

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 11

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИЗДЕЛИЯ ПОДСОБНО-
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ОВЦЕВОДЧЕСКИХ И
КОЗОВОДЧЕСКИХ ЗДАНИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-03

ОТЛУСКНАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ - НАКЛАДНОЙ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 11

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИЗДЕЛИЯ ПОДСОБНО-
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ОВЦЕВОДЧЕСКИХ И
КОЗОВОДЧЕСКИХ ЗДАНИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Гипроиниовцепромом

УТВЕРЖДЕНЫ Минсельхозпродом СССР
письмом от 25.10.91г. № 073 3/183
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Гипроиниовцепромом
приказом от 29.10.91г. № 54

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *У.У. Асымбеков* У.У. АСЫМБЕКОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.С. Джуманиязов* А.С. ДЖУМАНИЯЗОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-00.00	Содержание альбома	2
3.818.9-2.11-00.00 ПЗ	Пояснительная записка	5
3.818.9-2.11-585.00.000	Бак для воды емк. 5 м ³	9
3.818.9-2.11-585.00.000СБ	Бак для воды емк. 5 м ³ Сборочный чертеш	10
3.818.9-2.11-583.00.000	Бак для воды емк. 3 м ³	11
3.818.9-2.11-583.00.000СБ	Бак для воды емк. 3 м ³ Сборочный чертеш	12
3.818.9-2.11-585.00.004	Горловина	13
3.818.9-2.11-585.00.004СБ	Горловина. Сборочный чертеш	13
3.818.9-2.11-583.00.007	Опорная лапа с косынкой	14
3.818.9-2.11-583.00.007СБ	Опорная лапа с косынкой	14
3.818.9-2.11-585.00.005	Крышка	15
3.818.9-2.11-583.00.006	Ребра жесткости	15
3.818.9-2.11-585.00.007	Ручка	16
3.818.9-2.11-585.00.008	Крык	16
3.818.9-2.11-5М.00.000	вешала для мяса, субпродуктов и голов	17

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-5М.00.000СБ	вешала для мяса, субпродуктов и голов. Сборочный чертеш.	18
3.818.9-2.11-Р0.00.000	Разнога для овец	19
3.818.9-2.11-Р0.00.000СБ	Разнога для овец. Сборочный чертеш	20
3.818.9-2.11-СН.00.000	Стеллан	19
3.818.9-2.11-СН.00.000СБ	Стеллан. Сборочный чертеш	21
3.818.9-2.11-С08.00.000. СБ	Стол для обработки внутрен- ностей	22
3.818.9-2.11-КЗБ.00.000СБ	Козлы для забеловки овец	23
3.818.9-2.11-ПМ1.00.000	Пост мездрения ПМ1	24
3.818.9-2.11-ПМ1.01.00	Станок	25
3.818.9-2.11-ПМ1.02.00	Ящик	26
3.818.9-2.11-ЛС.00.00	Ларь для соли емкостью 0,5 м ³	27
3.818.9-2.11-ЛК.00.00	Ларь для концентров емкостью 1,0 м ³	28
3.818.9-2.11-ВС1.00.000	Верстак наладчика ВС1	29
3.818.9-2.11-ВС1.00.000СБ	Верстак наладчика ВС1 Сборочный чертеш	30
3.818.9-2.11-ВС1.01.000	Каркас	31
3.818.9-2.11-ВС1.01.000СБ	Каркас. Сборочный чертеш	32
3.818.9-2.11-ВС1.02.000	Бак для масла	33
3.818.9-2.11-ВС1.02.000СБ	Бак для масла. Сборочный чертеш	33
3.818.9-2.11-ВС1.03.000	Ящик для инструмента	34
3.818.9-2.11-ВС1.03.000. СБ	Ящик для инструмента Сборочный чертеш	34

3.818.9-2, выпуск 11-0000

3.818.9-2 выпуск 11-0000

Число листов: 18
Число листов: 18
Число листов: 18
Число листов: 18

Число листов: 18
Число листов: 18
Число листов: 18
Число листов: 18

Нач. отд. Архивов *Л.В.* 23.09
Гип. Акимянц *В.В.* 01.09
Гл. мех. Флеккер *И.И.* 18.09
ЦМН. Зубарев *И.И.* 17.09

Технологическое оборудование и изделия специального назначения для овцеводческих и козоводческих хозяйств. Содержание альбомов

Стеб. Лист Листов
р 1

ТИПРНИОВЦЕПРОМ

Копир. *Васильев* формат А4

Число листов: 18
Число листов: 18
Число листов: 18
Число листов: 18

Лист 2

25411-03 3 формат А4

Изм. и подл. Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-8С1.04.000	Ящик для солбола	35
3.818.9-2.11-8С1.04.000СБ	Ящик для солбола. Сборочный чертеж	35
3.818.9-2.11-8С1.03.003	Ручка	36
3.818.9-2.11-8С1.05.000	Вилка	36
3.818.9-2.11-8С1.01.012	Кронштейн	37
3.818.9-2.11-8С2.00.000	Верстак точильщика 8С-2	37
3.818.9-2.11-8С2.00.000СБ	Верстак точильщика 8С-2. Сборочный чертеж	38
3.818.9-2.11-8С3.00.000	Стол приставной к верстаку точильщика 8С-3	39
3.818.9-2.11-8С3.00.000СБ	Стол приставной к верстаку точильщика 8С-3. Сборочный чертеж	39
3.818.9-2.11-8С3.01.000	Каркас	40
3.818.9-2.11-8С3.01.000СБ	Каркас. Сборочный чертеж	40
3.818.9-2.11-8С3.02.000	Ванна	41
3.818.9-2.11-8С3.02.000СБ	Ванна. Сборочный чертеж	41
3.818.9-2.11-ЩС1.00.00	Щит ЩС1	42
3.818.9-2.11-ЩС2.00.00	Щит. ЩС2	42
3.818.9-2.11-ЩС3.00.00	Щит ЩС3	43
3.818.9-2.11-СП.00.00	Станок для искусственного осеменения овец. Спецификация	43
3.818.9-2.11-СО.00.00СБ	Станок для искусственного осеменения овец. План.	44
3.818.9-2.11-СО.00.00СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Разрез 1-1	45
		Лист
Изм. Лист	И докум. Подп. Дата	3.818.9-2, выпуск 11-0000

формат А4

Изм. и подл. Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-СО.00.00СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Разрезы 2-2, 3-3, 4-4	46
3.818.9-2.11-СО.00.00	Станок для искусственного осеменения овец. Опора.	47
3.818.9-2.11-СО.03.00	Станок для искусственного осеменения овец. Тормоз.	48
3.818.9-2.11-СО.00.00СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Опора. Сборочный чертеж.	49
3.818.9-2.11-СО.03.00СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Тормоз. Сборочный чертеж	49
3.818.9-2.11-СО.01.00	Опора верхняя	50
3.818.9-2.11-СО.01.00СБ	Опора верхняя. Сборочный чертеж	50
3.818.9-2.11-СО.02.00	Опора нижняя	51
3.818.9-2.11-СО.02.00СБ	Опора нижняя. Сборочный чертеж	51
3.818.9-2.11-СО.03.01	Шток	52
3.818.9-2.11-СО.03.02	Рычаг	52
3.818.9-2.11-СО.03.03	Педаля	53
3.818.9-2.11-СО.03.04	Палец	53
3.818.9-2.11-СО.03.05	Кронштейн	54
3.818.9-2.11-СО.03.06	Пластина	54
3.818.9-2.11-СО.03.08	Пружина	55
3.818.9-2.11-СО.03.09	Пластина	55
		Лист
Изм. Лист	И докум. Подп. Дата	3.818.9-2, выпуск 11-0000

копир. Вальц

2511-03 4

формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
	Переносная установка для искусственного осеменения овец	56
3.818.9-2.11-Щ4.00.000	Щит Щ-4	57
3.818.9-2.11-Щ4.00.000СВ	Щит Щ-4. Сборочный чертёж	58
3.818.9-2.11-Щ5.00.000	Щит Щ-5	59
3.818.9-2.11-Щ5.00.000СВ	Щит Щ-5. Сборочный чертёж	60
3.818.9-2.11-СТ.00.000	Станок СТ-1	61
3.818.9-2.11-СТ.00.000СВ	Станок СТ-1. Сборочный чертёж	61
3.818.9-2.11-КР.00.000	Кронштейн КР-1	62
3.818.9-2.11-КР.00.000СВ	Кронштейн КР-1. Сборочный чертёж	62
3.818.9-2.11-ПМ.00.000	Перемышка ПМ-1	63
3.818.9-2.11-ПМ.00.000СВ	Перемышка ПМ-1. Сборочный чертёж	63
3.818.9-2.11-П.00.000	Пластина П-1	64
3.818.9-2.11-КУА.00.000	Штырь КУА-1	64
3.818.9-2.11-ОП.00.00	Ослушки полиэтиленовые ОП1, ОП2	65

УЧЕБ. ПОВЛ. ПЕРИОД. Ц. ВРЕМ. Ц. ФИЛ. И. И. И.

						лист
						5

3.818.9-2.11-00.00

копир. *Васил*

фармат А4

4

1. Общие указания.

1.1. Технологические изделия для животноводческих производственных зданий разработаны на основании задания на корректировку серии З.818.9-2 выпуск 748, утвержденного Главным научно-производственным управлением по строительству 21 февраля 1991 года.

1.2. Серия З.818.9-2 представлена в трех выпусках:

1.2.1. Кормушки и поилки для овец и коз;

1.2.2. Элементы ограждения мест содержания овец и коз;

1.2.3. Технологическое оборудование и изделия специально-производственного назначения для овцеводческих и козоводческих зданий.

1.3. Технологическое оборудование разработано в соответствии со следующими нормативными документами:

- ОНТП 5-85/Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования овцеводческих предприятий“;

- ОНТП 8-85/Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования ветеринарных объектов для животноводческих, звероводческих и птицеводческих предприятий“;

- ВНТП 15-88/Госагропрома СССР „Ведомственные нормы технологического проектирования козоводческих объектов“;

- СНиП 2.10.03-84 „Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения“.

2. Назначение и описание оборудования.

2.1. Баки для воды емкостью 5 м³ и 3 м³.

2.1.1. Баки размещаются в овчарнях и предназначены

для хранения текущего запаса питьевой воды на технологические нужды и поение животных.

2.1.2. Баки представлены герметическими емкостями с горловинами для заполнения водой и переливными и сливными патрубками.

2.1.3. Заполнение баков осуществляется привозной водой из водозовов. Бак емк. 3 м³ может устанавливаться в кузове тракторной тележки или автомобиля.

2.2. Вешала для мяса, субпродуктов и голов

2.2.1. Вешала предназначены для размещения на них частей туш, субпродуктов и голов забитых животных.

2.2.2. Вешала состоят из основания и кроков.

2.3. Разнога для овец.

2.3.1. Разнога предназначена для подвешивания животных при убойе и разделке туш.

2.4. Стеллаж.

2.4.1. Стеллаж предназначен для размещения на нем мытой посуды.

2.5. Стол для обработки внутренностей.

2.5.1. Стол предназначен для разборки и обработки внутренностей забитых животных.

2.6. Козлы для забеловки овец.

				З.818.9-2.11-0000-ПЗ			
Нач. отд.	Архивов	И.С.	23.09	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Станд. Проект. Проект.		
Н.контр.	Фелеклар	И.С.	20.09		Р	1	4
С.П.	Анчманян	И.С.	24.09		ГИПРОНИОЦЕПРОМ		
Г.кон.	Балавич	И.С.	18.09				
Г.мех.	Фелеклар	И.С.	18.09				

копир. *Василь*

2544-03 6

формат А 3

- 2.6.1 Козлы предназначены для раскроя (забеловки) шкур на тушах после забоя.
- 2.7 Пост мездрения ПМ-1
- 2.7.1 Пост предназначен для обезжиривания (мездрения) шкур после снятия их с туш.
- 2.7.2 Пост мездрения состоит из станка, ящика и стеллажа.
- 2.8 Ларь для соли емкостью 0,5 м³
- 2.8.1 Ларь предназначен для хранения текущего запаса соли и минеральных добавок.
- 2.9 Ларь для концентратов емкостью 1,0 м³
- 2.9.1 Ларь устанавливается в фуранные помещения авчарен и предназначен для хранения текущего запаса концентратов.
- 2.10 Верстак наладчика ВС-1, верстак точильщика ВС-2 и стол приставной к верстаку точильщика ВС-3.
- 2.10.1. Конструкция верстаков выполнена по требованиям ВНИЦОК.
- 2.10.2. Указанные верстаки используются на механизированных стригальных пунктах.
- 2.10.3 К верстаку наладчика ВС-1 крепятся тиски параллельные, точильный аппарат, электродвигатель привода машинки с гибким валом.
В верстаке расположены ящики для инструмента и запчастей, бак для масла и ящик для солидола. На вертикальной стенке расположены кронштейны для крепления стригальных машинок и гибких валов.
- 2.10.4 К верстаку точильщика ВС-2 крепится

- забойный аппарат ДАС-350. Рядом устанавливается приставной стол ВС-3 с ванночками для промывки рожуцых пар.
- 2.11. Щит для стрижки овец ЩС-1.
- 2.11.1 Щит применяется на стригальных пунктах и предназначен для стрижки на нем овец.
- 2.12 Щиты для лабазов шерсти ЩС-2, ЩС-3.
- 2.12.1 Щиты применяются на стригальных пунктах и предназначены для устройства лабазов для хранения классированной шерсти.
- 2.13 Станок для искусственного осеменения овец.
- 2.13.1 Конструкция станка выполнена в соответствии с зоотехническими требованиями и размерами животных.
- 2.13.2 Станок предназначен для фиксации овцематок во время осеменения или взятия семени у баранов-производителей.
- 2.13.3 Станок закреплен на поворотной платформе. Платформа при необходимости фиксируется от вращения тормозом. Овца удерживается в пазу передней стенки станка за шею штырем. При использовании станка для осеменения рядом с ним устраивается приямок для техники-осеменатора.
- 2.14. Переносная установка для искусственного осеменения овец.
- 2.14.1 Конструкция установки выполнена в соответствии с зоотехническими требованиями и размерами животных.
- 2.14.2 Установка (щиты Щ-4, Щ-5, стойка СТ-1, кронштейн КР-1, переключки ПМ-1, штырь КУА) устанавливается в помещении

Узнай больше о нас
ВКонтакте

для осеменения. Маток, пришедших в охоту, размещают в загоне для неосемененных овец. Затем матки в количестве 8-10 голов из загона поступают в манеж, где они поочередно поднимаются к проему в шите, фиксируются путем поднятия крупа на крошфейк. При этом задние ноги отрываются от пола, что обеспечивает спокойное положение овцы и благоприятные условия для осеменения.

Техник-осеменатор через проем в шите производит искусственное осеменение маток при помощи шприца-катетера.

2.15. Опуски полиэтиленовые.

2.15.1. Опуски полиэтиленовые разработаны и рекомендованы к применению лабораторией микрোকлимата института «Гипроиниавцепром».

2.15.2. Опуски полиэтиленовые служат для вытяжки воздуха из нижней зоны помещений для содержания животных.

3. Технические решения.

3.1. Технологические изделия запроктированы из сортового проката черных металлов.

3.2. Деревянные изделия выполняются из древесины еловой породы 3-го сорта, влажностью не более 25% в соответствии с требованиями СНиП II-25-80 «Деревянные конструкции».

4. Защита изделий и конструкций от коррозии.

4.1. После изготовления все узлы технологического оборудования должны быть окрашены для предупреждения коррозии металла.

4.2. Перед окраской поверхности должны быть очищены от ржавчины, грязи, обезжирены и покрыты глифталевым грунтом марки ГФ-021 ГОСТ 25123-82. Слои грунтовой окраски дол-

жны быть полностью просушены и лежать полным слоем без просветов, потеков, пузырей и не давать отливок при надавливании на него пальцами.

Подготовленные поверхности окрашиваются эмалью светлых тонов марки ПФ-223 ГОСТ 14923-78*, АС-182 ГОСТ 19024-79*.

4.3. Все закладные и соединительные элементы должны быть защищены цинковым покрытием толщиной не менее 50 мкм.

4.4. Сварочные монтажные швы и прилегающие места цинкового покрытия, поврежденные при сварке, должны быть очищены и оцинкованы слоем 50 мкм способом металлизации.

4.5. Все деревянные элементы должны быть пропитаны биоогнезащитным препаратом ББ-11 ГОСТ 28815-90 с поглощением древесной сухой соли не менее 50 кг/м³.

4.6. Работы по защите строительных конструкций должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии» и СНиП 3.03.01-87, Несущие и ограждающие конструкции».

5. Технические условия на изготовление

5.1. Все детали в отношении материала, качества обработки, размеров и допусков, а также в отношении их установки в узел должны соответствовать настоящим техническим условиям и соответствующим ГОСТам.

5.2. Для изготовления деталей применяется сталь марок, указанных на чертежах.

5.3. Прокатная сталь по своим химическим свойствам должна соответствовать требованиям ГОСТа. Качество материалов должно быть подтверждено сертификатами завода-поставщика.

З. 818.9-2-11-0000-ПЗ

Лист

3

5.4 Применяемая прокатная сталь не должна иметь трещин, шлаковые включения, расслоения и прочие пороки изготовления.

5.5 Вся прокатная сталь, предназначенная для изготовления металлоконструкций и механизмов, должна быть предварительно тщательно выпрямлена (отригерована).

5.6 Обработанные механическим путем поверхности не должны иметь задиоров, забоин, царапин, следов дробления и механических повреждений. Острые углы должны притупляться.

5.7 Сварку деталей металлоконструкций производить согласно указаниям на чертежах узлов. Сварные швы не должны иметь раковин, переносов, наплывов. После сварки швы должны быть очищены от окалины.

5.8. Для бетона должны применяться:

а) в качестве вяжущего - портландцемент марок не ниже М-400 удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178 - 85*;

б) в качестве мелкого заполнителя - строительный песок, чистый (отмучивание частиц не более 1% по массе) с модулем крупности 2,0 - 2,5;

в) в качестве крупного заполнителя - фракционный щебень изверженных пород;

г) вода для затворения бетонной смеси в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, "Несущие и ограждающие конструкции."

5.9 Величина прочности бетона в момент отгрузки с предприятия - изготовителя в летнее время должна быть не менее 70% от проектной марки по прочности на сжатие и 100% - в зимнее время при температуре наружного воздуха - 5°С и ниже.

5.10. Состояние поверхности и допустимые отклонения от проектных размеров железобетонных изделий должно удовлетворять требованиям ГОСТ 13015.0 - 83*.

5.11. Деревянные конструкции на гвоздевых соединениях необходимо изготавливать, соблюдая следующие требования: гвозди при встречной забивке не должны пробиваться насквозь; в случаях, когда проектом предусмотрена сквозная пробивка, концы гвоздей следует загнать поперек волокон (с натяжением).

6. Правила приемки, хранения и транспортирования.

6.1. При приемке должно проверяться:

- соответствие геометрических размеров изделий проектным;
- состояние поверхности изделий;
- соответствие конструкции изделий проектным.

6.2. Контрольной проверке подлежат 3% изделий от партии, но не менее 3-х штук. Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах повторной проверки приемка изделий производится поштучно.

6.3. Маркировку, хранение и транспортировку изделий выполнять в соответствии с ГОСТ 13015.4 - 84.

6.4. При погрузке на транспортные средства изделия должны:

- опираться на деревянные прокладки;
- быть тщательно закреплены для предохранения от опрокидывания, продольного и поперечного смещения, а также от ударов друг с другом.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-585.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11-585.00.001	Стенка	1	433,3
				Лист 4x3000x4600; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 5335-88*		
2			3.818.9-2.11-585.00.002	Боковина	2	51,1
				Лист 4x21460; ГОСТ 19903-90 см 3 ГОСТ 5335-88*		
3			3.818.9-2.11-585.00.003	Ребра жесткости	3	8,5
				Уголок 42x40x3; ГОСТ 8509-86 см 3 ГОСТ 5335-88* $\ell = 4600 \text{ мм}$		
4			3.818.9-2.11-585.00.004	Горловина	1	15,54
				Лист 3x300x2200; ГОСТ 19904-90 см 3, ГОСТ 5335-88*		
5			3.818.9-2.11-585.00.005	Крышка	1	11,77
				Лист 3x800; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 5335-88*		
6			3.818.9-2.11-585.00.006	Щелка	6	0,04
				Лист 5x24x40; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 5335-88*		

3.818.9-2.11 - 585.00.000

БАК ДЛЯ ВОДЫ
ЕМК. 5 М³

Лист	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИИВЦЕПРОМ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7	3.818.9-2.11-585.00.007	Ручка Круг 10 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 5335-88* $\ell = 360 \text{ мм}$	1	0,22
		8	3.818.9-2.11-585.00.008	Крюк Круг 16 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 5335-88* $\ell = 340$	2	0,54
		9	3.818.9-2.11-585.00.009	Ось Круг 10 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 5335-88* $\ell = 50$	3	0,03
		10	3.818.9-2.11-585.00.010	Труба 102x4 ГОСТ 3262-75* см 3 ГОСТ 5335-88* $\ell = 150$	1	2,0
		11	3.818.9-2.11-585.00.011	Труба 85x3,25 ГОСТ 3262-75* см 3 ГОСТ 5335-88* $\ell = 150$	2	0,32
		12		Стандартные изделия Пробка водогрязевоспускная 03-3062 ТУ 70.0001.061-74	1	0,25
		13		Болт М12x100 ГОСТ 7798-70*	1	0,102
		14		Откидной болт М12x100-011 ГОСТ 3033-75*	3	0,094
		15		Гайка-барашек М12 ГОСТ 3032-78*	4	0,043
		16		Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	6	0,002
		17		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	4	0,002
		18		Шплинт 2,5x20 ГОСТ 397-79*	6	0,001

Формат А4
Зона
Поз.
Обозначение
Наименование
Кол.
Примечание

3.818.9-2.11 - 585.00.000

Лист
2

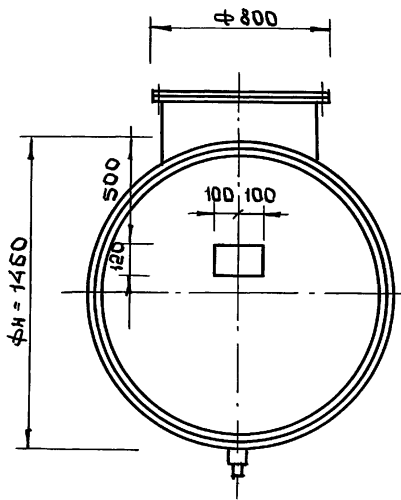
25411-03 10

Формат А4

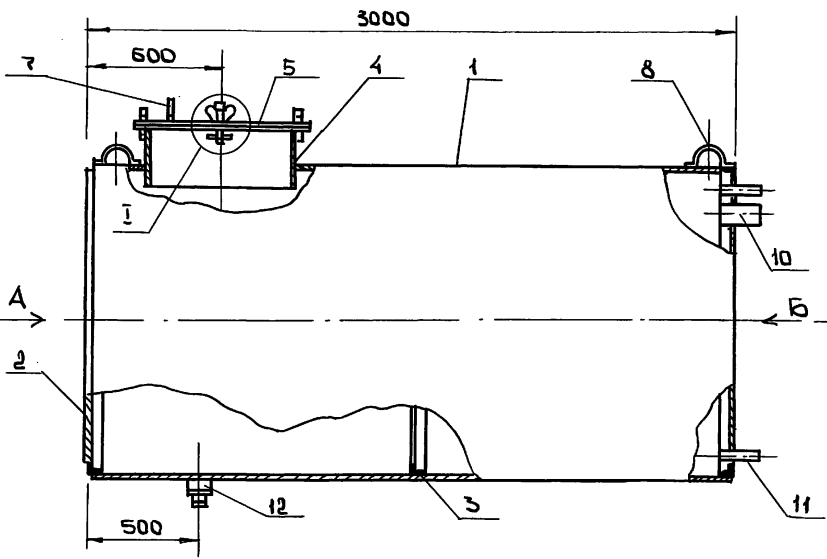
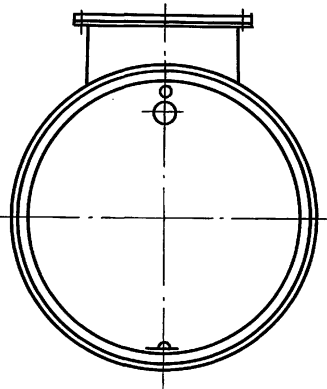
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4			3.818.9-2.11-585.00.000	БАК ДЛЯ ВОДЫ ЕМК. 5 М ³	2	
Имя и фамилия	Подпись	Дата				
М.А. Ковалев	Архивов	23.09				
Н.К. Голуб	Инженер	20.09				
Г.П. Философов	Инженер	20.09				
М.И. Мещеряков	Инженер	18.09				
И.В. Мещеряков	Инженер	10.09				

формат А4

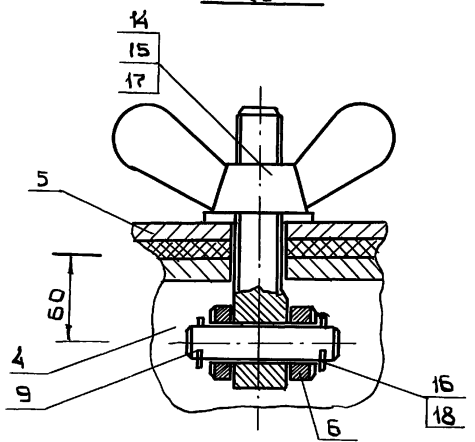
Вид А



Вид Б



Вид I



1. КОНСТРУКЦИЯ БАКА СВАРНАЯ
2. Сварку производить электродами Э46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом катетом шва 4мм
3. После монтажа бака для воды произвести испытание на герметичность и окрасить за 2 раза

3. 818.9 - 2.11 - ББ5.00.000.05

БАК ДЛЯ ВОДЫ
ЕМК. 5 м³
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Станд		Масштаб	
Р	5933	1:	200
Лист		Листов	
Гипронтводцентр			

ПРИВЯЗКА				
НАЧ. ЦД	АРХИЛОВ	<i>[Signature]</i>	23.09	
Н. КОНТР	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09	
ГШП	ЖУМАНИНОВ	<i>[Signature]</i>	20.09	
М. МЕХ	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09	
ЦНВН?	ВЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09	

КОПИР: 2-

25411-03 11

ФОРМАТ: А3

ЦНВНЦАМ Подпись и дат ВЗАН ЛНВЛ

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.11-ББ3.00.000 сБ	Документация Сборочный чертёж		
				Детали		
1	3.818.9-2.11-	ББ3.00.001	Крышка	1	104,0	
			Лист 4×1500×2200; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
2	3.818.9-2.11-	ББ3.00.002	Боковина	2	69,0	
			Лист 4×1200×1180; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
3	3.818.9-2.11-	ББ3.00.003	Боковина	2	47,1	
			Лист 4×1000×1500; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
4	3.818.9-2.11-	ББ3.00.004	Днище	1	129,7	
			Лист 5×1500×2200; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
5	3.818.9-2.11-	ББ3.00.005	Ребро жесткости	8	4,0	
			Лист 5×100×1000; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
6	3.818.9-2.11-	ББ3.00.006	Ребро жесткости	4	5,9	
			Лист 6×100×1470; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
7	3.818.9-2.11-	ББ3.00.000 сБ	Опорная подшка	6	2,0	
			Лист 5×200×250; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
8	3.818.9-2.11-	ББ3.00.008	Косынка	8	0,24	
			Лист 5×75×75; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*			
9	3.818.9-2.11-	ББ5.00.004	Горловина	1	15,54	
			Лист 3×300×2200; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*			
10	3.818.9-2.11-	ББ5.00.005	Крышка	1	11,77	
			Лист 3×φ800; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*			

3.818.9-2.11 - ББ3.00.000

БАК ДЛЯ ВОДЫ
ЕМК. 3 м³

Лист. Лист Листов
2
ГИПРОНИВЦЕПРАМ

формат А 4

Исполн. И.С.Савина
Проверил. В.С.Шибанов

Нач. отд. Арханов 23.09
И.контр. Феклер 20.09
Г.ИП. Данилюк 20.09
С.Мех. Ю.Феклер 18.09
Инж. Денисенко 10.09

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.11- ББ3.00.011	Щека	6	0,04
				Лист 5×24×40; ГОСТ 19903-74* см 3 ГОСТ 535-88*		
			3.818.9-2.11-ББ5.00.007	Ручка. Круг	1	0,22
				Р = 360 мм 16 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 535-88*		
			3.818.9-2.11- ББ3.00.008	Крык. Круг	4	0,54
				Р = 340 мм 10 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 535-88*		
			3.818.9-2.11- ББ3.00.014	Ось. Круг	3	0,03
				Р = 50 мм 50×5 ГОСТ 8732-78* см 3 ГОСТ 535-88*		
			3.818.9-2.11- ББ3.00.015	Труба	2	0,8
				Р = 150 мм.		
				Стандартные изделия		
				Вентиль запорный муф- товый φ50 154 Вр 2	1	5,0
				ГОСТ 18723-73*		
				Болт М12×100		
				ГОСТ 7798-70*	1	0,102
				Откидной болт	3	0,094
				М12×100-011; ГОСТ 3033-79*		
				Гайка - барашек М12	4	0,043
				ГОСТ 3032-76*		
				Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	6	0,002
				Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	4	0,002
				Шпилька 2,5×20	6	0,001
				ГОСТ 397-79*		

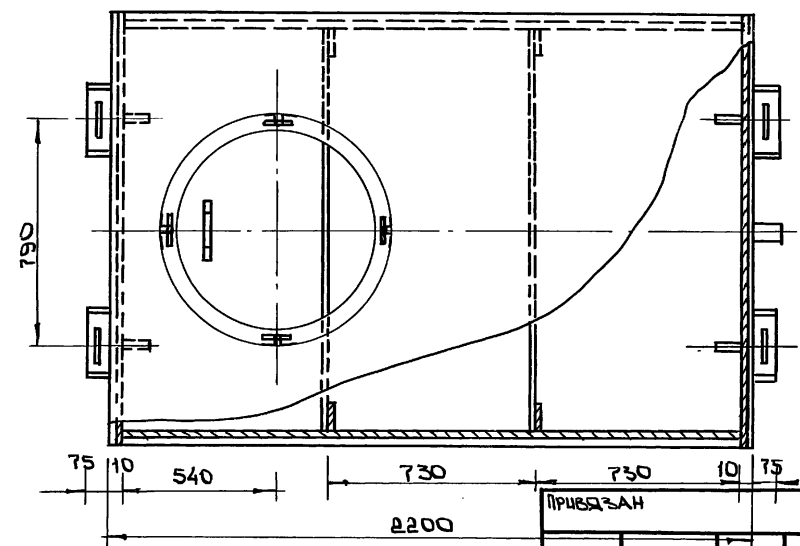
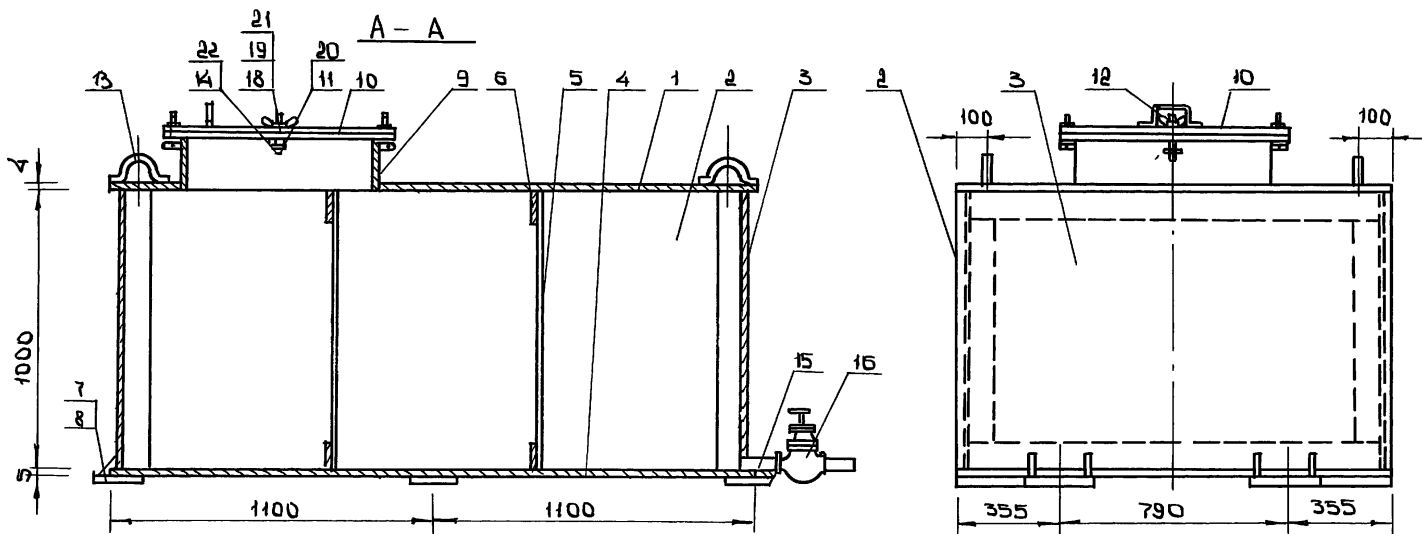
3.818.9-2.11 - ББ3.00.000

Исполн. И.С.Савина
Проверил. В.С.Шибанов

копир. В.Савин

25411-03 12

формат А 4



1. Конструкция бака сварная
2. Сварку производить электродами Э46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом катетом шва 4 мм.
3. После монтажа бака для воды произвести испытание на герметичность и окрасить за 2 раза.

ШЕЛ ПЛОД ПОЛНОС И ДИТЯ БСАМ. ШЕН

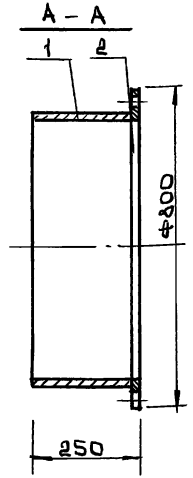
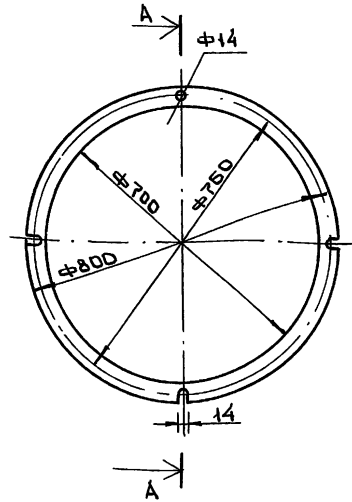
↑ A

↑ A

3.818.9-2.11 - БВ300.000.СБ			
Бак для воды		СТАД	МАССА
ЕМК. 3 м³		Р	572,6
СОБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		МАСШТАБ	1:15
		ЛИСТ	ПЛИТОВ
		ГИПРОНЦОВЦЕПРОМ	

НАЧ. ОД	АРКИПОВ	23.09
И. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09
ГУП	ЦАХМАНОВСКИЙ	20.09
И. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09
ИНЖЕН	ЦЕШНСЕНКО	10.09

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ББ500.004.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
	1	3.818.9-2.11- ББ500.001	3x250x2200 ГОСТ19904-90 Лист Ст.3. ГОСТ 535-88*	1	13,0	
	2	3.818.9-2.11- ББ500.002	3x800 ГОСТ19904-90 Лист Ст.3. ГОСТ 535-88*	1	2,4	



1. Сварку соединительных швов производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5254-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва-3мм
2. Острые кромки притупить

ЛИСТЫ ПОДПИСЬ И ЛАТ. ИСЗАН. ЧИЕН

Нач. отд.	Архипов	23.09
Н. контр.	Фрагера	20.09
ГШ	Ижуманов	20.09
Г.М.Мех.	Фрагера	18.09
Линн	Веничев	10.10

3.818.9-2.11 - ББ500.004		Лист	Лист	Листов
ГОРЛОВИНА		1		
ЦПРОИОВЦЕПРОМ				

ФОРМАТ: А4

ЛИСТЫ ПОДПИСЬ И ЛАТ. ИСЗАН. ЧИЕН

3.818.9-2.11 - ББ500.004.СБ		Лист	Лист	Лист
ГОРЛОВИНА		Р	15,4	1:10
		Лист	Листов	
ЦПРОИОВЦЕПРОМ				

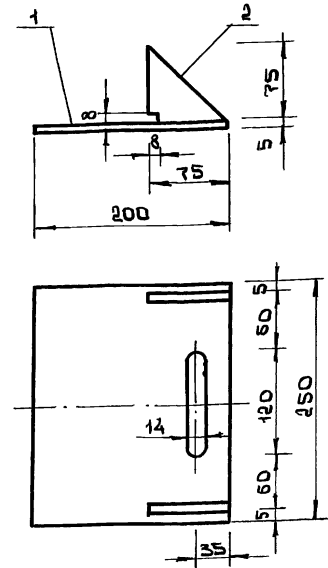
КОЛ-ВО - 25411-03 14 ФОРМАТ: А4

ФОРМАТ	ЗОНА	НОЗ	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-БВ.300.007.СБ	Сборочный чертёж		
				Листов		
1			3.818.9-2.11-БВ.300.001	5*200*250 ГОСТ 19904-90 Лист С.З ГОСТ 535-88*	1	2,0
2			3.818.9-2.11-БВ.300.002	5*75*75 ГОСТ 19904-90 Лист С.З ГОСТ 535-88*	2	0,24

ИЗМ. АПР. 1988 ПОДПИСЬ И ДАТ. Б.З. АН. ШИШЕН

3.818.9-2.11 - БВ.300.007		
Лист	Лист	Листов
	1	1
Гипрпроект ЦПРОМ		
ФОРМАТ: А4		

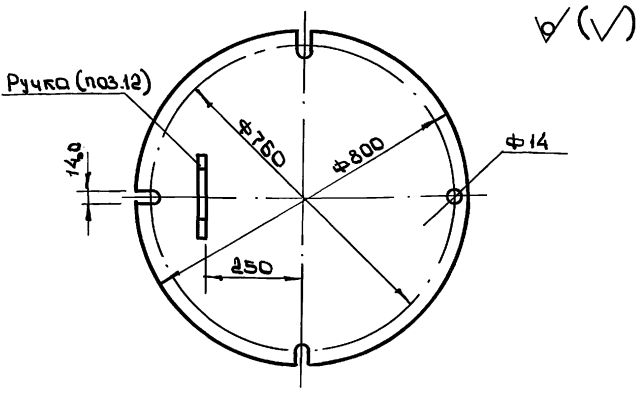
И.О. АН. ШИШЕН	АРХИПОВ	25.09
Н. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09
Г. Ц. П.	АХУМАНОВ	21.09
Л. М. М. Х.	ФЛЕКЛЕР	18.09
Ц. И. ШЕН	ДЕНИСЕНКО	18.09



- Сварку соединительных швов производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва - 3 мм.
- Острые кромки притупить.

ИЗМ. ПОДПИСЬ И ДАТ. Б.З. АН. ШИШЕН

3.818.9-2.11 - БВ.300.007.СБ			
Опорная лапа с косынкой		Сталь	Шасси
Р	2,48	1:4	Листов
		Лист	Листов
		Гипрпроект ЦПРОМ	



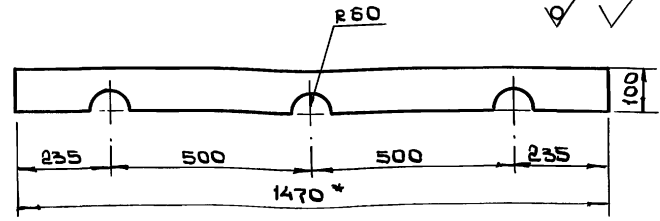
1. Сварку производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва 3мм.
2. Острые крошки притупить

ИМЯ И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТ. БЭЭМ.ШИВ

3.818.9-2.11- ББ.500.005				
Крышка		Сталь	Масса	Масшт.
		P	11,8	1:10
		Лист	Листов	
ИЗМ. ОТВ.	АРХИПОВ	23.09		
И. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	28.09		
ГУП	АКЦИОНЕРНО-ОБЩЕСТВО	20.09		
И. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09		
ИИИ.	ДЕНИСЕНКО	10.09		
Лист		3xφ800 ГОСТ 19904-90		ГИПРОНИОБЦЕНПРОМ
		Ст.з. ГОСТ 535-88*		

КОПОР

ФОРМАТ: А4



- 1* Размер для справок
2. Острые крошки притупить

ИМЯ И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТ. БЭЭМ.ШИВ

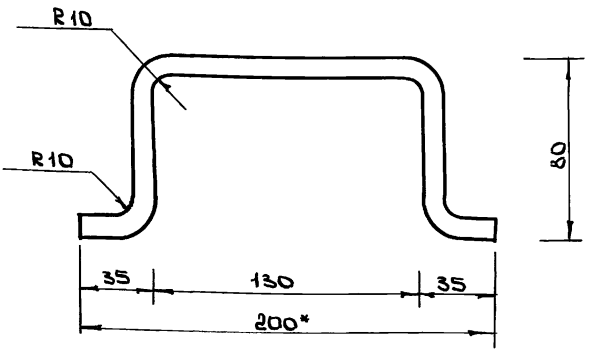
3.818.9-2.11- ББ.300.005				
Ребро жесткости		Сталь	Масса	Масшт.
		P	5,9	1:10
		Лист	Листов	
ИЗМ. ОТВ.	АРХИПОВ	23.09		
И. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09		
ГУП	АКЦИОНЕРНО-ОБЩЕСТВО	20.09		
И. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09		
ИИИ.	ДЕНИСЕНКО	10.09		
Лист		5x100x1470 ГОСТ 19903*		ГИПРОНИОБЦЕНПРОМ
		Ст.з. ГОСТ 535-88		

КОПОР

25411-03 16

ФОРМАТ: А4

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$
- 2* Размеры для справок
3. Длина развертки L=350мм

3.818.9-2.11- 58.500.007

ручка

Станд	Масса	Листов
Р	0,22	1:2
Лист	Листов	

10 ГОСТ 2590-88
Круг Ст. 3 ГОСТ 535-88*

ГипроНИИЦЕНПРОМ

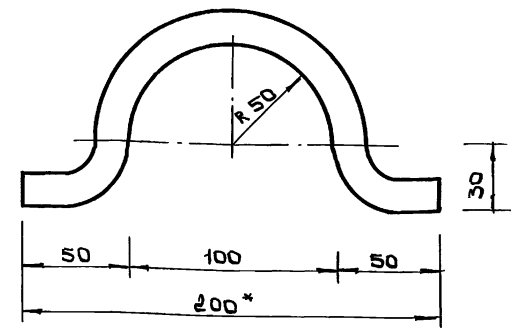
КОПИР: 6-

ФОРМАТ: А4

ИЗМЕНЕНИЯ

Изм. №	Дата	Исполнитель	Проверенный	Содержание
1	23.09	Архилов	Флеккер	
2	20.09	Архилов	Флеккер	
3	18.09	Архилов	Флеккер	
4	18.09	Архилов	Флеккер	
5	10.09	Архилов	Флеккер	

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$
- 2* Размеры для справок
3. Длина развертки L=340мм

3.818.9-2.11- 58.500.008

крюк

Станд	Масса	Листов
Р	0,54	1:2
Лист	Листов	

16 ГОСТ 2590-88
Круг Ст. 3 ГОСТ 535-88*

ГипроНИИЦЕНПРОМ

КОПИР: 6-

25411-03 17 ФОРМАТ: А4

ИЗМЕНЕНИЯ

Изм. №	Дата	Исполнитель	Проверенный	Содержание
1	23.09	Архилов	Флеккер	
2	20.09	Архилов	Флеккер	
3	18.09	Архилов	Флеккер	
4	18.09	Архилов	Флеккер	
5	10.09	Архилов	Флеккер	

ФОРМАТ	ПОС	ЗОНА	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
			3.818.9-2.11-ВМ.00.000.00	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Листов		
1			3.818.9-2.11-ВМ.00.001	ПОЛОСА ^{ГОСТ 101703-76} См. ГОСТ 535-88 L=2000мм	1	7,86
2			3.818.9-2.11-ВМ.00.002	^{ГОСТ 2590-84} Круг См. ГОСТ 535-88 L=240мм	6	0,21

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПОДРАЗДЕЛ ПОЛИЦА И ДАТ ВЗАИМШЕД

3.818.9-2-11- ВМ.00.000		
НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09
Н. КОМП.	ФРАЕКЛЕР	20.09
ГЛП	ИЖУМАНОВ	20.09
Д. М. Б.	ФРАЕКЛЕР	18.09
ВЕД. УЧ. Ч.	Субарева	12.09
ЛИНЕН	ДЕНИСЕНКО	10.09

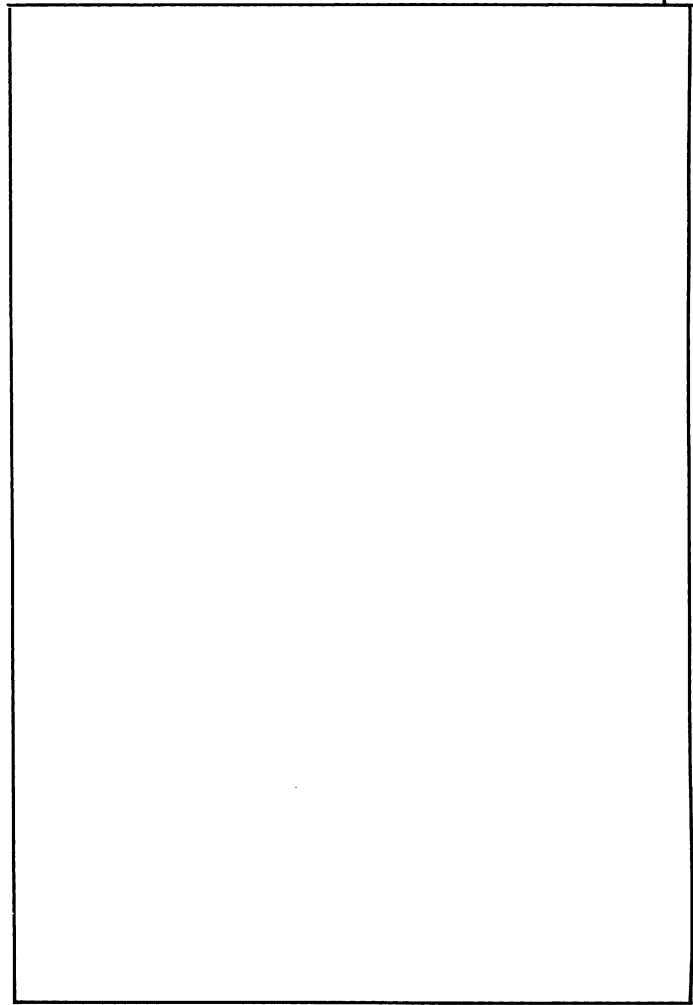
Вешала для мяса
СУБПРОДУКТОВ И ГОЛОВ

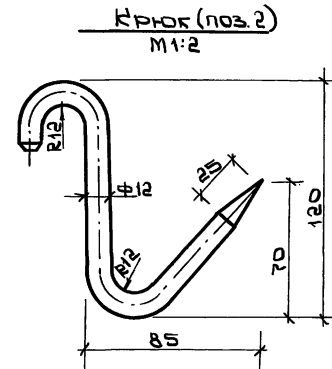
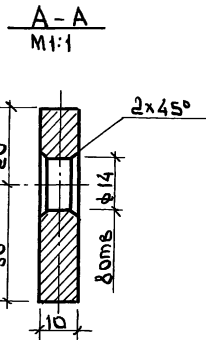
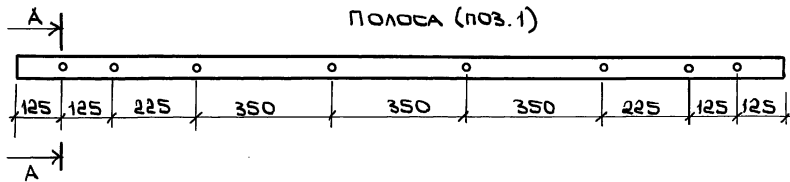
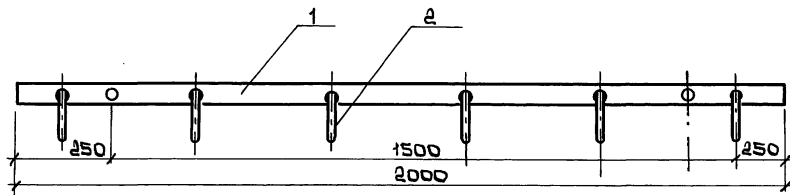
Лист	Лист	Листов

ГИПРОНИОБЦПРОМ

КОПИР: 6-

ФОРМАТ: А4





Крюк лудить или оцинковать горячим способом

ЛИСТЫ ПОСЛЕДСТВИЯ И КОП. ВОЗМОЖНЫ

				3.818.9-2.11 - 8M.00.000.СБ			
				Вешала для мяса субпродуктов и голов (сборочный чертеж)		Лист	Листов
						Лист	Листов
						Гипроиниоцентр	

ПРОЕЗАН	НОЧ.ОТ	АРИЛОВ	18.09
	Н.КОНТ	ФЛЕКЛЕР	20.09
	Г.Ш	АЖУМАНЯ	20.09
	П.МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09
	ВЕД.УМН	ЗУБАРЬВА	12.09
ЦИВНО	ЦИВН.	ЦЕМСЕНТО	10.09

КОПИР -

Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-Р0.00.000.СВ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11-Р0.00.001	Квадрат 20х20 ГОСТ 2591-88 Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ = 450 мм	1	1,41
2			3.818.9-2.11-Р0.00.002	Полоса 10х25 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ = 220 мм	1	0,43
3				Стандартные изделия Болт М12х50 ГОСТ 7798-70*	1	0,05
4				Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	2	0,017
5				Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	3	0,006

Инв. и дата
подп. и дата
Инв. и дата

И.контр.	Архипов	23.09	3.818.9-2.11-Р0.00.000
Г.П.	Флеклер	22.09	
С.М.М.	Анцимова	20.09	
В.О.Ц.И.И.	Флеклер	18.09	
И.И.	Зубарева	12.09	
И.И.	Денисенко	10.09	

Разнога для овец

Лист Мест Местов
ГипрОИВЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-СН.00.000.СВ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11-СН.00.001	Уголок 40х40х3 ГОСТ 8509-86 ℓ = 620 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	1,15
2			3.818.9-2.11-СН.00.002	Уголок 40х40х3 ГОСТ 8509-86 ℓ = 600 мм Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	1,11
3			3.818.9-2.11-СН.00.003	Уголок 40х40х3 ГОСТ 8509-86 ℓ = 180 мм Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,37
4			3.818.9-2.11-СН.00.004	Полоса 4х100 ГОСТ 103-76* ℓ = 100 мм Ст 3 ГОСТ 535-88*	4	0,31
5			3.818.9-2.11-СН.00.005	Брус 50х50 ℓ = 1200 мм ГОСТ 8486-86* Е	4	1,8
6				Стандартные изделия Болт М10 х180	4	0,1.
7				Болт М10 х60 ГОСТ 7798-70*	8	0,05
8				Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	12	0,012
9				Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	12	0,002

Инв. и дата
подп. и дата
Инв. и дата

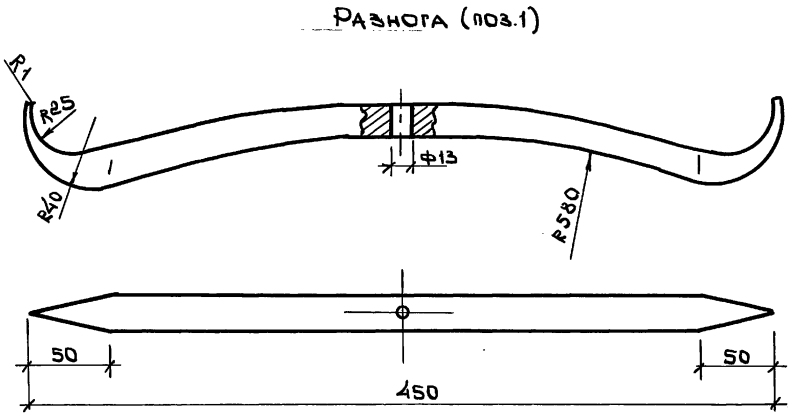
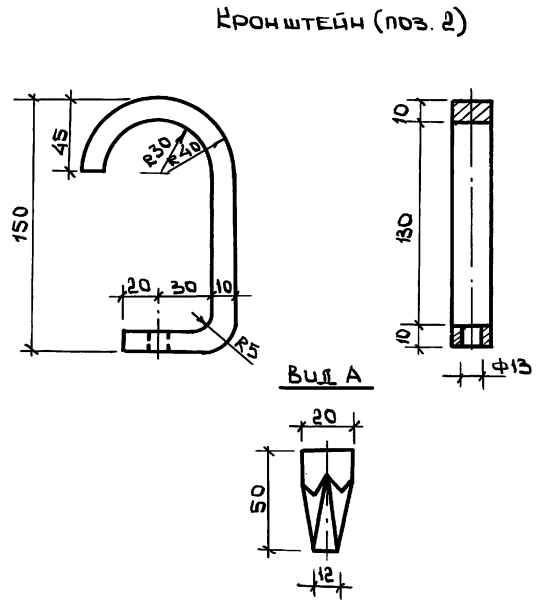
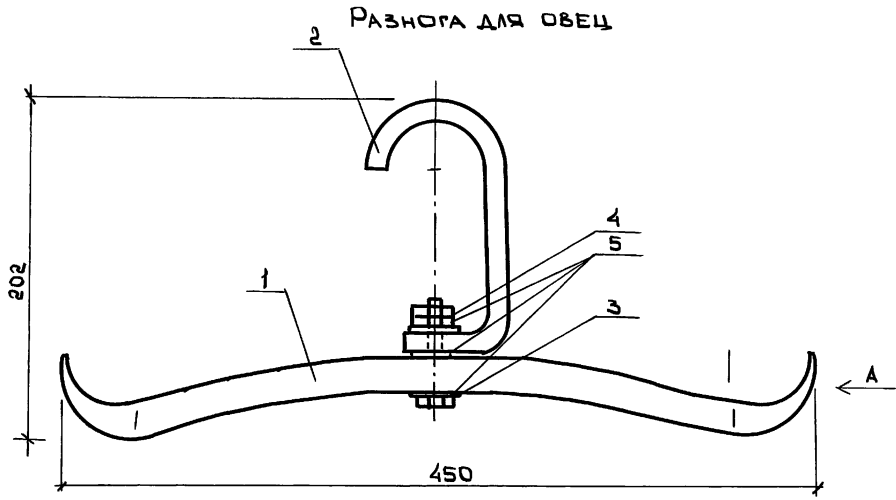
И.контр.	Архипов	23.09	3.818.9-2.11-СН.00.000
Г.П.	Флеклер	22.09	
С.М.М.	Анцимова	20.09	
В.О.Ц.И.И.	Флеклер	18.09	
И.И.	Зубарева	12.09	
И.И.	Денисенко	10.09	

СТЕЛЛАН

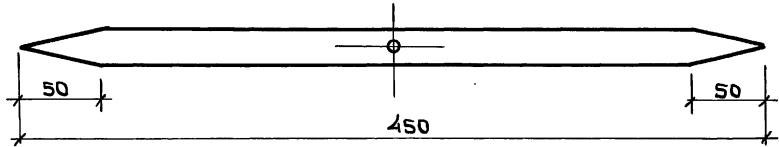
Лист Мест Местов
ГипрОИВЦЕПРОМ

Копир. Вань

25411-03 20 формат А4



Концы разноги лудить или оцинковать горячим способом



3.818.9-2.11 - Р0.00.000.СБ

Разнога для овец
(сборочный чертёж)

Лист	Р	1,95	Листов	1:25
ГипроНИИЦПРОМ				

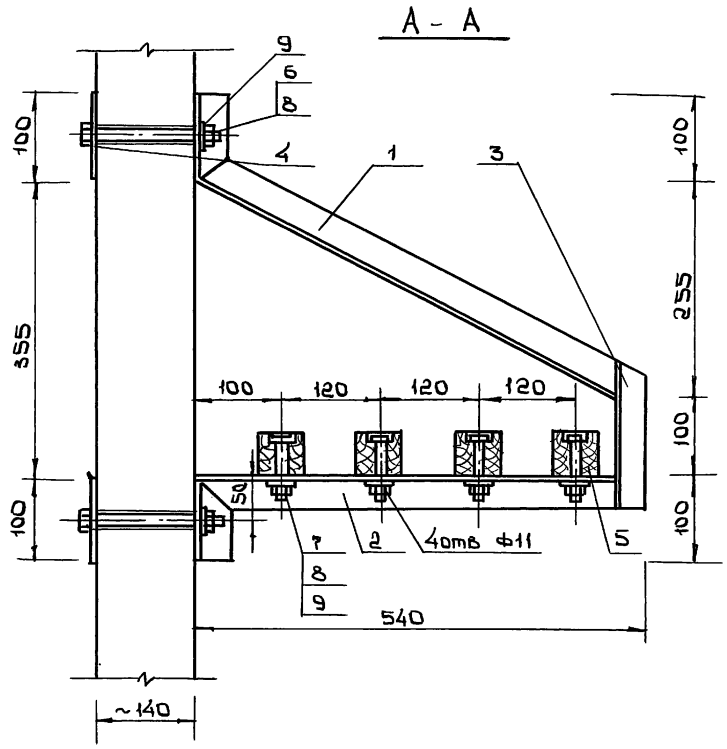
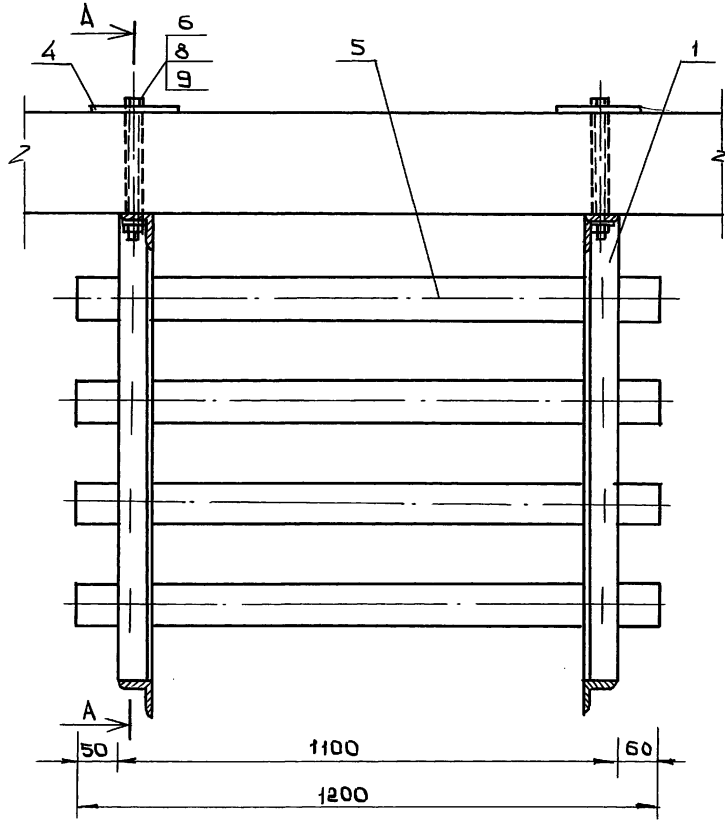
ПРИВЯЗАН	ИЗЧ.ОЛД	АРХИЛОВ	23.09
	И.КОМП.	ФРЕМЕР	20.09
	ГИП	ДЖУМАНШЕВ	20.09
	П.МЕХ.	ФРЕМЕР	18.09
	БЕД.ЦИНН.	ЗЫГАРОВА	12.09
ИНВЕН	ИНФ.	ДЕНИСЕНКО	10.09

КОПИР: *СБ*

25411-03 21

ФОРМАТ: А3

ИНВЕНТАРЬ ПОДПИСЬ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ



1. Металлические части окрасить эмалью ПФ-133,ГОСТ14983-78* цвет светло-серый III A
2. Брус острогать с 4-х сторон и снять фаски 2x 45°

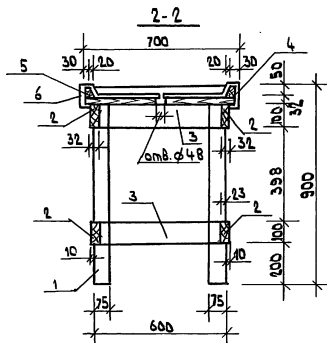
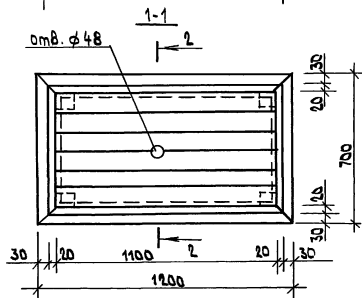
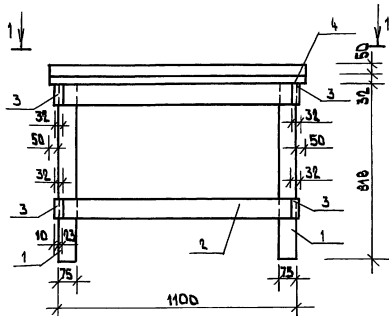
ПРИВЯЗАН			
ИЗМ. №			

НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
Г. Ц. П.	ДУЖАНИНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09
ГЛ. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
ВРА. ИНЖ.	КОВАЛЕВА	<i>[Signature]</i>	12.09
ИНЖЕН.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	16.09

3818.9-2.11-		СН.00.000.СБ	
СТАЛ	МАССА	МАШТАБ	
Р	14,67	1:5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ		
ГИПРОИЗВЕЩПРОМ			

ЛИСТЫ ПОДПИСЬ С ДАТ. ПР. РАБ. ЦИФ. СЛ. ИЛИ

Стол для обработки внутренних



1. Стол изготавливается из строганой древесины хвойных пород. Соединения элементов стола на шипах и гвоздях К2,5×80 верхний борт и крышку стола крепить на деревянные нагелях.
2. Стол окрасить алкидной краской ГОСТ 10503-71*
3. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на один элемент.

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
<u>Материалы</u>						
12	1		ГОСТ 8486-86* Е	Брусек 75×75, L=818 мм	4	0,004
12	2		ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×32, L=1054 мм	4	0,0037
12	3		ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×32, L=554 мм	4	0,0018
12	4		ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×32, L=1200 мм	7	0,0047
12	5		ГОСТ 8486-86* Е	Брусек 50×50, L=3800 мм	1	0,0055
12	6		ГОСТ 19903-74*	Сталь кровельная оцинков.	1	3 кг.
				S=4 мм; S=0,95 м ²		

			3. 818.9-2.11 - СОВ.-ТХ О.СБ		
			СТАЛ		
			ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВНУТРЕННЕЙ		
			Станд.	Масса	Масшт
			Р	-	1:15
			Лист	Листов. 1	
			ГИПРОИИВЦЕПРОМ		

Привязан

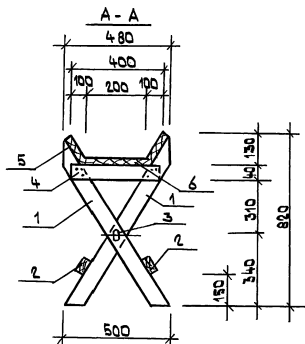
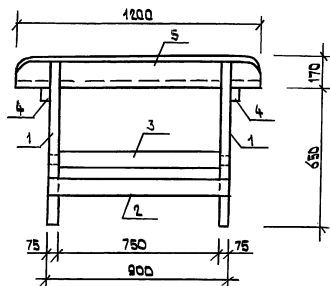
Исполн.	Архипов	21.09
Н.контр.	Балабин	22.09
Г.И.П.	Инцианцев	22.09
М.кон.	Балабин	18.09
Зав.гр.	Хобаньская	17.09
Инж.	Имуржкая	10.09

Копир. Вальс

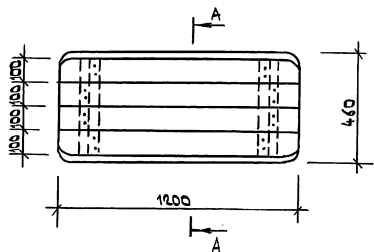
25411-03 23

формат А3

Лист 1 из 1. Формат А3. Дата: 20.09.2011



1. Козлы изготавливаются из строганой древесины хвойных пород. Соединения элементов козла на шипах и гвоздях К2,5×80.
2. Козлы окрасить алкидной краской ГОСТ 10503-74*.
3. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на 1 элемент.



Формы Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
<u>Материалы</u>					
12	1	ГОСТ 8486-86* Е	Брусек 100×50, L=1860 мм	4	0,002 м ³
12	2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 75×40, L=900 мм	2	0,003 м ³
12	3	ГОСТ 8486-86* Е	Брусек 75×75, L=900 мм	1	0,005 м ³
12	4	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 75×40, L=400 мм	2	0,001 м ³
12	5	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 170×40, L=1200 мм	2	0,008 м ³
12	6	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×40, L=1200 мм	2	0,005 м ³

з.818.9-2.11- КЗБ.00.000.СБ

Привязан

Нач. отд. Духинов 23.09
Н.Контр. Балавич 22.09
ГЦП Анциничев 20.09
Гл. кон. Балавич 18.09
Зав.гр. Хвалынская 12.09
Инж. Олуркяев 10.09

КОЗЛЫ
ДЛЯ ЗАБЕЛОВКИ ОВЕЦ

Станд. Масса/Масшт

р - 1:15

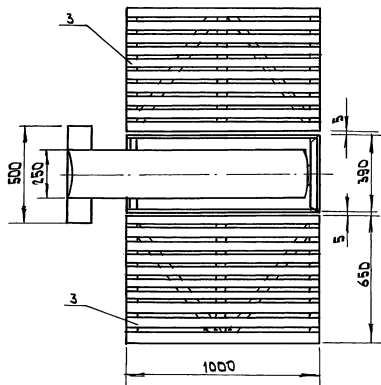
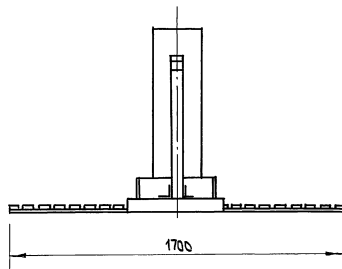
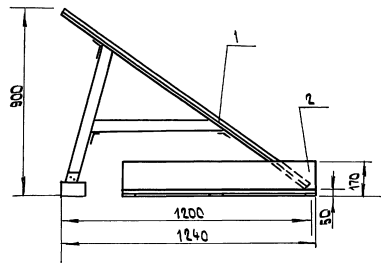
Лист 1 из 1

ГИПРОНИИЦПРОМ

копир. *[Signature]*

25411-03 24

формат А3



Формат Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1	З.В18.9-2.11- ПМ1.01.00	Станок	1	
	2	З.В18.9-2.11- ПМ1.02.00	Ящик	1	
	3	З.В18.9-2.11- ПМ1.03.00	Стеллаж. Доска 25x50 ГОСТ 8486-86* Е	2	0,016м ²
			Стандартные изделия		
	б.п.		Гвозди строительные К1,6x50 ГОСТ 4028-63*		0,150 кг

З.В18.9-2.11 - ПМ1.00.000

Пост
МЕЗДРЕНИЯ ПМ-1

Став. Масса Шмшт.

Р 16,0 1:15

Лист Листов 1

ГИПРОНИИВЦЕПРАМ

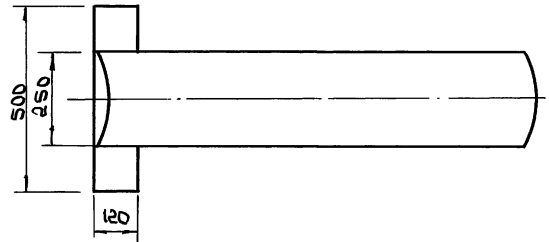
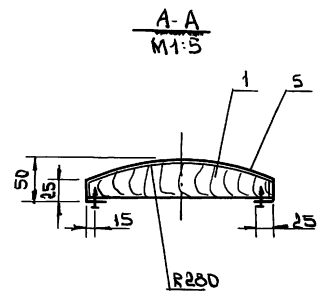
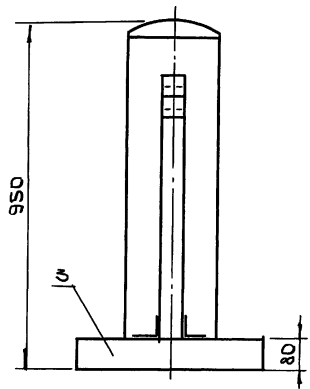
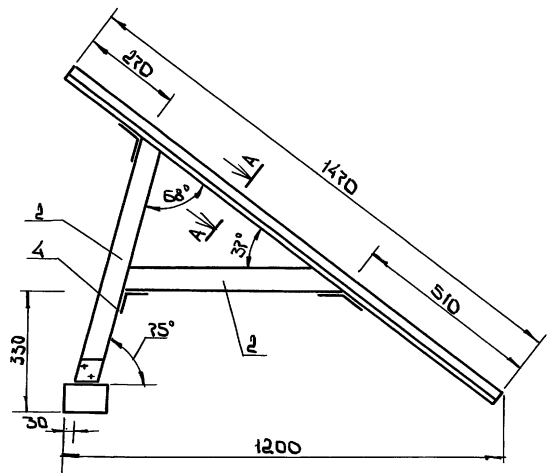
Привязан

Нач.отд.	Архипов	12.09
И.контр.	Флаккер	10.09
ГЛП	Ищманов	10.09
ГЛ. спец.	Флаккер	18.09
Инж.	Денисенко	18.09

Ив. N

Копир. *Ваня*

25411-03 25 формат А3

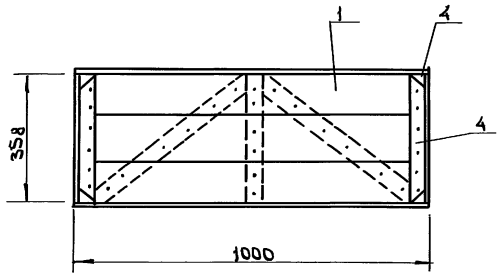
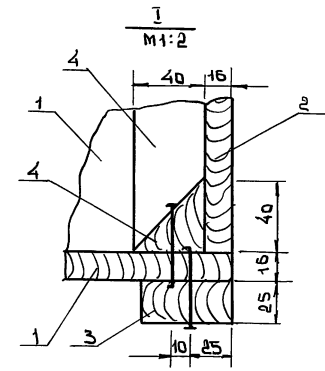
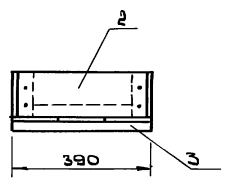
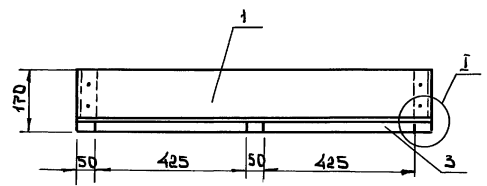


ФОРМ.	ЗНАК	КОС	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.01	Брусок 60x250мм ГОСТ 8486-86	1	0,018 м³
		2	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.02	Брусок 60x60мм ГОСТ 8486-86	2	0,0018 м³
		3	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.03	Брусок 80x120мм ГОСТ 8486-86	1	0,005 м³
		4	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.04	Косынка 2,5x60 ГОСТ 6009-74 Лента ст 2 ГОСТ 535-88 с 120 мм	5	0,14 кг
		5	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.05	Лист D1x380x1635 ГОСТ 14918-80	1	3,3 кг
		6/п		Шурупы 1-3x25 ГОСТ 1145-80		0,15 кг
		6/п		Шурупы 1-4-30 ГОСТ 1145-80		0,05 кг

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕД. УДАЛЕН. ПЕР.

ПРИБАВАН	НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09
	И КОНТР.	СЕРГЕЕВ	20.09
	ГЛП	ИЖМАНИСОН	20.09
	ГЛ. СПЕЦ.	СЕРГЕЕВ	18.09
	ИНЖ.	ЦЕНЦОВИЧ	19.09
ЛИСТ №			

3.818.9-2.11 - ПМ.1.01.00			
Станок	СТАЛ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	5,0	1:5
	Лист	Листов	
ГипроНИИУЩПРОМ			

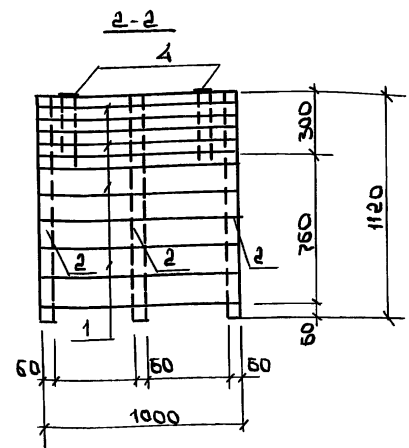
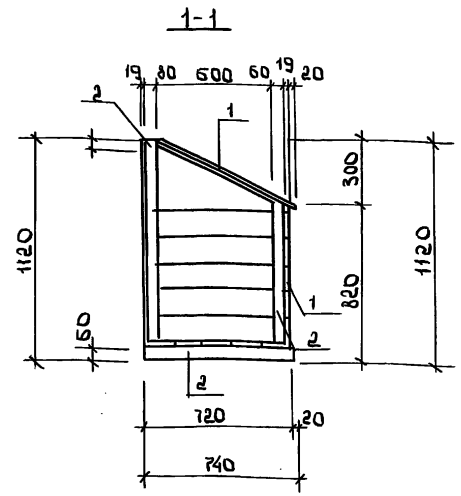
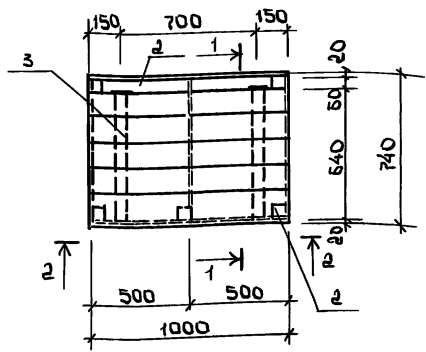


КОД	КОД	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НОМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
	1		3.818.9-2.11- ПМ1.02.01	ДОСКА 15x130мм ГОСТ848686	5	0,002м ³
	2		3.818.9-2.11- ПМ1.02.02	ДОСКА 15x130мм ГОСТ848686 L=1000мм	2	0,0008м ³
	3		3.818.9-2.11- ПМ1.02.03	ДОСКА 25x50мм ГОСТ848686	5	0,0005м ³
	4		3.818.9-2.11- ПМ1.02.04	БРУСЫ 40x40 мм ГОСТ848686	5	0,0005м ³
				БРУСЫ СТРОИТЕЛЬНЫЕ H2,5x60 ГОСТ 4028-63*		0,10кг
				БРУСЫ СТРОИТЕЛЬНЫЕ H20x40 ГОСТ 4028-63*		0,10кг

				3.818.9-2.11 - ПМ1.02.00	
				ЯЩИК	
				СТАД МАССА МАСЛА	
				Р	Н.О
				1:10	
				ЛУСН ЛУСНОС	
				ГИПРОНИВЦПРОМ	

ПРИВЯЗАН	НАЧ. ОТД. А. РАЙНОВ	13.09
	Н. КОНТ. П. БЕГЛЕР	20.09
	Г. П. ДЖУМАНОВ	20.09
	А. СПЕЦ. П. БЕГЛЕР	16.09
	Ц. И. И. ДЕНИСЕНКО	10.09

УТВЕРЖДАЮЩИЙ: И. А. ТАХТАМАНОВ



МАРКА ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	ГОСТ 8486-86 * Е	Доска $\delta = 19$ мм	0,077		М ³
2	ГОСТ 8486-86 * Е	БРУСОК 60x60 $l = 8000$ мм	0,029		М ³
3	ГОСТ 8486-86 * Е	БРУСОК 32x50 $l = 1400$ мм	0,0028		М ³
4	ГОСТ 5088-78 *	ПЕШИ ОКОННЫЕ	2		

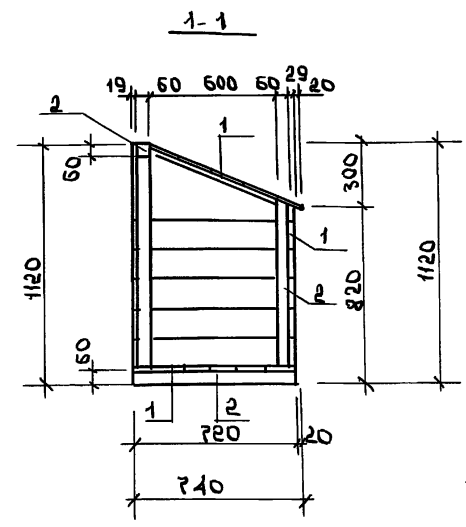
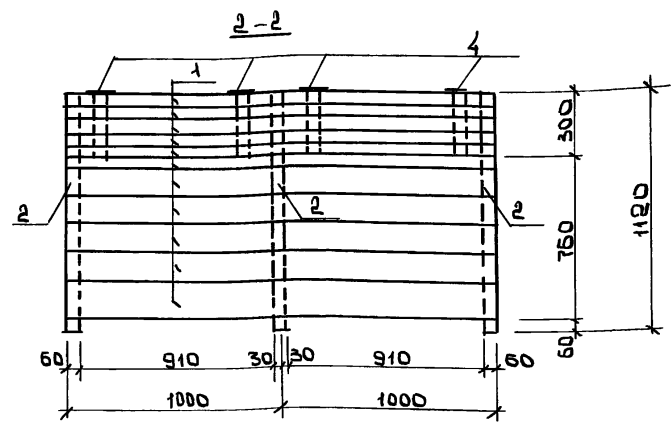
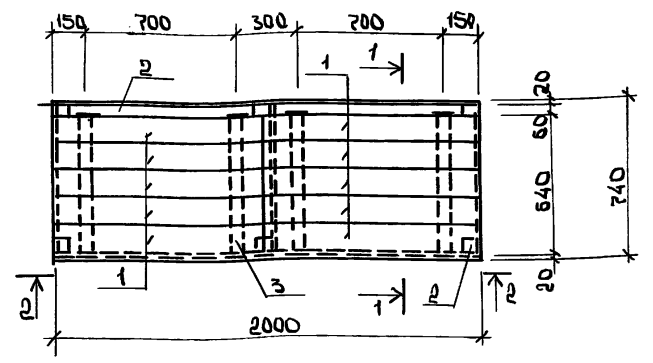
ИЗДАНИЕ ПОДЛИННИК И КОПИЯ ВООРУЖЕННЫХ СИЛ

1. Ларь изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. Соединение элементов ларя выполнить на шипах и гвоздях к 3x70 ГОСТ 4028-63.
4. Ларь окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.

ПРИВЯЗАН	НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	22.09
	И. КОНТР.	БАЛАБИН	22.09
	ГУП	ЖУМАНОВА	22.09
	П. КОМ. ПР.	БАЛАБИН	18.09
	ЗАВ. ТР.	ХВАЛИНСКАЯ	18.09
	ШИФ.	ОМУРГУЛОВ	18.09

3.818.9 - 2.11 - ЛС.00.00		
СТАЛ	МАССА	МАСШТ.
Р	-	1:20
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Гипронт и ОБЩЕПРОМ		

ЛАРЬ ДЛЯ СОЛИ
ЕМКОСТЬЮ 0,5 м³



Марка поз	Обозначение	Наименование	кол	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска $\delta = 19$ мм	0,114		м ³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 60x60, L=8000мм	0,029		м ³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 32x50, L=2800мм	0,0043		м ³
4	ГОСТ 5088-78*	Лемли оконные	4		

1. Ларь изготавливается из ДРЕВЕСИНЫ ХВОЙНЫХ ПОРОД 3^{го} сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2^х сторон
3. Соединение элементов ларя выполнить на шипах и гвоздях №3x70 ГОСТ 4028-63*
4. Ларь окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 5465-76*

ПРИВЯЗАН

ИНВ.№

И.А.С.О.В.	АРХИПОВ	23.09
И.КОНТР.	БАЛАШИН	20.09
Г.Ч.П.	АЖМАНИС	10.09
И.ХОН.ПР.	БАЛАШИН	18.09
ЗАР.Г.Р.	ХВАЛИНСКАЯ	12.09
И.В.В.	ОМУРСКОЕ	10.09

3.818.9 - 2.11 - ЛН.00.00

ЛАРЬ ДЛЯ КОНЦКОРМОВ
ЕМКОСТЬЮ 1,0м³

СТАД	МАССА	МАШТ.
Р	-	1:20
ЛИСТЫ / ЛИСТОВ		
ГИПРОЦЕЛПРОМ		

25411-03 29

ФОРМАТ: А3

И.В.В. ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗАМ. ЛИНА

ФОРМАТ	ПОЗ	КОД	Обозначение	Наименование	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>Документация</u>			
			3.818.9-2.11- ВС1.00.000.05	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
1			3.818.9-2.11- ВС1.01.000.05	КАРКАС	1	
2			3.818.9-2.11- ВС1.02.000.05	БОК ДЛЯ МАСЛА	1	
3			3.818.9-2.11- ВС1.03.000.05	ЯЩИК ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА	3	
4			3.818.9-2.11- ВС1.04.000.05	ЯЩИК ДЛЯ СОЛЮДОК	1	
5			3.818.9-2.11- ВС1.05.000.05	ВЫЛКА	5	
6				40x150x1095 (106x905 ³) ДОСКА СОСНА	9	3,0 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
7				КРАН 114 БРК11 МУФТОВЫЙ ДЧ=20	1	0,85 кг
8				Гайка 3/4 ГОСТ 8968-75	1	0,06 кг
9				Болт М6x55 ГОСТ 7798-70*	70	0,012 кг
10				Болт М6x55 ГОСТ 7802-80*	18	0,012 кг
11				Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	28	0,002 кг
12				Шайба 06.01.0010С11371-78*	28	$\frac{0,02}{28}$ кг

УЗНВ И ГОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗНМ. ШИФР.

				3.818.9-2.11 - ВС1.00.000	
И.О.И.	АРХИВОД	<i>[Signature]</i>	23.09		
И.КОИТР	ЭНЕРГЕТИК	<i>[Signature]</i>	22.09		
ГУП	ОРГАНИЗАТОР	<i>[Signature]</i>	22.09	Лист	Листов
И.М.Х.	ЭНЕРГЕТИК	<i>[Signature]</i>	18.09	1	2
И.И.И.	ИНИЦИАЛ	<i>[Signature]</i>	18.09	ГИПРОИЗВУЦЕНПРОМ	

ВЕРСТАК НАЛАДЧИКА ВС-1

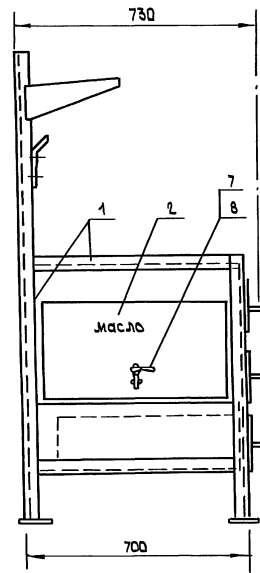
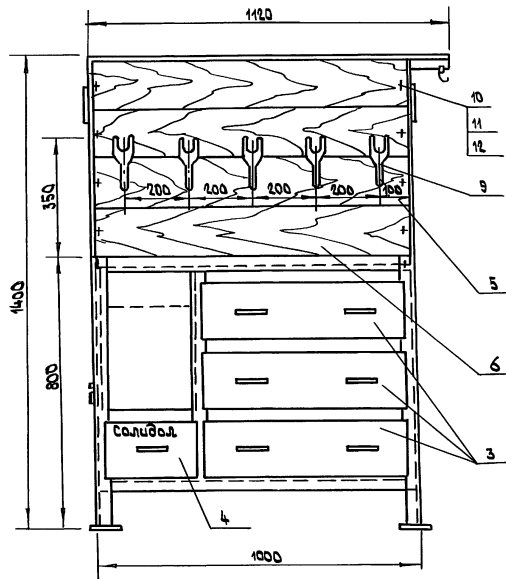
КОПИЯ - ФОРМАТ: А4

ФОРМАТ	ПОЗ	КОД	Обозначение	Наименование	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ

УЗНВ И ГОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗНМ. ШИФР.

				3.818.9-2.11- ВС1.00.000	
И.О.И.	И.КОИТР	<i>[Signature]</i>	22.09	Лист	Листов
И.М.Х.	ИНИЦИАЛ	<i>[Signature]</i>	18.09	1	2
				ГИПРОИЗВУЦЕНПРОМ	

3.818.9-2.11- ВС1.00.000 Лист 2
25411-03 30 формат А4



1. Конструкция верстака принята по рекомендациям ВНИИОК.
2. Покрытие - светло-серой эмалью ПФ-223

				3.818.9-2.11 -		ВС1.00.000.СБ		
				ВЕРСТАК НАЛАДЧИКА ВС-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Лист	Масса	Масштаб
						Р	107,82	1:10
						Лист	Листов 1	
						ТИПРОИИОЦПРОМ		
Начальд.	Архипов	<i>Архипов</i>	23.09					
Н.контр.	Федклов	<i>Федклов</i>	20.09					
ГЛП	Архипов	<i>Архипов</i>	20.09					
Гл. мех.	Федклов	<i>Федклов</i>	18.09					
ЧНН.	Денисенко	<i>Денисенко</i>	18.09					

Копир. *Вильям*

25411-03 31

формат А3

ФОРМАТ	ПОС	ЭОНД	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.11- ВС.01.000.06	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1				Стойка задняя, l=1400 40x40x3 ГОСТ 8509-86	2	2,5кг
				Углок см.3 ГОСТ 535-88*		
2				40x40x3 ГОСТ 8509-86 Углок см.3 ГОСТ 535-88*	1	2,1кг
				l=1120		
3				Рама, l=3400 40x40x3 ГОСТ 8509-86	1	6,3кг
				Углок см.3 ГОСТ 535-88*		
4				Стойка передняя, l=800 40x40x3 ГОСТ 8509-86	2	1,48кг
				Углок см.3 ГОСТ 535-88*		
5				Направляющая, l=700 40x40x3 ГОСТ 8509-86	6	1,3кг
				Углок см.3 ГОСТ 535-88*		
6				40x40x3 ГОСТ 8509-86 Углок см.3 ГОСТ 535-88*	2	l=1000 1,85кг
7				40x40x3 ГОСТ 8509-86 Углок см.3 ГОСТ 535-88*	2	l=340 0,63кг
8				Стойка бортовая, l=620 40x40x3 ГОСТ 8509-86	2	1,15кг
				Углок см.3 ГОСТ 535-88*		
9				Панель бортовая 40x700x250 ГОСТ 19904-90*	1	1,38кг
				Лист В см.3 ГОСТ 535-88*		
10				Панель передняя 40x350x300 ГОСТ 19904-90*	1	0,86кг
				Лист В см.3 ГОСТ 535-88*		
11				5x100x100 ГОСТ 103-76*	4	0,4кг
				Лист см.3 ГОСТ 535-88*		
12			3.818.9-2.11- ВС.01.012	Кронштейн	2	0,65кг
13				Крышка, l=340 = 100 6 ГОСТ 2590-88	1	0,02кг
				Крыг см.3 ГОСТ 535-88		
			3.818.9-2.11- ВС.01.000			
И. КОМ. ОТД.	АРХИВНОР	[подпись]	23.09	НАРКАС ГипрпроектЦЕНТРОМ		
И. КОМ. ГР.	АРХИВНОР	[подпись]	20.09			
Г. Ш.	УЖУМДИННИК	[подпись]	20.09			
Г. А. М. Х.	АРХИВНОР	[подпись]	18.09			
Ц. Ш.	ДЕНИСЕНКО	[подпись]	10.09			

И. КОМ. ОТД. ПОДПИСЬ И. ДАТА

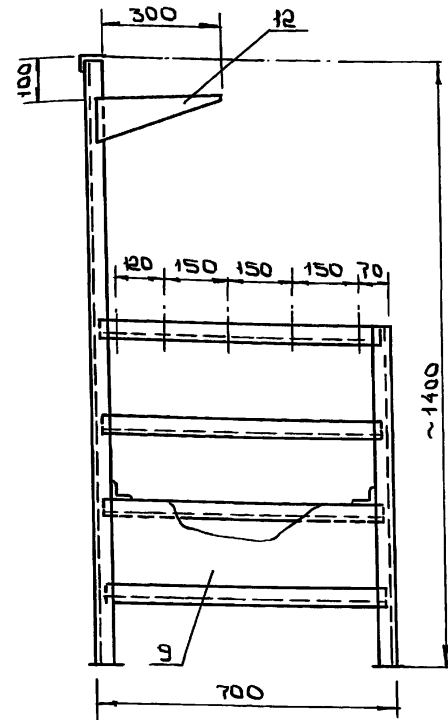
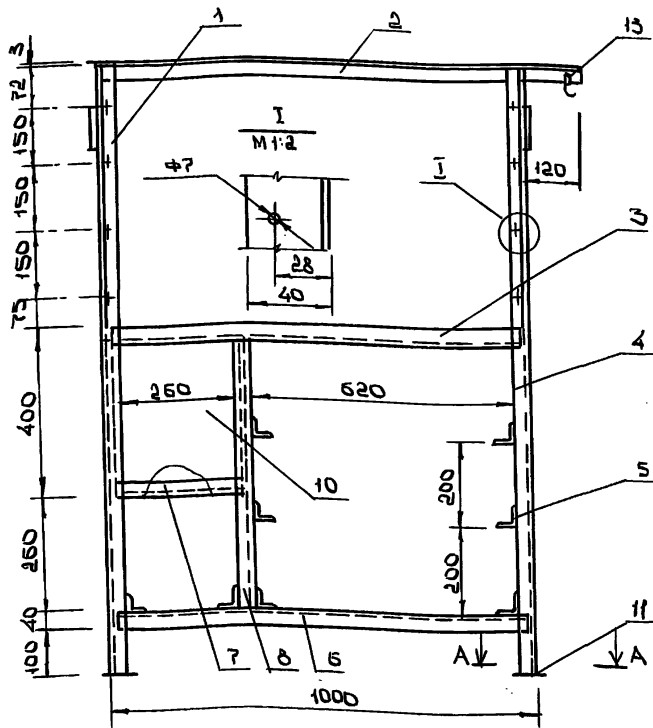
копир: 2 -

Формат А4

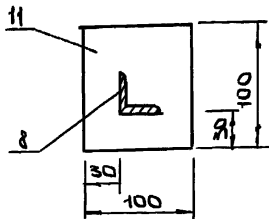
ФОРМАТ	ПОС	ЭОНД	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			3.818.9-2.11- ВС.01.000			
И. КОМ. ОТД.	АРХИВНОР	[подпись]	[подпись]	И. КОМ. ОТД. ПОДПИСЬ И. ДАТА И. КОМ. ГР. АРХИВНОР [подпись] 20.09 Г. Ш. УЖУМДИННИК [подпись] 20.09 Г. А. М. Х. АРХИВНОР [подпись] 18.09 Ц. Ш. ДЕНИСЕНКО [подпись] 10.09		
			3.818.9-2.11- ВС.01.000	Лист 2		

И. КОМ. ОТД. ПОДПИСЬ И. ДАТА

25411-03 32 Формат А4



A-A
M 1:4



1. СВАРКУ КАРКАСА ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ГОСТ 9466-75 ПО ГОСТ 5264-80 В МЕСТАХ СОПРЯЖЕНИЯ СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ. С КАТЕТОМ ШВА 3ММ
2. СВАРКУ ЛИСТОВ ТОЛЩИНОЙ 1,0ММ. ПРОИЗВОДИТЬ ТОЗОСВАРКОЙ 1,0-502 100
3. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО ПРИВЯЗАН

7кл. точности.

И.ОТД.	АРХАНОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
И.КОНТР.	ФЕДЕЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.ИП	ШУМАНОВ	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.А.М.Б.Х.	ФРАЕСЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
Ц.И.И.	ВЕНЦЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09

3.818.9 -2.11 - 8С.01.000.СБ

КАРКАС.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

Лист	МАССА	МАШТАБ
Р	35,78	1:10
Лист	Листов	

ГИПРОИИОУЦПРОМ

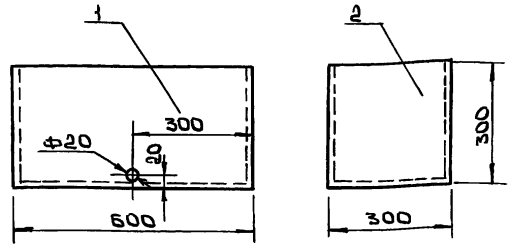
ФОРМАТ	НОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			3.818.9-2.11-ВС1.02.000.СБ	Документация		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				ДЕТАЛИ		
	1			Стенка боковая и днище	1	6,35кг
				1,5*900*600 ГОСТ 19904-90 Лист Спз.ГОСТ.535-88*		
	2			Стенка торцевая	2	1,06кг
				1,5*300*300 ГОСТ 19904-90 Лист Спз.ГОСТ.535-88*		

ЦВБ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

НОУ.ОТД	АРКИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
Н.КОНТР	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
Т.П.	ДЖИМАНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09
П.МЕХ	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
Д.ИИ.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09

3.818.9-2.11 - ВС1.02.000		Лист	Лист	Листов
Бак для масла				1
ГипроНИИЦЕНПРОМ				

ФОРМАТ А4



1. Листы толщиной 1,5мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 10мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7к. точности.

ЦВБ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

НОУ.ОТД	АРКИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
Н.КОНТР	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
Т.П.	ДЖИМАНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09
П.МЕХ	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
Д.ИИ.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09

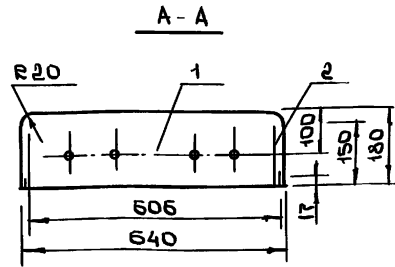
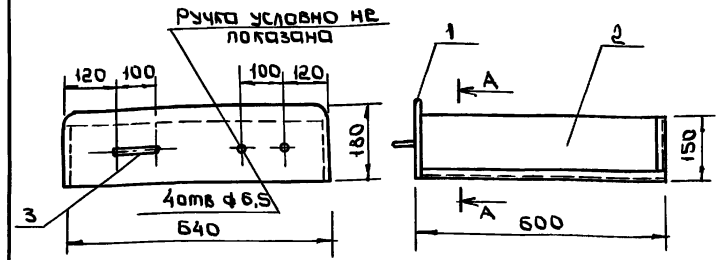
3.818.9-2.11 - ВС1.02.000.СБ		Лист	Масштаб
Бак для масла		8,47	1:10
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Лист	Листов 1
ГипроНИИЦЕНПРОМ			

КОП: 6-

25411-03 34

ФОРМАТ: А4

ФОРМАТ	КОЛ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	КОЛ	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ВС1.03.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
1				Стенка торцевая и днище 1,5×930×640 ГОСТ19904-90 Лист Сп.ГОСТ 535-88*	1	7,2кг
2				Стенка боковая 1,5×600×ISO ГОСТ19904-90 Лист Сп.ГОСТ 535-88*	2	1,05кг
3			3.818.9-2.11- ВС1.03.003	Ручка	2	0,04кг
				Стандартные изделия		
				Гайка М6 ГОСТ5915-70*	8	0,002



1. Листы приварить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 1,0мм
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7кл. точности

Цифровой Подпись и дата Выходной	И.О.А.И.	Архилов	23.09
	И.Контр.	Фрелкер	20.09
	Г.И.П.	Джуманшиев	20.09
	Т.А.Мех.	Фрелкер	18.09
	И.И.И.	Денисенко	18.09

3.818.9 - 2.11 - ВС1.03.000		
Лист	Лист	Листов
Ящик для инструмента		
Гипроноивцепром		

копир: 6

ФОРМАТ: А4

Цифровой Подпись и дата Выходной	И.О.А.И.	Архилов	23.09
	И.Контр.	Фрелкер	20.09
	Г.И.П.	Джуманшиев	20.09
	Т.А.Мех.	Фрелкер	18.09
	И.И.И.	Денисенко	18.09

3.818.9 - 2.11 - ВС1.03.000.СБ		
Лист	Листов	Листов
	9,5	1:10
Ящик для инструмента		
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Лист	Листов	
Гипроноивцепром		

ФОРМАТ	ПОЗ.	ЗОНА	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			3.818.9-2.11- ВС1.04.0000	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				ДЕТАЛИ		
	1			СТЕНКА ТОРЦЕВАЯ И ЛИШЦЕ 15x90x280 ГОСТ 19904-90 Лист Сп.З ГОСТ 533-76*	1	3,06кг
	2			СТЕНКА БОКОВАЯ 15x600x150 ГОСТ 19904-90 Лист Сп.З ГОСТ 533-76*	2	1,06кг
	3		3.818.9-2.11- ВС1.03.003	РУЧКА	1	0,04кг
	4			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ГАЙКА М8ГОСТ5915-70*	4	0,002кг

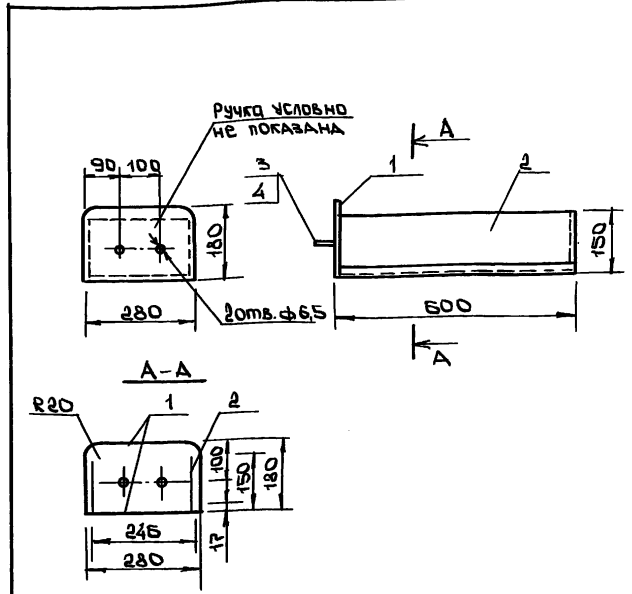
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДПИСЬ ЧЕЛ. ВЗАМ.ИЗМ.

ИЗМ. ОТД.	АРХИТЕКТОР	<i>[Signature]</i>	23.09
И. КОНТР.	ФЛЕГЕЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.П.	ЖУМАНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09
И.М.Х.	ФЛЕГЕЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
Ц.И.И.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	18.09

3.818.9-2.11- ВС1.04.000		
Лист	Лист	Листов
		1
Гипропромцепром		

КОПИР: *[Signature]*

ФОРМАТ: А4



1. Листы толщиной 1,5мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 1,0мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7кл. точности.

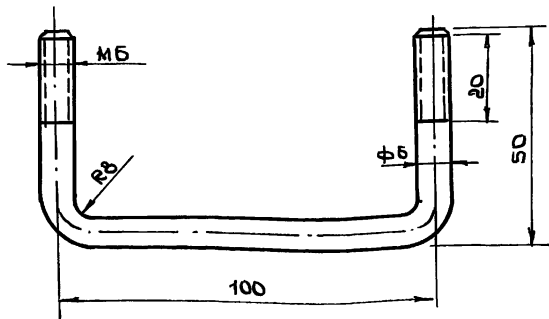
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДПИСЬ ЧЕЛ. ВЗАМ.ИЗМ.

3.818.9-2.11- ВС1.04.000.СБ		
Лист	Листов	Листов
Р	5,25	1:10
Лист		
Гипропромцепром		

КОПИР: *[Signature]*

25411-03 36

ФОРМАТ: А4



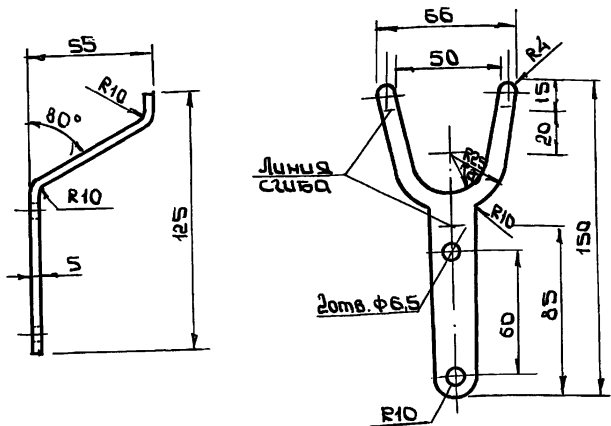
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ

ШВЕЙЦАРСКАЯ ПОДПИСЬ И ДАТА ВСТАВКИ

3. 818.9 - 2.11 - ВС1.03.003			
ИЗМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ОБЪЕМ
НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09	
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	20.09	
ГУП	ДУЖИАНУШВ	20.09	
ГЛ. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09	
ЦНН.	ДЕНИСЕНКО	10.09	
Ручка		Лист	Масса/Лист
			0,04 1:1
Мат. 5 ГОСТ 2590-88		Лист	Листов
Ст. 3 ГОСТ 535-88		Гипроциноцелпром	

ФОРМАТ А4

РАЗВЕРТКА ВЯЛКА



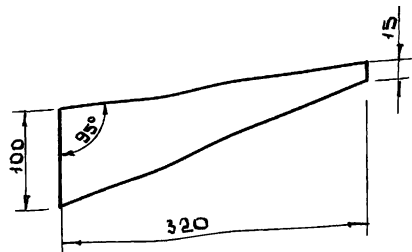
1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ
2. Острые кромки притупить

ШВЕЙЦАРСКАЯ ПОДПИСЬ И ДАТА ВСТАВКИ

3. 818.9 - 2.11 - ВС1.05.000			
ИЗМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ОБЪЕМ
НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09	
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	20.09	
ГУП	ДУЖИАНУШВ	20.09	
ГЛ. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09	
ЦНН.	ДЕНИСЕНКО	10.09	
Вилка		Лист	Масса/Лист
			0,09 1:2
Мат. 5x66x150 ГОСТ 19904-90		Лист	Листов
Ст. 3 ГОСТ 535-88		Гипроциноцелпром	

25411-03 37

ФОРМАТ: А



1. Свободные размеры по 7 кл. точности
2. Острые кромки притупить R-1,5мм

3.818.9-2.11-8С1.01.012

Кронштейн

Лист Листов Листов

0,65 1:4

Лист Листов 1

Лист 5x30x320 ГОСТ 19904-90
Смз. ГОСТ 535-88*

ФОРМАТ: А4

ФОРМАТ	ПОС	ЗОНА	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.11-8С2.00.00005	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>Детали</u>		
1				Рама, $\rho=3380$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок см.3 ГОСТ 535-88*	2	6,25кг
2				Стойка, $\rho=550$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок см.3 ГОСТ 535-88*	4	10кг
3				Полка 5x100x100 ГОСТ 103-76 ⁴ см.3 ГОСТ 535-88*	4	0,4кг
4				Доска 40x150x1090 сосна (0,6x0,04м ³)	8	3,3кг
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
5				Болт М6x55 ГОСТ 7798-70*	16	0,012кг
6				Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	16	0,002кг
7				Шайба 06.01.001 ГОСТ 10450-78*	16	0,0116 кг

ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНО

НАЧ. ОРГ.	АРХИПОВ	23.09
И. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09
ГЛП	ЖУМАНЦОВА	20.09
И. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	20.09
ЦИФР.	АХИСЕНКО	10.09

3.818.9-2.11-8С2.00.000

ВЕРСТАК ТОЧЛЬЩИКА

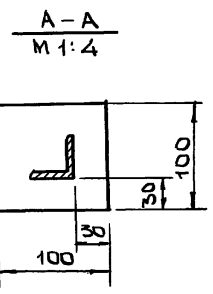
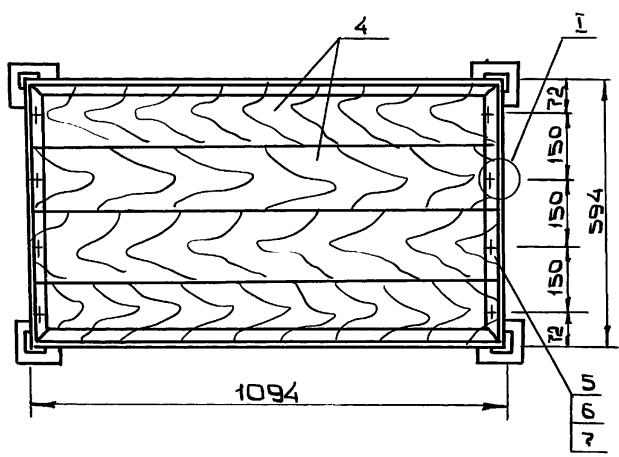
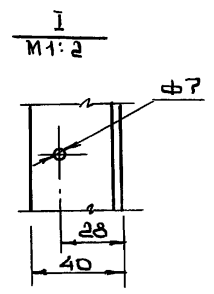
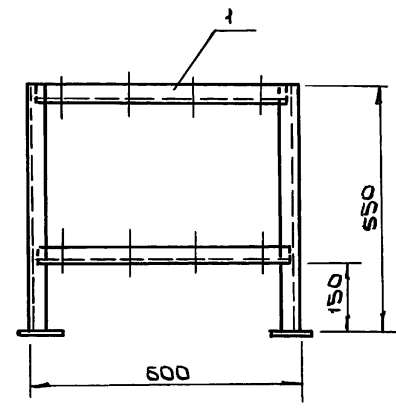
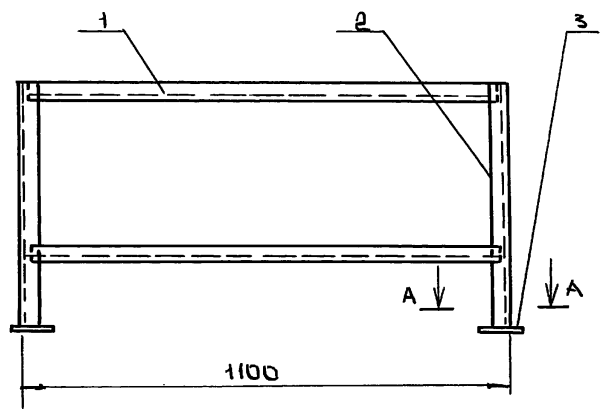
Лист Листов Листов

1

8С-2

ГИПРОИИОУЦЕПРОМ

КОПИР: 2 - 25411-03 38 ФОРМАТ А4



1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ГОСТ9466-75* ПО ГОСТ5264-80* В МЕСТАХ СОПРЯЖЕНИЯ СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ С КАТЕТОМ ШВА 3ММ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.
3. РАЗНОСТЬ В ДЛИНЕ ДИАГОНАЛЕЙ НЕ БОЛЕЕ 5ММ.
4. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7к1. ТОЧНОСТИ.
5. ПОКРЫТИЕ: ЭМАЛЬ ПФ-133, ЦВЕТ СВЕТОСЕРЫЙ III-A

ИМЕН ПОСЛ ПОДПИСИ И ДАТА СЗСАМ. ИМЕН

ПРИВЯЗАН			
ИМ. ОТД.	АРХИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
Н. КОНР.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
ГУП	АКМАНИН	<i>[Signature]</i>	20.09
ТА. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	13.09
ЛИНН.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09

3.818.9-2.11- ВСТ.00.000.СБ			
ВЕРСТАК ТОЧИЛЬЩИКА В.С.	Лист	МАССА	МАСШТАБ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р	44,8	1:10
	Лист		Листов
	ГИПРОНЦОВЦЕПРОМ		

ФОРМАТ	ПОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000.СБ	Каркас	1	
	2		3.818.9-2.11- ВСЗ.02.000.СБ	Банна	2	
				<u>Детали</u>		
	3		Доска 20х150х590 сосна (№6-00075) м ³		4	1,0кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4		Болт М6х40 ГОСТ 7798-70*		8	0,01кг
	5		Гайка М6 ГОСТ 5915-70*		8	0,002кг
	6		Шайба 06.0100 ГОСТ 11371-78 *		8	0,001кг

Исполнитель	Подпись и дата	ВЗЛОЖИТЕЛЬ	
		Подпись	Дата
И.О.Т.В.	Архипов	<i>Архипов</i>	23.09
И.КОНТ.	ФРЕДЛАЕР	<i>Фредлаер</i>	20.09
Г.П.	ВЖИМАНОВ	<i>Вжиманов</i>	20.09
П.М.Х.	ФРЕДЛАЕР	<i>Фредлаер</i>	18.09
И.И.	ДЕНИСЕНКО	<i>Денисенко</i>	21/9/10.09

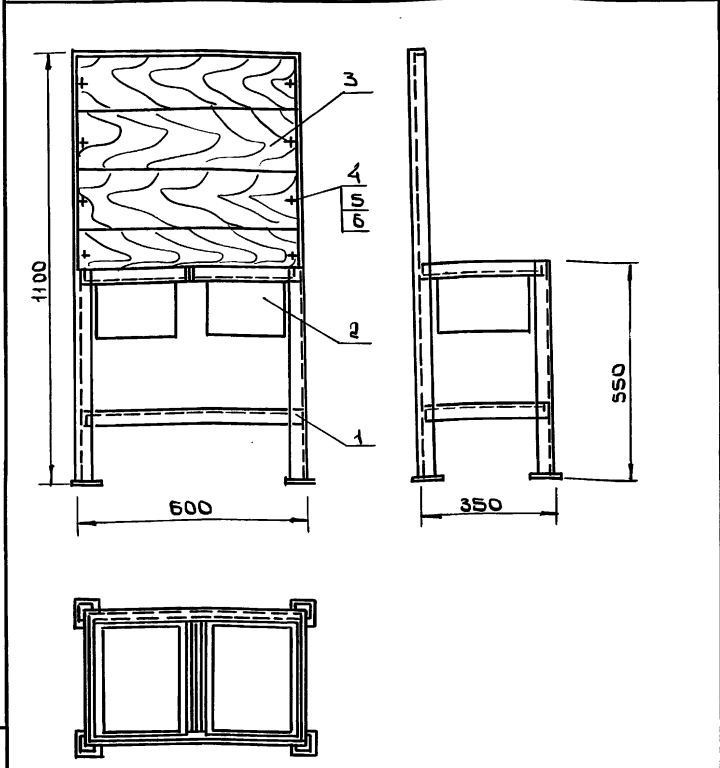
3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000

Лит Лист Листов

Стол приставной к верстаку точильщика ВСЗ

ИПРОИОУЦЕПРОМ

ФОРМАТ: А4



Стол окрасить эмалью ПФ-223, цвет-светлосерый Ш. А

Исполнитель	Подпись и дата	ВЗЛОЖИТЕЛЬ	
		Подпись	Дата

3.818.9-2.11 - ВСЗ.00.000 СБ				Лит	Листов	Листов.
И.О.Т.В.	Архипов	<i>Архипов</i>	23.09	Р	25,0	1:10
И.КОНТ.	ФРЕДЛАЕР	<i>Фредлаер</i>	20.09			
Г.П.	ВЖИМАНОВ	<i>Вжиманов</i>	18.09	Лит	Листов	1
П.М.Х.	ФРЕДЛАЕР	<i>Фредлаер</i>	18.09	ИПРОИОУЦЕПРОМ		
И.И.	ДЕНИСЕНКО	<i>Денисенко</i>	10.09			

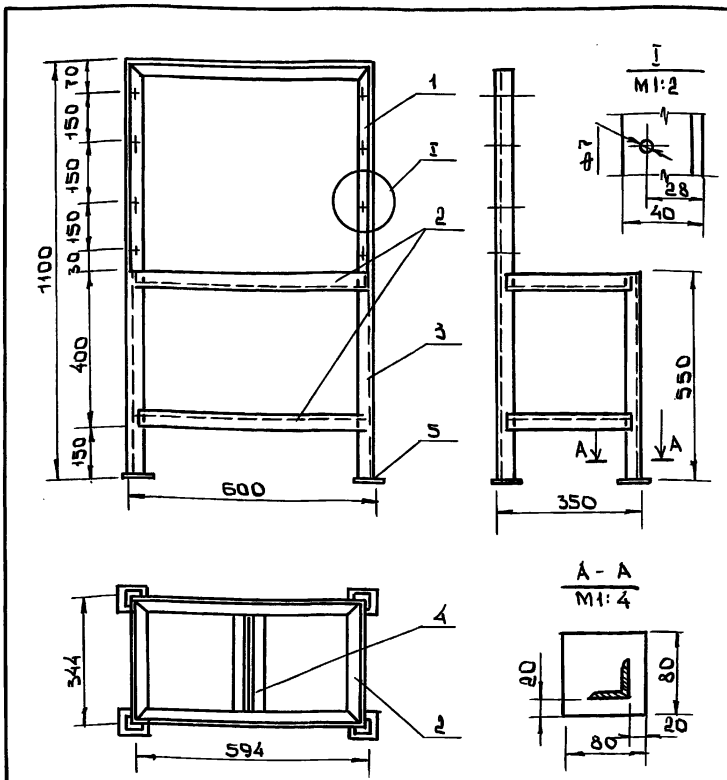
КОПЬ Р: 6 - 25411-03 40 ФОРМАТ: А4

ФОРМАТ	ПОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.11-ВСЗ.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
	1		Рама, $l_{заг} = 2800$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок ст.3 ГОСТ 535-88*	1	5,2кг	
	2		Рама, $l_{заг} = 1880$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок ст.3 ГОСТ 535-88*	2	3,5кг	
	3		Стаяка, $l_{заг} = 550$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок ст.3 ГОСТ 535-88*	2	1,0кг	
	4		Уголок 40x40x3 ГОСТ 8509-86 ст.3 ГОСТ 535-88* $l_{заг} = 254$	2	0,5кг	
	5		4x80x80 ГОСТ 103-75* Полоса ст.3 ГОСТ 535-88*	4	0,2кг	

ШЕД. ПОДПИСЬ И ДАТА

Исполн.	Подпись	Дата
И. КОМП.	Ф. И. О.	23.09
Г. П.	Ф. И. О.	20.09
С. А. М. Е. Х.	Ф. И. О.	18.09
Ш. П.	Ф. И. О.	10.09

3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000		
Каркас	Лист	Листов
		1
КипрчиновЦЕПРОМ		
ФОРМАТ: А4		



Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения свариваемых деталей катетом шва 3мм.

ШЕД. ПОДПИСЬ И ДАТА

3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000.СБ			
Каркас		Лист	Листов
Сборочный чертеж		Р	15,0 1:10
		Лист	Листов 1
		КипрчиновЦЕПРОМ	
И. КОМП.	Подпись	Дата	
Г. П.	Ф. И. О.	20.09	
С. А. М. Е. Х.	Ф. И. О.	18.09	
Ш. П.	Ф. И. О.	10.09	

ФОРМАТ ПОС. ЗОНА	Обозначение	Наименование	КОЛ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		Документация		
		Сборочный чертеш		
		Детали		
1		Стенка боковая и дни- ща 1x320x570 ГОСТ 19904-90 Лист см. в ГОСТ 535-88 *	1	1 шт
2		Стенка торцевая 1x270x480 ГОСТ 19904-90 Лист см. в ГОСТ 535-88 *	2	0,5 шт

ЦНБ ЛПОДЛ Подпись и дата ВЗМ. ЦНБ. П

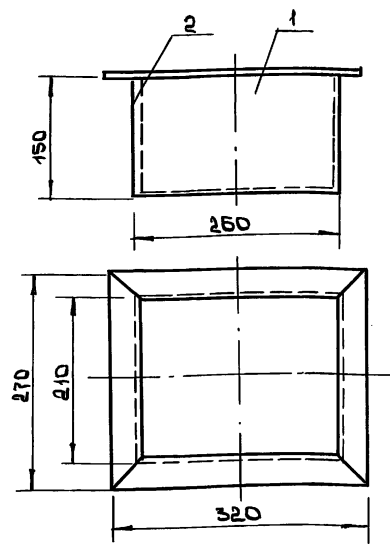
И.О.Д.	Архипов	23.09
И.КОНТ.	ФЛЕКЛЕР	20.09
ГУП	АЖУМАНИЦА	20.09
ГЛ.МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09
ЦНБ.	ДЕНИСЕНКО	10.09

3.818.9-2.11- ВСЗ.02.000

Ванна

ГипрОИВЦЕПРОМ

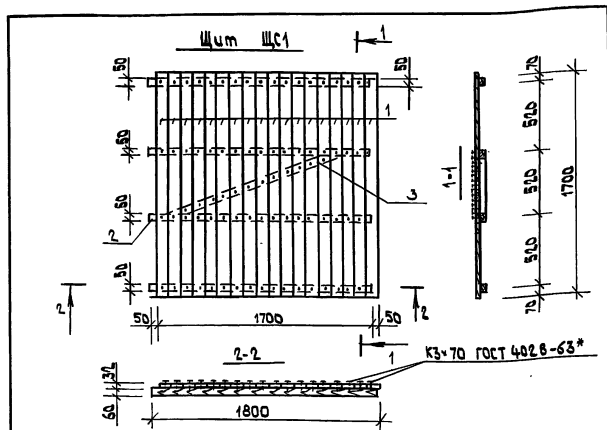
ФОРМАТ: А4



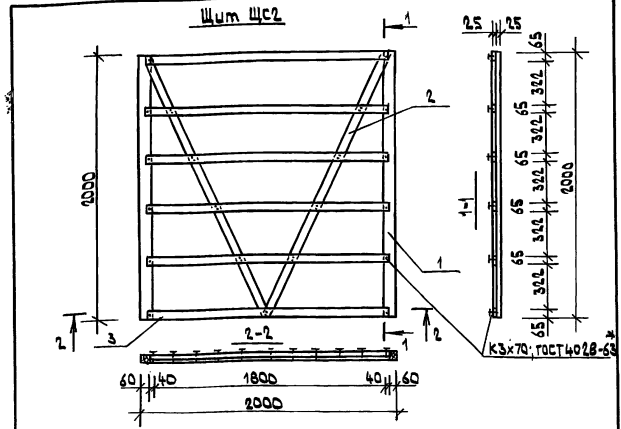
1. Листы толщиной 1,0мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей
2. Свободные размеры по 7кл. точности.

ЦНБ ЛПОДЛ Подпись и дата ВЗМ. ЦНБ. П

3.818.9-2.11- ВСЗ.02.000СБ		Лист	Масштаб
Ванна		3,0	1:5
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Лист	Листов 1
И.О.Д.	Архипов	23.09	
И.КОНТ.	ФЛЕКЛЕР	20.09	
ГУП	АЖУМАНИЦА	20.09	
ГЛ.МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09	
ЦНБ.	ДЕНИСЕНКО	10.09	
ГипрОИВЦЕПРОМ			



1. Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1шт.



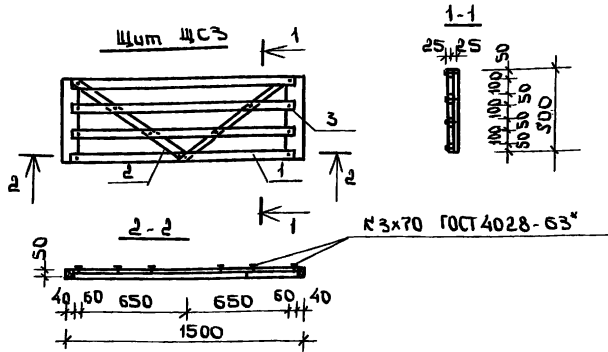
1. Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1шт.

Щит ЦС1, Щит ЦС2, План, 1:25

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
Щит ЦС1					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×32; L=1700	18		0,0054 м ³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 60×50; L=1800	4		0,0054 м ³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×32; L=1310	1		0,004 м ³
3.818.9-2.11-ЩС1.00.00					
Щит ЦС1			Стен	Масса	Масшт.
			Р		1:25
			Лист 1	Листов 1	
			ГИПРОНИВЦПРОМ		
формат А4					

Щит ЦС2, План, 1:25

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
Щит ЦС2					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 100×50; L=2000	2		0,010 м ³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 65×25; L=2190	2		0,004 м ³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 65×25; L=1880	6		0,003 м ³
3.818.9-2.11-ЩС2.00.00					
Щит ЦС2			Стен	Масса	Масшт.
			Р		1:25
			Лист 1	Листов 1	
			ГИПРОНИВЦПРОМ		
формат А4					



1. Щиты изготавливаются из древесины хвойных пород 3^{го} сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2^х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на шт.

Дарка пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг	Примечание
ЩСЗ					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 50x25 мм, L=1420мм	4		0,002 м ³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 50x25 мм, L=825мм	2		0,001 м ³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 100x50, L=500мм	2		0,003 м ³
3.818.9 - 2.11 - ЩСЗ.00.00					
Щит ЩСЗ			Станд Масса Массшт.		
			Р	1:25	
ГипроНИИВЦПРОМ			Лист 1 Листов 1		
Исполн.	Архипов	23.09			
Н. контр.	Балабин	20.09			
Г.П.	Жуковский	20.09			
П. кон. пр.	Балабин	18.09			
Зав. гр.	Хвалынский	10.09			
Штм.	Смирнов	10.09			

Формат А4

Дарка пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг	Примечание
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 220x47 мм, L=670 мм	1		0,007
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 90x47 мм, L=520 мм	2		0,0021
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150x47 мм, L=490 мм	2		0,0034
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x19 мм, L=303 мм	4		0,001
5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x19 мм, L=650 мм	6		0,0012
6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150x29 мм	0,025		м ³
7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 50x19 мм	0,012		м ³
8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 20x10 мм	0,001		м ³
9	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150x37 мм, L=540 мм	1		0,003
10	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 50x50 мм	0,013		м ³
11	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 120x50 мм, L=400 мм	2		0,0024
12	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x29 мм, L=540 мм	8		0,0016
13	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x19 мм, L=438 мм	16		0,001
14	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 57x47	0,004		м ³
15	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x28 мм, L=280 мм	4		0,001
16	СО.00.00СБ	Опора	1	16,2	
17	СО.03.00СБ	Тормоз	1	2,6	

Цифровой Подпись и Дата (Электронный)

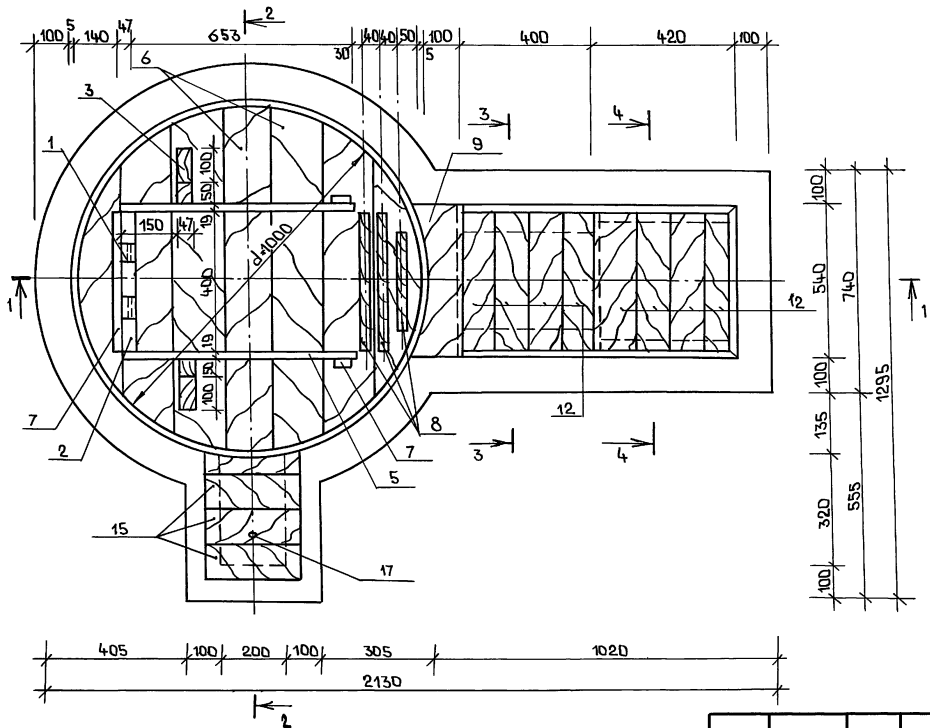
В графе примечание дан расход древесины на шт в м³

3.818.9 - 2.11 - СО.00.00

			Станд Масса Массшт.		
Станок для искусственного осеменения овцев					
			Лист 1 Листов 4		
ГипроНИИВЦПРОМ					
Исполн.	Архипов	23.09			
Н. контр.	Балабин	20.09			
Г.П.	Жуковский	20.09			
П. кон. пр.	Балабин	18.09			
Зав. гр.	Хвалынский	10.09			
Штм.	Смирнов	10.09			

25411-03 44

ФОРМАТ А4



1. Прямо́к для станка из бетона кл. В 12,5.
2. Все деревянные элементы выполняются из древесины хвойных пород 3-го сорта.
3. Деревянные элементы станка должны быть остроганы с 2-х сторон.
4. Соединения деревянных элементов выполняются на гвоздях.
5. Щит поворотного круга выполняется из 2-х слоев остроганных досок, сбиваемых под углом 90°.
6. Поверхности всех элементов окрасить ПФ-115 ГОСТ 6465-76* за 2 раза.

Шкел. № 0001. Подп. и дата Возм. инф. в

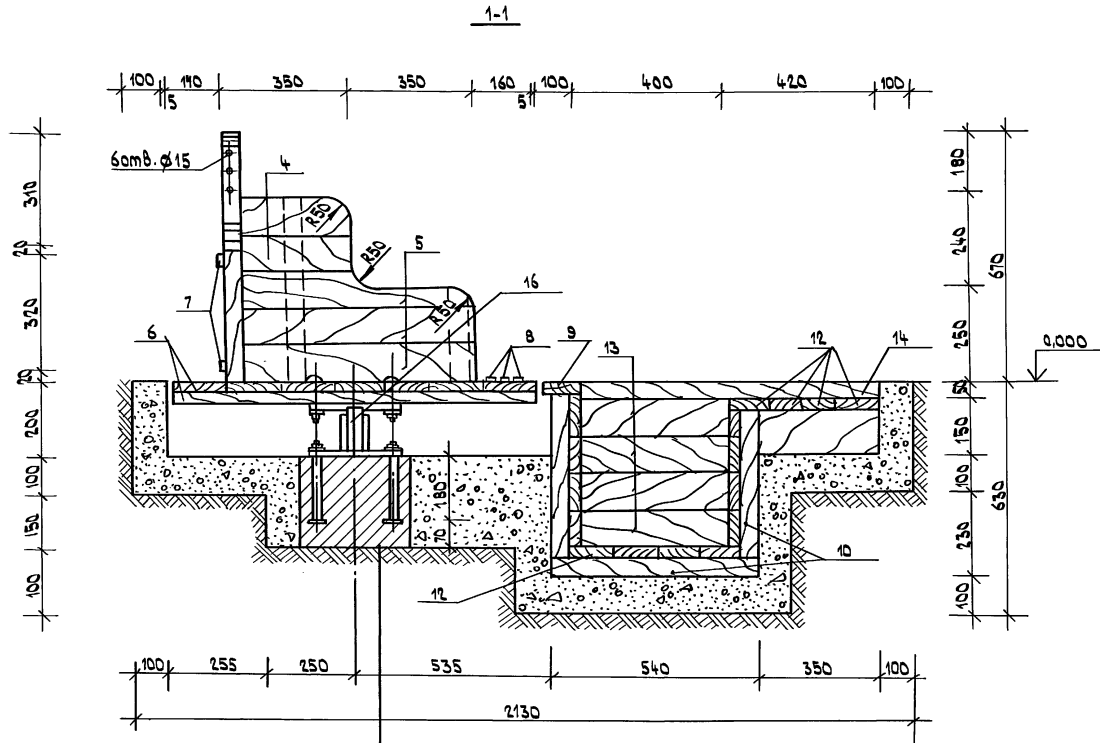
3.818.9-2.11-00.00.00СБ			станд.	Масса	Масшт.	
Станок для искусственного осеменения овец					Р	1:10
П л а н					Лист 2	Листов 4
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ						

Исполн.	Архипов	20.09
Н. контр.	Валовин	20.09
Гл. кон.	Иванов	20.09
Инж. пр.	Квашилин	11.09
Инж. пр.	Квашилин	10.09
Инж. пр.	Полуряков	10.09

Копир. *Линг*

25411-03 45

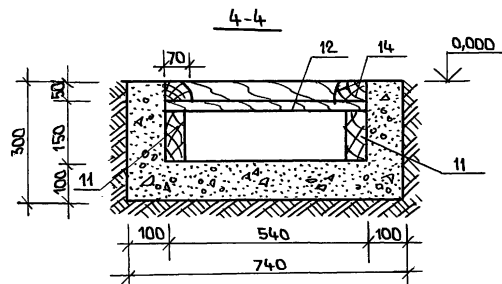
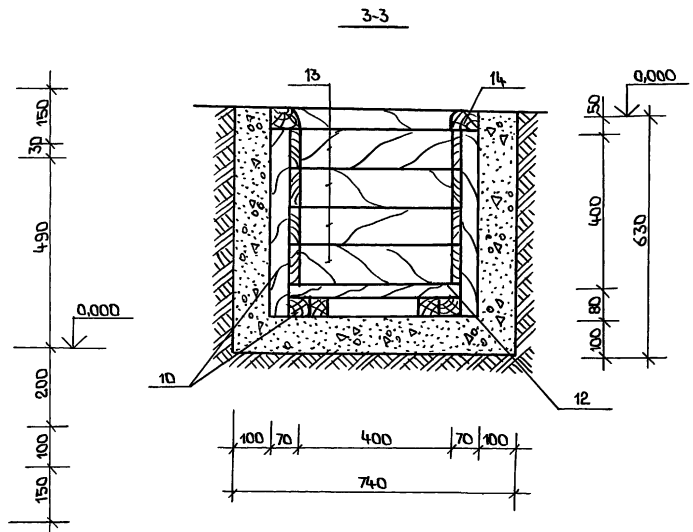
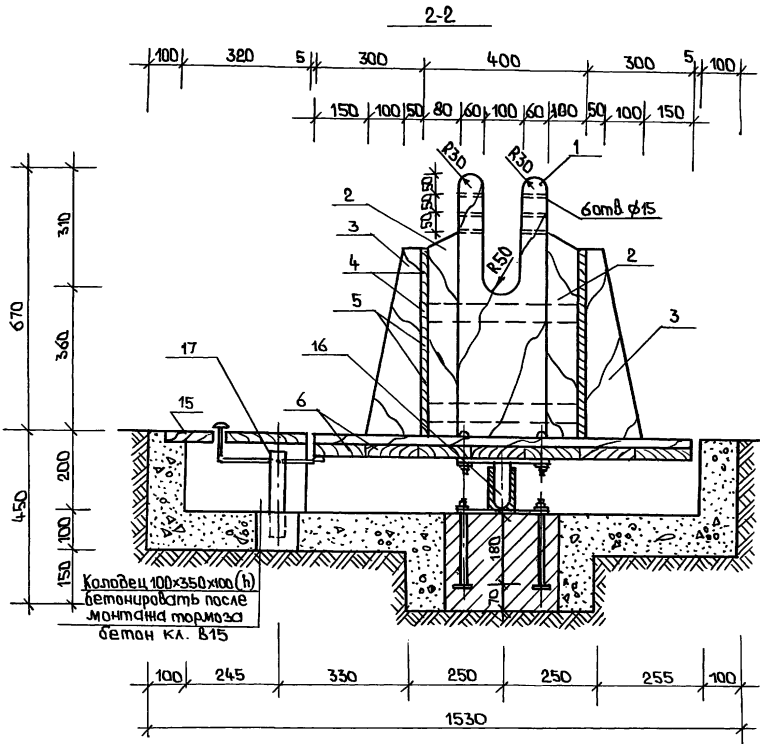
формат А3



				3.818.9 - 2.11 - со.00.00.СБ	
				СТАНОК ДЛЯ ИСКУССТВЕННОГО ОСЕМЕНЕНИЯ ОВЕЦ РАЗРЕЗ 1-1	
				Стр. Масса Масшт	
				р 1:10	
				Лист 3 Листов 4	
				ГИПРОНИИЦЕНТРОМ	
Нач. отд.	Архипов	23.09			
Н.контр.	Балабин	20.09			
Г.ИП.	Анцманьяков	20.09			
Гл. кон.	Балабин	28.09			
Зав. гр.	Хвалынский	10.09			
Инж.	Омуркулов	10.09			

копир. Вай

25411-03 46 формат А3



				3.818.9-2.11-СО.00.00СБ		
				СТАНок для искусствен- ного осеменения овец		
				РАЗРЕЗЫ 2-2; 3-3; 4-4		
Исполн.	Архипов	23.09		Станд.	Масса	Масштаб
И контр.	Балабин	20.09		Р		
ГЦП	Ишменязов	20.09		Лист 4	Листов 4	
Гл. кон.	Балабин	18.09		ГИПРОНИОЦПРОМ		
Зав. гр.	Хвалынский	10.09				
Инж.	Смиркулов	10.09				

Копир. Васильев

2544-03 47

формат А3

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

Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			З.818.9-2.11-СО.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		З.818.9-2.11-СО.01.00.СБ	Опора верхняя	1	8,4
	2		З.818.9-2.11-СО.02.00.СБ	Опора нижняя	1	8,5
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Болт фундаментный М12 × 230	4	8,4
	4			Болт М12 × 100 ГОСТ 7602-81*	4	9,08
	5			Гайка М12.5. ГОСТ 5915-70*	8	0,017
	6			Шайба 12.65Г.023 ГОСТ 6402-70*	8	0,0033
	7			Шайба 2.12.04.059 ГОСТ 11371-78*	8	0,003

З.818.9-2.11-СО.00.00

Станок для искусственного
осеменения овец

ОПОРА

формат А4

Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			З.818.9-2.11-СО.03.00.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
	1		З.818.9-2.11-СО.03.01	Шток	1	0,06
	2		З.818.9-2.11-СО.03.02	Рымаг	1	0,04
	3		З.818.9-2.11-СО.03.03	Педаля	1	0,42
	4		З.818.9-2.11-СО.03.04	Палец	2	0,1
	5		З.818.9-2.11-СО.03.05	Кронштейн	1	1,2
	6		З.818.9-2.11-СО.03.06	Пластина	1	0,15
	7		З.818.9-2.11-СО.03.07	Стакан. Труба 38×2×30 ГОСТ 8734-75*	1	0,04
	8		З.818.9-2.11-СО.03.08	Пружина	1	0,035
	9		З.818.9-2.11-СО.03.09	Пластина	1	0,05
	10			Накладка Полоса 5×30×40. ГОСТ 10376* Ст 3 ГОСТ 535-88	1	0,02
				<u>Стандартные изделия</u>		
	11			Болт М6 × 14 ГОСТ 7798-70*	2	0,003
	12			Шуруп 3×25 ГОСТ 1144-80*	8	0,0014
	13			Шайба 6 ГОСТ 11371-78*	4	0,003
	14			Шпилька 1,2×12 ГОСТ 397-79*	2	0,001

З.818.9-2.11-СО.03.00

Станок для искусственного
осеменения овец

ТОРМОЗ

формат А4

Шифр докум. Подл. и дата
Взаим. шифр Шифр к. докум. Подл. и дата

Нач. отд. Архивов
Ш.контр. Флеклер
Г.П. инж. Мануйлов
Г.П. мех. Флеклер
Шифр. Денисенко

23.09
20.09
20.09
18.09
10.09

Лист Лист Листов
1 1 1

Гипроинв.центр

Шифр докум. Подл. и дата
Взаим. шифр Шифр к. докум. Подл. и дата

Нач. отд. Архивов
Ш.контр. Флеклер
Г.П. инж. Мануйлов
Г.П. мех. Флеклер
Шифр. Денисенко

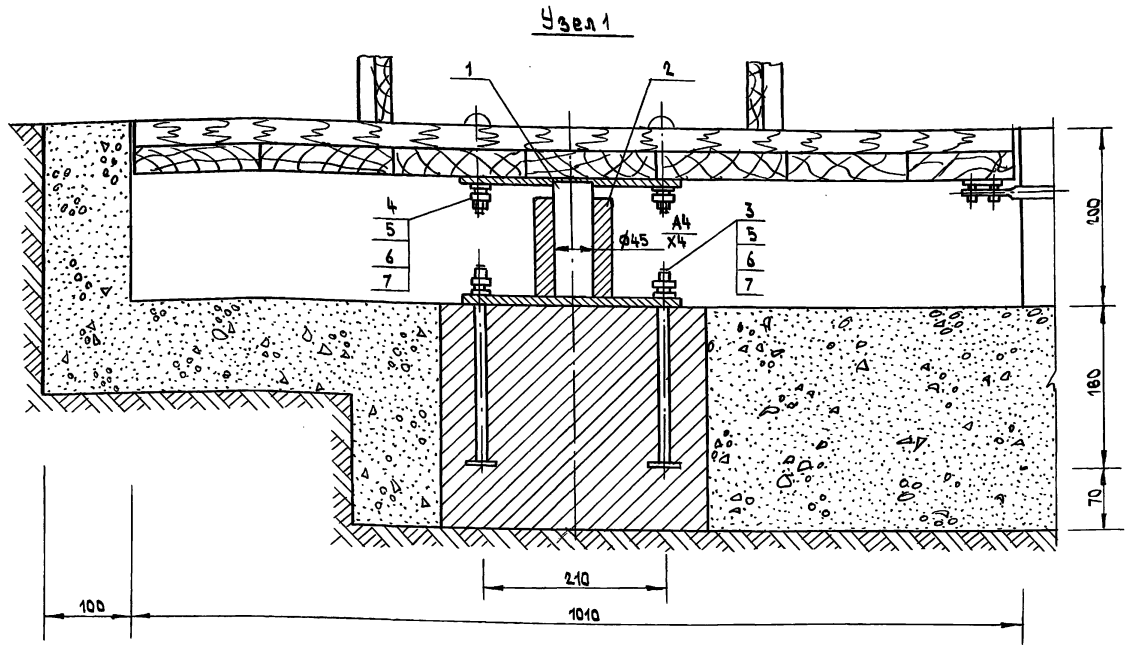
23.09
20.09
20.09
18.09
10.09

Лист Лист Листов
1 1 1

Гипроинв.центр

Копир - Вени

2544-03 48



При сборке вращающиеся части верхней и нижней опор смазать консистентной смазкой.

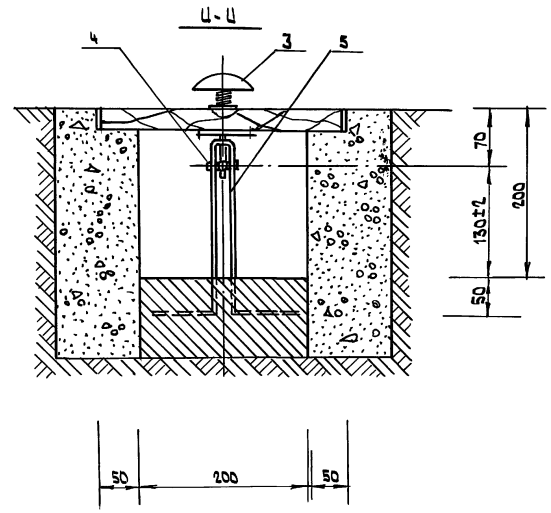
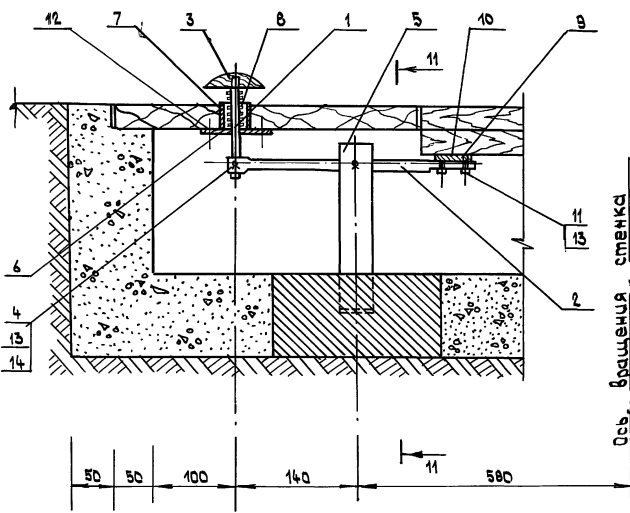
Ш.В. М. П. ВОД. Л. ПОДП. Ч. Д. Е. М. В. В. А. К. Ч. И. В.

				3.818.9-2.11-	СО.00.00.СБ
				СТАНОК ДЛЯ ИСКУССТВЕННОГО ОСЕМЕНЕНИЯ ОВЕЦ. ОПОРА СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	Ст.в. Масса Масшт
					р 16,2 1:4
					Лист 1 Листов 1
Нач.отд.	Архивов	<i>[Signature]</i>	23.09		
Н.контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09		
ГИП	Ищуманязов	<i>[Signature]</i>	20.09		
Гл.мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09		
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09		

капцр. Визд

25411-03 49 формат А3

Узел 2



№ п. подл. Подп. чертежа Выходной №

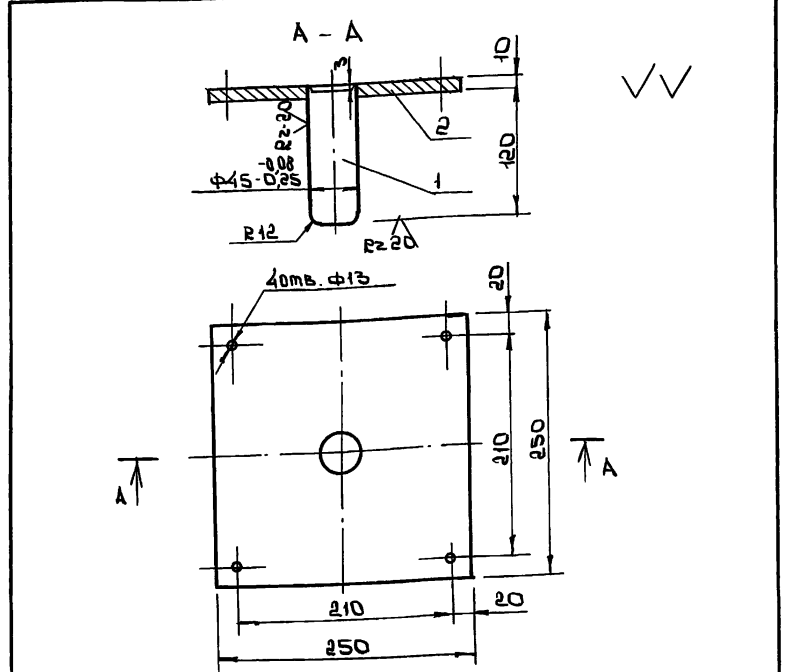
				3.818.9-2.11 -	СО.03.00.СБ		
				Станок для искусственно-	Етаб	Масса	Масшт
				го осеменения овец	Р	2,6	1:4
				ТОРМОЗ	Листы	Листов	
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	ГИПРОНИВЦПРОМ		
Исполн.	Денисенко	18.09					
Гл. кон.	Флеклав	20.09					
И. кантр.	Флеклав	20.09					
Нач. отв.	Архипов	23.09					

Копир. Висел

25411-03 30

формат А3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-СО.01.00.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				детали		
1			3.818.9-2.11.-СО.01.01	Ось, круг 45 ГОСТ 2590-88 L=120	1	15
2			3.818.9-2.11-СО.01.02	Пластина. лист 10x250x250 ГОСТ 19903-74*	1	4,9



1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ R=1мм.
3. СБОРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ГОСТ 9466-75* ПО ГОСТ 5264-80 В МЕСТАХ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА - 5мм

ЧЕРЧ. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. ШИВН

				3.818.9 - 2.11- СО.01.00		
И. КОМП.	АРХИПОВ	<i>И.И.</i>	23.09	Лист	Лист	Листов
Н. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	<i>Ф.Ф.</i>	20.09			1
Г. П.	АЖИМАНИЗОВ	<i>А.А.</i>	20.09	ГипромхозПРОМ		
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	<i>Ф.Ф.</i>	18.09			
Ц. ИИ.	ВЕНИСЕНКО	<i>В.В.</i>	10.09			

ОПОРА ВЕРХНЯЯ

ФОРМАТ: А4

ЧЕРЧ. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. ШИВН

				3.818.9 - 2.11- СО.01.00.СБ		
				ОПОРА ВЕРХНЯЯ		
				Лист	Лист	Листов
					6,4	1:4
И. КОМП.	АРХИПОВ	<i>И.И.</i>	23.09	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Н. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	<i>Ф.Ф.</i>	20.09			
Г. П.	АЖИМАНИЗОВ	<i>А.А.</i>	20.09	Лист		
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	<i>Ф.Ф.</i>	18.09	Листов		
Ц. ИИ.	ВЕНИСЕНКО	<i>В.В.</i>	10.09			

ГипромхозПРОМ

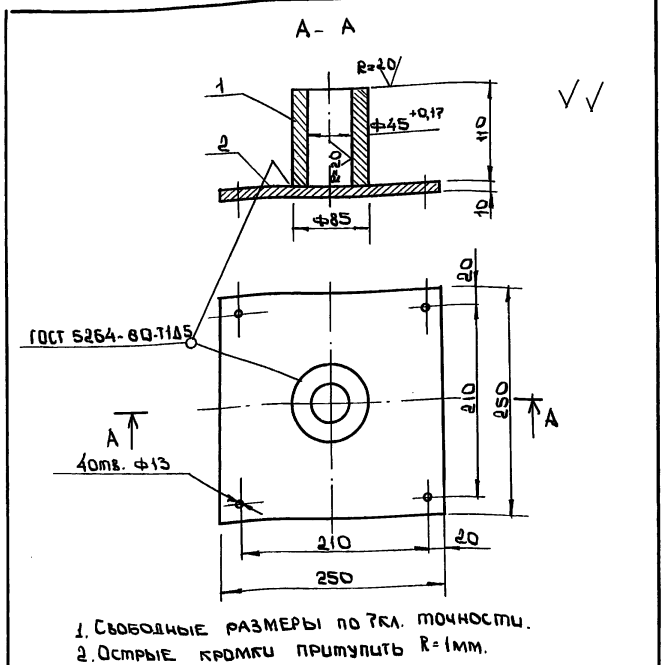
ФОРМАТ: А4

ФОРМА	ГОС	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
				<u>Документации</u>		
			3.818.9-2.11-СО.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.11-СО.02.01	Стакан КРЧГ 85		
				ГОСТ 2590-88, L=110	1	3,5
2			3.818.9-2.11-СО.02.02	Пластина. Лист		
				10x250x250		
				ГОСТ 19903-74*	1	5,0

УМБ И ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБРАТ. СВЯЗЬ

3.818.9-2.11-СО.02.00			Лист	Лист	Листов
НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09	Опора нижняя	ГипроНИИВЦЕПРОМ	1
Н. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09			
ГУП	ДОУМАНОВ	20.09			
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09			
ИНЖ. СЕРВ.	ДЕНИСОВ	10.09			

ФОРМАТ: А4



1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ R=1мм.

УМБ И ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБРАТ. СВЯЗЬ

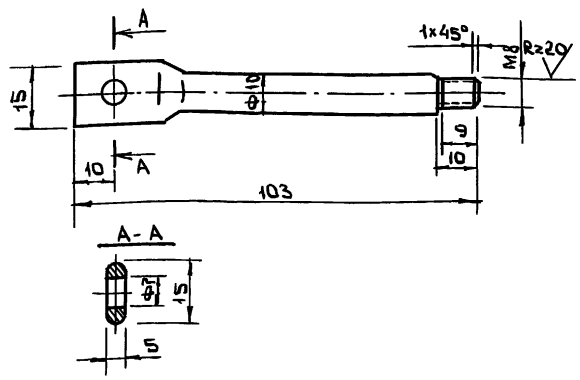
3.818.9-2.11-СО.02.00СБ			Лист		Листов
Опора нижняя			0,5	1:4	
Сборочный чертеж			Лист 1	Листов 1	
НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09	ГипроНИИВЦЕПРОМ		
Н. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09			
ГУП	ДОУМАНОВ	20.09			
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09			
ИНЖ. СЕРВ.	ДЕНИСОВ	10.09			

КОП. ПР: 6-

25411-03 52

ФОРМАТ: А4

✓(✓)



1. Свободные размеры по 7 кл. точности
2. Острые кромки притупить

3.818.9-2.11- 00.03.01

ШТОК

Лист	Листов	Листов
	0,06	1:1
Лист	Листов	

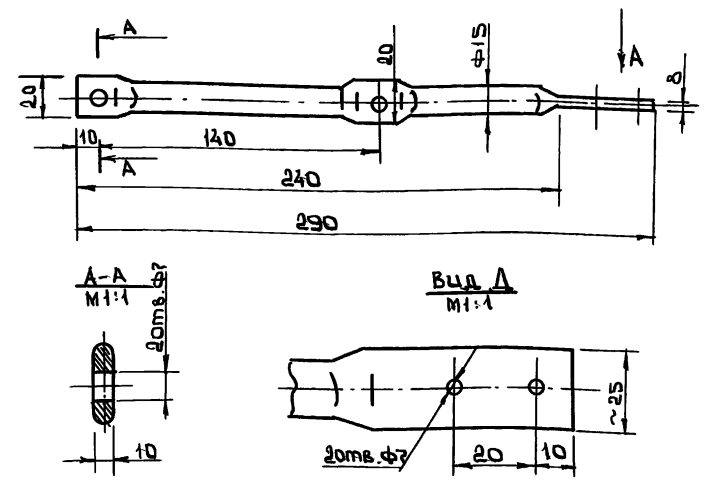
Цирк 10 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

ФОРМАТ: А4

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗАИМНОВ

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ВЗАИМНОВ
МАШ. ОТД	АРХИВОЗ
Н.КОНТР	ФЛЕКЛЕР
ГУП	ДЮЖАНИНОВ
Л.М.М.Х.	ФЛЕКЛЕР
ЦИМН.	Венисенко
23.09	
20.09	
20.09	
18.09	
10.09	

✓(✓)



1. Свободные размеры по 7 кл. точности
2. Острые кромки притупить.

3.818.9-2.11- 00.03.02

РЫЦАР

Лист	Листов	Листов
	0,4	1:2
Лист	Листов	

Цирк 15 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

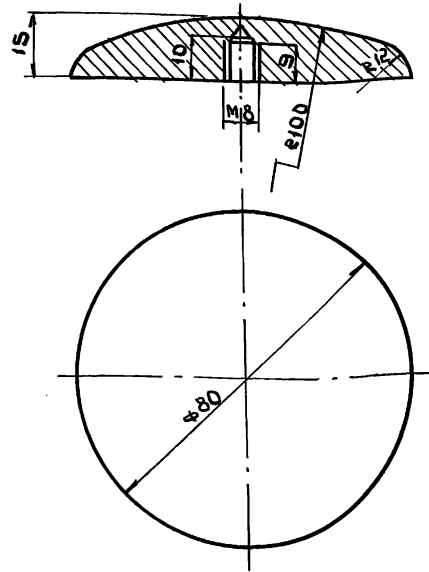
25411-03 53

ФОРМАТ: А4

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗАИМНОВ

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ВЗАИМНОВ
МАШ. ОТД	АРХИВОЗ
Н.КОНТР	ФЛЕКЛЕР
ГУП	ДЮЖАНИНОВ
Л.М.М.Х.	ФЛЕКЛЕР
ЦИМН.	Венисенко
23.09	
20.09	
20.09	
18.09	
10.09	

R=40
√(√)



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. точности

3. 818.9 - 2. 11 - 00.03.03

ПЕДАЛЬ

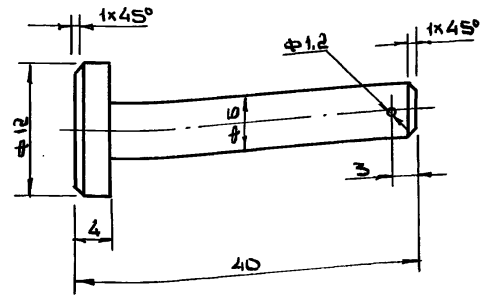
Лист	Масса	Масшт.
	0,42	1:1

Круг 80 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88*

Формат А4

НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	20.09
ГЛП	АХУМАНЦЕВ	20.09
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09
ДИЗ. РИ.	ДЕНИСЕНКО	10.09

R=40
√(√)



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. точности

3. 818.9 - 2. 11 - 00.03.04

ПАЛЕЦ

Лист	Масса	Масшт.
	0,1	2:1

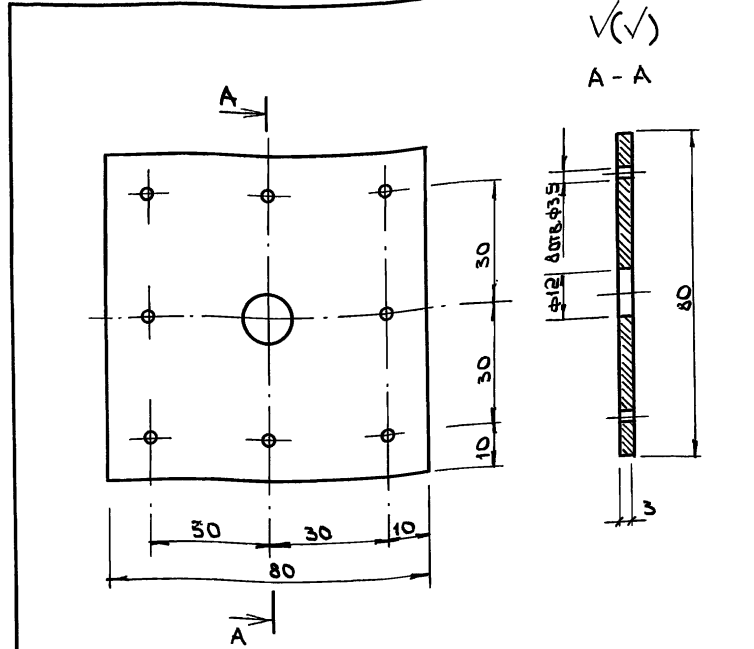
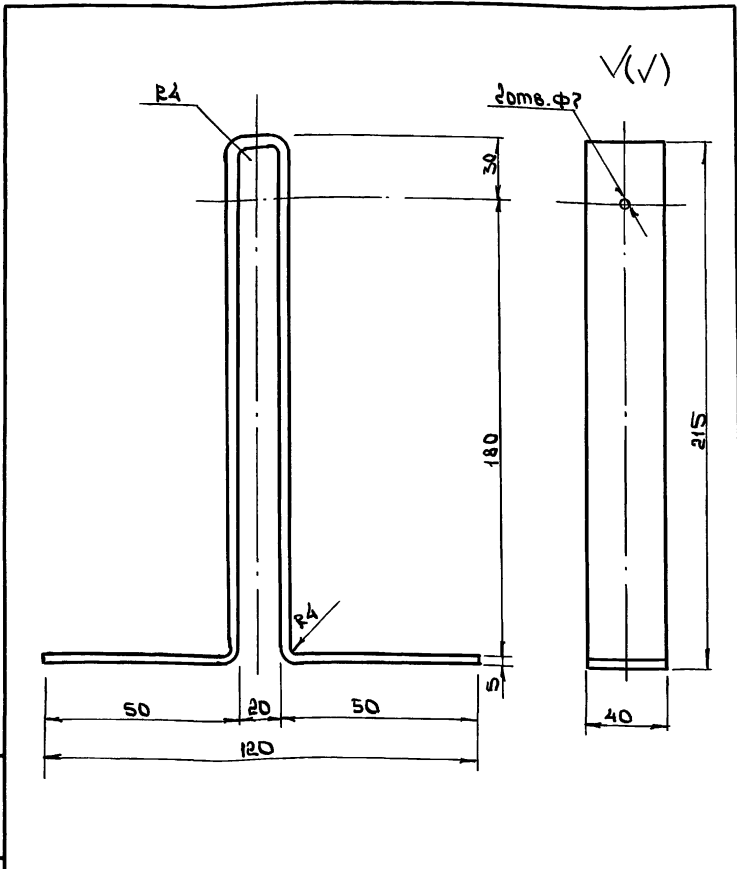
Круг 12 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88*

Формат А4

НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	20.09
ГЛП	АХУМАНЦЕВ	20.09
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09
ДИЗ. РИ.	ДЕНИСЕНКО	10.09

ШЕВ. ПРАД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАТ. ШИВН

ШЕВ. ПРАД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАТ. ШИВН



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

ИМЯ И ПОДПИСЬ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛОМ. ШИФР

ИМЯ И ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВЗЛОМ. ШИФР
НАЧ. ОТД.	АРХИВОВ	23.09	
Н. КОНТ.	ФЛЕКЛЕР	20.09	
ГУП	ВЖУМАНИС	20.09	
ГЛ. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09	
ИНЖ.	ВЕНИСЕНКО	18.09	

3.818.9 - 2.11 -		СО.03.05	
КРОНШТЕЙН	Лист	Класс	Класс
		1.2	1:2
	Лист	Листов	
Полоса	3x40 ГОСТ 103-76*	ГипрощовцеПРОМ	
	Стр. 3. ГОСТ 535-88		

формат А4

ИМЯ И ПОДПИСЬ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛОМ. ШИФР

ИМЯ И ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВЗЛОМ. ШИФР
НАЧ. ОТД.	АРХИВОВ	23.09	
Н. КОНТ.	ФЛЕКЛЕР	20.09	
ГУП	ВЖУМАНИС	20.09	
ГЛ. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09	
ИНЖ.	ВЕНИСЕНКО	18.09	

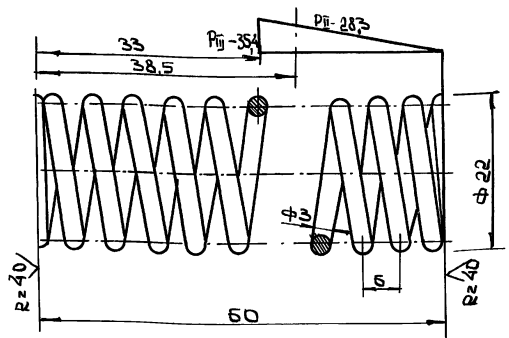
3.818.9 - 2.11 -		СО.03.06	
ПЛАСТИНА	Лист	Класс	Класс
		0.15	1:1
	Лист	Листов	
Лист	3x80x80 ГОСТ 19904-90	ГипрощовцеПРОМ	
	Стр. 3. ГОСТ 535-88*		

КОПИР: 2

25411-03 55

ФОРМАТ: А4

✓(✓)



Число рабочих витков	n	9
Число витков полное	n ₁	10,3
Направление навития пружины	-	ПРАВОЕ
Длина развернутой пружины	L	625мм

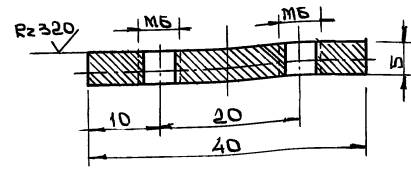
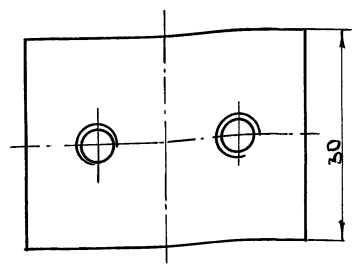
Термообработка - отпуск при 250-350°C

УЧЕТ ПОДПИСИ И ПОДАТ. ЧИСЛА

3. 818. 9 - 2. 11 - С0.03.08			
Пружина		Лист	Масса/Лист
			0,035 2:1
НАЧ. СТА	АРХИПОВ	23.09	
Н. КОНТР.	ФЛЕКЕР	20.09	
ТУП	ЖУМАНОВ	20.09	
Л. МЕХ.	ФЛЕКЕР	28.09	
УМН.	ВЕНУСЕНКО	10.09	
Проволока Φ 30 ГОСТ 9389-75		Липришовцепром	

ФОРМАТ: А4

✓(✓)



1. Свободные размеры по точности
2. Острые кромки притупить R=1мм

УЧЕТ ПОДПИСИ И ПОДАТ. ЧИСЛА

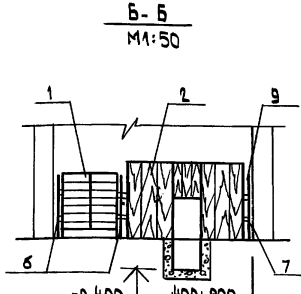
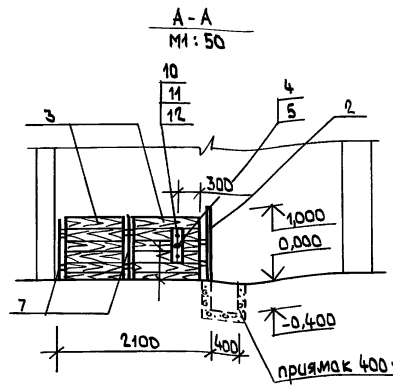
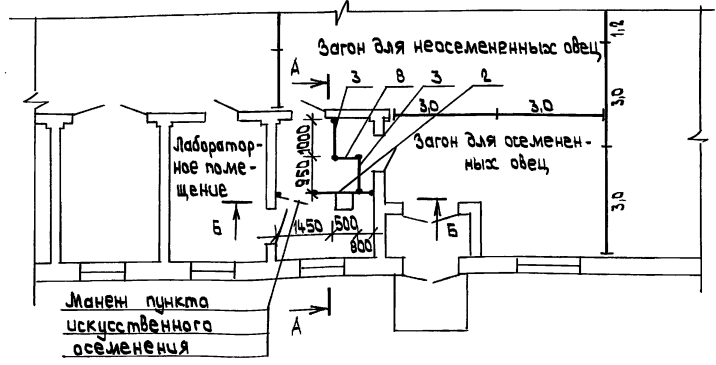
3. 818. 9 - 2. 11 - С0.03.09			
Пластина		Лист	Масса/Лист
			0,03 2:1
НАЧ. СТА	АРХИПОВ	23.09	
Н. КОНТР.	ФЛЕКЕР	20.09	
ТУП	ЖУМАНОВ	20.09	
Л. МЕХ.	ФЛЕКЕР	28.09	
УМН.	ВЕНУСЕНКО	10.09	
3x40 ГОСТ 103-75*		Липришовцепром	
Половод Спз ГОСТ 535-88			

КОПИР

2544-03 56

ФОРМАТ: А4

Фрагмент размещения переносной установки в овчарне



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1 3.818.9-2.11- ЩТ8.00.000СБ	Щит ЩТВ-1	1	3,0
			2 3.818.9-2.11- Щ4.00.000СБ	Щит Щ-4	1	28,6
			3 3.818.9-2.11- Щ5.00.000СБ	Щит Щ-5	2	18,4
			4 3.818.9-2.11- КР1.00.000СБ	Кронштейн КР-1	1	2,5
			5 3.818.9-2.11- П.00.000	Пластина П-1	1	1,26
			6 3.818.9-2.11- СТ6.00.000СБ	Стойка СТБ		3,08
			7 3.818.9-2.11- СТ.00.000СБ	Стойка СТ-1	2	2,4
			8 3.818.9-2.11- ПМ10.000СБ	Перекрышка ПМ-1	1	1,55
			9 3.818.9-2.11- КУА.00.000	Штырь КУА		0,17
				Стандартные изделия		
		10		Болт М12x35 ГОСТ 7798-70*	2	0,05
		11		Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	2	0,02
		12		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	2	0,001

3.818.9-2.11			Стат.	Масштаб
ПЕРЕНОСНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ИСКУССТВЕННОГО ОСЕМЕНЕНИЯ ОВЕЦ,			Р	1:100
ФРАГМЕНТ. РАЗРЕЗЫ А-А, Б-Б			Лист	Листов
Инв. №: Архивов 23.09				
И.Контр. Ф.Александр 20.01				
Г.И.П. Амциманьян 20.09				
Гл. мех. Ф.Александр 18.09				
Инв. №: Венусенко 23.01 19.09				
ГИПРОНИИВЦЕНТРОМ				

Копир. Валуц

25411-03 57

формат А3

ИЗДАНИЕ ПОДГОТОВЛЕНО В ЦЕЛЫХ С ОБОИМИ ЛИСТАМИ

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Документация		
			3.818.9-2.11-Щ4.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1		3.818.9-2.11- Щ4.00.001	Уголок 825x25x4 ГОСТ 8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*	2	2,5	
				ℓ = 1700 мм		
2		3.818.9-2.11- Щ4.00.002	Уголок 525x25x4; ГОСТ 8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*	4	1,46	
				ℓ = 1000 мм		
3		3.818.9-2.11- Щ4.00.003	Уголок 525x25x4; ГОСТ 8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*	1	0,6	
				ℓ = 400 мм		
4		3.818.9-2.11- Щ4.00.004	Полоса 4x25; ГОСТ 103-76* см 3. ГОСТ 535-88*	4	0,51	
				ℓ = 650,0 мм		
5		3.818.9-2.11- Щ4.00.005	Полоса 4x25 ГОСТ 103-76* см 3 ГОСТ 535-88*	2	0,31	
				ℓ = 400 мм		

3.818.9-2.11 - Щ4.00.000

Иванов А. Подп. и дата
Васильев И. Шиф. и дата
Подп. и дата

Нач. отд.	Архилов	<i>[Signature]</i>	20.09
Н. контр.	Федклер	<i>[Signature]</i>	20.09
ГУП	Анциманьяз	<i>[Signature]</i>	20.09
Гл. мех.	Федклер	<i>[Signature]</i>	18.09
Инж.	Менисенко	<i>[Signature]</i>	10.09

Щ И Т Щ - 4

Илт. Лист Цветов
ГИПРОНВОЦПРОМ

формат А 4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Доска б=19 ГОСТ 8486-86* ℓ=992 мм	12	0,025 м ²
			3.818.9-2.11- Щ4.00.006			
				Доска б=19 ГОСТ 8486-86* ℓ=400 мм	3	0,003 м ²
			3.818.9-2.11- Щ4.00.007			
				Лента 3x20 ГОСТ 6009-74*, ℓ=90 мм	6	0,084
			3.818.9-2.11- Щ4.00.008			

Иванов А. Подп. и дата
Васильев И. Шиф. и дата
Подп. и дата

Илт.	Лист	Цветов
Илт.	Лист	Цветов

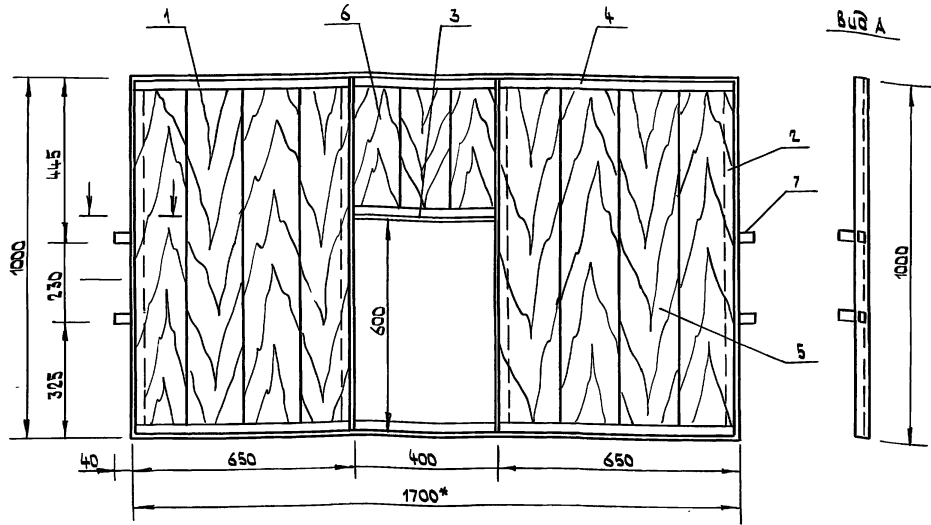
3.818.9-2.11 - Щ4.00.000

Лист 2

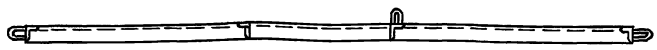
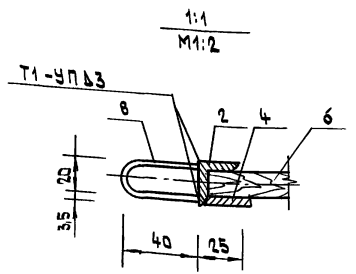
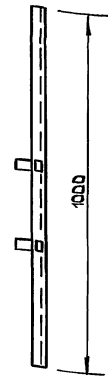
копир. *[Signature]*

25411-03 58

формат А 4



Вид А



1. Сварная конструкция 1 кл. по АСТ 23.2.429-73
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока св-08ХС по ГОСТ 2246-70*
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{ЭТ14}{2}$
5. Допуск соосности отверстий деталей поз.7 относительно общей оси 1 мм.
6. * Размеры для справок
7. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.

		3. 818.9 - 2. 11 - Щ4.00.0000СБ	
		ЩИТ Щ-4 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Нач. отд.	Архипов	21.09	
Инж. контр.	Флеклер	20.09	
Г. инж.	Ишиминский	20.09	
Г. инж.	Фехрехов	18.09	
Инж.	Денисенко	10.09	
Копир. <i>Валерий</i>		25411-03 59	
Емас	Масса	Масшт.	
Р	28,6	1:10	
Лист		Листов	
ГИПРОНИИЦЕПРОМ			
формат А3			

ЧЕРТ. К. П. ОБЛ. П. ОБЛ. Ч. ДЕТ. КОМП. Ч. П.

Формат	Поэ.	Возра	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Документация		
			3.818.9-2.11-Щ5.00.000 СБ	Сборачный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11-Щ5.00.001	Уголок 525x25x4 ГОСТ 8509-86 ст 3 ГОСТ 535-88*	1	6,84
				ℓ = 3680 мм		
2			3.818.9-2.11-Щ5.00.002	Полоса 4x15 ГОСТ 103-76* ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,71
				ℓ = 900 мм		
3			3.818.9-2.11-Щ5.00.003	Лента 3x20 Б ГОСТ 6009-74* ℓ = 90 мм	4	0,042
4			3.818.9-2.11-Щ5.00.004	Доска Б-19 ГОСТ 8486-86* ℓ = 932 мм	7	0,02 м ³

Изм. и доб. Попр. и вето ВЗРАМШВАИ

3.818.9-2.11-Щ5.00.000

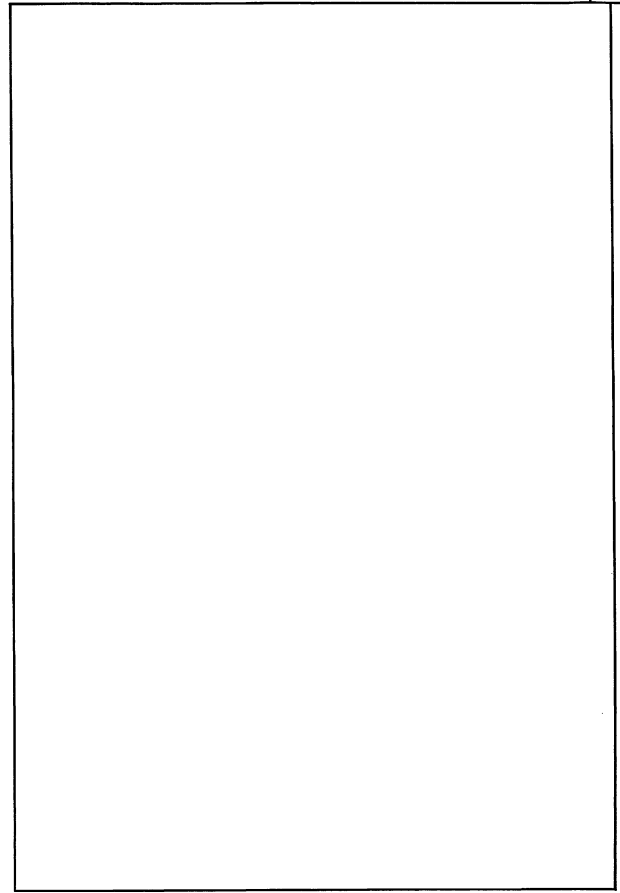
Нач. отд.	Архив	<i>[Signature]</i>	23.09
Н. контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.П.	Димантуров	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.А. мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09

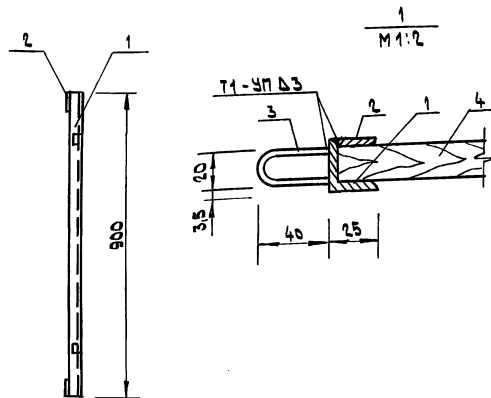
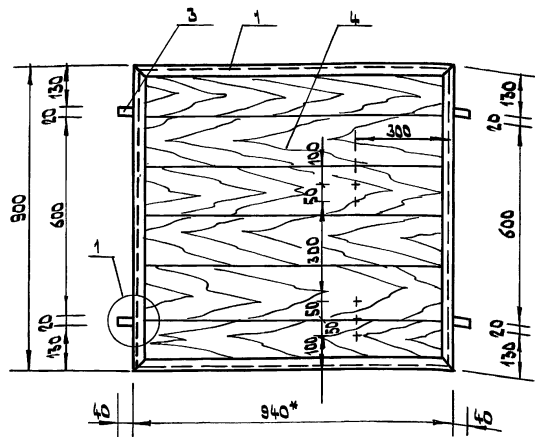
Щ И Т Щ - 5

Лист	Лист	Листов
ГИПРОНИВЦЕНТРОМ		

Копир - *[Signature]*

формат А 4





1. Сварная конструкция II кл. по ГОСТ 23.2.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ХС по ГОСТ 2246-70*
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
5. Допуск совпадения отверстий деталей по 7 относительно но общей оси 1 мм.
6. * Размеры для справок
7. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого-белого, голубого или желтого цветов.

				3.818.9-2.11-		Щ5.00.000.СБ		
				ЩИТ Щ-5		Сталь	Масса	Масшт
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		р	18,4	1:10
						Лист	Листов	
						ГИПРОНИИЩЕПРАМ		

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Г.уп.	Даниманьян	20.09
Сл.инж.	Флеккер	18.09
С.инж.	Денисенко	10.09

копир. *Савин*

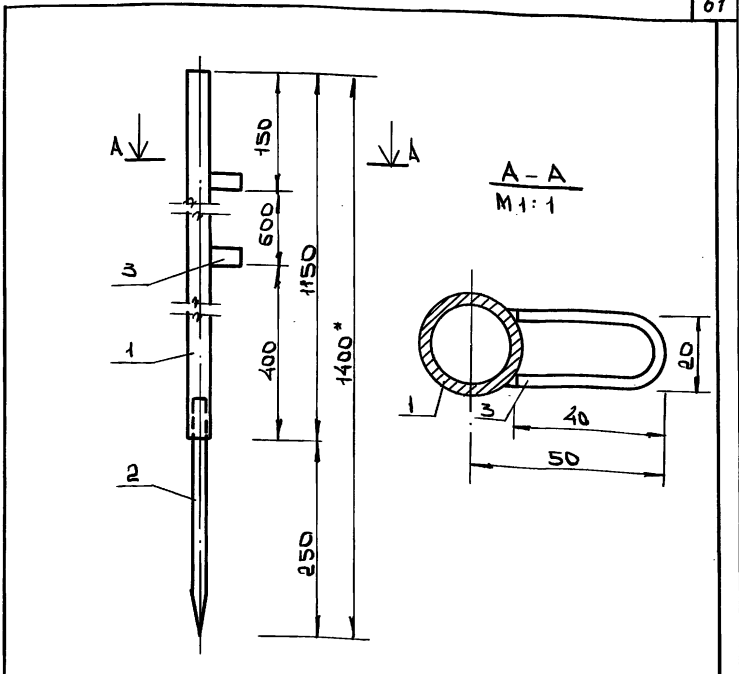
25411-03 61

формат А3

ФОРМАТ	ПОЭ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание (кг)
				Документация		
			3.818.9-2.11- СТ.00.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
1			3.818.9-2.11- СТ.00.001	Труба 25x2,5 ГОСТ10704-76 ℓ= 1150 мм	1	1,50
2			3.818.9-2.11- СТ.00.002	Круг 820 ГОСТ2590-88 Ст.3 ГОСТ535-88* ℓ= 300 мм	1	0,24
3			3.818.9-2.11- СТ.00.003	Лента 3x20 Ст.3 ГОСТ6009-74* ℓ= 90 мм	2	0,04

Цифры под таблицей указывают на листы чертежа

3.818.9-2.11- СТ.00.000				Лист	Лист	Листов
Исполн.	Провер.	Инженер	Конструктор	Гипрониоццепром		
Н.Ч.ОТД	Архипов	С.С.	23.09	Стойка СТ-1 ФОРМАТ: А4 КОПЬ: 2 -		
Н.КОНТР	Фелевлер	С.С.	20.09			
ШП	Жуковский	С.С.	20.09			
И.М.Х.	Фелевлер	С.С.	18.09			
Инженер	Ленинград	С.С.	10.09			



1. Сварная конструкция Шк. по ОСТ 23.2.429-73
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета

Цифры под таблицей указывают на листы чертежа

3.818.9-2.11- СТ.00.000.СБ				СТАА		МАССА	МАСШТ.
Стойка СТ-1				Р	2,4	1:5	
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				Лист	Листов		
Исполн.	Провер.	Инженер	Конструктор	Гипрониоццепром			
Н.Ч.ОТД	Архипов	С.С.	23.09	Стойка СТ-1 ФОРМАТ: А4 КОПЬ: 2 -			
Н.КОНТР	Фелевлер	С.С.	20.09				
ШП	Жуковский	С.С.	20.09				
И.М.Х.	Фелевлер	С.С.	18.09				
Инженер	Ленинград	С.С.	10.09				

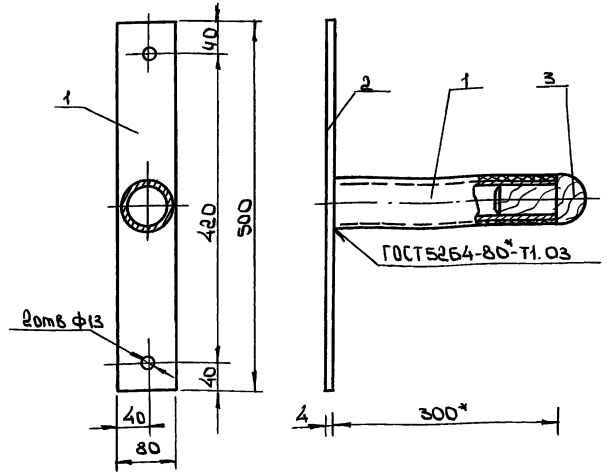
ФОРМАТ	ПОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- КР.00.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Листов		
1			3.818.9-2.11- КР.00.001	ТРУБА 60x3,0 ГОСТ10704-76 L=300MM	1	1,27
2			3.818.9-2.11- КР.00.002	Полоса 4x80 ГОСТ103-76* Ст.3 ГОСТ535-88* L=500MM	1	1,25
3			3.818.9-2.11- КР.00.003	Профиль ф 60 L=120MM ЛРРРВ ГОСТ8486-86*E	1	

Листовая подложка цвет. бумага

3.818.9-2.11- КР.00.000		Лист Лист Листов	
Кронштейн КР-1		1	
		Гипроиниоцетпрол	

копир: 6

формат А4



1. Сварная конструкция Пк. по ОСТ 23.2.429-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\frac{IT 14}{2}$
- 3*. Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета

Листовая подложка цвет. бумага

3.818.9-2.11- КР.00.000.СБ		
Сталь	Толщина	Масштаб
Р	2,5	1:5
Кронштейн КР-1		Лист Листов
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 1
		Гипроиниоцетпрол

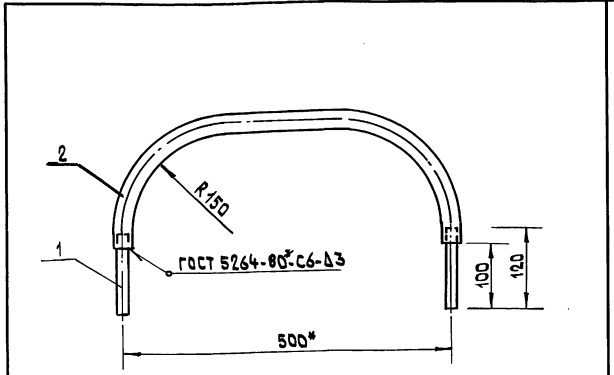
копир: 6 - 2541-03 63 ФОРМАТ: А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ПМ.00.000.СВ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11- ПМ.00.001	Труба 15x2,5 ГОСТ10704-76*, L=685	1	0,95
2			3.818.9-2.11- ПМ.00.002	Круг Ø20 ГОСТ2590-88 ст.3 ГОСТ535-88* L=120 мм	2	0,30

Изм. и подл.	Подп.	И.Дата	Взам.инв.№	
Изм. и подл.	Подп.	И.Дата	Взам.инв.№	
Ич.отд.	Архипов	22.09		
И.контр.	Фелеклер	20.09		
Г.ЦП	Инициация	20.09		
С.Мех.	Фелеклер	18.09		
И.инж.	Денисенко	10.09		

3.818.9-2.11- ПМ.00.000
 лист 1 из 1 листов
 ПЕРЕМЫЧКА ПМ-1
 ГИПРОВОЦЕПРОМ

формат А4



1. Сварная конструкция III кл. по ост 23.2.429-76
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.

Изм. и подл.	Подп.	И.Дата	Взам.инв.№	
Изм. и подл.	Подп.	И.Дата	Взам.инв.№	
Ич.отд.	Архипов	22.09		
И.контр.	Фелеклер	20.09		
Г.ЦП	Инициация	20.09		
С.Мех.	Фелеклер	18.09		
И.инж.	Денисенко	10.09		

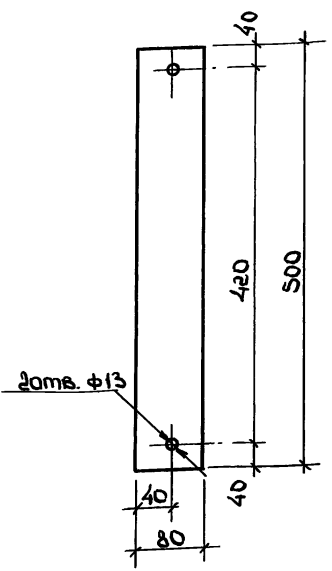
3.818.9-2.11- ПМ.00.000.СВ.
 лист 1 из 1 листов
 ПЕРЕМЫЧКА ПМ-1
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
 ГИПРОВОЦЕПРОМ

Копир. Ваура

25411-03 64

формат А4

✓ (✓)



1. Острые кромки притупить
2. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светлогодымчатого, желтого или голубого цвета

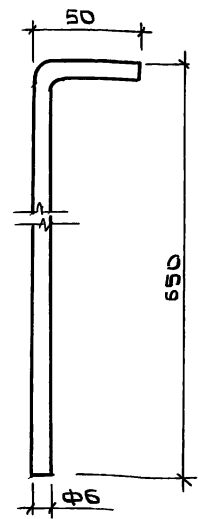
ИМЯ ПОДПИСАВШЕГО И ДАТА

				3.818.9 - 2.11 - П.00.000		
				Лист	Листов	Листов
Пластина П-1				Р	1,25	1:5
				Лист	Листов	
ИМЯ	ПОДПИСЬ	ДАТА		Полоса 4x80 ГОСТ 103-75* Ст.3 ГОСТ 535-88*		
НАЧ.ОТД.	АРХИПОВ	22.09		Гипроциновцепром		
Н.КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09				
Г.ЦП	ДЖУМАНОВ	20.09				
ГЛ.МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09				
ИМЯ	ПОДПИСЬ	ДАТА				

КОПИР

Формат АУ

✓ (✓)



1. Длина развертки L=750 мм
2. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светлогодымчатого, желтого или голубого цвета

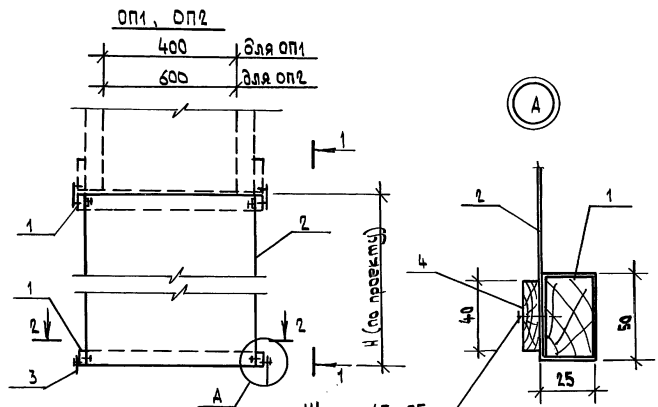
ИМЯ ПОДПИСАВШЕГО И ДАТА

				3.818.9 - 2.11 - КУА.00.000		
				Лист	Листов	Листов
Штырь КУА				Р	0,17	1:2
				Лист	Листов	
ИМЯ	ПОДПИСЬ	ДАТА		Штырь В5 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*		
НАЧ.ОТД.	АРХИПОВ	23.09		Гипроциновцепром		
Н.КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09				
Г.ЦП	ДЖУМАНОВ	20.09				
ГЛ.МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09				
ИМЯ	ПОДПИСЬ	ДАТА				

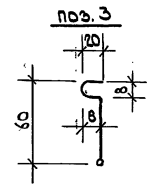
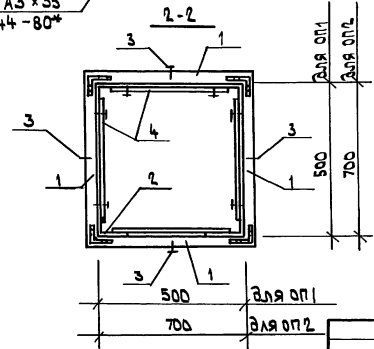
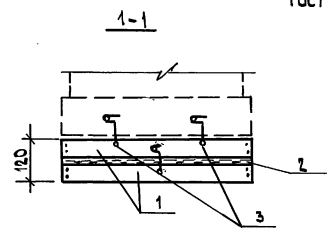
КОПИР

25411-03 65

ФОРМАТ: А 4



Шпунт АЗх35
ГОСТ 1144-80*



Марка Поб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
ОП1					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 25х50 мм	0,006		м ³
2	ГОСТ 10354-82*	Полиэтил. пленка б=0,2			м ² (по проекту)
3	ГОСТ 6727-80*	φ48 I, l=100 мм	12	0,01	Крышечк
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 13х40	0,001		м ²
ОП2					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 25х50 мм	0,008		м ³
2	ГОСТ 10354-82*	Полиэтил. пленка б=0,2			м ² (по проекту)
3	ГОСТ 6727-80*	φ48 I, l=100 мм	12	0,01	Крышечк
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 13х40 мм	0,001		м ²

1. В сечении 1-1 показан опуск в верхнем собранном положении.
2. Соединение листов полиэтиленовой пленки выполняется на сварке.

		3.818.9-2.11- ОП.00.00		Станд. Масса/Масшт.	
		Опуски полиэтиленовые ОП1, ОП2		Р	1:10
				Лист	Листов/1
		ГИПРОНИОЦПРОМ			

Инд. отд.	Архипов	23.09
И.контр.	Балабин	20.09
ГИП	Анцмачия	22.09
Гл. кон.	Балабин	18.09
Зав. гр.	Хвалынский	12.09
Инж.	Омуркулов	10.09

копир. *Валер*

25411-03 (62)

формат А3

Изд. и подл. Писен. и дата. Вып. № 1. И.И.И.