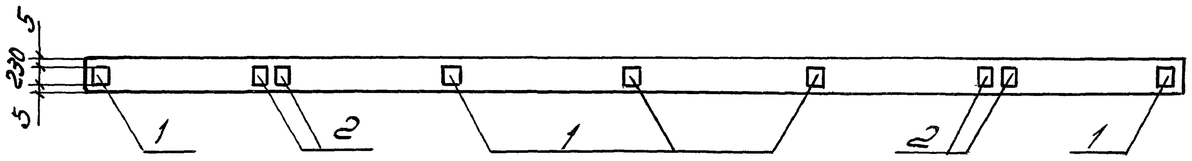
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 6

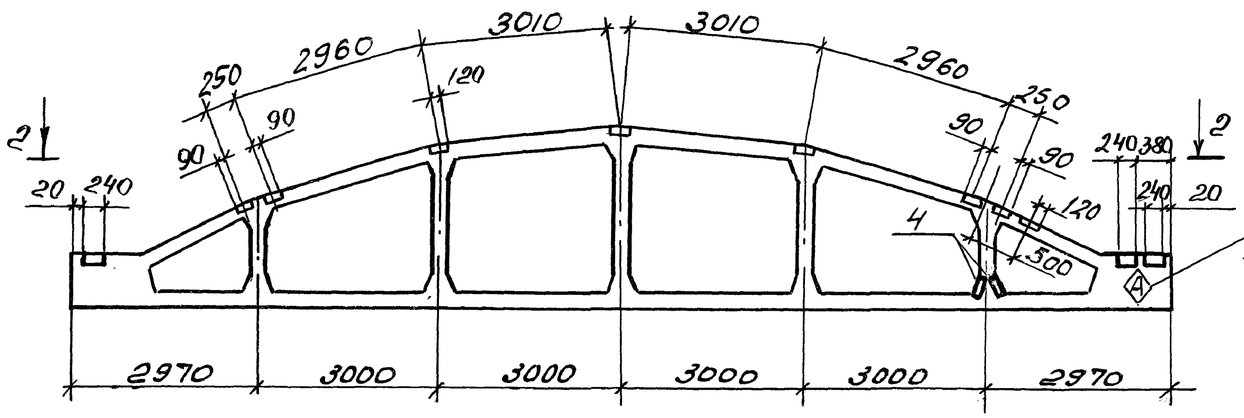
2 ФБС 18-3 К7-2
ФС 5



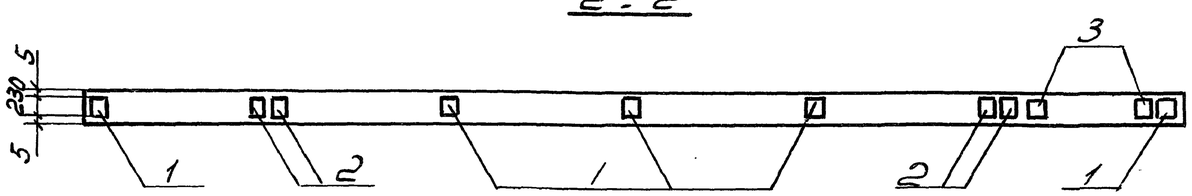
1-1



2 ФБС 18-4 К7-4
ФС 6



2-2



Технические требования см. 1.463-3/87 вып. 1-1
Опалубочный чертеж см. 1.463-3/87 вып. 2
В маркировке ферм в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения ферм.
Фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 - КЖ.И. ФС 1... ФС 8

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Боярщинов		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек	Шайхатова		
Вед. инж	Курьянова		
Инж. ПК	Михайлова		

503-4-70.13.91 - КЖ.И. ФС5, ФС6

Ферма ФС5, ФС6

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Железобетон

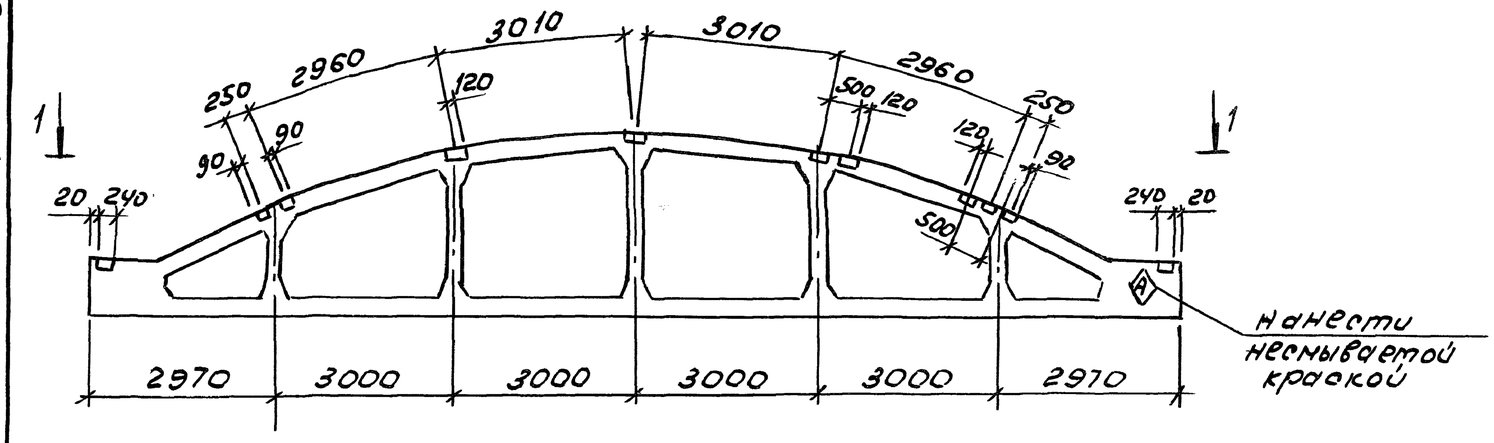
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

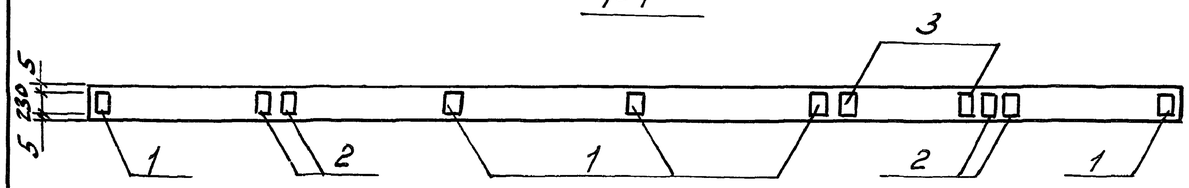
Формат А3

Альбом 6

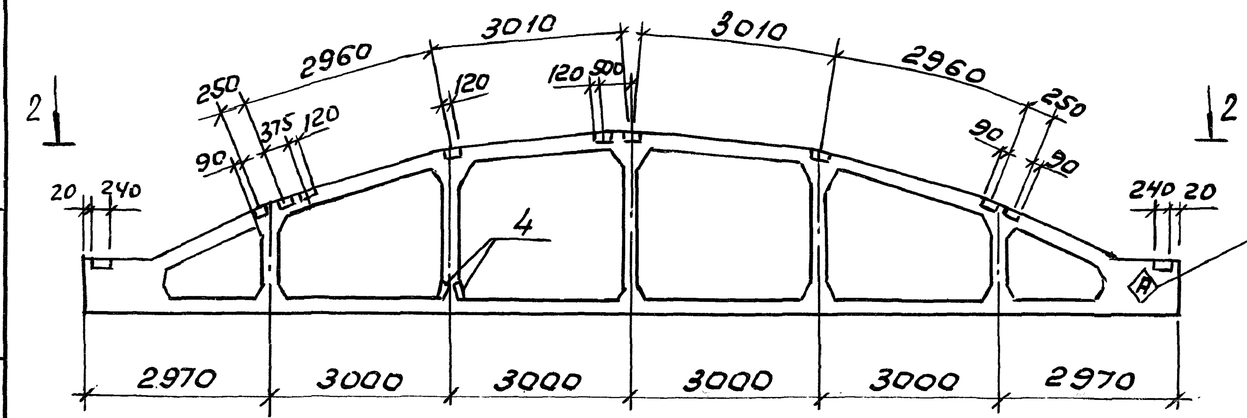
2ФБС18-4К7-5
ФС7



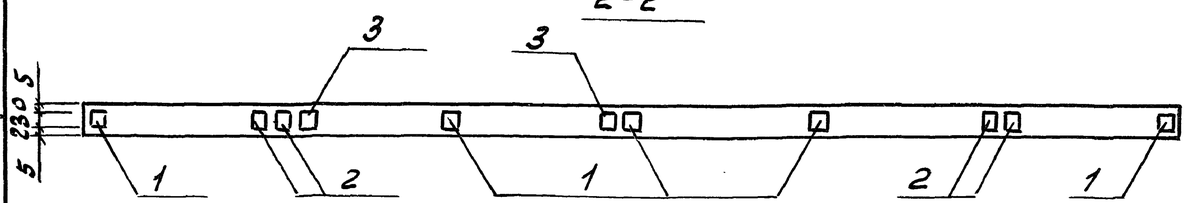
1-1



2ФБС18-4К7-6
ФС8



2-2



Технические требования см. 1.463-3/87 Вып. 1-1
Опалубочный чертеж см. 1.463-3/87 Вып. 2
В маркировке ферм в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения ферм
Фермы отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 - КЖ.И. ФС1... ФС8

Привязан

Инв. №

ГИП	Насленников		
Рук. Бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сект.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж	Михайлова		

503-4-70.13.91 КЖ.И. ФС7, ФС8

Ферма ФС7, ФС8

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал Др. - Формат А3

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

Альбом 6

Поз.	Наименование	Количество на ферму ФС-								Обозначение документа
		1	2	3	4	5	6	7	8	
	Изделие закладное									
1	М4-4-1	5	5	5	5	5	5	5	5	1.400-6/76 Вып.1
2	М4-14	4	4	4	4	4	4	4	4	1.400-6/76 Вып.1
3	М3		4	6	5		2	2	2	1.463.1-3/87 Вып.3
4	М10				4		2		2	1.463.1-3/87 Вып.3
5	М4-10-1	1	1	1	1					1.400-6/76 Вып.1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, кг

Марка элемента	Изделия закладные													Всего	Общий расход
	Арматура класса						Прокат марки								
	AIII, 35ГС						Ст3пс5-1 ГОСТ 535-88								
	ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 8509-86			ГОСТ 82-70*					
	ф8	ф10	ф12	ф14		Итого	∠80×7		Итого	-6×180	-6×220	-10×240		Итого		
ФС1	2,2	0,2				2,4	3,4		3,4	8,0	13,0			21,0	26,8	26,8
ФС2	2,2	0,2		2,88		5,28	3,4		3,4	8,0	13,0	17,2		38,2	46,88	46,9
ФС3	2,2	0,2		4,32		6,72	3,4		3,4	8,0	13,0	25,8		46,8	56,9	56,9
ФС4	2,2	0,2	5,04	3,6		11,04	3,4		3,4	8,0	13,0	42,7		63,7	78,14	78,1
ФС5	1,8					1,8				8,0	13,0			21,0	22,8	22,8
ФС6	1,8		2,52	1,40		5,72				8,0	13,0	19,2		40,2	45,9	45,9
ФС7	1,8			1,44		3,24				8,0	13,0	8,6		29,6	32,84	32,8
ФС8	1,8		2,52	1,44		5,76				8,0	13,0	19,2		40,2	45,96	46,0

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

ГИП	Масленикова	
Рук.гр.	Бояршинов	
Гл.спец.	Стрехнин	
Зав.сек.	Шайхратова	
Вед.инж.	Кирьянова	
Инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 – КЖ.Н.ФС1... ФС8

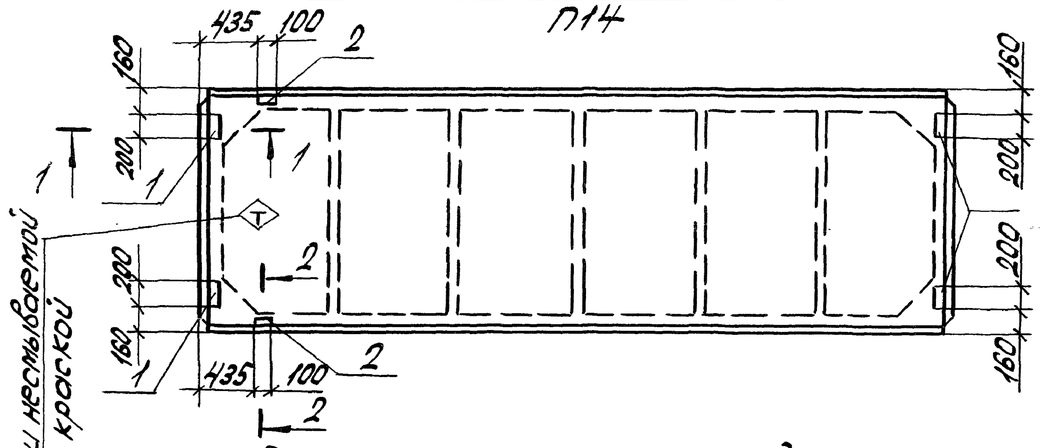
Спецификация дополнительных закладных изделий ферм. Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия ферм.

Стадия	Лист	Листов
РП	2	

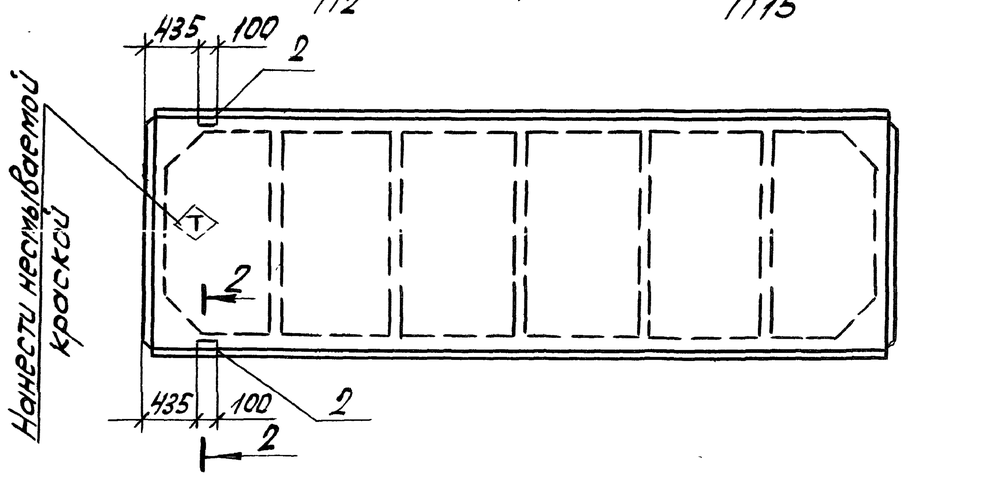
Новосибирское арендное предприятие ГАПРОАВТОТРАНС

Альбом 6

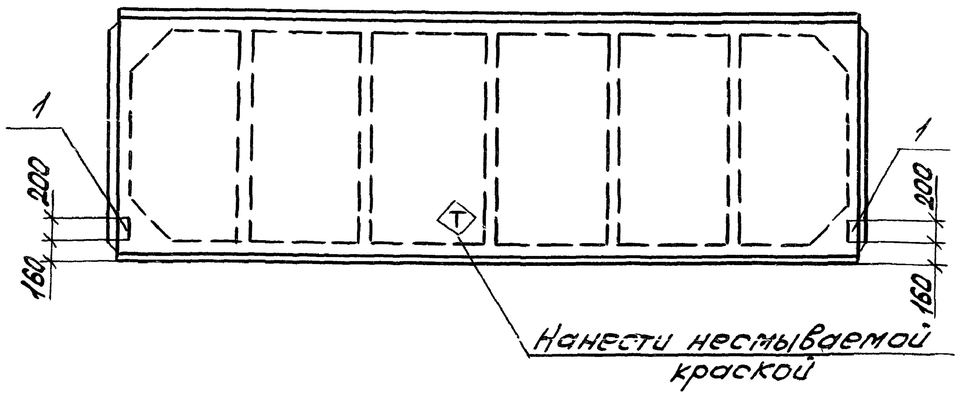
1ПГ-4АтУТ-160ЯН-500м-1
П14



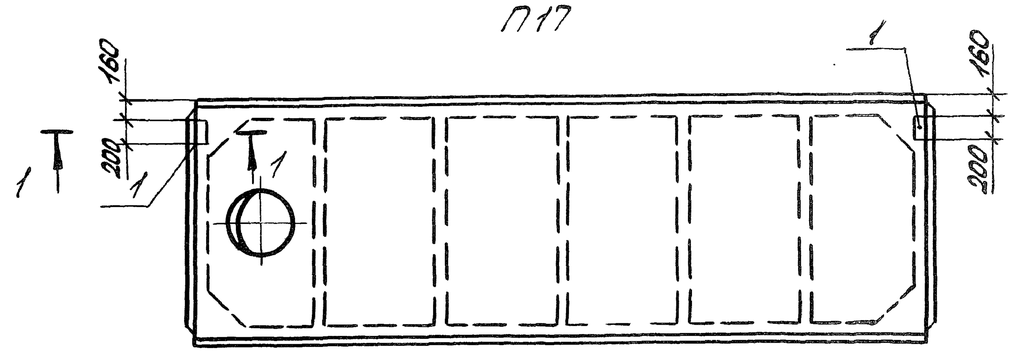
1ПГ-4АтУТ-200-ЯН-500м-1 / 1ПГ-4АтУТ-160ЯН-500м-2
П2 / П15

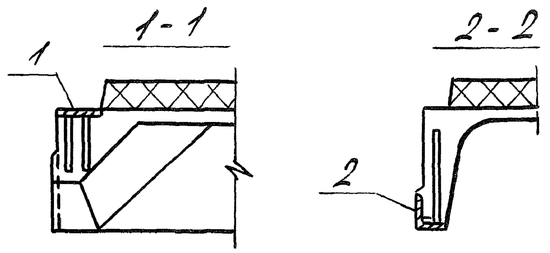


1ПГ-4АтУТ-200ЯН-500м-2 / 1ПГ-4АтУТ-160ЯН-500м-3
П3 / П16



1ПВ4-4АтУТ-160ЯН-500м-1
П17





Технические требования см. ГОСТ 22701.0-77*...22701.5-75* серию 1.465.1-10/82 вып.1.
Опалубочный чертеж см. ГОСТ 22701.1-77* 22701.2-77* в маркировке плит в знаменателе дана условная марка, принятая на схеме расположения плит.
Плиты отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист 2 – КЖ.Н. П19.

Привязан:

Инв. №

ГИП	Масленикова		
Руч. бр.	Бояршинова		
Гл. спец.	Стрехнин		
Вед. сек.	Шайхратова		
Ведущ. инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

503-4-70.13.91 -КЖ.Н.П2, П3, П14...П17

Плита
П2, П3, П14...П17

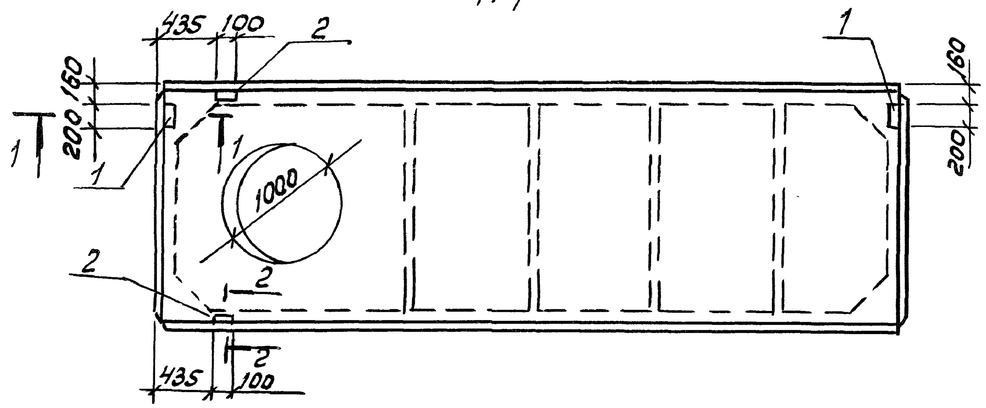
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

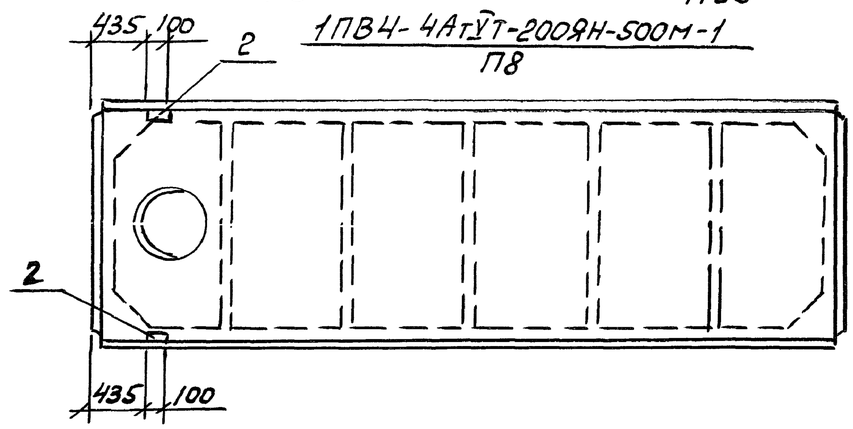
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1ПВ10-4АтVТ-200ЯН-500М-1
П4

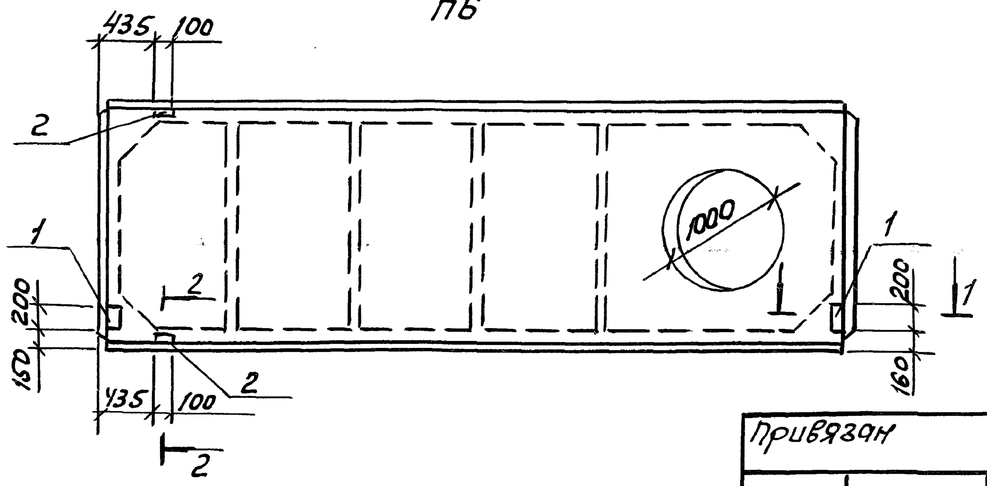


1ПВ10-4АтVТ-200ЯН-500М-2, 1ПВ7-4АтVТ-160ЯН-500М-2
П5 П20

1ПВ4-4АтVТ-200ЯН-500М-1
П8

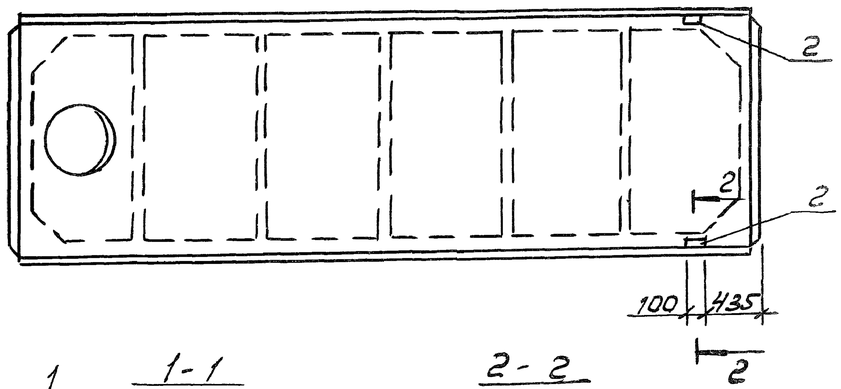


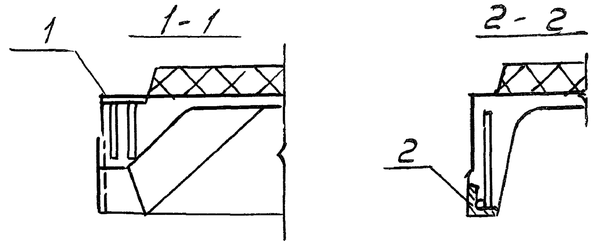
1ПВ10-4АтVТ-200ЯН-500М-3
П6



1ПВ10-4АтVТ-160ЯН-500М-1, 1ПВ7-4АтVТ-200ЯН-500М-1,
П18 П7

1ПВ4-4АтVТ-200ЯН-500М-2, 1ПВ4-4АтVтVТ-160ЯН-500М-2
П9 П21





Технические требования см. ГОСТ 22701.0-77*... 22701.5-77*
серия 1.465.1-10/82 вып. 1
Опалубочный чертеж см. ГОСТ 22701.2-77*
В маркировке плит в знаменателе дана условная марка, принятая на схеме расположения плит
Плиты отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. лист - 2 - КЖ.И. П19

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91	КЖ.И.ПУ...П9, П18, П20 П21	
Рук. бр.	Ножин				
Гл. спец.	Стрехнин		Плита П4...П9, П18, П20, П21	Стадия	Масса	Масштаб
Зав. сект.	Шайхратов			РП		
Вед. инж.	Кирьянова			Лист 1	Листов	
Инж.	Михайлова		Железобетон	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Привязан

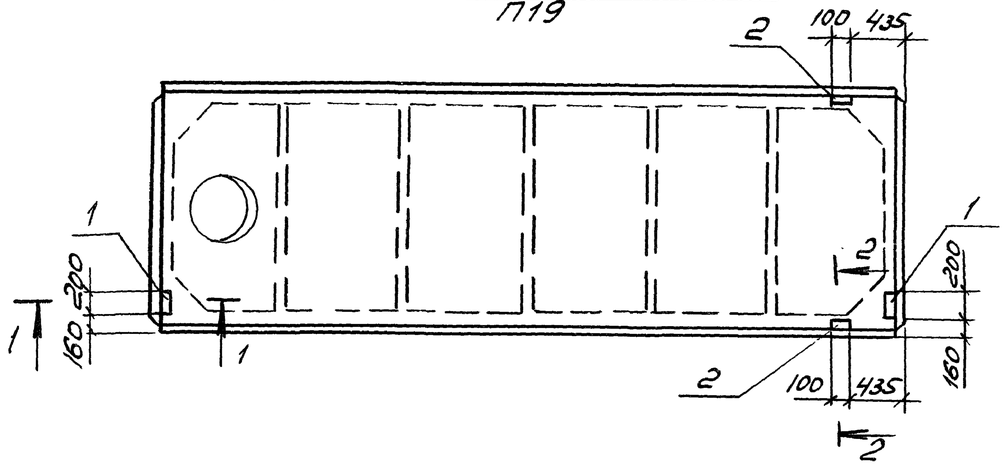
Инв. №

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

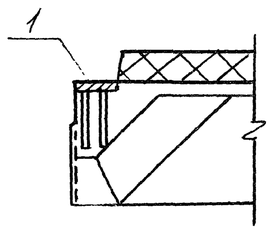
Копировал Ж1 — Формат А3

Альбом 6

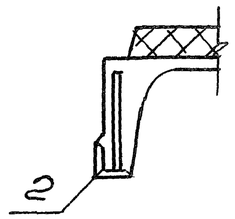
1ПВ7 - 4Ат-V т - 160.9Н - 500м - 1
П19



1 - 1



2 - 2



Поз.	Наименование	Количество на плиту																		Обозначение документа
		2	3	4	5	6	7	8	9	14	15	16	17	18	19	20	21			
	Изделие закладное																			
1	М8		2	2		2				4		2	2		2					ГОСТ 22701.5 - 77*
2	М9	2		2	2	2	2	2	2	2	2			2	2	2	2			ГОСТ 22701-5 - 77*

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, кг

Марка элемента	Изделия закладные									Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС				Прокат марки Ст3ПС5-1 ГОСТ 535-88						
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*			ГОСТ 8509-86			
	ф10	ф14		Итого	-100×8		Итого	L 70×8	Итого		
П2, П5, П7... П9 П15, П18, П20, П21	0,62	0,2		0,82				1,66	1,68	2,5	2,5
П3, П16, П17	0,8			0,8	2,6		2,6	-		3,4	3,4
П14	2,22	0,2		2,42	5,2		5,2	1,68	1,68	9,3	9,3
П4, П6, П19	1,42	0,2		1,62	2,6		2,6	1,68	1,68	5,9	5,9

Технические требования см. ГОСТ 22701.0-77*...22701.5-77* серию 1.465.1-10/82 вып. 1
Опалубочный чертеж см. ГОСТ 22701.2-77*
В маркировке плит в знаменателе дана условная марка, принятая на схеме расположения плит.
Плиты отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий.

Взам. Инв.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ. И. П19
Рук. бр.	Боярщинов		
Гл. спец.	Стрехнин		Плита П19
Зав. сек.	Шайхратов		
Вед. инж.	Кирьянова		Железобетон
Инжен.	Михайлова		

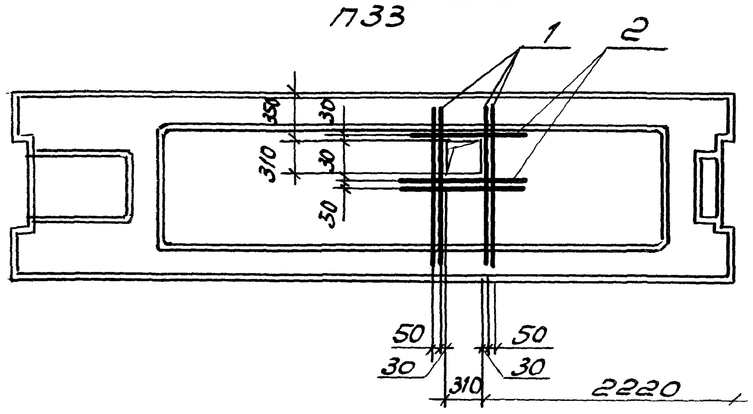
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 2	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

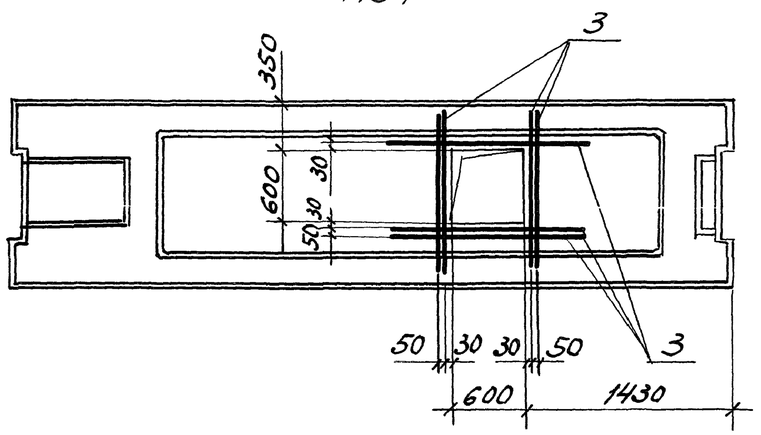
Копировал

Формат А3

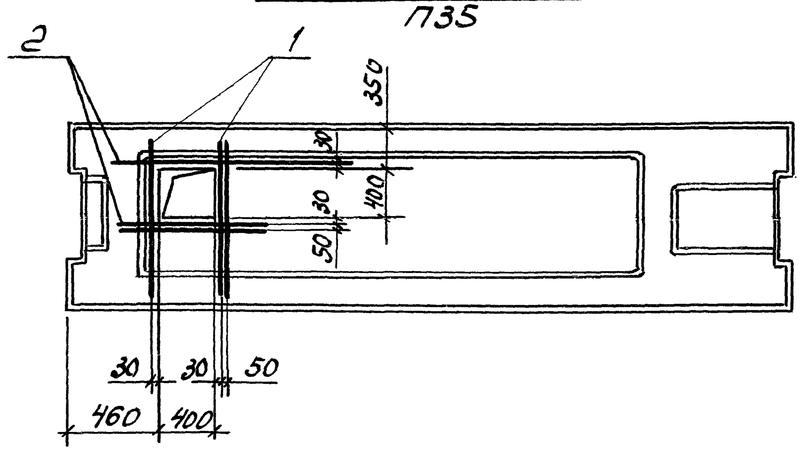
ПРС 56.15 - 11АтV - 1
П33



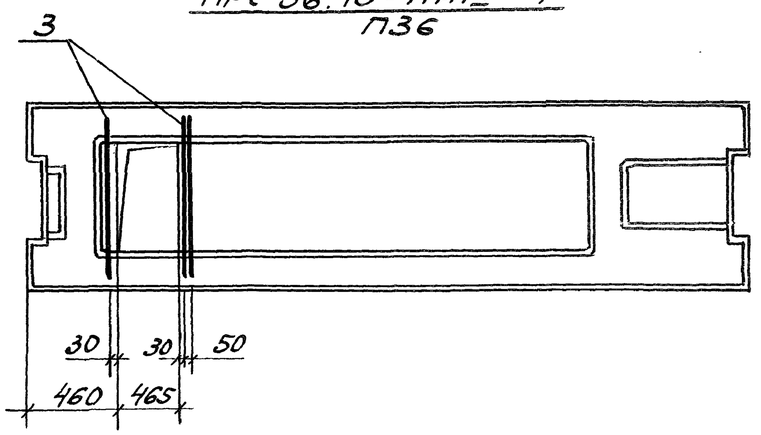
ПРС 56.15 - 11АтV - 2
П34



ПРС 56.15 - 11АтV - 3
П35



ПРС 56.15 - 11АтV - 4
П36



Технические требования см. серию 1.041.1-3 вып. 6
Опалубочный чертеж см. серию 1.041.1-3 вып. 6
В маркировке плит в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения плит перекрытия венткамер.
Плиты отличаются от серийных наличием отверстий и дополнительным армированием.
Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия см. лист 2 - КЖ.И. П37... П38

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Бояршинов		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхатова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инжен	Михайлова		

503-4-70.13.91 - КЖ.И. П33... П36

Плита П33... П36

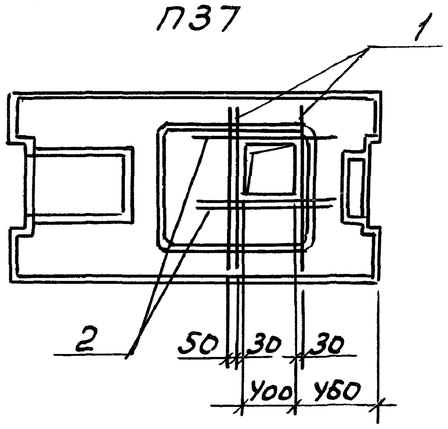
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Железобетон

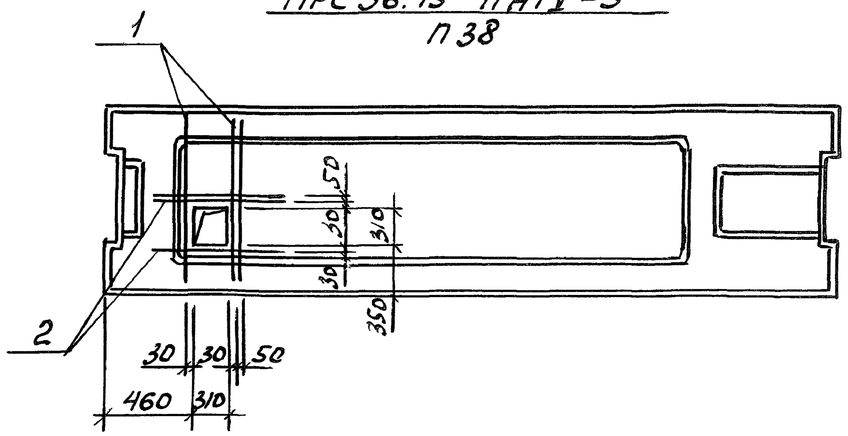
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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

ПРС 26.15-11АIII-1
П37



ПРС 56.15-11АтV-5
П38



Поз.	Наименование	Кол. на плиту П-							Обозначение документа
		33	34	35	36	37	38		
	Детали								
1	ф8АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=1400	4		3		3	3		без черт.
2	ф8АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=900	3		3		3	3		без. черт.
3	ф10АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=1400		7		3				без. черт.

Ведомость расхода стали на дополнительные арматурные изделия элемента, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса AIII, 35ГС ГОСТ 5781-82*					Всего	
	ф8	ф10			Итого		
П33	3,28				3,28	3,28	3,28
П34		6,04			6,04	6,04	6,04
П35, П37, П38	2,72				2,72	2,72	2,72
П36		2,59			2,59	2,59	2,59

Технические требования см. серию 1.041.1-3 вып. 6
Опалубочный чертеж см. серию 1.041.1-3 вып. 6
В маркировке плит в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения плит перекрытия венткатер
Плиты отличаются от серийных наличием отверстий и дополнительным армированием

Привязан

Инв. №

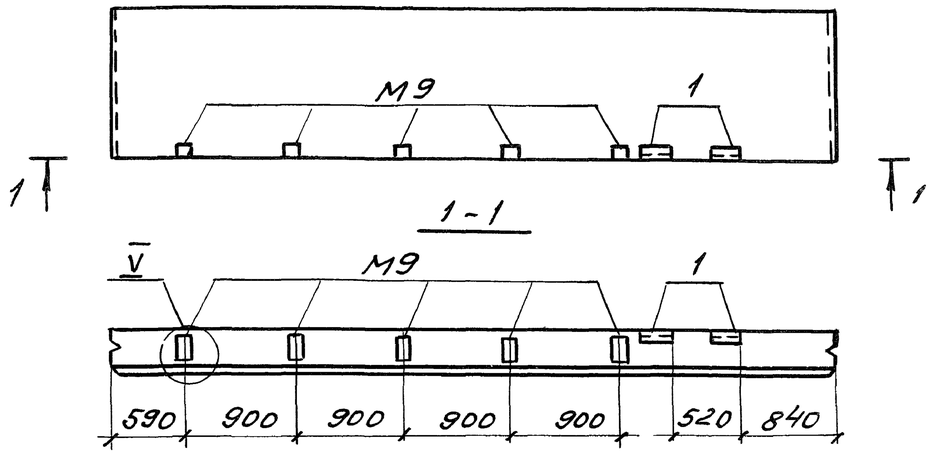
ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.Ч. П37, П39
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		Плита П37, П38
Зав. сект	Шайхрапова		Стадия: Р Р; Масса: ; Масштаб:
Вед. инж.	Кирьянова		Лист 2; Листов
Инж.	Михайлова		Железобетон
			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

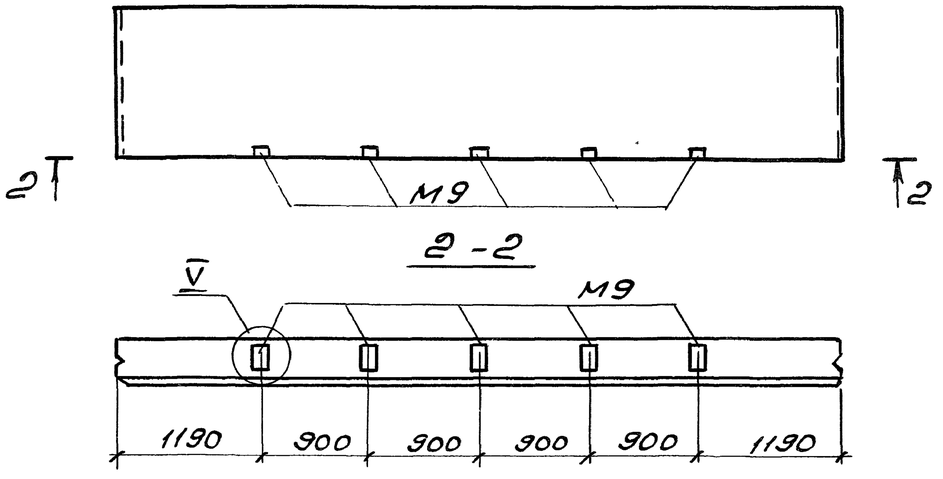
Формат А2

Альбом 6

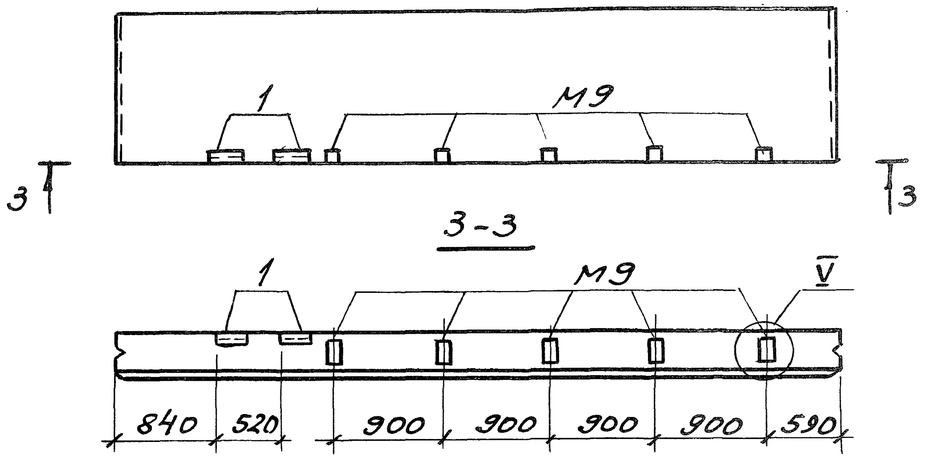
ПС 60.12.3,0-6.1-38-1
ПС 5



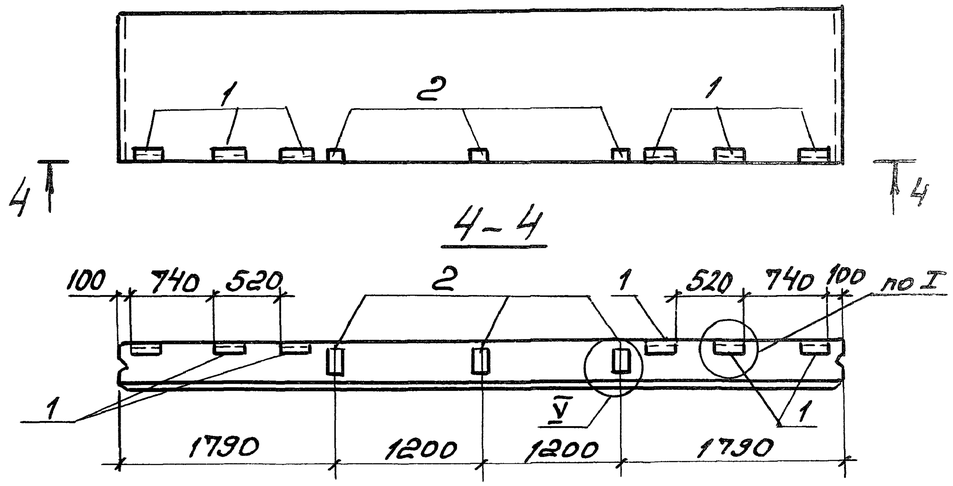
ПС 60.12.3,0-6.1-38-2
ПС 6



ПС 60.12.3,0-6.1-38-3
ПС 7



ПС 60.12.3,0-6.1-31-1
ПС 8



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3.
Опалубочный чертеж см. 1.030.1-1 вып. 1-1, часть I
В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения панелей.
Узлы, замаркированные на данном листе, см. 1.030.1-1 вып. 0-3
Панели отличаются от серийных привязкой закладных изделий М1,9 наличием дополнительных изделий поз. 1, 2
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. -КЖ.И. ПС5... ПС44 лист 2

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

Привязан

Инв.№

ГИП	Масленикова	
Рук.бр.	Боаршинова	
Гл.спец.	Стрехнин	
Зав.сек.	Шайхратов	
Ведущ.	Кирьянова	
Гл.инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 -КЖ.И. ПС5... ПС8

Панель ПС5..ПС8

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

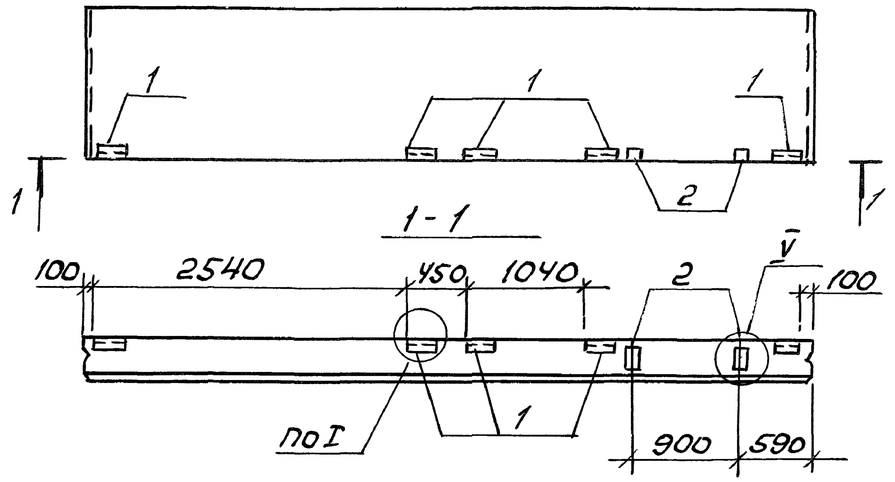
Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

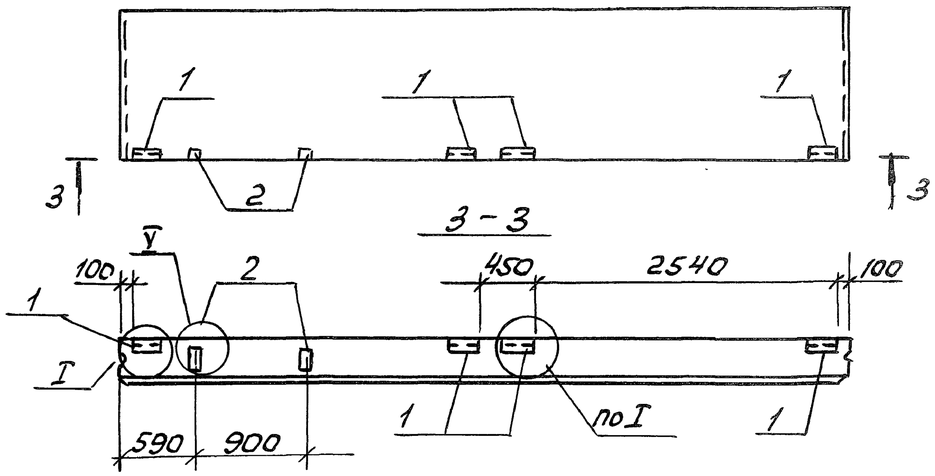
Копировал Лев Формат А3

Альбом 6

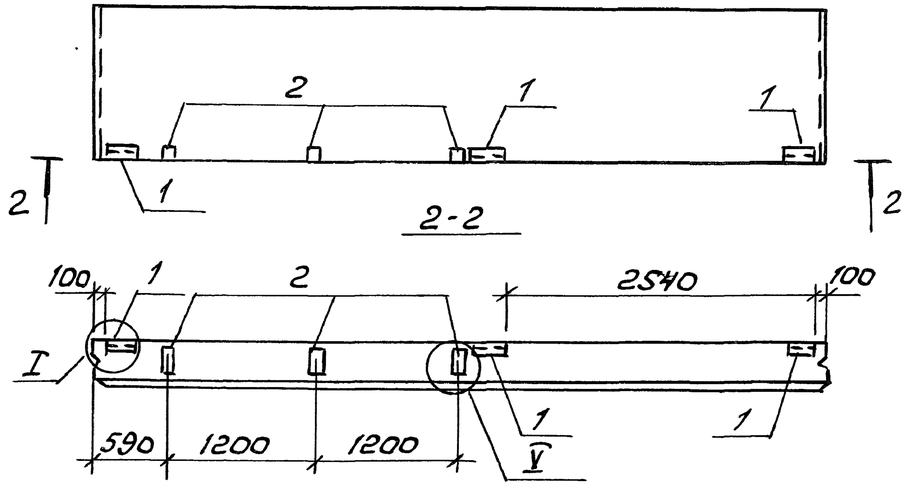
ПС 60.12.3,0-6.1-31-2
ПС 9



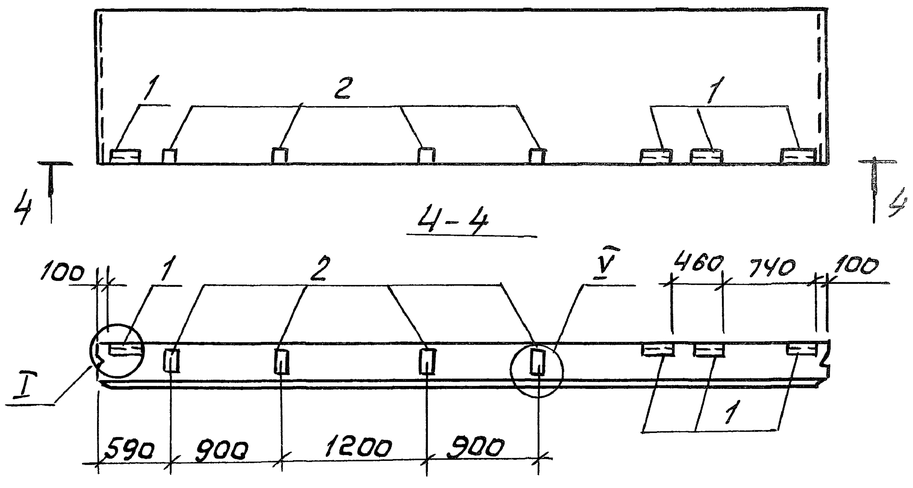
ПС 60.12.3,0-6.1-31-4
ПС 11



ПС 60.12.3,0-6.1-31-3
ПС 10



ПС 60.12.3,0-6.1-31-5
ПС 12



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3
Опалубочный чертеж см. 1.030.1-1 вып. 1-1, часть I
В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения панелей
Узлы, замаркированные на данном листе см. 1.030.1-1 вып. 0-3
Панели отличаются от серийных наличием дополнительных закладных изделий
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. – КЖ.И.ПС5... ПС44 лист 2.

привязан

инв. №

ГИП	Масленников	
Рук. бр.	Ножин	
Гл. спец.	Стрехнин	
Зав. сек.	Шайхратова	
Вед. инж.	Кирьянова	
Инж.	Михайлова	

503-4-70.13.91 КЖ.И. ПС9... ПС12

Панель ПС9...ПС12

Железобетон

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

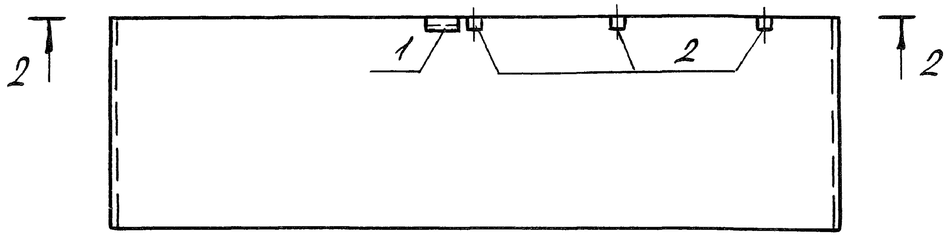
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал Бл- Формат А3

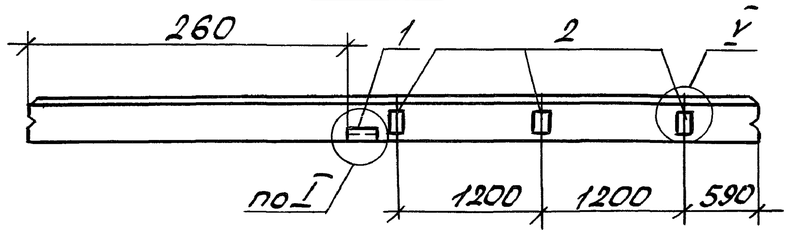
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 6

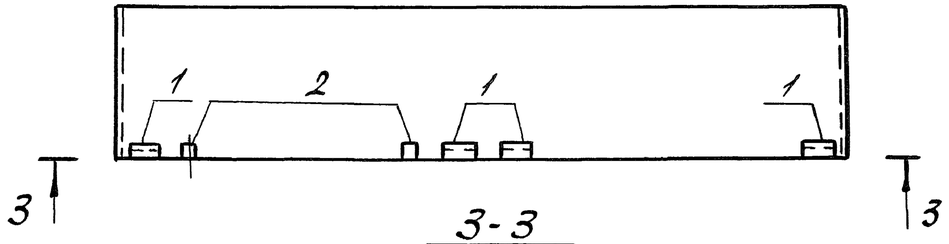
ПС 60.18.3,0-6.1-31-1
ПС 18



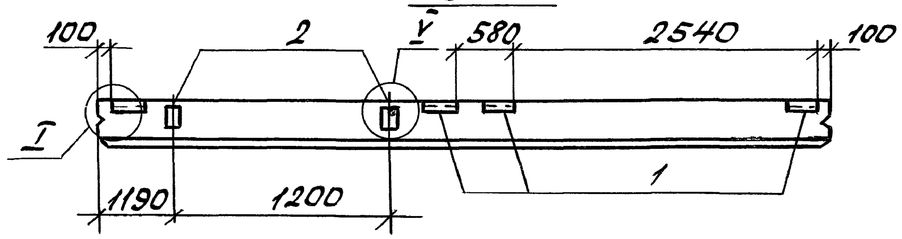
2-2



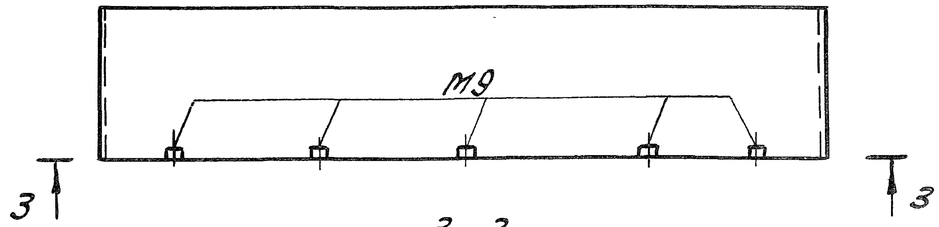
ПС 60.12.3.0-6.1-31-6
ПС 19



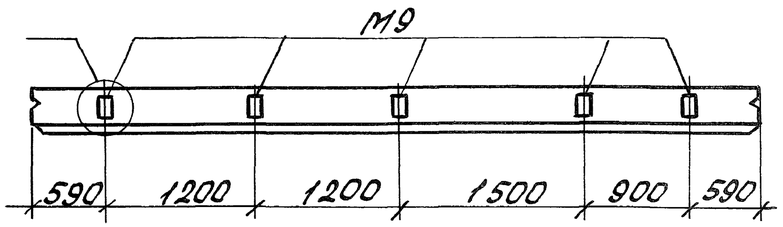
3-3



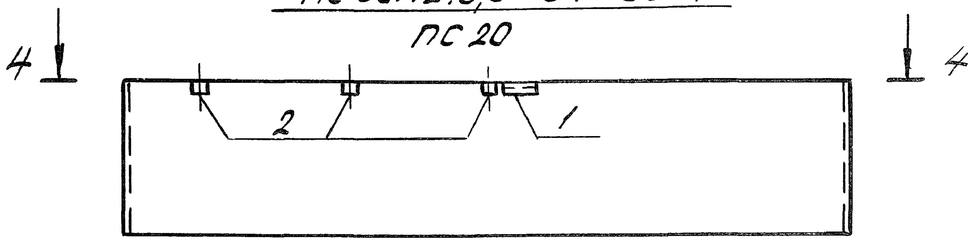
ПС60 12.3,0-6.1-37-1
ПС 21



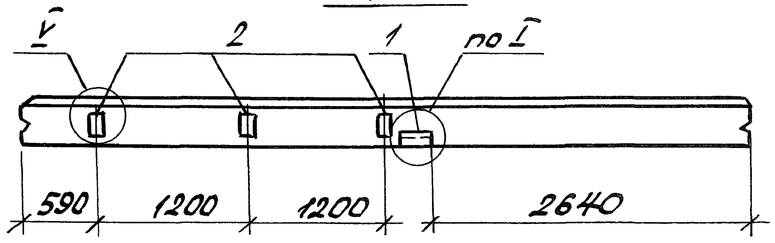
3-3



ПС 60.12.3,0-6Л-36-1
ПС 20



4-4



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3.
Опалубочный чертеж см. 1.030.1-1 вып. 1-1, часть I
в маркировке панелей в знаменателе дана условная марка; принятая по схеме расположения панелей.
Узлы, затаркированные на данном листе см. 1.030.1-1 вып. 0-3
Панели отличаются от серийных привязкой закладных изделий М9, наличием дополнительных закладных изделий поз. 1,2.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. - КЖ.И.ПС5...ПС44 лист 2.

ГИП	Масленикова		
Рук.Бр.	Бояршинов		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайкратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

Привязан

Инв.№

503-4-70.13.91 - КЖ.И.ПС18...ПС21

Панель ПС18...ПС21

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

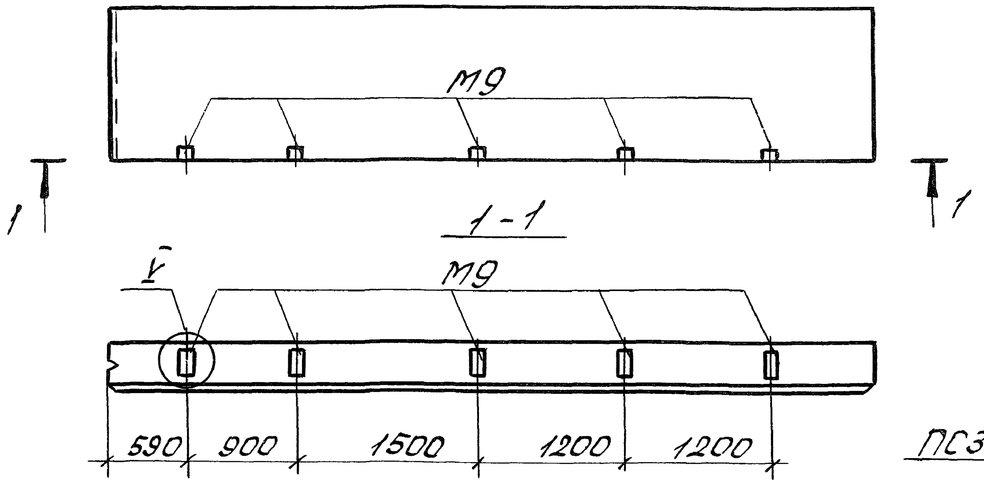
Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

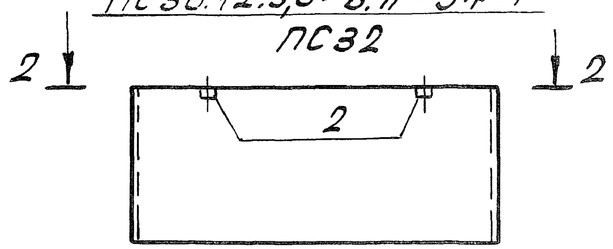
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Альбом 6

ПС63.5.12.3.0-6.1-1-37-1
ПС31

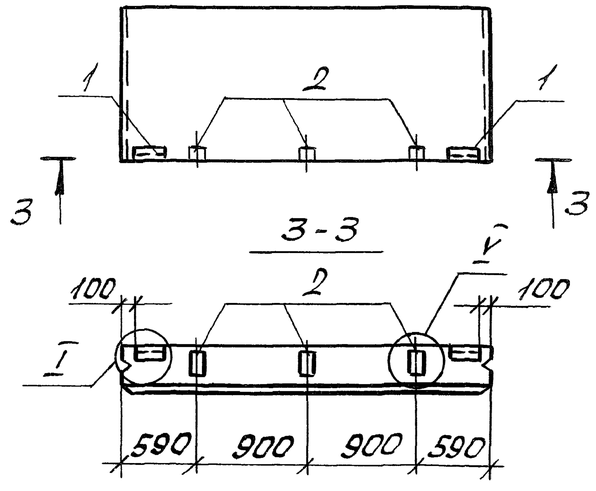


ПС30.12.3.0-6.1-54-1
ПС32

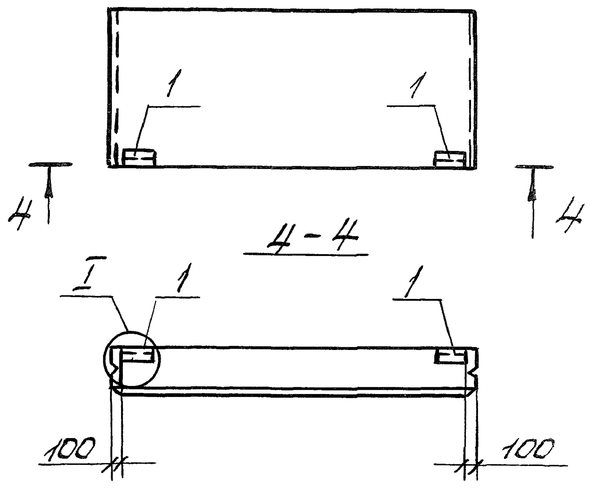


ПС30.12.3.0-6.1-53-2
ПС34

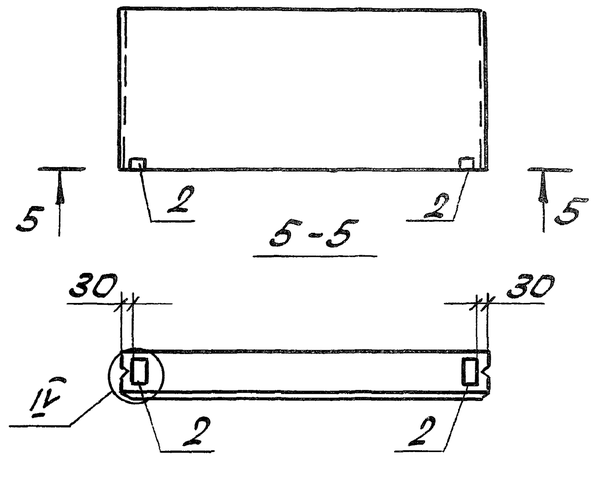
ПС30.12.3.0-6.1-53-1
ПС33



ПС30.18.3.0-6.1-53-1
ПС36



ПС30.12.3.0-6.1-53-3
ПС35



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3.
Опалубочный чертеж см. 1.030.1-1 вып. 1-1, часть I
В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения панелей.
Узлы, замаркированные на данном листе, см. 1.030.1-1 вып. 0-3
Панели отличаются от серийных привязкой закладных изделий М9 наличием дополнительных закладных изделий поз. 1, 2.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. - КЖ.Н. ПС5... ПС44 лист 2.

Привязан

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

ГИП	Масленников		
Рук. бр	Боярщинов		
Гл. спец	Стрехнин		
зав. сек	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

503-4-70.13.91 - КЖ.Н. ПС31... ПС36

Панель ПС31... ПС36

Стадия	Масса	Масштаб
РП		

Лист 1 | Листов

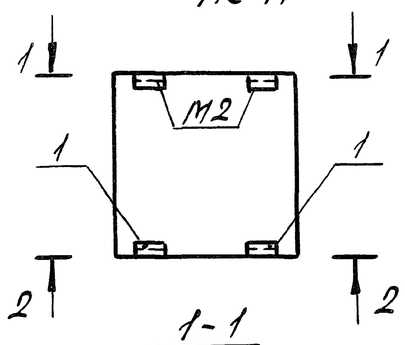
Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

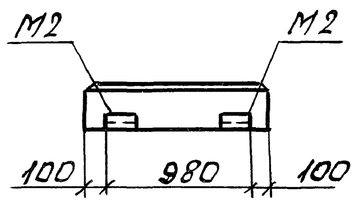
Альбом 6

2ПС12.12.3,0-л-59-1 / 2ПС15.12.3,0-л-59-1
ПС37 / ПС40

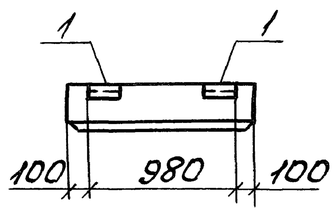
2ПС12.18.3,0-л-59-1
ПС41



1-1

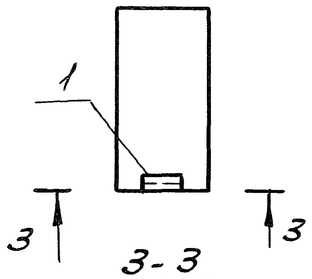


2-2

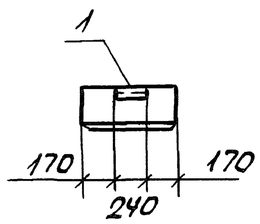


2ПС6.12.3,0-л-60-1
ПС38

2ПС6.18.3,0-л-60-1
ПС39

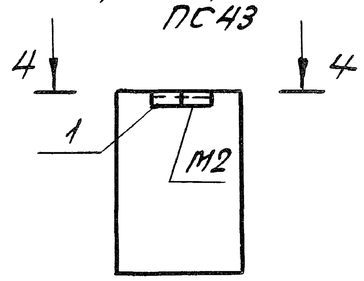


3-3

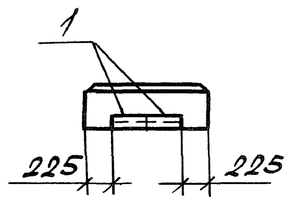


2ПС9,3,12.3.0-л-72-1
ПС42

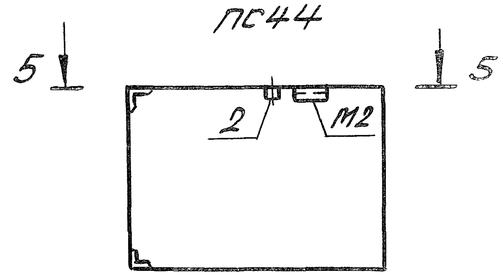
2ПС9,3.18.3,0-л-72-1
ПС43



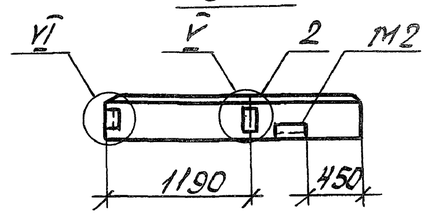
4-4



2ПС21.12.3,0-л-73-1
ПС44



5-5



Технические требования см. 1.030.1-1 вып. 0-3.
Опалубочный чертеж см. 1.030.1-1 вып. 1-1 часть II.
В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения панелей.
Узлы, замаркированные на данном листе см. 1.030.1-1 вып. 0-3.
Панели отличаются от серийных привязкой закладных изделий М2 и наличием дополнительных закладных изделий поз. 1; 2.
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия см. – КЖ.И. ПС5...ПС44, лист 2

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 – КЖ.И. ПС37...ПС44		
Рук.бр	Боярщинов				
Гл.спец	Стрехнин				
Зав.сек.	Шайхратов		Панель ПС37...ПС44	Стадия	Масса	Масштаб
Вед.инж	Кирьянова			РП		
Инж.	Михайлова			Лист 1	Листов	
			Железобетон	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

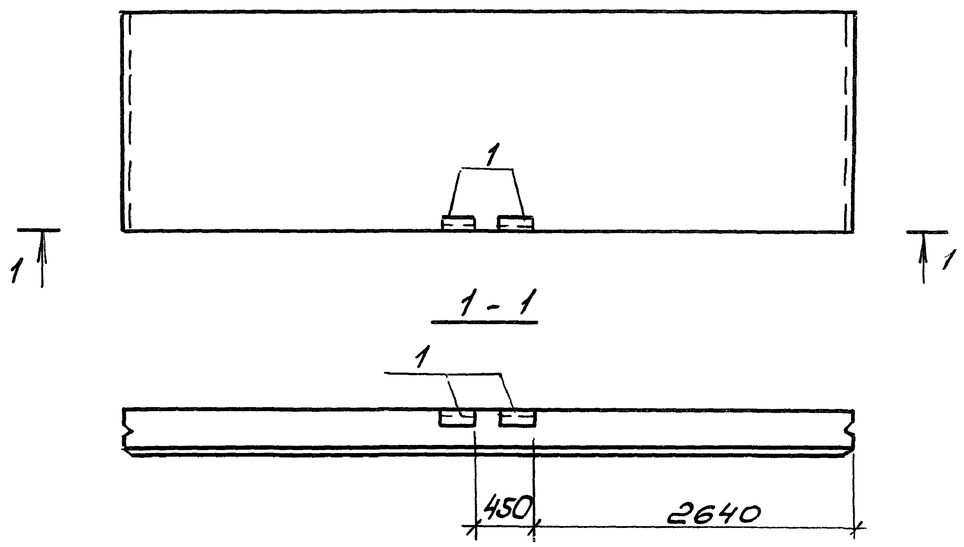
Привязан

Инв.№

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

Альбом 6

ПС 60.18.3,0-6.1-38-1
ПС 17



Поз.	Наименование	Количество на панель ПС-																									Обозначение документа
		5	7	8	9	10	11	12	17	18	19	20	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44				
	Изделие закладное																												
1	М2	2	2	6	5	3	4	4	2	1	4	1		2	2		2	2	1	1	2	2	2	2	1				1.030.1-1 вып.1-3
2	М9			3	2	3	2	4		3	2	3	2	3		2									1				1.030.1-1 вып.1-3
6	М11																								2				1.030.1-1 вып.1-3

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

Привязан

Инв.№

ГИП	Масленников	
Рук.бр.	Боярщинов	
Гл.спец.	Стрехнин	
Зав.сек.	Шайхратов	
Вед.инж	Кирьянова	
Инженер.	Михайлова	

503-4-70.13.91 - КЖ.И. ПС17

Панель ПС17

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист 1	Листов	

Железобетон

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А3

Альбом 6

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, кг

Марка элемента	Изделия закладные										Всего	Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки								
	AIII, 35ГС			Ст 3 сп5-1 гост 535-88								
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-86			ГОСТ 103-76*					
	ф10		Итого	L63х6		Итого	-60х	-100х8		Итого		
ПС5, ПС7, ПС17	0,4		0,4	2,74		2,74	1,12			1,12	4,26	4,3
ПС8	2,34		2,34	8,22		8,22	3,36	3,0		6,36	16,92	16,9
ПС9	1,76		1,76	6,85		6,85	2,8	2,0		4,8	13,41	13,4
ПС10	1,74		1,74	4,11		4,11	1,68	3,0		4,68	10,53	10,5
ПС11, ПС19	1,56		1,56	5,48		5,48	2,24	2,0		4,24	11,28	11,3
ПС12	2,32		2,32	5,48		5,42	2,24	4,0		6,24	14,04	14,0
ПС18, ПС20	1,34		1,34	1,37		1,37	0,56	3,0		3,56	6,27	6,3
ПС32, ПС35	1,14		1,14					3,0		3,0	4,14	4,1
ПС33	1,54		1,54	2,74		2,74	1,12	3,0		4,12	8,4	8,4
ПС34, ПС36, ПС37	0,4		0,4	2,74		2,74	1,12			1,12	4,26	4,3
ПС38, ПС39	0,2		0,2	1,37		1,37	0,56			0,56	2,13	2,1
ПС40..., ПС43	0,4		0,4	2,74		2,74	1,12			1,12	4,26	4,3
ПС44	1,46		1,46	3,21		3,21	0,56	1,0		1,56	6,23	6,2

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

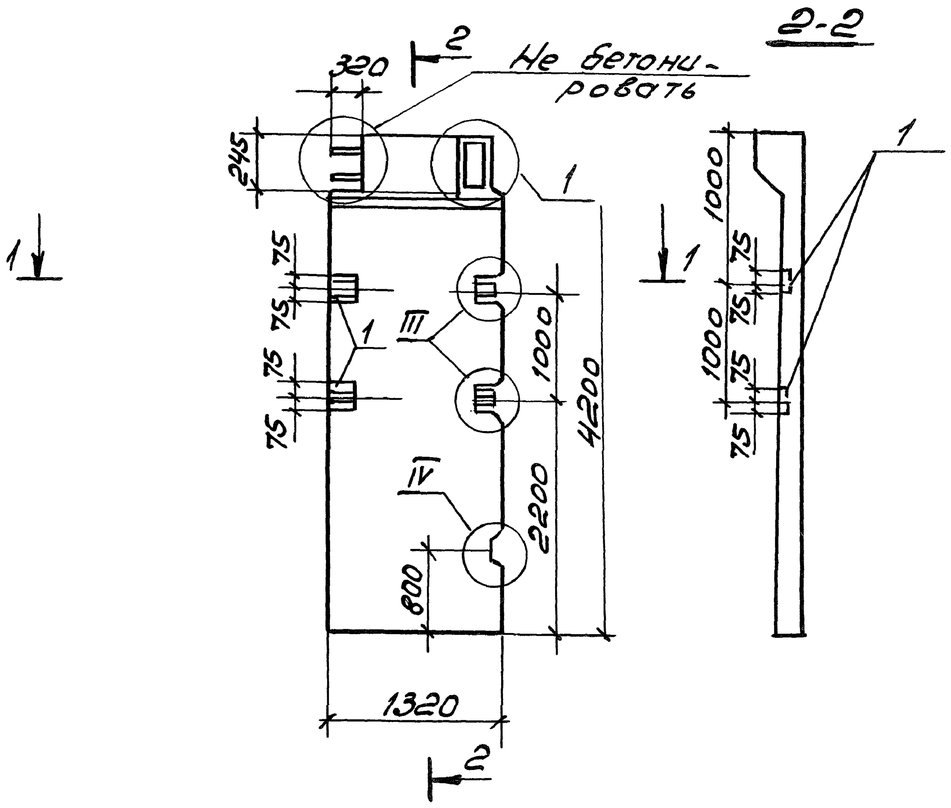
ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 - КЖИ. ПС5... ПС44
Рук. бр.	Бодршинов		
Гл. спец.	Стрехнин		Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия панелей
Зав. сек.	Шайхратова		Стадия: РП; Лист: 2; Листов:
Вед. инж.	Кирьянова		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Инжен.	Михайлова		

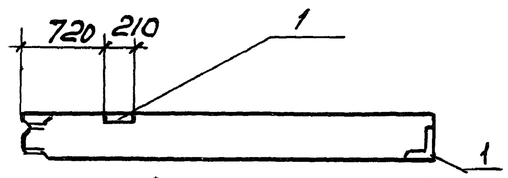
Копировал

Формат А2

Альбом 6

ПС1-42-БГЗ-Л
ПС 46





Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	Общий расход
	Арматура класса AIII 35ГС ГОСТ 5781-82*			Прокат марки Ст3пс5-1 ГОСТ 19903-74*				
	ф12		Итого	-150х8		Итого		
ПС 46	1,0		1,0	4,0		4,0	5,0	5,0

Спецификация изделий на панель ПС46

Поз.	Наименование	Кол. на ПС40	Обозначение документа
	Изделие закладное		
1	МН-36	2	1.400-6/76 вып. 1 лист 90

Технические требования смотри 3.900.1-70 вып. 0-1
в маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принята на схеме расположения, в числи- т марка по серии 3.900.1-10 вып. 1-1 с дополнитель- ным индексом „Л".
Панель ПС 46 выполнять в опалубочной форме панели ПС 1.42-БГЗ- путем установ- ки деревянного вкладыша с сохранением армирования панели применительно к габаритным размерам данного чертежа с разбивкой дополнительных закладных изделий поз. 1.
Узлы 1... IV см. серию 3.900.1-10 вып. 1-1-24

Привязан

ГИП	Масленикова		503-4-70.13.91 КЖ.И. ПС 46
Рук.Бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Панель ПС46
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов	

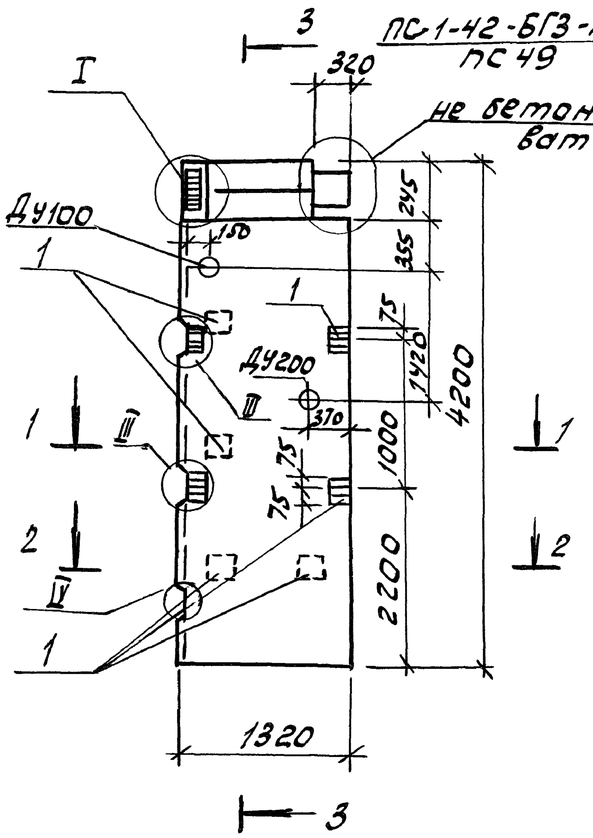
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

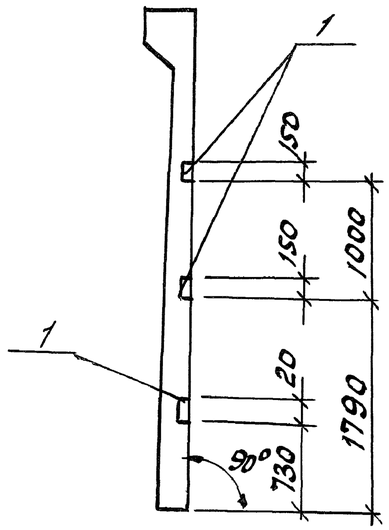
Копировал

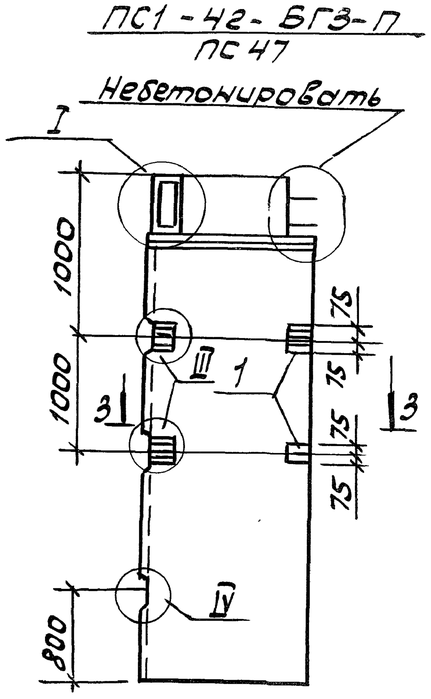
Формат А3

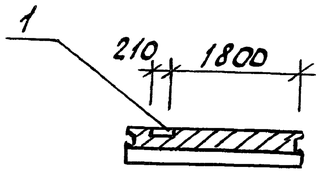
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

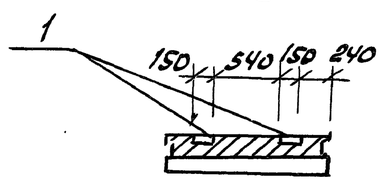
Альбом 6

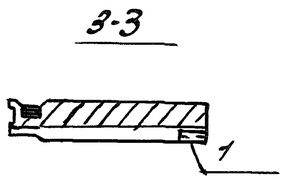












Поз.	Наименование	Кол. на П ПС47	Кол. на П ПС49	Обозначение документа
	Изделие закладное			
1	М4-36	2	6	1.400-6/76 Вып.1

Технические требования смотри 3.900.1-10 вып.01
В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка, принятая на схеме расположения в числителе марка по серии 3.900.1-10 вып. 1-1 с дополнительным индексом „П", „П-1"
Панель ПС47, ПС49 выполняется в опалубочной форме панели ПС1-42-БГ3 путем установки деревянного вкладыша с сохранением армирования панель применительно к габаритным размерам данного чертежа, с разбивкой дополнительных закладных изделий поз. 1, сальников Ду100, Ду200. Узлы 1...IV см. серию 3.900.1-10 вып. 1-1-24.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка элемента	Изделия закладные: Арматура класса A III-35ГС ГОСТ 5781-82 ф12		Итого	Прокат марки ГОСТ 535-88 Ст3 ПС5-1 ГОСТ 19903-74* -150х8		Итого	Всего	Общий расход
ПС47	1,0		1,0	4,0		4,0	5,0	5,0
ПС49	3,0		3,0	12,0		12,0	15,0	15,0

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников	
Рук. бр.	Ножин	
Гл. спец.	Стрехнин	
Зав. сект.	Шайхатров	
Вед. инж.	Кирьянова	

503-4-70.13.91 КЖ.Н. ПС47, ПС49

Панель ПС47, ПС49

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

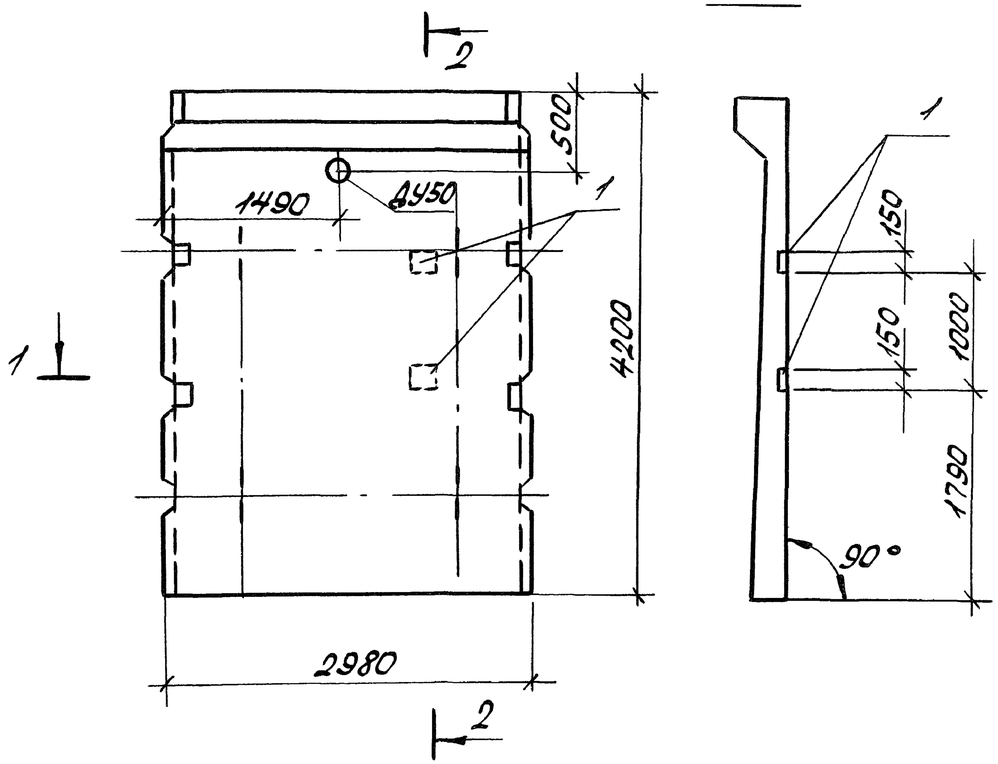
Копировал

Формат А3

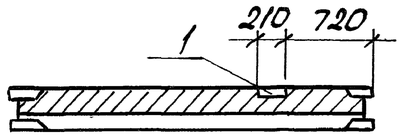
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 6

ПС1-42-БГЗ-1
ПС48



2-2



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
	Изделие закладное		
1	МН-36	2	1.400-6/76 Вып.1 лист 90

1. Технические требования опалубочный чертеж панели смотри серию 3.900.1-10, Вып. 0-1, 1-1.
2. В маркировке панелей в знаменателе дана условная марка принятая на схеме расположения панелей
3. Панель отличается от серийной наличием дополнительных закладных изделий и сальника Д 450.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего	Общий расход
	Арматура класса			Прокат марки				
	АШ, 35ГС			Ст3пс5-1 ГОСТ 535-88				
	ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 19903-74*				
	ф12		Итого	8=8		Итого		
ПС48	1,0		1,0	4,0		4,0	5,0	5,0

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Нонин		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратов		
Ведущ.	Курьянова		

503-4-70.13.91 КН.И. ПС48

Панель ПС48

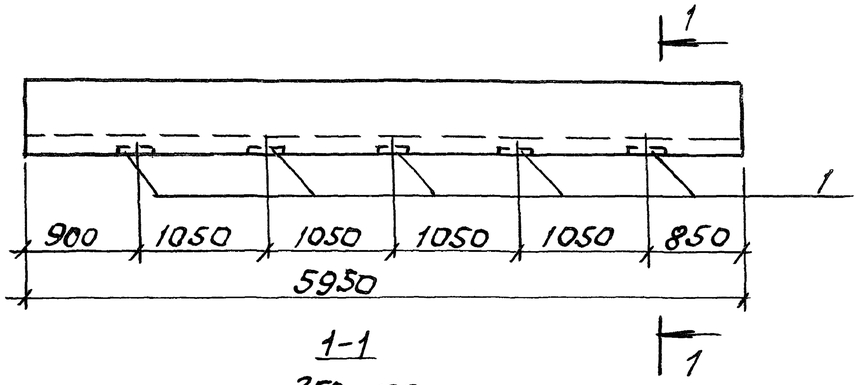
Стадия	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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

Альбом 6

БОВ-1Т-д4.2
Б01



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	М13	5	ГОСТ24893.2-81, 2130

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия элемента, кг

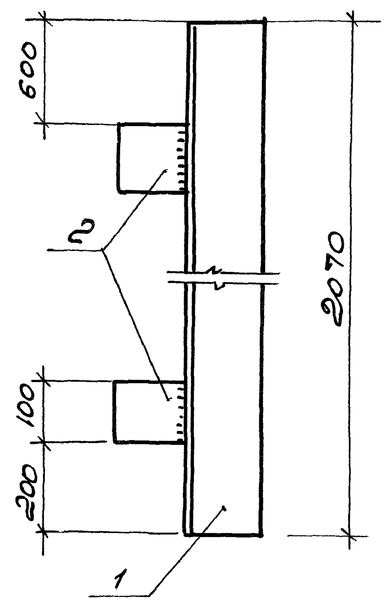
Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса				Прокат марки			Всего	
	AIII				Ст3пс5-1				
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 103-76*				
	ф12			Итого	-300х10		Итого		
Б01	4,5			4,5	29,5		29,5	34,0	34,0

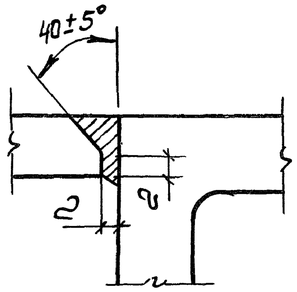
1. Технические требования см. ГОСТ 24893,0-81...24893,2-81
2. Опалубочный чертеж см. ГОСТ 24893.1-81
3. В маркировке обвязочной балки в знаменателе дана условная марка, принятая по схеме расположения
4. Обвязочная балка БОВ-1Т-д4.2 отличается от балки БОВ-1Т по ГОСТ 24893.1-81 наличием дополнительных закладных изделий.

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. Б01
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Балка обвязочная Б01
Зав.сект.	Шайхатова		Стадия: РП; Масса; Масштаб
Вед.инж.	Кирьянова		Лист; Листов
Инж.	Нерзякова		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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

Деталь сварки листа с уголком





Марка изделия	поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
НФ1	1	L 200×14 ГОСТ 8509-86, ℓ=2070	1	88,6	90,5
	2	-10×100 ГОСТ 19903-74*, ℓ=120	2	0,94	

Толщина сварных швов $h_ш$ = 8мм

Прокат из стали марки С245 по ГОСТ 27772-88

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Нонин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

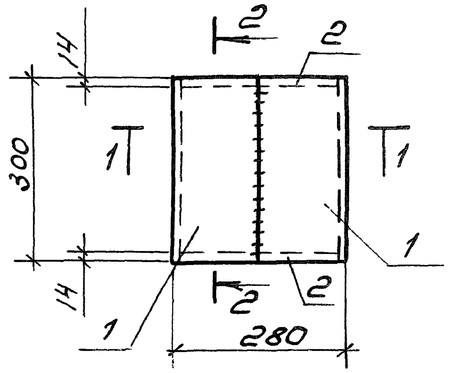
503-4-70.13.91 – КЖ.И. НФ1

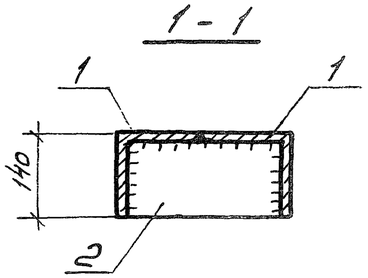
Насадка НФ1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	90,5	
Лист	Листов	

Сталь

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС





Марка изделия	поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МС1	1	L 140×10 ГОСТ 8509-86, ℓ=300	2	6,44	20,3
	2	-14×130 ГОСТ 19903-74*, ℓ=260	2	3,72	

Прокат из стали С245 по ГОСТ 27772-88

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Нонин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МС1

Изделие соединительное МС1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	20,3	
Лист	Листов	

Сталь

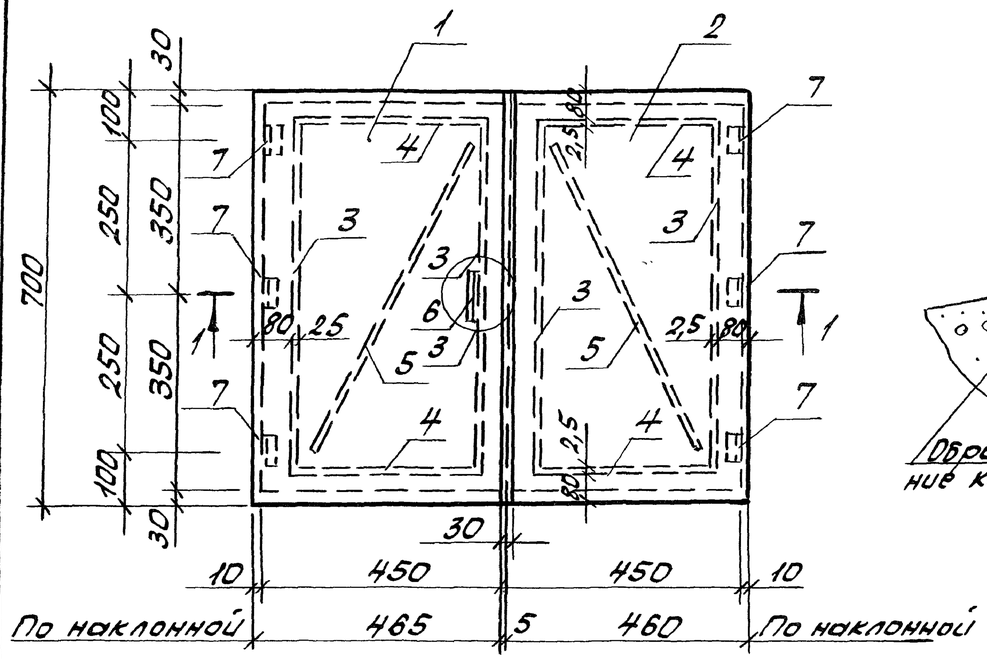
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

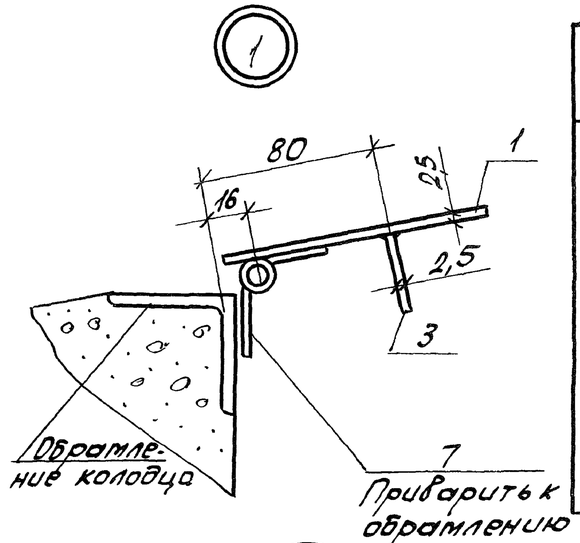
Взам. инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

Копировал

Формат А3

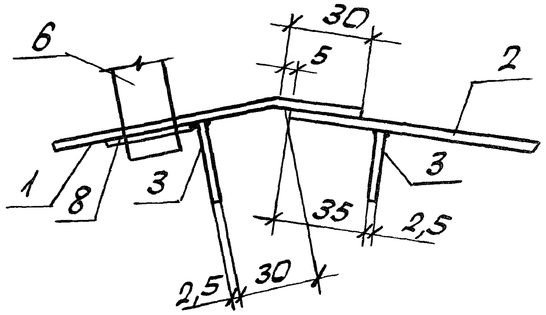
Альбом



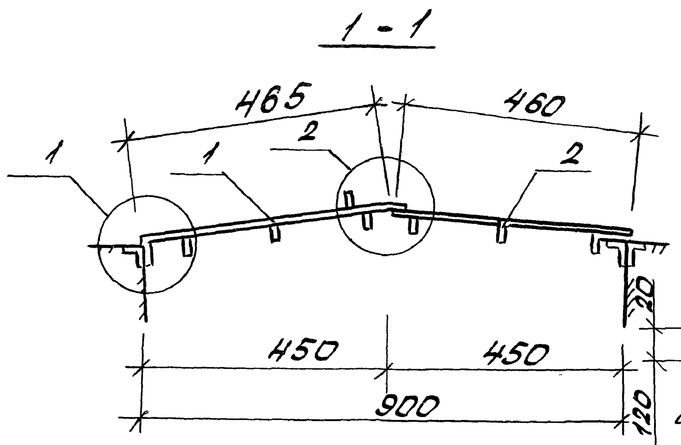


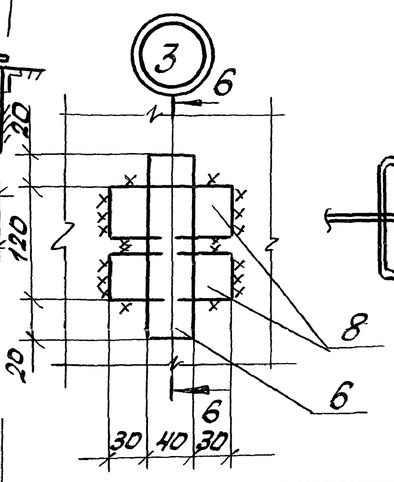
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
М1	1	-495×700×2,5 ГОСТ 19903-74*	1	6,8	17,7
	2	-460×700×2,5 ГОСТ 19903-74*	1	6,32	
	3	-30×600×2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,35	
	4	-30×355×2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,21	
	5	-30×800×2,5 ГОСТ 19903-74*	2	0,47	
	6	-40×520×6 ГОСТ 103-76*	1	0,98	
	7	Петля ПМ3-150 ГОСТ 5088-78*	6	—	
	8	-40×100×6 ГОСТ 103-76*	2	0,19	

1. Для изготовления крышки колодца применять сталь марки С235 по ГОСТ 27772-88.
2. Соединения выполнять электродуговой сваркой, электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Диаметр электродов 3 мм. Приварку ребер жесткости (поз. 3,4,5) выполнять прерывистым швом. Длина привариваемого участка 50мм, шаг 100мм. Высота шва 2,5 мм.
3. Наружные и внутренние поверхности крышки и обрамляющий уголок колодца окраской масляной краской за два раза.

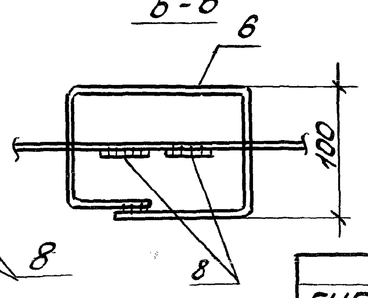


1 - 1

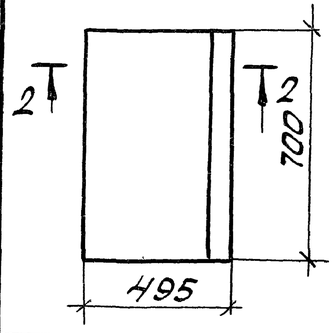




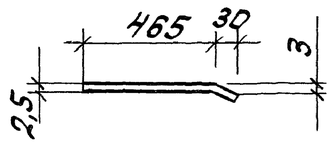
6 - 6



Позиция 1



2 - 2



ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шойхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

Привязан

Инв. №

503-4-70.13.91 КЖ. Н. М1

Крышка колодца М1

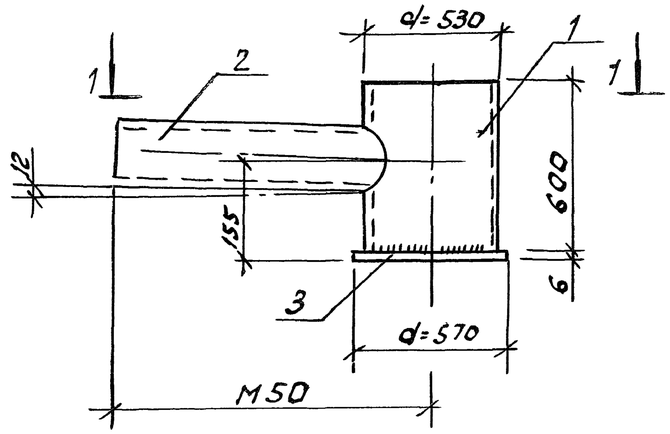
Стадия	Масса	Масштаб
РП	17,7	
Лист	Листов	

Сталь

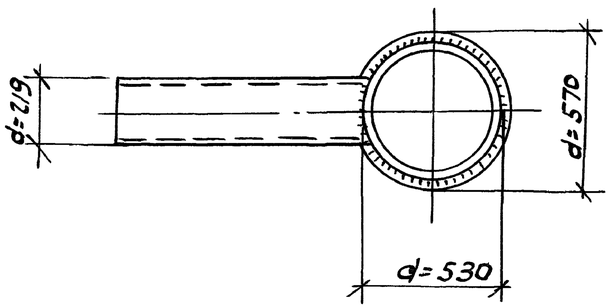
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 6

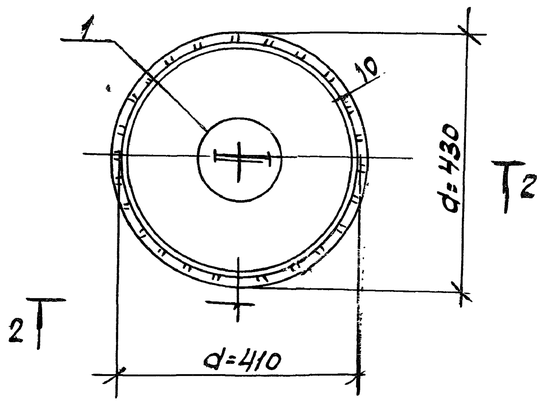
Приемник утечек М2



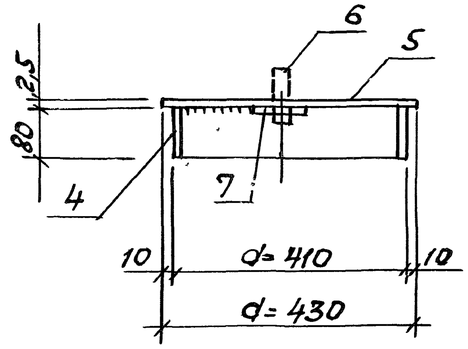
1 – 1



Крышка смотровой трубы М3

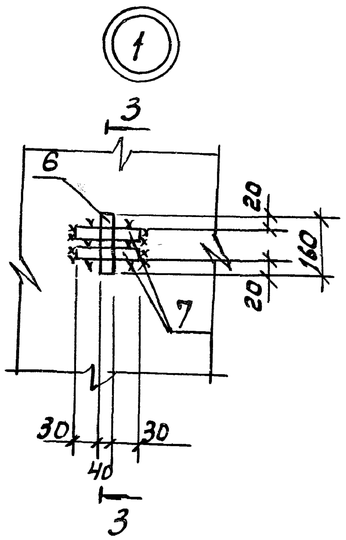


2 – 2

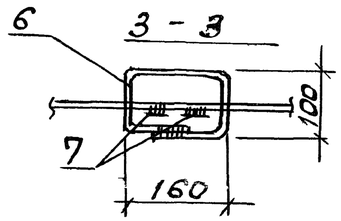


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия кг
М2	1	Труба d=530×7 ГОСТ 8732-78* ℓ=600	1	54.17	106,1
	2	Труба d=219×7 ГОСТ 8732-78* ℓ=100	1	36.6	
	3	-570×570×6 ГОСТ 19903-74*	1	15.3	
М3	4	-80×1250×2,5 ГОСТ 19903-74*	1	2.0	7,0
	5	-430×430×2,5 ГОСТ 19903-74*	1	3.63	
	6	-40×520×6 ГОСТ 103-76*	1	0,98	
	7	-40×100×6 ГОСТ 103-76*	2	0,19	

1. Материал конструкций - С235 по ГОСТ 27772-88
2. Марку М2 выполнять из отходов труб
3. Сварку выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщину сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Крышка смотровой трубы (марка М3) окрашивается со всех сторон масляной краской за два раза.
5. Перед установкой в проектное положение приемник утечек (марка М2) защищается антикоррозионным покрытием



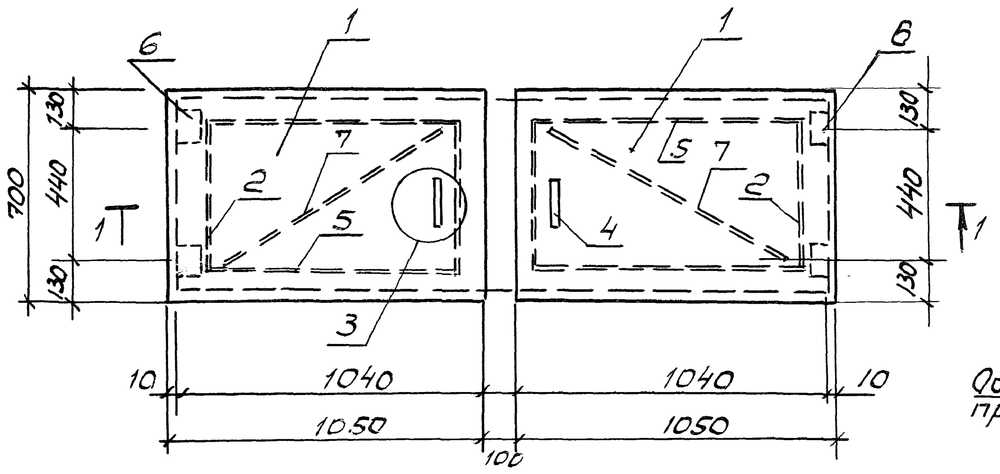
3 – 3



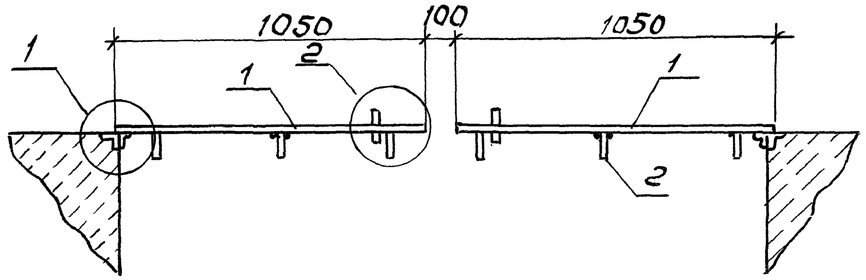
ГИП	Насленков		503-4-70.13.91 КЖ.И. М2, М3
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		Приемник утечек М2 Крышка смотровой трубы М3
Зав. сект.	Шайхратов		Стадия: РП; Масса: 106,1 / 7,0; Масштаб:
Вед. инж.	Кирьянова		Лист; Листов
Инж.	Нехенько		Сталь
Привязан			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Инв. №			

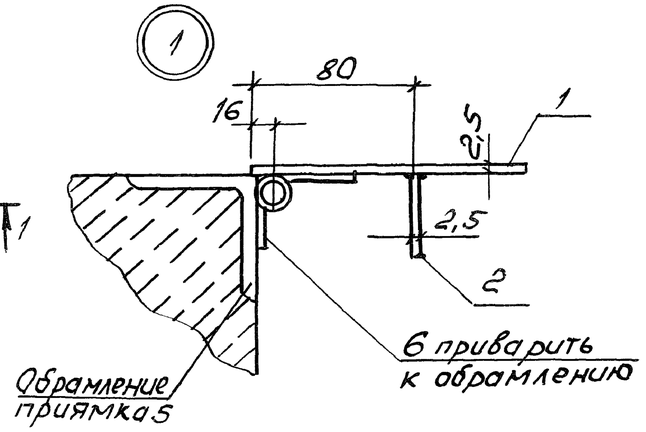
Копировал

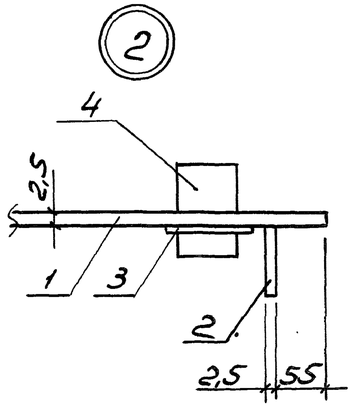
Формат А2

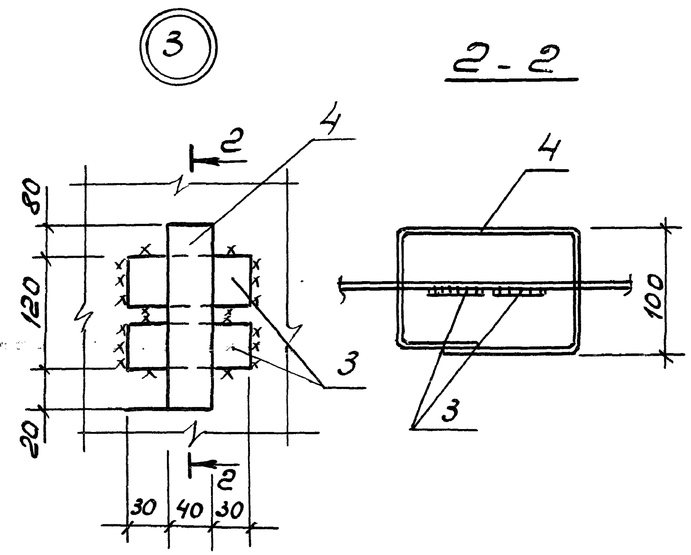


1 – 1









Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
М4	1	-1050×700×2,5 ГОСТ 19903-74*	2	14,42	36,0
	2	-30×540×2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,32	
	3	-40×100×6 ГОСТ 103-76*	4	0,19	
	4	-40×520×6 ГОСТ 103-76*	2	0,98	
	5	-30×840×2,5 ГОСТ 19903-74*	4	0,49	
	6	Петля ПН3-150 ГОСТ 5088-78*	4	—	
	7	-30×1000×2,5 ГОСТ 19903-74*	2	0,59	

1. Для изготовления крышки приямка применять сталь марки С 235 по ГОСТ 27772-88.
2. Соединения выполнять электродуговой сваркой, электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Диаметр электродов 3мм. Приварку ребер жесткости (поз. 2,5,7) выполнять прерывистым швом. Длина привариваемого участка 50мм, шаг 100мм, высота шва 2,5 мм.
3. Все металлические изделия окрасить масляной краской за 2 раза.

ГИП	Масленикова	
Рук.бр.	Ножин	
Гл.спец.	Стрехнин	
Зав.сек.	Шайхратова	
Вед.инж.	Курьянова	
Инж.	Пехенько	

503-4-70.13.91 КЖ.И. М4

Крышка приямка М4

Стадия	Масса	Масштаб
РП	36,0	
Лист	Листов	

Сталь

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

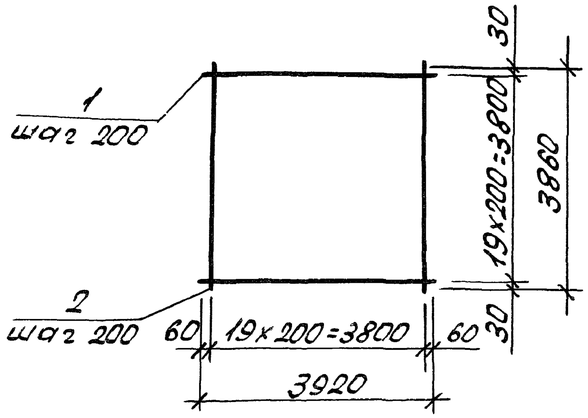
Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

Альбом 6



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки
С1	1	ф12 AIII ГОСТ5781-82* ℓ=3920	20	3,5	139,0 кг
	2	ф12 AIII ГОСТ5781-82* ℓ=3860	20	3,15	

Сталь класса AIII марки 35ГС

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Нонин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Курьянова		
Инж.	Пехенько		

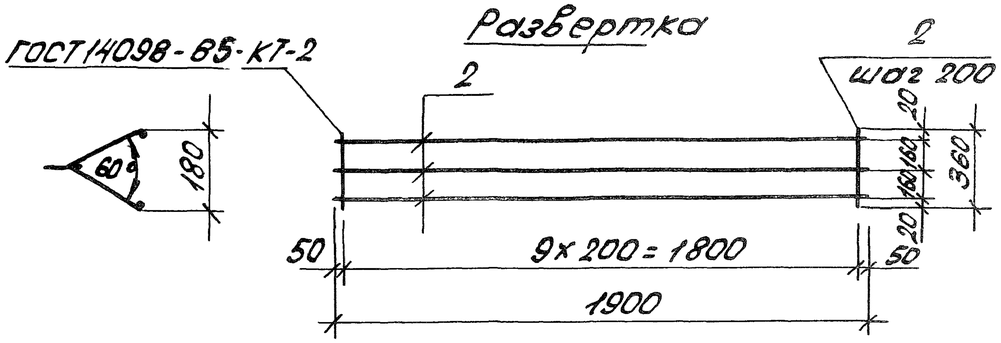
503-4-70.13.91 КЖ.Н.С1

Сетка С1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	139,0	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки
С2	1	ф6 AI ГОСТ5781-82* ℓ=360	10	0,1	2,26
	2	ф6 AI ГОСТ5781-82* ℓ=1600	3	0,42	

Сталь класса AI марки Ст3 СП3

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Нонин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Курьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.Н.С2

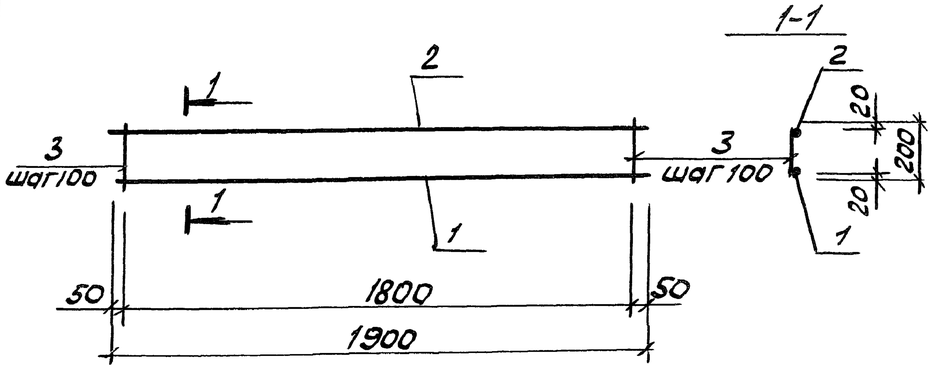
Сетка С2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2,26	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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

Альбом 6



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса элемента, кг
КР1	1	ф12А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=1900	1	1,69	3,2
	2	ф8А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=1900	1	0,75	
	3	ф6А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=200	19	0,04	

Арматура класса А-III из стали марки 35 ГС,
класса А-I из стали марки Ст3 пс 3 ГОСТ 5781-82*

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сект.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. КР1

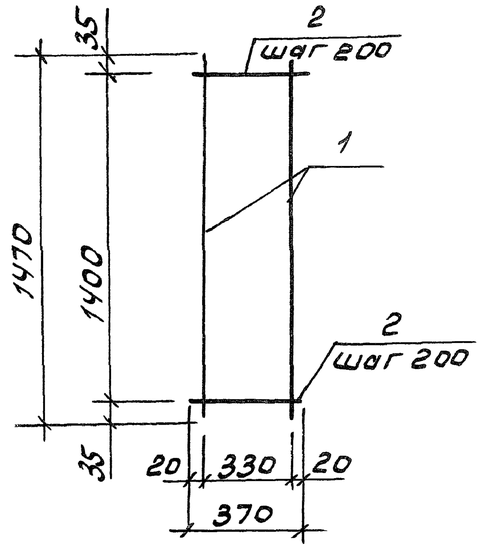
Каркас КР1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3,2	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А4



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР4	1	ф12А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=1470	2	1,3	4,8
	2	ф8А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=370	15	0,15	

Арматура класса А-III из стали марки 35 ГС

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

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сект.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		

503-4-70.13.91 КЖ.И. КР4

Каркас КР4

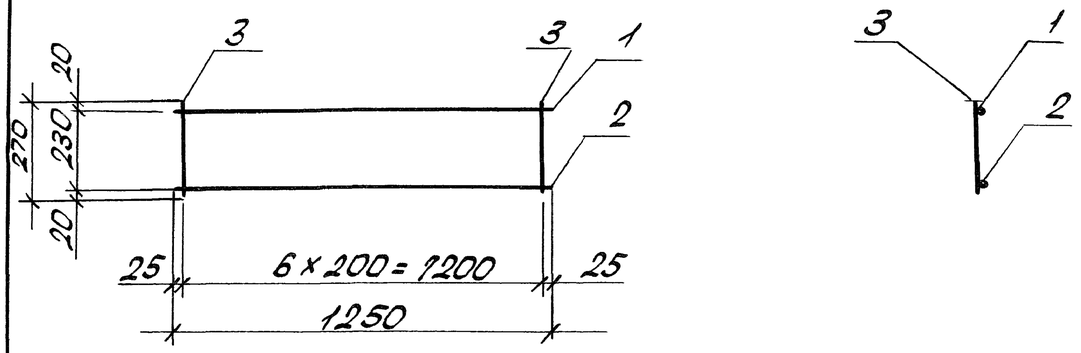
Стадия	Масса	Масштаб
РП	4,8	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал бр. Формат А3

Альбом 6



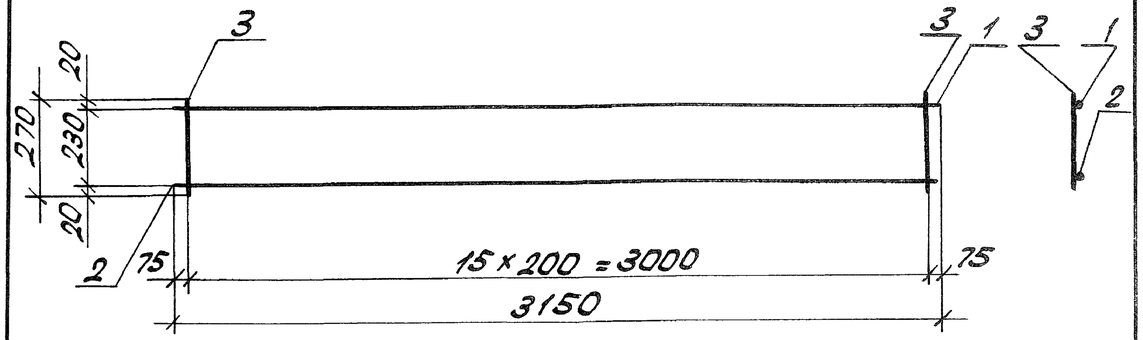
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса кг
КР2	1	ф12А-III ГОСТ5781-82,* ℓ=1250	1	1,11	5,5
	2	ф22А III ГОСТ5781-82,* ℓ=1250	1	3,73	
	3	ф8А III ГОСТ5781-82,* ℓ=270	6	0,11	

Арматура класса А III из стали марки 35ГС.
Каркас сварить во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-90.

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратова		
Вед.инж	Кирьянова		
Инжен.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ. И. КР2

Каркас КР2	Стадия	Масса	Масштаб
	РП	5,5	
	Лист	Листов	
Сталь	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР3	1	ф12А III, ГОСТ5781-82,* ℓ=3150	1	2,80	14,0
	2	ф22А III, ГОСТ5781-82,* ℓ=3150	1	9,39	
	3	ф8А III, ГОСТ5781-82,* ℓ=270	16	0,11	

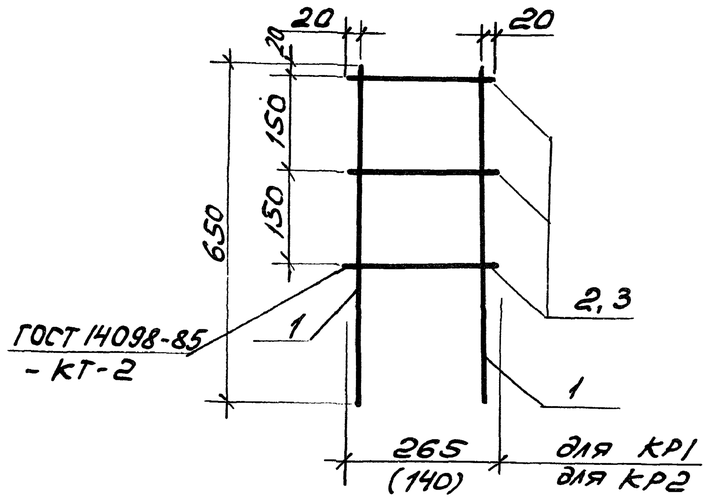
Арматура класса А III из стали марки 35ГС.
Каркас сваривать во всех точках пересечения стержней контактной сваркой по ГОСТ 10922-90.

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

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратова		
Вед.инж	Кирьянова		
Инжен.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ. И. КР3.

Каркас КР3	Стадия	Масса	Масштаб
	РП	14,0	
	Лист	Листов	
Сталь	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР5	1	ф16 AIII; ГОСТ 5781-82*; ℓ=650	2	1,03	2,24
	2	ф6 AI; ГОСТ 5781-82*; ℓ=265	3	0,06	
КР6	1	ф16 AIII; ГОСТ 5781-82*; ℓ=650	2	1,03	2,2
	3	ф6 AI; ГОСТ 5781-82*; ℓ=140	3	0,03	

Арматура класса AIII - сталь 35ГС, класса AI - сталь Ст3сп ГОСТ 380-88.
Каркас готовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098 - 85.

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленико		
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		

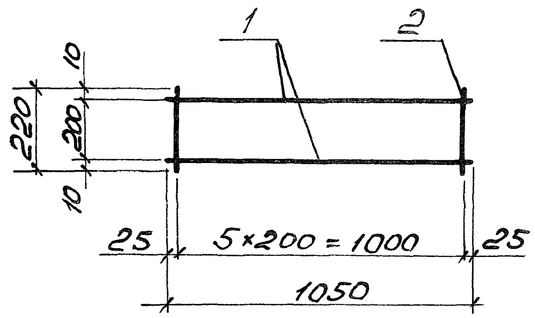
503-4-70.13.91 КЖ.И. КР5, КР6

Каркас КР5, КР6

Стадия	Масса	Масштаб
РП		

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР7	1	ф12 AIII ГОСТ 5781-82*; ℓ=1050	2	0,93	2,04
	2	5Вр I ГОСТ 6727-80*; ℓ=220	6	0,03	

Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.
Каркас готовить при помощи компактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098 - 85.

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленико		
Рук. бр.	Бояршинов		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инжен.	Михайлова		

503-4-70.13.91 - КЖ.И. КР7

Каркас КР7

Стадия	Масса	Масштаб
РП		

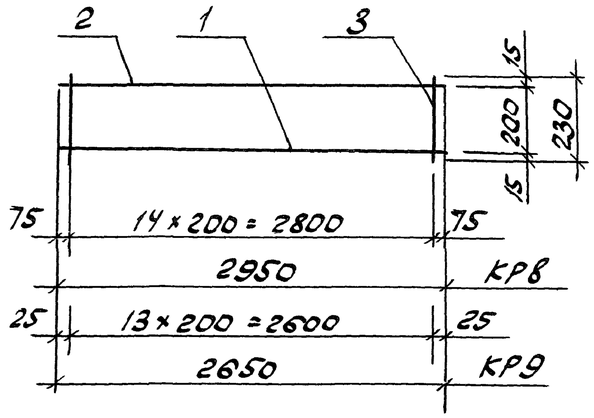
Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А3

Альбом 6



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР8	1	ф22 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2950	1	8,79	12,8
	2	ф12 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2950	1	2,62	
	3	ф8 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=230	15	0,09	
КР9	1	ф22 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2650	1	7,9	11,5
	2	ф12 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2650	1	2,35	
	3	ф8 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=230	14	0,09	

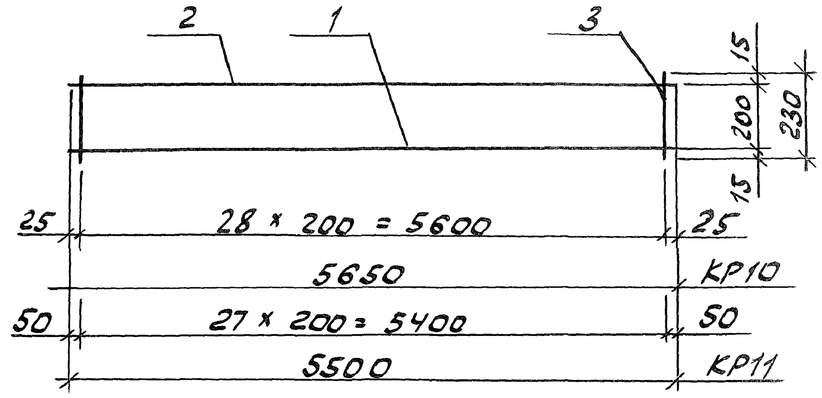
Арматура класса A III из стали марки 35ГС
Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. КР8, КР9
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		Каркас КР8, КР9
Зав. сект.	Шайхратова		Стадия: РП; Масса; Масштаб; Лист; Листов
Вед. инж.	Кирьянова		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Инж.	Михайлова		

Формат А4



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР10	1	ф22 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=5650	1	16,84	24,5
	2	ф12 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=5650	1	5,02	
	3	ф8 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=230	29	0,09	
КР11	1	ф22 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=5750	1	17,14	24,8
	2	ф12 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=5750	1	5,11	
	3	ф8 A III ГОСТ 5781-82*, ℓ=230	28	0,09	

Арматура класса A III из стали марки 35ГС
Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85

Привязан

Инв. №

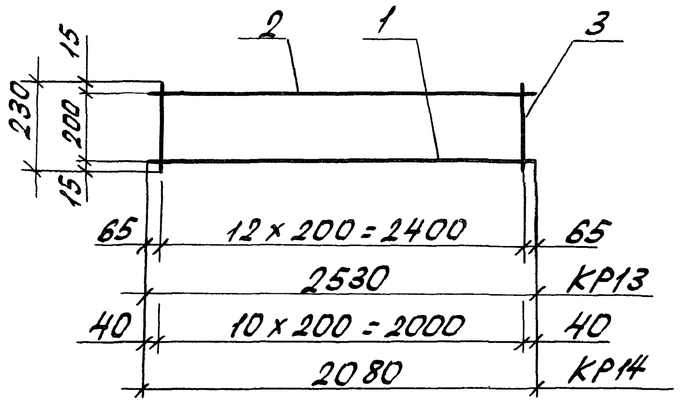
ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. КР10, КР11
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		Каркас КР10, КР11
Зав. сект.	Шайхратова		Стадия: РП; Масса; Масштаб; Лист; Листов
Вед. инж.	Кирьянова		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Инж.	Михайлова		

Копировал

Формат А4

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

Альбом 6



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР13	1	ф22AIII ГОСТ5781-82*, ℓ=2530	1	7,54	11,0
	2	ф12AIII ГОСТ5781-82*, ℓ=2530	1	2,25	
	3	ф8AIII ГОСТ5781-82*, ℓ=230	13	0,09	
КР14	1	ф22AIII ГОСТ5781-82*, ℓ=2080	1	6,2	9,0
	2	ф12AIII ГОСТ5781-82*, ℓ=2080	1	1,85	
	3	ф8AIII ГОСТ5781-82*, ℓ=230	11	0,09	

1. Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.
2. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ГИП	Масленикова		
Рук. бр.	Бояршинов		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратов		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

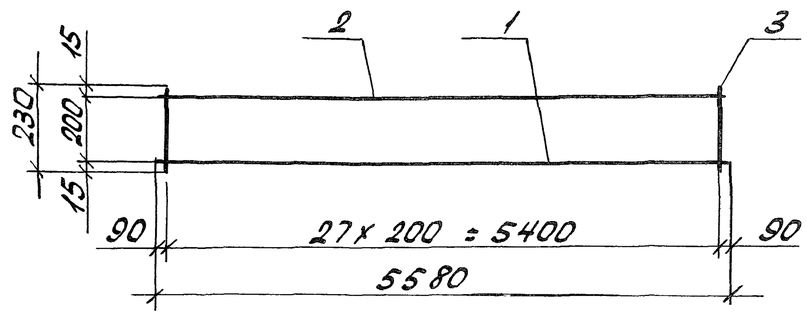
503-4-70.13.91 – КЖ.Н. КР13. КР14

Каркас КР13, КР14

Стадия	Масса	Масшт.
РП	11,0 9,0	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка каркаса	поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса
КР12	1	ф22AIII, ГОСТ5781-82*, ℓ=5580	1	16,63	24,1
	2	ф12AIII ГОСТ5781-82* ℓ=5580	1	4,96	
	3	ф8AIII, ГОСТ5781-82*, ℓ=230	28	0,09	

1. Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.
2. Каркас готовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ГИП	Масленикова		
Рук. бр.	Бояршинов		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратов		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Михайлова		

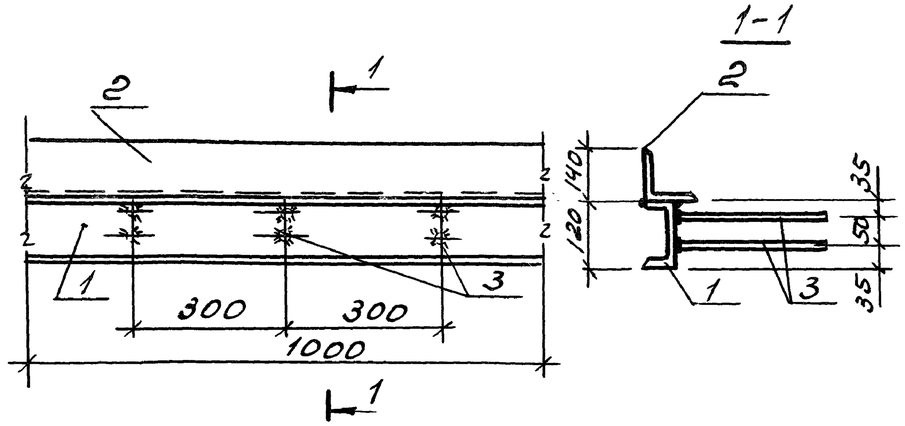
503-4-70.13.91 – КЖ.Н. КР12

Каркас КР12

Стадия	Масса	Масшт.
РП	24,1	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН1	1	[12 ГОСТ 8240-89, ℓ=1000	1	10,4	32,6
	2	L 140×10 ГОСТ 8509-86, ℓ=1000	1	21,45	
	3	ф10 A-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=300	6	0,12	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса A-III из стали марки 35ГС

Привязан

Инв№

ГИП	Масленикова		
Рук.бр.	Боаршинов		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

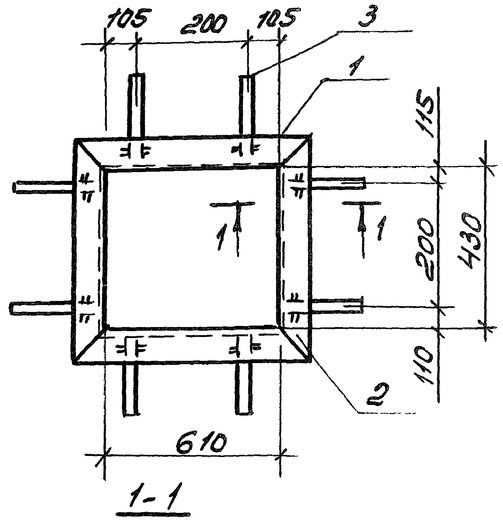
503-4-70.13.91 КЖ.И. МН1

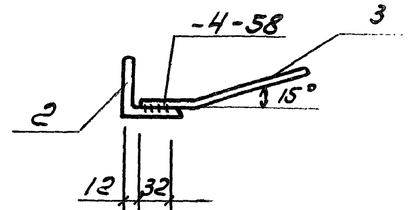
Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	32,6	

Лист Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС





Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН2	1	L 50×5 ГОСТ 8509-86, ℓ=530	2	2.00	10,2
	2	L 50×5 ГОСТ 8509-86, ℓ=710	2	2.68	
	3	ф8 A-III ГОСТ 5781-82* ℓ=250	8	0,10	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса A-III из стали марки 35ГС

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленикова		
Рук.бр	Боаршинов		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инжен	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН2

Изделие закладное МН2

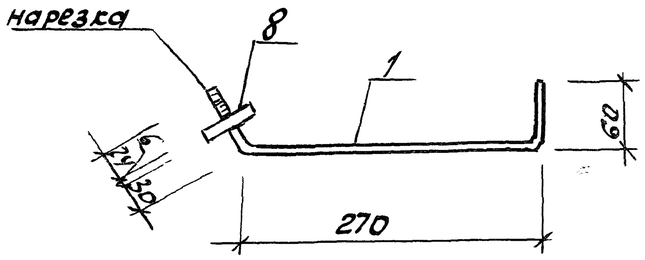
Стадия	Масса	Масштаб
РП	10,2	

Лист Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал Формат А2

Альбом 6



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН 3	1	ф10 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=390	1	0,24	0,4
	2	-60х6 ГОСТ 19903-74*, ℓ=60	1	0,17	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса AI из стали марки Ст3 пс3
по ГОСТ 5781-82*

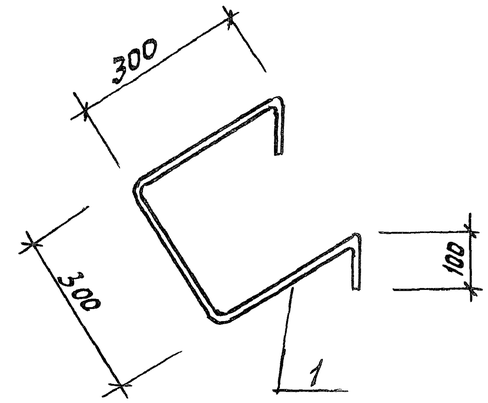
Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. МН3
Рук.Бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Изделие закладное МН3
Зав.сект.	Шайхратова		
Вед.инж.	Курьянова		
Инж.	Пехенько		

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,40	
Лист	Листов	
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Формат А4



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН 4	1	ф20 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=1100	1	2,7	2,7

Арматура класса AI из стали марки Ст3 пс3
ГОСТ 5781-82*

Привязан

Инв. №

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

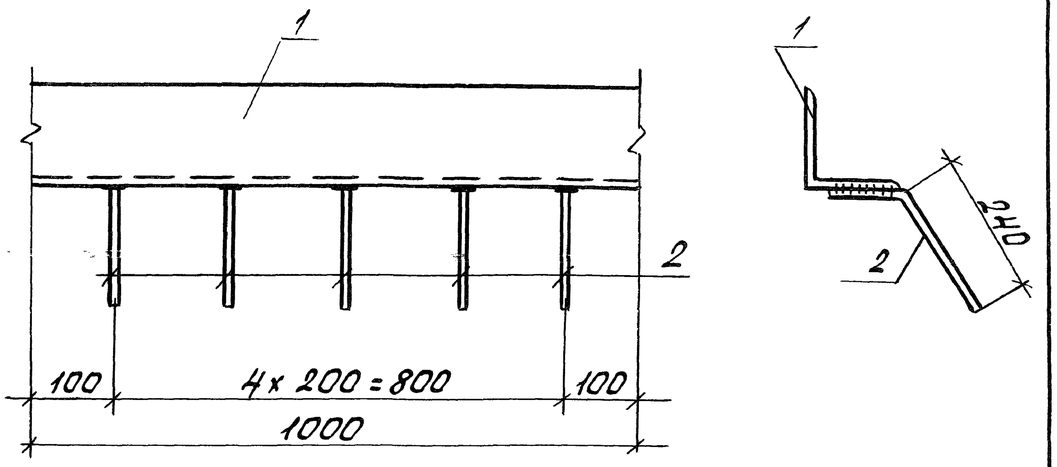
ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. МН4
Рук.Бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Изделие закладное МН4
Зав.сект.	Шайхратова		
Вед.инж.	Курьянова		
Инж.	Пехенько		

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2,7	
Лист	Листов	
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Копировал

Формат А4

Альбом 6



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса кг
МН5	1	L90x6 ГОСТ8509-86 ℓ=1000	1	8,33	9,0
	2	ф8 AIII ГОСТ5781-82* ℓ=350	5	0,14	

Прокат марки Ст3КП3-1 по ГОСТ 535-88.
Арматура класса AIII марки 35ГС.
Сварку выполнять согласно ГОСТ 14098-88.

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		
Рук.бр	Боярщинов		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратова		
Вед.инж	Кирьянова		
Инжен	Пехенько		

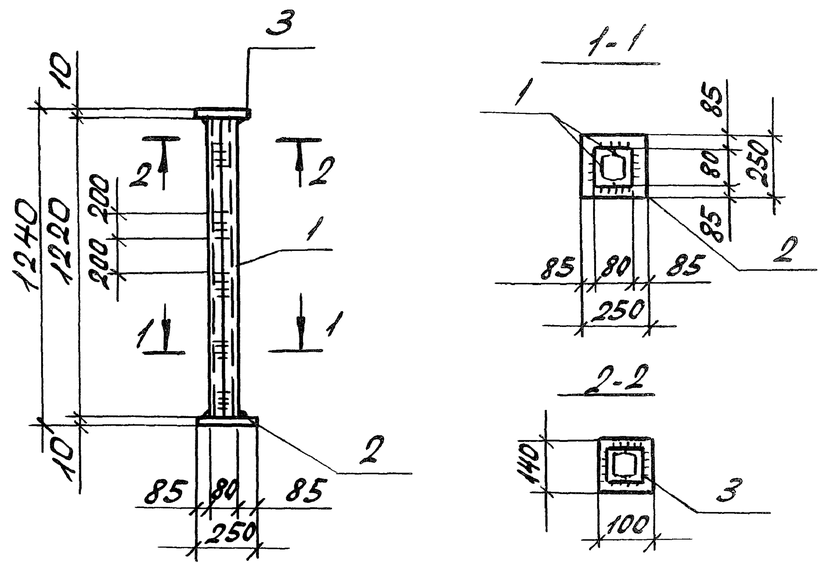
503-4-70.13.91 КЖ.Н.МН5

Изделие закладное МН5

Стадия	Масса	Масштаб
РП	9,0	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия кг
МН6	1	[8 ГОСТ 8240-89 ℓ=1220	2	8,6	23,2
	2	-10x250 ГОСТ 82-70* ℓ=250	1	4,9	
	3	-10x100 ГОСТ 82-70* ℓ=140	1	1,1	

Прокат из стали марки С235 по ГОСТ 27772-88.

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		
Рук.бр	Боярщинов		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратова		
Вед.инж	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.Н МН6

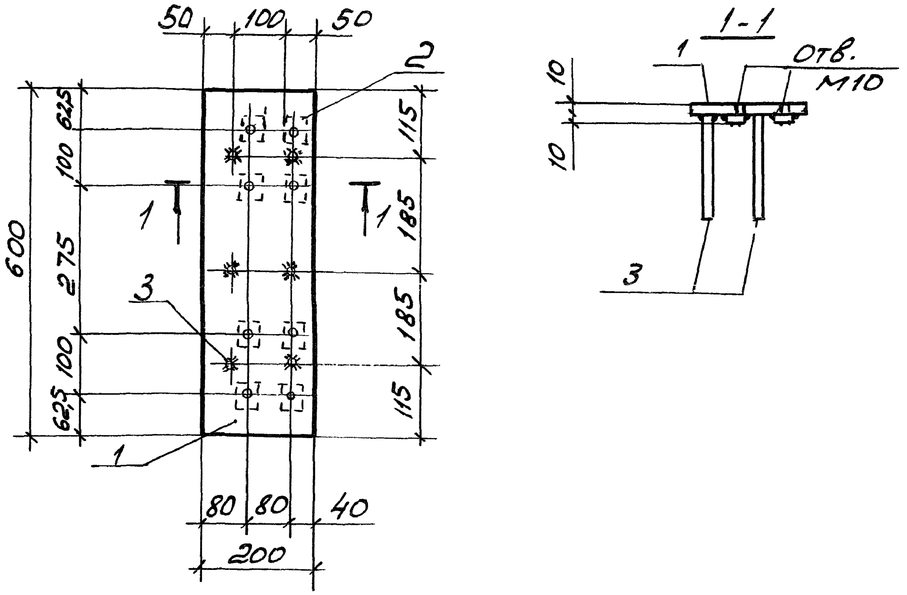
Изделие закладное МН6

Стадия	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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

Альбом 6



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН7	1	-10×200 ГОСТ 103-76*, ℓ=600	1	9,4	12,2
	2	-10×50 ГОСТ 103-76*, ℓ=50	8	0,21	
	3	ф10 A-III ГОСТ 3781-82*, ℓ=300	6	0,185	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса A-III из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Нонин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянов		
Инж.	Пехенько		

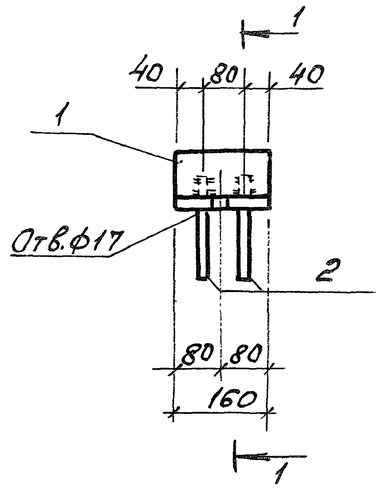
503-4-70.13.91 КЖ.И. МН7

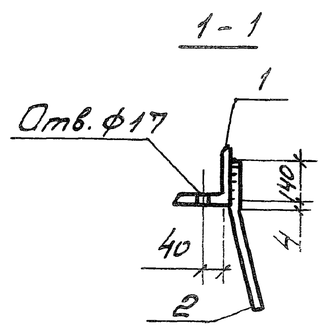
Изделие закладное МН7

Стадия	Масса	Масштаб
РП	12,2	

Лист	Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса издел., кг
МН8	1	L 160×10 ГОСТ 8509-86, ℓ=160	1	3,95	4,2
	2	ф8 A-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=300	2	0,12	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса A-III из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Нонин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН8

Изделие закладное МН8

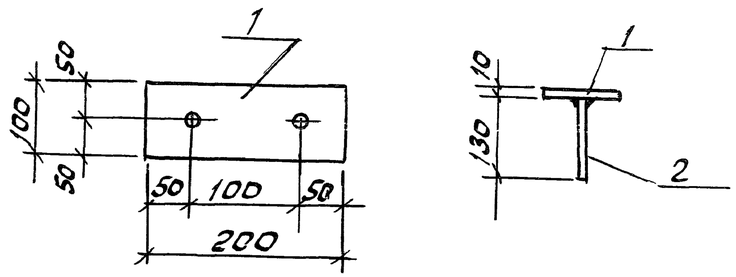
Стадия	Масса	Масштаб
РП	4,2	

Лист	Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А3



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса элемента т
МН9	1	-10×100 ГОСТ 103-76*, ℓ=200	1	1,6	1,7
	2	ф8А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=130	2	0,05	

Прокат из стали марки Ст3КП3-1 по ГОСТ 535-80
арматура класса А-III из стали марки 35ГС

Привязан			
Инв. №			

ГИП	Насленников		
Рук. бр.	Нонин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сект.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И.МН9

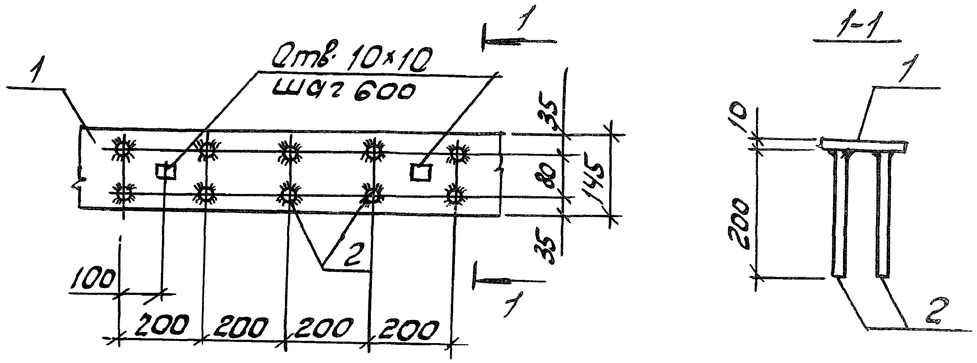
Изделие закладное МН9

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,7	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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

Формат А4



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН10	1	-10×145 ГОСТ 103-76*, ℓ=1000	1	11,8	12,6
	2	ф8А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=200	10	0,08	

Прокат из стали марки Ст3КП3-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса А-III из стали марки 35ГС

Привязан			
Инв. №			

ГИП	Насленников		
Рук. бр.	Нонин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сект.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН-10

Изделие закладное МН10

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов	

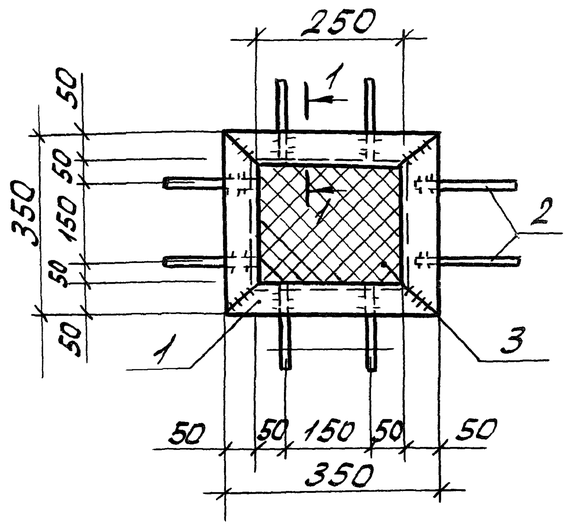
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

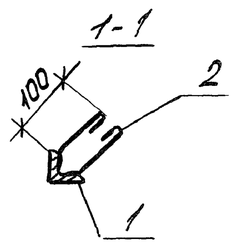
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал

Формат А2

Альбом 6





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Масса изделия
МН11	1	L50х5 ГОСТ 8509-86, ℓ=350	4	1,32	6,0
	2	ф8 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=180	8	0,07	
	3	Сетка №12-1,6 ГОСТ 5336-80*, F=0,06	1	0,2	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-80.
Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

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

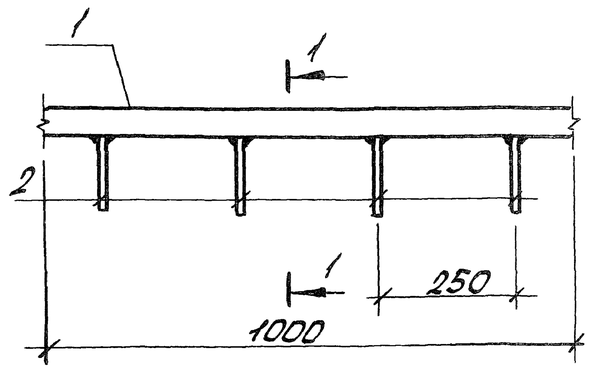
ГИП	Масленников		
Рук. бр	Бояршинов		
Гл. спец	Стрехнин		
Зав. сек	Шайхратов		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

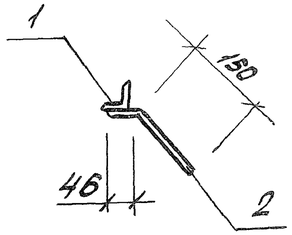
503-4-70.13.91 КЖ.И. МН11

Изделие закладное МН11

Стадия	Масса	Масштаб
РП	6,0	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС





Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН12	1	L63х5 ГОСТ 8509-86, ℓ=1000	1	4,81	5,2
	2	ф8 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=250	4	0,1	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88,
арматура класса A-III из стали марки 35ГС.

Привязан:

Инв. №

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

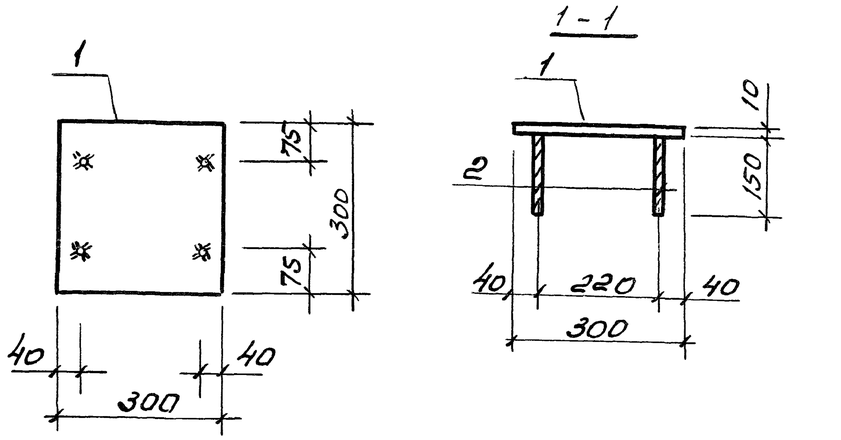
ГИП	Масленников		
Рук. бр	Бояршинов		
Гл. спец	Стрехнин		
Зав. сек	Михайлова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.Н. МН12

Изделие закладное МН12

Стадия	Масса	Масштаб
РП	5,2	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН 13	1	-10×300 ГОСТ 82-70*, ℓ=300	1	7,07	7,4
	2	ф10А-III ГОСТ 5781-82* ℓ=150	4	0,09	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

Взам. Инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

ГИП	Масленников		
Рук.бр	Нонин		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН 13

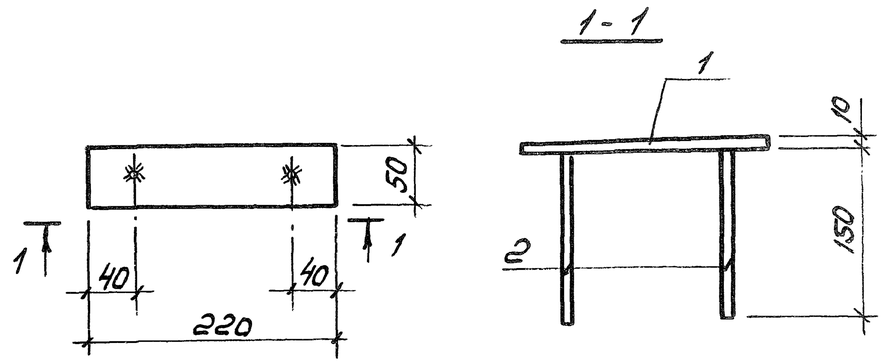
Изделие закладное МН 13

Стадия	Масса	Масштаб
РП	7,4	

Лист Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А4



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН 14	1	-50×10 ГОСТ 103-76* ℓ=220	1	0,86	1,04
	2	ф10А-III ГОСТ 5781-82* ℓ=150	2	0,09	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А-III из стали марки 35ГС

Привязан

Инв. №

Взам. Инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

ГИП	Масленников		
Рук.бр	Нонин		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инженер	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН 14

Изделие закладное МН 14

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,04	

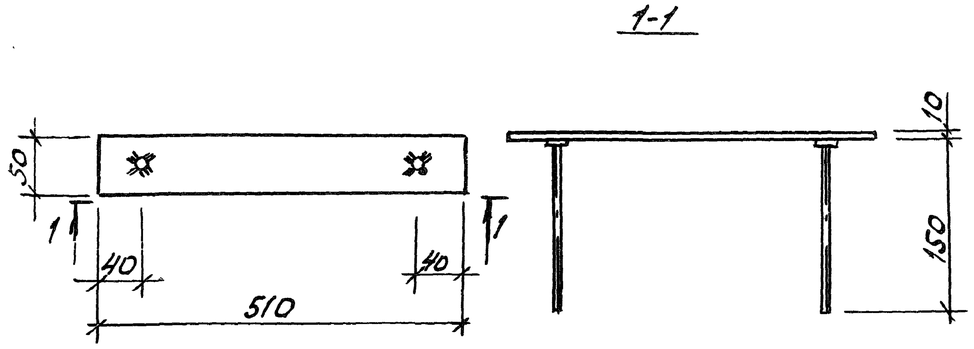
Лист Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А4

Ад16 бан 6



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса элемента, кг
МН15	1	-10×50 ГОСТ 103-76*; ℓ=510	1	2,00	2,18
	2	ф10 AIII, ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	2	0,09	

Прокат из стали, марки Ст3 кп3-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса AIII из стали марки 35ГС

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сект.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ. И. МН15

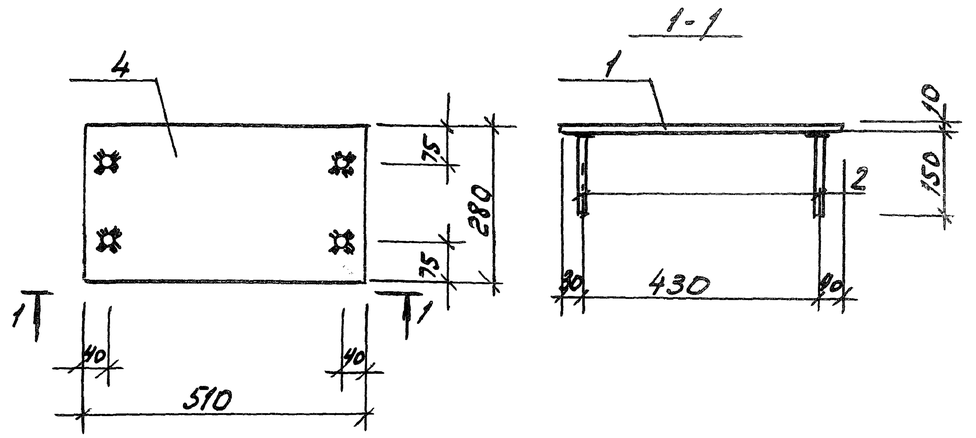
Изделие закладное МН15

Стадия	Масса	Масштаб
РП	18	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А4



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН16	1	-10×280 ГОСТ 82-70*; ℓ=510	1	11,21	11,57
	2	ф10 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	4	0,09	

Прокат из стали марки Ст3 кп3-1 по ГОСТ 535-88
арматура класса AIII из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав сект	Шайхратова		
Вед. инж	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ. И. МН16

Изделие закладное МН16

Стадия	Масса	Масштаб
РП	11,57	

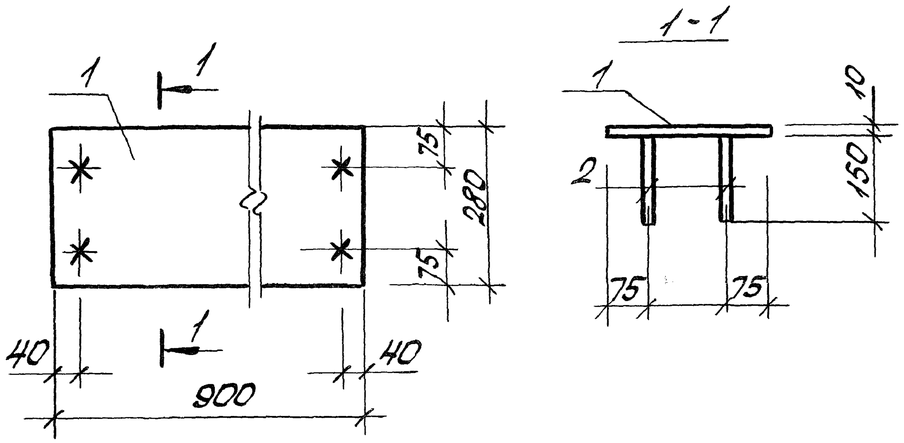
Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А4

Альбом 6



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН17	1	-10х280 ГОСТ 82-70*, ℓ=900	1	19,78	20,14
	2	ф10 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	4	0,093	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88.
Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

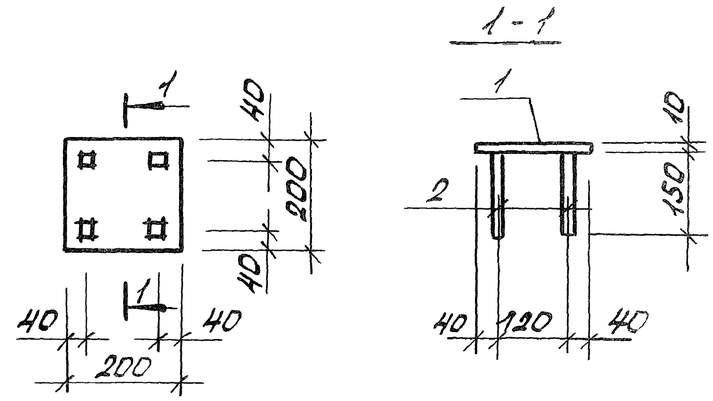
503-4-70.13.91 КЖ.Н. МН17

Изделие закладное МН17

Стадия	Масса	Масштаб
РП	20,14	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН18	1	-10х200 ГОСТ 82-70*, ℓ=200	1	3,14	3,5
	2	ф10 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	4	0,09	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88.
Арматура класса AIII из стали марки 35ГС.

Привязан:

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

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.Н. МН18

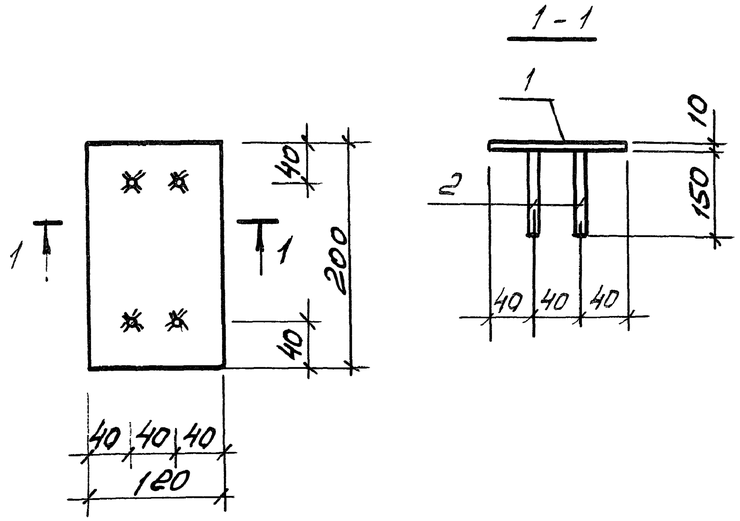
Изделие закладное МН18

Стадия	Масса	Масшт.
РП	3,5	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 6



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента, кг
МН 19	1	-10×200 ГОСТ 82-70*, ℓ=120	1	1,88	2,2
	2	ф10А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	4	0,09	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

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

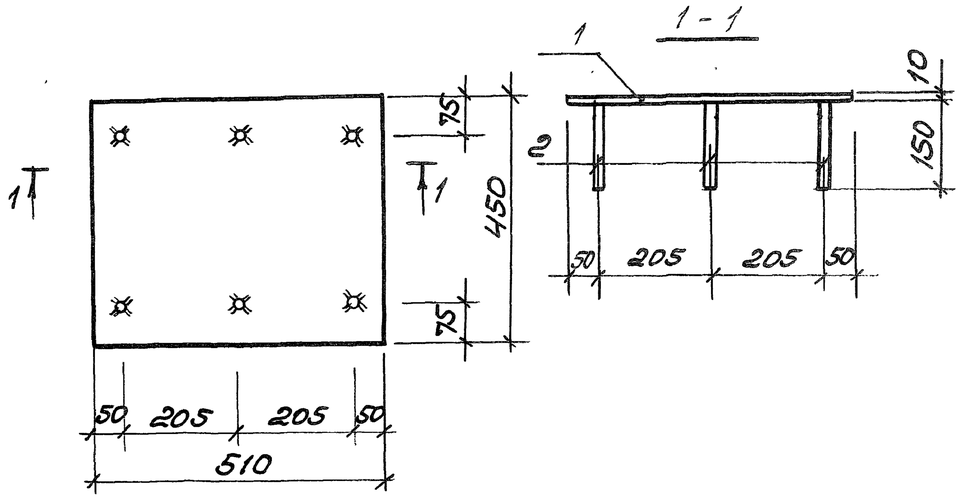
ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Нонин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН 19

Изделие закладное МН 19

Стадия	Масса	Масштаб
РП	22	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН 20	1	-10×450 ГОСТ 82-70*, ℓ=510	1	18,02	18,6
	2	ф10А-III ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	6	0,09	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88, арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Нонин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инжен.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН 20

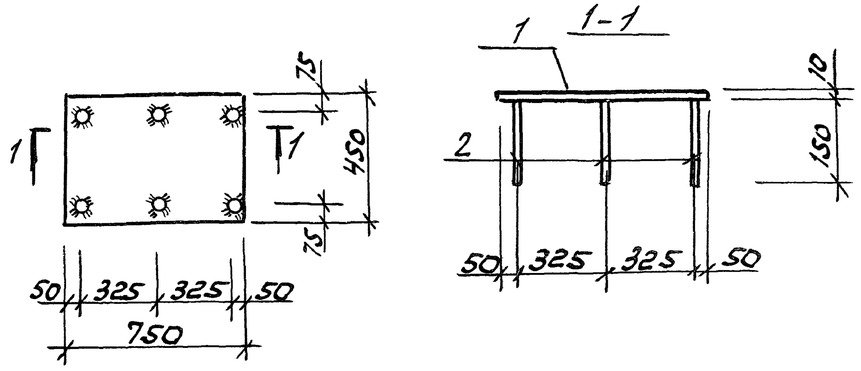
Изделие закладное МН 20

Стадия	Масса	Масштаб
РП	18,6	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А4



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН21	1	-10×450 ГОСТ 82-70*, ℓ=750	1	26,5	27,0
	2	ф10 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	6	0,09	

Прокат из стали марки Ст3КП3-1 по ГОСТ 535-88;
арматура класса AIII из стали марки 35ГС

Привязан

Инв.№

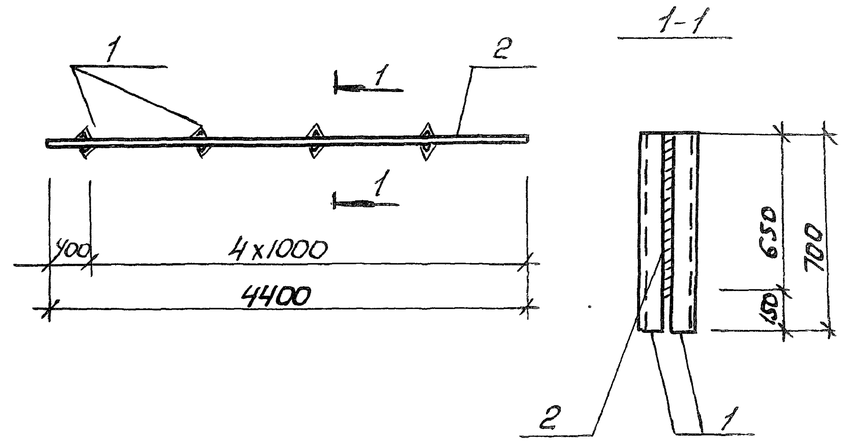
ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. МН21
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Изделие закладное МН21
Зав.сект.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

Стадия	Масса	Масштаб
РП	27,0	

Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А4



Марка изделия	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН22	1	L63×5 ГОСТ 8509-86, ℓ=700	8	3,37	143,0
	2	-6×560 ГОСТ 82-70*, ℓ=4400	1	116,03	

Прокат из стали марки Ст3КП3-1 по ГОСТ 535-88

Привязан

Инв.№

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

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. МН22
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Изделие закладное МН22
Зав.сект.	Шайхратова		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

Стадия	Масса	Масштаб
РП	143,0	

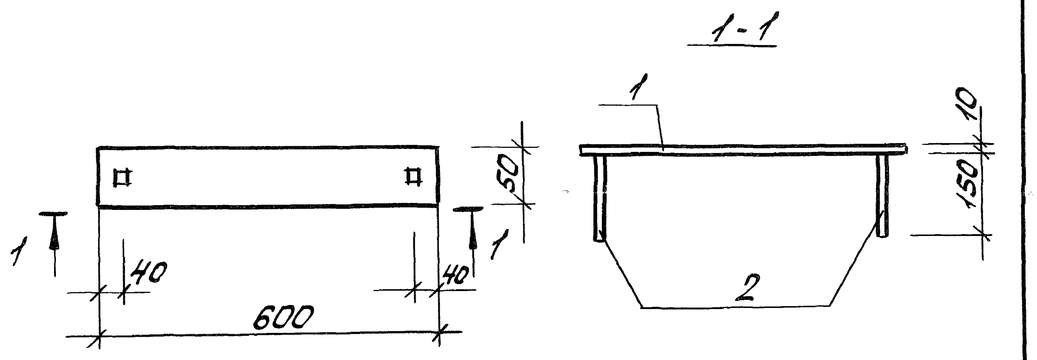
Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А4

Альбом 6



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН23	1	-10х50 ГОСТ103-76* ℓ=600	1	2,36	2,5
	2	ф10А III, ГОСТ5781-82,* ℓ=150	2	0,09	

Прокат из стали марки Ст.3 КП3-1 по ГОСТ 535-88
Арматура класса А-III из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв.№

ГИП	Масленников		
Рук.бр	Боярщинов		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратова		
Вед.инж	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

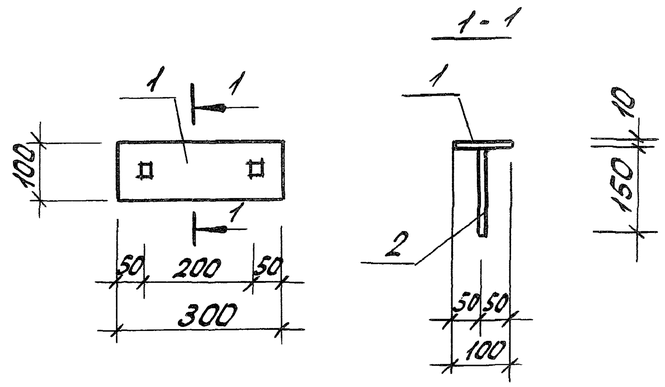
503-4-70.13.91 КЖ.Н. МН23

Изделие закладное МН23

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2,5	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МС24	1	-10х300, ГОСТ82-70* ℓ=300	1	7,06	7,2
	2	ф 10 А III ГОСТ5781-82,* ℓ=150	2	0,09	

Прокат из стали марки Ст3 КП3-1 по ГОСТ535-88.
арматура класса А III из стали марки 35ГС.

Привязан

Инв.№

ГИП	Масленников		
Рук.бр	Боярщинов		
Гл.спец	Стрехнин		
Зав.сек	Шайхратова		
Вед.инж	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

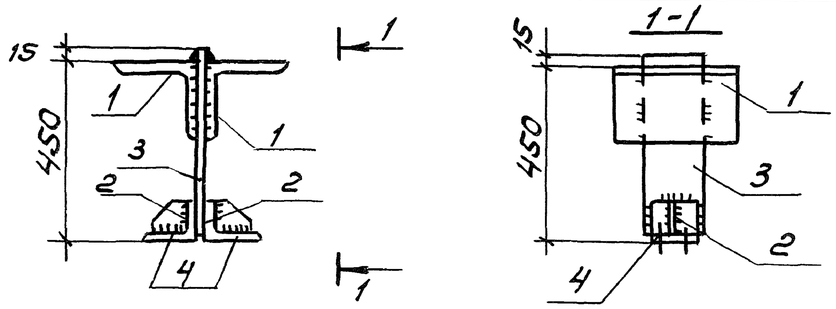
503-4-70.13.91 КЖ.Н. МН24

Изделие закладное МН24

Стадия	Масса	Масштаб
РП	7,2	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса кг
МН25	1	L160×10 ГОСТ 8509-86, ℓ=300	2	7,4	23,2
	2	L90×7 ГОСТ 8509-86, ℓ=130	2	1,25	
	3	-150×10 ГОСТ 19903-74*, ℓ=415	1	4,9	
	4	-80×10 ГОСТ 19903-74*, ℓ=80	2	0,5	

Прокат из стали марки Ст3пс5-1 по ГОСТ 535-88 сварку вести в соответствии с ГОСТ 5264-80.
Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75*.
Высота гива $h_{шв}$ = 8 мм.

Привязан

Инв. №

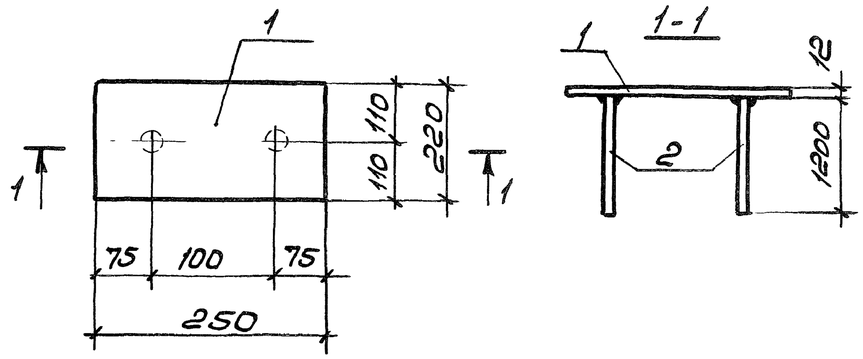
ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Жонин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН25

Изделие закладное МН 25

Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка	поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса кг
МН26	1	-220×12 ГОСТ 19903-74*, ℓ=250	1	5,18	7,32
	2	ф12 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=1200	2	1,07	

Прокат из стали марки Ст3пс5-1 по ГОСТ 535-88, арматура из стали кл. AIII - марки 35ГС по ГОСТ 5781-82*
Сварку вести в соответствии с ГОСТ 14098-85.
Приварку поз. 2 производить дуговой сваркой под флюсом электродами Э42 по ГОСТ 9467-75*.
Толщина сварных швов - 8 мм.

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Жонин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		

503-4-70.13.91 КЖ.И. МН26

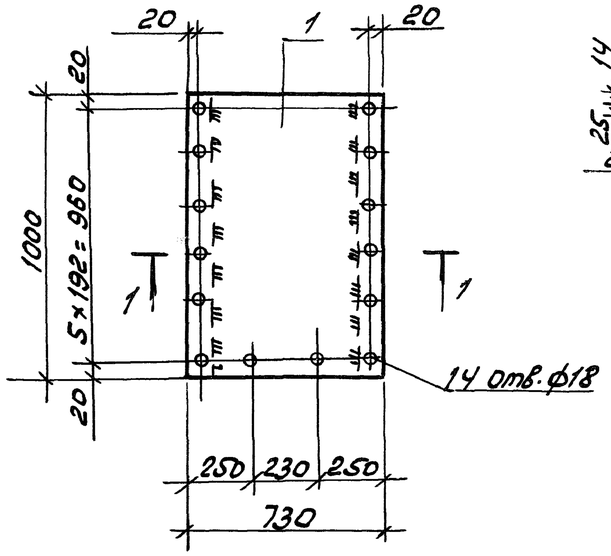
Изделие закладное МН26

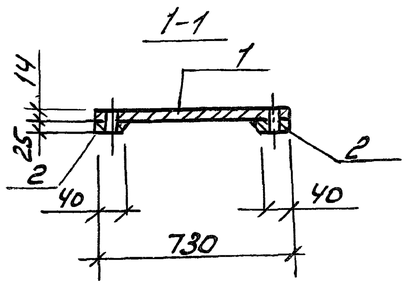
Стадия	Масса	Масштаб
РП		
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал Формат А4

Альбом 6





Марка элемента	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
Щ1	1	-14×730 ГОСТ 82-70* ℓ=1000	1	80,2	96,0
	2	-25×40 ГОСТ 103-76* ℓ=1000	2	7,85	

Прокат из стали марки С235 по ГОСТ 27772-88

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сект.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. Щ1

Щит Щ1

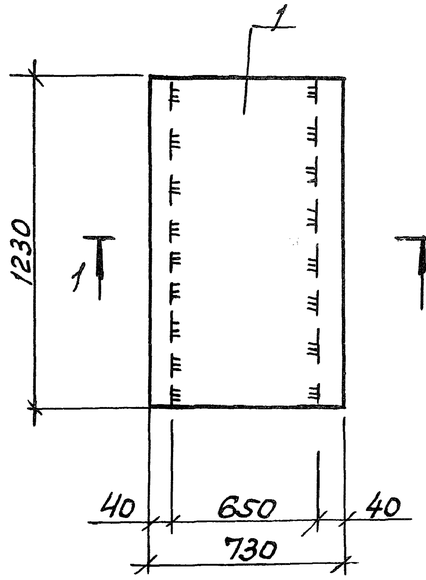
Стадия	Масса	Масштаб
РП	96,0	

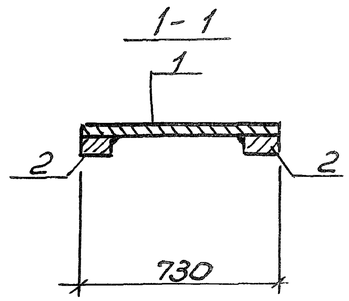
Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А4

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





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
Щ2	1	-14×730 ГОСТ 82-70*, ℓ=1230	1	98,65	118,0
	2	-25×40 ГОСТ 103-76*, ℓ=1230	2	9,65	

Прокат из стали марки С235 по ГОСТ 27772-88

ГИП	Масленников		
Рук. бр.	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сект.	Шайхратова		
Вед. инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. Щ2

Щит Щ2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	118,0	

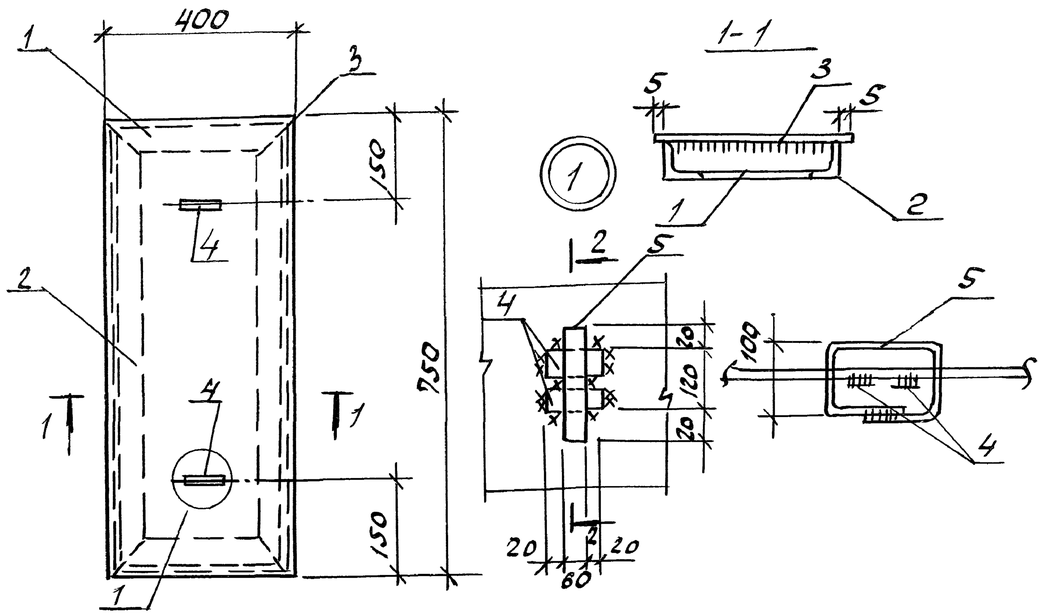
Лист | Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А4

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



Марка изделия	поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
Щ3	1	∠50×5 ГОСТ 5781-82*, ℓ=390	2	1,47	26,3
	2	∠50×5 ГОСТ 5781-82*, ℓ=740	2	2,80	
	3	-δ=6 ГОСТ 8568-77*, м²	0,3	15,03	
	4	-40×6 ГОСТ 103-76*, ℓ=100	4	0,19	
	5	-40×6 ГОСТ 103-76*, ℓ=520	2	0,98	

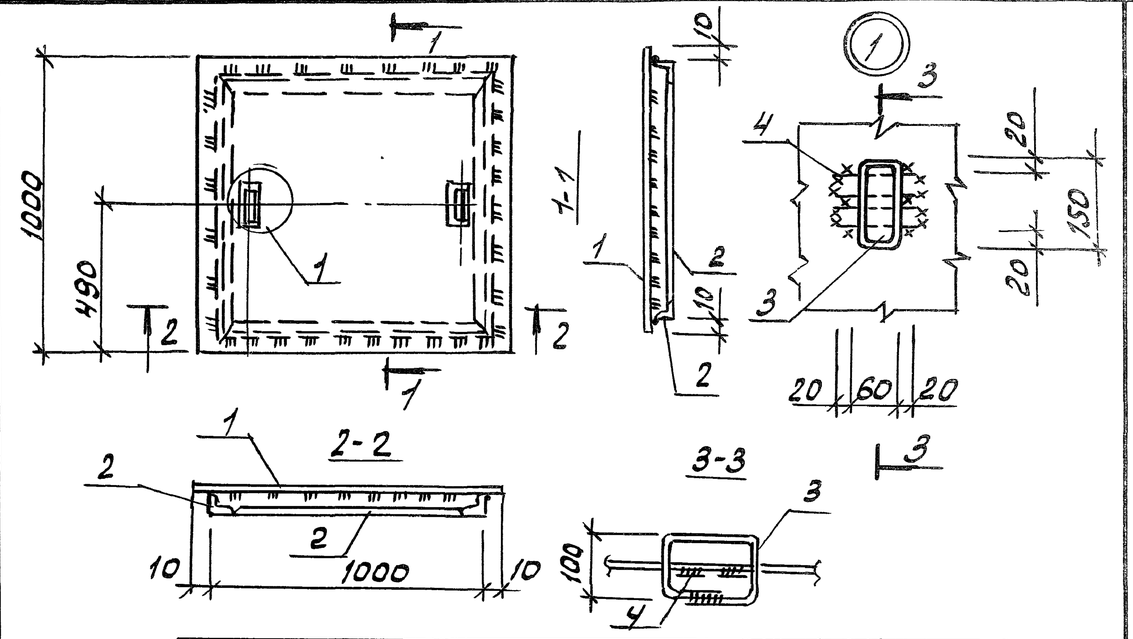
Прокат из стали марки С 235 ГОСТ 27772-88
Сварку вести электродами типа Э42, высоту сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемого элемента

Привязан

Инв.№

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. Щ3
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Щит Щ3
Зав.сект	Шайхратова		Стадия: РП; Масса: 26,3; Масштаб:
Вед.инж.	Кирьянова		Лист; Листов
Инж.	Пехенько		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Формат А4



Марка элемента	поз.	Наименование	кол.	Масса ед., к	Масса элемента, кг
Щ4	1	Рифл. сталь δ=6мм			67,7
		ГОСТ 8568-77*, м²	1,0	50,1	
		∠50×5 ГОСТ 8506-86,			
	2	ℓ=980	4	3,7	
		-40×6 ГОСТ 103-76*			
	3	ℓ=520	2	0,98	
	4	ℓ=100	4	0,19	

Прокат из стали марки С 235 по ГОСТ 27772-88
Сварку вести электродами типа Э42, высоту сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемого элемента

Привязан

Инв.№

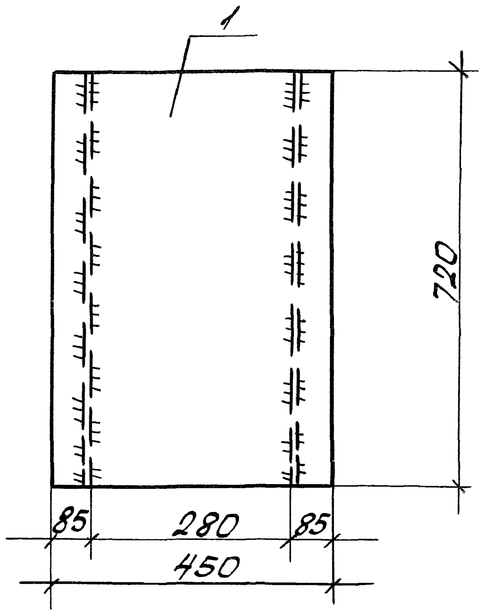
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

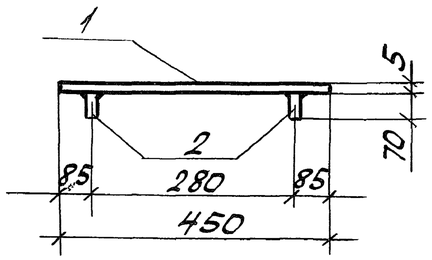
ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. Щ4
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		Щит Щ4
Зав.сект	Шайхратова		Стадия: РП; Масса: 67,7; Масштаб:
Вед.инж.	Кирьянова		Лист; Листов
Инж.	Пехенько		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Копировал

Формат А4

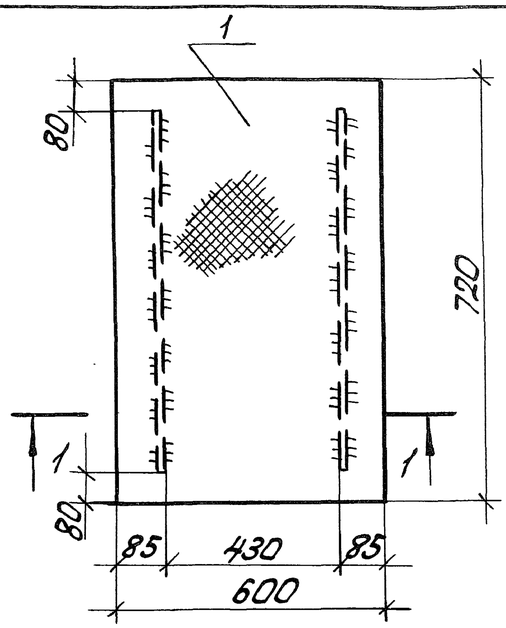
Альбом 6

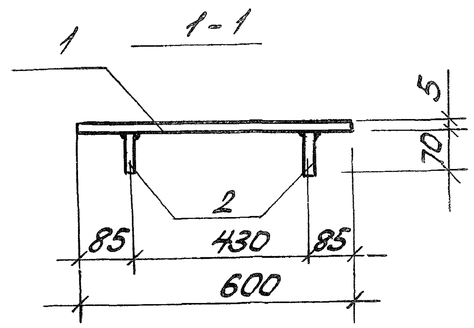




Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
Щ5	1	Сталь рифленая δ=5 ГОСТ 8568-77*, S=0,324 м²		13,7	20,0
	2	Полоса 70×8 ГОСТ 103-76*, ℓ=720	2	3,17	

Прокат из стали С235 ГОСТ 27772-88.





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса элемента кг
Щ6	1	Сталь рифленая δ=5 ГОСТ 8568-77*, S=0,43 м²		18,3	23,2
	2	Полоса 70×8 ГОСТ 103-76, ℓ=560	2	2,46	

Прокат из стали марки С235 ГОСТ 27772-88.

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленников		
Рук. бр	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратов		
Вед. инж.	Кирьянов		

503-4-70.13.91 КЖ.Н. Щ5

Щит 5

Стадия	Масса	Масштаб
РП		

Лист Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Привязан

Инв. №

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

ГИП	Масленников		
Рук. бр	Ножин		
Гл. спец.	Стрехнин		
Зав. сек.	Шайхратов		
Вед. инж.	Кирьянов		

503-4-70.13.91 КЖ.Н. Щ6

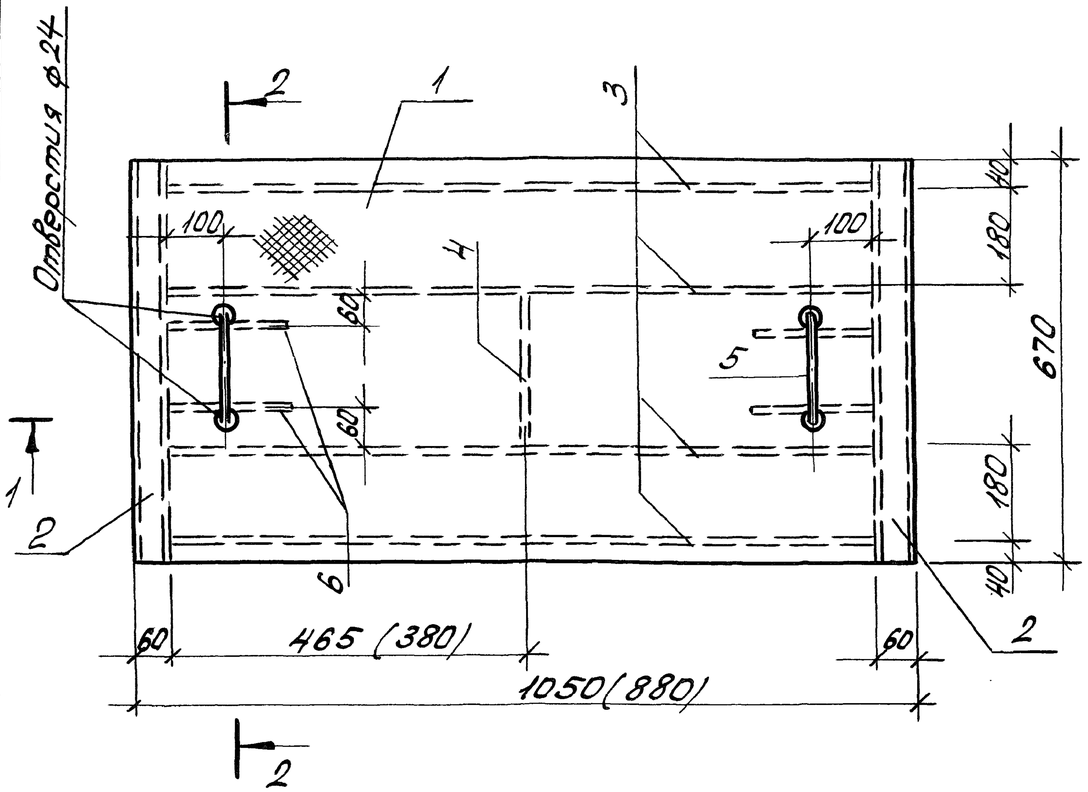
Щит 6

Стадия	Масса	Масшт.
РП		

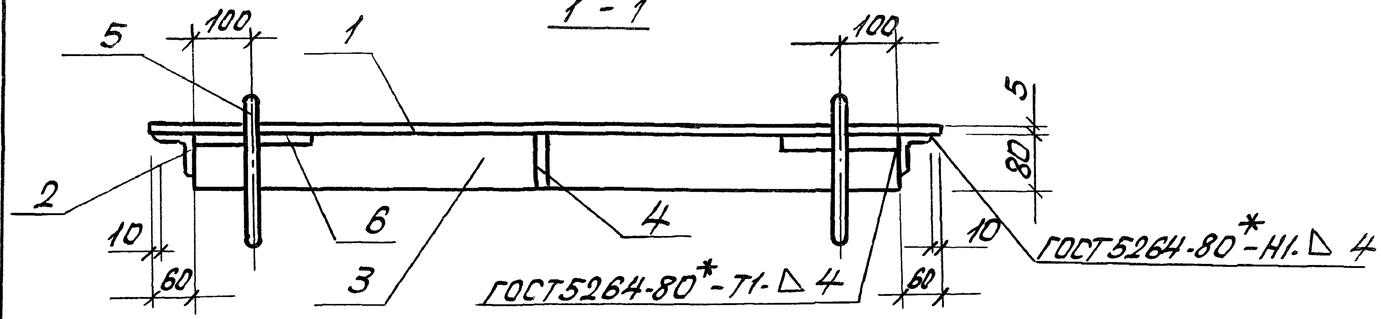
Лист Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

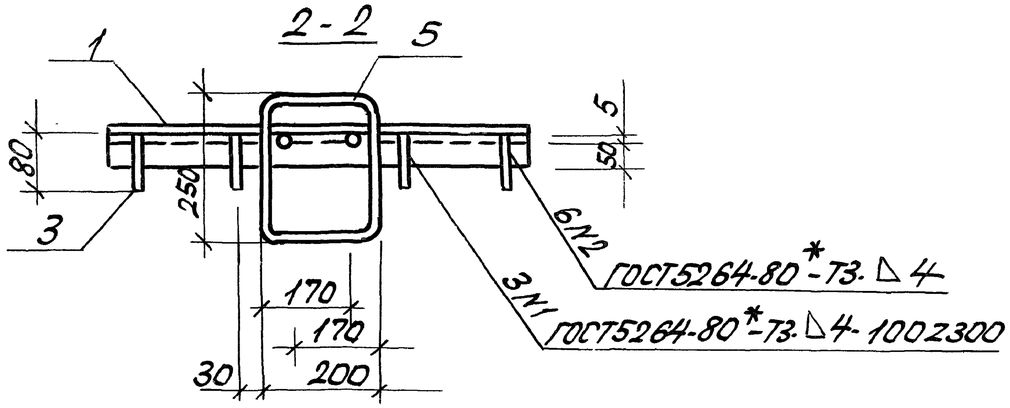
Альбом 6



1 - 1



2 - 2



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия кг
Щ7	1	-1050×670×5 ГОСТ8568-77*	1	29,76	68,6
	2	L 50×5 ГОСТ8509-86 ℓ=670	2	2,53	
	3	-10×80×930 ГОСТ19903-74*	4	5,84	
	4	-10×80×230 ГОСТ19903-74*	1	1,44	
	5	ф22АI ГОСТ5781-82* ℓ=1100	2	3,30	
	6	ф22АI ГОСТ5781-82* ℓ=200	4	0,60	
Щ8	1	-880×670×5 ГОСТ8568-77*	1	24,94	59,5
	2	L50×5 ГОСТ8509-86 ℓ=670	2	2,53	
	3	-10×80×760 ГОСТ19903-74*	4	4,77	
	4	-10×80×230 ГОСТ19903-74*	1	1,44	
	5	ф22АI ГОСТ5781-82* ℓ=1100	2	3,30	
	6	ф22АI ГОСТ5781-82* ℓ=200	4	0,60	

Прокат из стали марки С235
ГОСТ 27772-88.
Размеры в скобках даны для щита Щ8.

Привязан

Инв.№

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

ГИП	Масленников		
Рук.бр.	Ножин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шойхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		

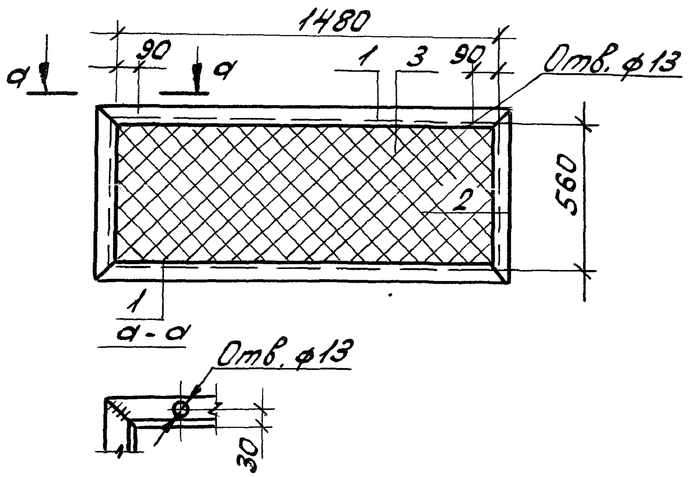
503-4-70.13.91 - КЖ.Н.Щ7; Щ8

Щиты Щ7, Щ8

Стадия	Масса	Масшт.
РП	68,6 / 59,5	
Лист	Листов	

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 6

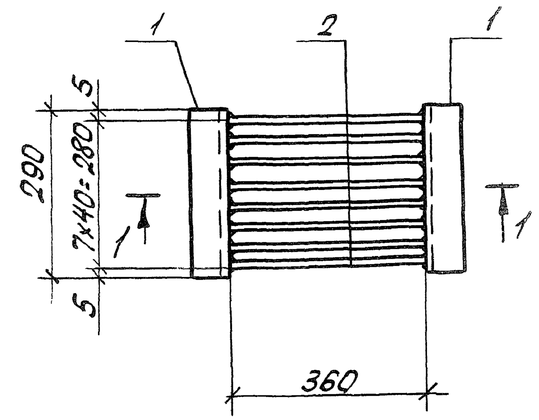


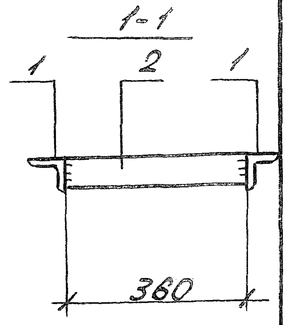
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
РШ1	1	L50х5 ГОСТ 8509-86, ℓ=1580	2	5,96	18,3
	2	L50х5 ГОСТ 8509-86, ℓ=660	2	2,49	
	3	Сетка №20-1,6 ГОСТ 5336-80*, F=0,8 м²	1	1,37	

Прокат из стали марки С235 по ГОСТ 27772-88.
Сварку вести электродами Э42, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемого элемента.

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.Н. РШ1		
Рук. бр.	Ножин		Решетка РШ1	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. спец.	Стрехнин			РП	17,5 кг	
Зав. сек.	Шайхратова			Лист	Листов	
Вед. инж.	Кирьянова			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		
Инжен.	Пехенько					

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



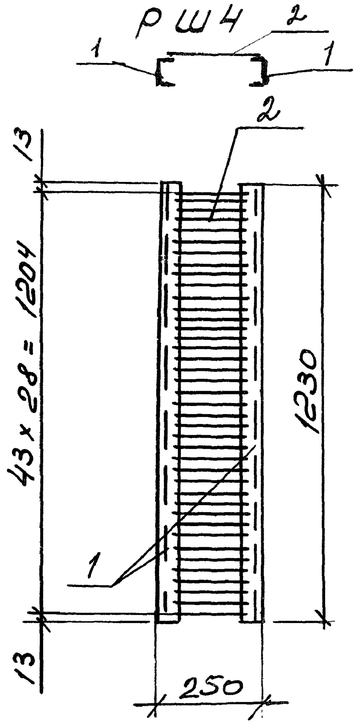


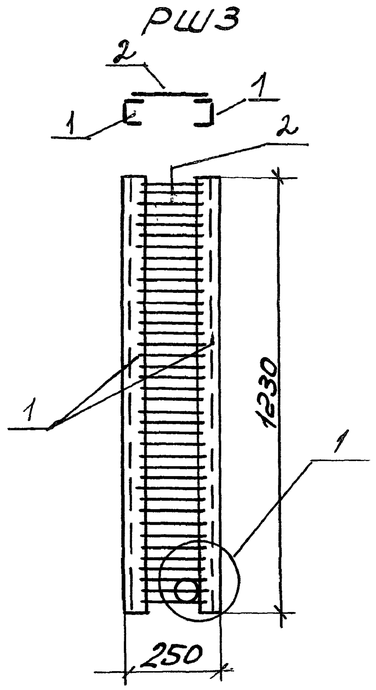
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия кг
РШ2	1	L63х6 ГОСТ 8509-86, ℓ=290	2	1,65	7,8
	2	-4х50 ГОСТ 103-76*, ℓ=360	8	0,56	

Прокат из стали марки Ст3кп3-1 по ГОСТ 535-88.
Сварку вести электродами Э42, высоту сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемого элемента.

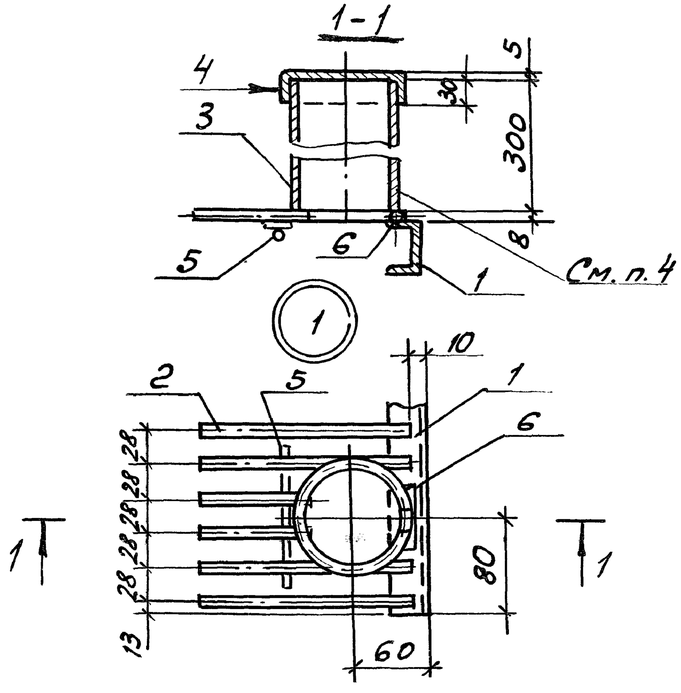
ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.Н. РШ2		
Рук.бр.	Ножин		Решетка РШ2	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. спец.	Стрехнин			РП	7,8	
Зав. сек.	Шайхратова			Лист	Листов	
Вед.инж.	Кирьянова			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		
Инжен.	Пехенько					

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



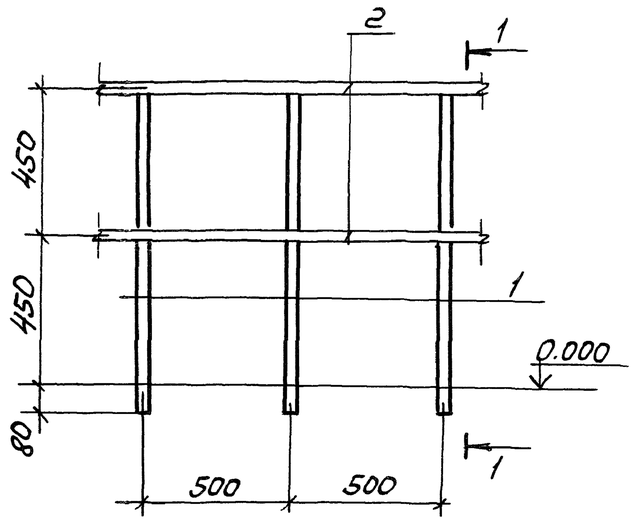


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
РШ4	1	[8 ГОСТ 8240-89, ℓ=1230	2	8,67	21,2
	2	ф8 ГОСТ 2590-88, ℓ=220	44	0,087	
РШ3	1	[8 ГОСТ 8240-89, ℓ=1230	2	8,67	33,8
	2	ф8 ГОСТ 2590-88, ℓ=220	44	0,087	
	3	Труба ф80×3,5 ГОСТ 3262-75*, ℓ=300	1	2,80	
	4	Рифленая сталь δ=5 - 150×150	0,23 м²	42,3	
	5	ф8 ГОСТ 2590-88, ℓ=112	1	0,04	
	6	ф8 ГОСТ 2590-88, ℓ=50	1	0,02	



1. Прокат из стали марки С255 по ГОСТ 27772-88
2. Сталь круглая ф8 марки Ст3сп по ГОСТ 380-88
3. Сварку выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.
4. Поз. 3 под шланг для удаления масла приваривается над углубленной частью маслосборной ямы после установки решетки.
5. Решетка РШ3 отличается от РШ4 наличием трубы поз. 3.

ГИП	Масленников		503-4-70.13.91 КЖ.И. РШ3, РШ4	
Рук.бр.	Нонин			
Гл.спец.	Стрехнин		Решетка РШ3, РШ4	Стадия: РП; Масса: ; Масштаб:
Зав.сек	Шайхратова			Лист; Листов
Вед.инж.	Кирьянова			Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса изделия кг
ОГ1	1	25×25 ГОСТ 2591-88, ℓ=980	3	4,81	18,2
	2	- 40×6 ГОСТ 103-76* ℓ=1000	2	1,90	

Прокат марки С235 по ГОСТ 27772-88
Сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78, СНиП 3.03.01-87.

Привязан

Инв. №

ГИП	Масленикова		
Рук.бр.	Бояршинов		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		
Инж.	Пехенько		

503-4-70.13.91 КЖ.И. ОГ1

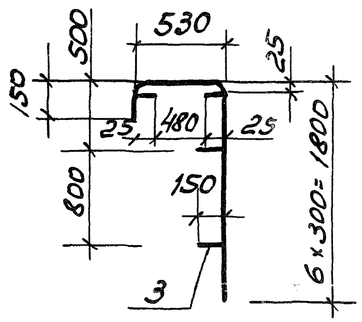
Ограждение ОГ1

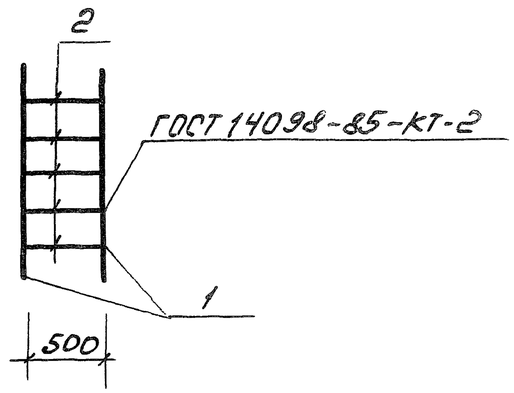
Стадия	Масса	Масштаб
РП	18,2	

Лист	Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Масса изделия кг
Л1		ф20А III ГОСТ 5781-82*			19,9
	1	ℓ = 2480	2	6,13	
	2	ℓ = 500	5	1,24	
	3	ℓ = 150	4	0,37	

Арматура класса $A\overline{III}$ марки 35ГС

Привязан

Инв. №

ГИП	Бояршинов		
Рук.бр.	Стрехнин		
Гл.спец.	Стрехнин		
Зав.сек.	Шайхратов		
Вед.инж.	Кирьянова		

503-4-70.13.91 КЖ.И. Л1

Лестница Л1

Стадия	Масса	Масштаб
РП		

Лист	Листов

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

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

Копировал

Формат А3